

# Zerspanungsprotokoll Drehen

**Hommel Hercules**  
Werkzeughandel



<b>FIRMA</b>	Firma		<b>WERKSTÜCK</b>	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.				
	KD-Nr.			Werkstoff				Datum				
	Abteilung			Werkstoff-Nr.				Erfasser				
				Mechanische Eigenschaften								
<b>MASCHINE</b>	Marke			N/mm <sup>2</sup>	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				
	<b>Versuch</b>			<b>1</b>				<b>2</b>				<b>3</b>
<b>Bearbeitungsverfahren</b>												
<b>Bearbeitungsbedingungen</b>												
<b>WERKZEUG</b>	Hersteller											
	Bezeichnung											
	Aufnahme											
	Sonstiges											
<b>SCHNEIDSTOFF</b>	Schneidstoffart											
	Hersteller											
	Sorte											
	Plattenform											
	Schneidkante/Spanleitstufe											
<b>SCHNITTDATEN</b>	Drehzahl n [ min <sup>-1</sup> ] / D [ mm ]											
	Schnittgeschw.	v <sub>c</sub> [ m/min ]										
	Schnitttiefe	a <sub>p</sub> [ mm ]										
	Stechbreite/Bohrdurchm.	[ mm ]										
	Vorschub	f [ mm ]										
	Anzahl der Durchgänge											
<b>ERGEBNISSE</b>	Standzeit/Schneide	t <sub>c</sub> [ min ]										
	Standmenge/Schneide	[ Stk ]										
	Freiflächenverschleiß	v <sub>b</sub> [ mm ]										
	Spanbruch											
	Kriterium Standzeitende											
	Beurteilung											

Skizze / Anmerkungen:

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