

Zerspanungsprotokoll Gewindeschneiden

Hommel Hercules
Werkzeughandel



FIRMA	Firma		WERKSTÜCK	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.			
	KD-Nr.			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										
	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:

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