

# Zerspanungsprotokoll

## Bohren

Firma	Firma:		<b>Teil, Benennung</b>						<b>Besuchsbericht Nr.</b>		
	KD-Nr.:		<b>Werkstoff</b>						<b>Datum</b>		
	Abteilung:		Werkstoff - Nr.						<b>Erfasser</b>		
Maschine			Mech. Eigenschaften								
	Marke:		N/mm <sup>2</sup>		HB	HV	HRC	Kontaktperson:			
	Type:		von								
	Leistung:		bis								
	Wkz-Aufnahme:		Behandlungszustand								
	Einspannung:		Oberfläche								
	Bearbeitungsstabilität:		Geforderte Oberfläche		$\mu\text{m}$	Rz+W		Ra		CLA	
Kühlung:		Erreichte Oberfläche		$\mu\text{m}$	Rz+W		Ra		CLA		
Werkzeug	Versuch		1			2			3		
	Bearbeitungsverfahren										
	Bearbeitungsbedingungen										
	Hersteller										
	Bezeichnung										
	Durchmesser										
	Zähnezahl										
	DIN										
	Aufnahme										
	Schneidstoffart										
Schneidstoff	Beschichtung										
	Hersteller										
	Sorte										
Schnittdate	Drehzahl	n	min								
	Schnittgeschw.	$v_1$	m/min								
	Schnitttiefe	$a_p$	mm								
	Vorschub / U	f	mm								
	Vorschubgeschw.	$v_f$	mm/min								
Ergebnisse	Anzahl der Durchgänge										
	Standzeit/Schneide: $t_c$		min								
	Standlänge: $l_f$		m								
	Standmenge/Schneide: Stk										
	Leistungsaufnahme: kW										
	Kriterium Standzeitende										
	Beurteilung										
Skizze / Anmerkungen:											

Bitte SORGFÄLLIG und VOLSTÄNDIG ausfüllen, MINDESTENS aber die fettgedruckten Felder