

# Zerspanungsprotokoll

## Gewindeschneiden

Firma	Firma:	Werkstück	<b>Teil, Benennung</b>						<b>Besuchsbericht Nr.</b>		
	KD-Nr.:		<b>Werkstoff</b>						<b>Datum</b>		
	Abteilung:		Werkstoff - Nr.						Erfasser		
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		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 <sub>1</sub>	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