

Zerspanungsprotokoll

Drehen

Firma	Firma:		Teil, Benennung						Besuchsbericht Nr.		
	KD-Nr.:		Werkstoff						Datum		
	Abteilung:		Werkstoff - Nr.						Erfasser		
Maschine			Mech. Eigenschaften								
	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		
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