

Zerspanungsprotokoll

Fräsen

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									
	Schneidstoff	Schneidstoffart								
Beschichtung										
Hersteller										
Sorte										
Schnittdate	Drehzahl	n	min							
	Schnittgeschw.	v ₁	m/min							
	Schnitttiefe	ap	mm							
	Vorschub / U	f	mm							
	Vorschubgeschw.	vf	mm/min							
Ergebnisse	Anzahl der Durchgänge									
	Standzeit/Schneide: tc		min							
	Standlänge: lf		m							
	Standmenge/Schneide: Stk									
	Leistungsaufnahme: kW									
	Kriterium Standzeitende									
	Beurteilung									
Skizze / Anmerkungen:										

Bitte SORGFÄLLIG und VOLSTÄNDIG ausfüllen, MINDESTENS aber die fettgedruckten Felder