

# Zerspanungsprotokoll Fräsen

**Hommel Hercules**  
Werkzeughandel



<b>FIRMA</b>	Firma		<b>WERKSTÜCK</b>	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.					
	SÖB: E			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												
	Durchmesser												
	DIN												
	Aufnahme												
<b>SCHNEIDSTOFF</b>	Schneidstoffart												
	Beschichtung												
	Hersteller												
	Sorte												
<b>SCHNITT-DATEN</b>	Drehzahl	n	[ min <sup>-1</sup> ]										
	Schnittgeschw.	v <sub>c</sub>	[ m/min ]										
	seitliche Zustellung	a <sub>e</sub>	[ mm ]										
	Vorschub/U	f	[ mm ]										
	Anzahl der Durchgänge												
<b>ERGEBNISSE</b>	Standzeit/Schneide	t <sub>c</sub>	[ min ]										
	Standlänge	l <sub>f</sub>	[ m ]										
	Standmenge/Schneide		[ Stk ]										
	Leistungsaufnahme		[ kW ]										
	Kriterium Standzeitende												
	Beurteilung												

Skizze / Anmerkungen:

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