

FIRMA	Firma		WERKSTÜCK	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.			
	KD-Nr.			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										
	Aufnahme										
	Sonstiges										
SCHNEIDSTOFF	Schneidstoffart										
	Hersteller										
	Sorte										
	Plattenform										
	Schneidkante/Spanleitstufe										
SCHNITTDATEN	Drehzahl n [min ⁻¹] / D [mm]										
	Schnittgeschw.	v _c [m/min]									
	Schnitttiefe	a _p [mm]									
	Stechbreite/Bohrdurchm.	[mm]									
	Vorschub	f [mm]									
	Anzahl der Durchgänge										
ERGEBNISSE	Standzeit/Schneide	t _c [min]									
	Standmenge/Schneide	[Stk]									
	Freiflächenverschleiß	v _b [mm]									
	Spanbruch										
	Kriterium Standzeitende										
	Beurteilung										

Skizze / Anmerkungen: