

# Zerspanungsprotokoll Gewindeschneiden

**Hommel Hercules**  
Werkzeughandel



FIRMA	Firma		WERKSTÜCK	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.			
	KD-Nr.			Werkstoff				Datum			
	Abteilung			Werkstoff-Nr.				Erfasser			
MASCHINE	Marke			Mechanische Eigenschaften							
	Type			N/mm <sup>2</sup>	HB	HV	HRC	Kontaktperson			
	Leistung			von							
	Wkz-Aufnahme			bis							
	Einspannung			Behandlungszustand							
	Bearbeitungsstabilität			Oberfläche							
	Kühlung		Geforderte Oberfläche		µm	Rz+W	Ra	CLA			
			Erreichte Oberfläche		µm	Rz+W	Ra	CLA			
Versuch			1		2		3				
Bearbeitungsverfahren											
Bearbeitungsbedingungen											
WERKZEUG	Hersteller										
	Bezeichnung										
	Vorbohrdurchmesser										
	Steigung										
	Zähnezahl										
	DIN										
	Aufnahme										
SCHNEID-STOFF	Schneidstoffart										
	Beschichtung										
	Sorte										
	Sonstiges										
SCHNITT-DATEN	Drehzahl	n	[ min <sup>-1</sup> ]								
	Schnittgeschw.	v <sub>c</sub>	[ m/min ]								
	Schnitttiefe	a <sub>p</sub>	[ mm ]								
	Anzahl der Durchgänge										
ERGEBNISSE	Standzeit										
	Standlänge		[ m ]								
	Standmenge		[ Stk ]								
	Leistungsaufnahme		[ kW ]								
	Kriterium Standzeitende										
	Beurteilung										

Skizze / Anmerkungen:

Bitte **SORGFÄLTIG** und **VOLLSTÄNDIG** ausfüllen,  
MINDESTENS aber die fettgedruckten Felder.