

FIRMA	Firma		WERKSTÜCK	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.							
	SÖB: E			Werkstoff				Datum							
	Abteilung			Werkstoff-Nr.				Erfasser							
				Mechanische Eigenschaften											
MASCHINE	Marke			N/mm ²	HB	HV	HRC	Kontaktperson							
	Type			von											
	Leistung			bis											
	Wkz-Aufnahme			Behandlungszustand											
	Einspannung			Oberfläche											
	Bearbeitungsstabilität			Geforderte Oberfläche		µm	Rz+W	Ra	CLA						
	Kühlung		Erreichte Oberfläche		µm	Rz+W	Ra	CLA							
Versuch			1				2				3				
Bearbeitungsverfahren															
Bearbeitungsbedingungen															
WERKZEUG	Hersteller														
	Bezeichnung														
	Durchmesser														
	Zähnezahl														
	DIN														
	Aufnahme														
SCHNEID-STOFF	Schneidstoffart														
	Beschichtung														
	Hersteller														
	Sorte														
SCHNITTDATEN	Drehzahl	n	[min ⁻¹]												
	Schnittgeschw.	v _c	[m/min]												
	Schnitttiefe	a _p	[mm]												
	Vorschub/U	f	[mm]												
	Vorschubgeschw.	v _f	[mm/min]												
	Anzahl der Durchgänge														
ERGEBNISSE	Standzeit/Schneide	t _c	[min]												
	Standlänge	l _f	[m]												
	Standmenge/Schneide		[Stk]												
	Leistungsaufnahme		[kW]												
	Kriterium Standzeitende														
	Beurteilung														

Skizze / Anmerkungen: