

FIRMA	Firma		WERKSTÜCK	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.				
	Sitz			Werkstoff				Datum				
	Abteilung			Werkstoff-Nr.				Erfasser				
MASCHINE	Marke			Mechanische Eigenschaften								
	Type			N/mm ²	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											
	Durchmesser											
	DIN											
	Aufnahme											
SCHNEID-STOFF	Schneidstoffart											
	Beschichtung											
	Hersteller											
	Sorte											
SCHNITT-DATEN	Drehzahl	n	[min ⁻¹]									
	Schnittgeschw.	v _c	[m/min]									
	Schnitttiefe	a _p	[mm]									
	seitliche Zustellung	a _e	[mm]									
	Vorschub/U	f	[mm]									
	Anzahl der Durchgänge											
ERGEBNISSE	Standzeit/Schneide	t _c	[min]									
	Standlänge	l _f	[m]									
	Standmenge/Schneide		[Stk]									
	Leistungsaufnahme		[kW]									
	Kriterium Standzeitende											
	Beurteilung											

Skizze / Anmerkungen: