

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											
	Vorbohrdurchmesser											
	Steigung											
	Zähnezahl											
	DIN											
	Aufnahme											
SCHNEID-STOFF	Schneidstoffart											
	Beschichtung											
	Sorte											
	Sonstiges											
SCHNITT-DATEN	Drehzahl	n	[min ⁻¹]									
	Schnittgeschw.	v _c	[m/min]									
	Schnitttiefe	a _p	[mm]									
	Anzahl der Durchgänge											
ERGEBNISSE	Standzeit											
	Standlänge		[m]									
	Standmenge		[Stk]									
	Leistungsaufnahme		[kW]									
	Kriterium Standzeitende											
	Beurteilung											

Skizze / Anmerkungen: