

# ZERSPANUNGSPROTOKOLL FRÄSEN

Firma: _____			Werkst.-Nr.: _____			Datum: _____																																					
Straße: _____			DIN Bez.: _____			Analyse [%]: _____																																					
Ort: _____			C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W																															
Sachb.: _____			N/mm <sup>2</sup>	HB			HV			HRC																																	
Maschine: _____	P: _____	[kW]	CNC-Steuerung _____																																								
Type: _____	n(s): _____	[min-1]																																									
Wz. Aufn.: _____	V <sub>f</sub> : _____	[mm/min]																																									
	Versuch	Ist-Zustand	Versuch 1					Versuch 2					Versuch 3																														
Werkzeug	Bearbeitungsbedingungen																																										
	Hersteller																																										
	Fräsertyp																																										
	Aufnahme																																										
	Auskraglänge																																										
	Kühlung (Luft/Wasser?)																																										
Schneidstoff	Schneidstoffart																																										
	Hersteller																																										
	Schneidstoff-Bezeichnung																																										
	Beschichtung																																										
Schnittdaten	V <sub>c</sub> [m/min]																																										
	V <sub>f</sub> [mm/min]																																										
	n(s) [min <sup>-1</sup> ]																																										
	D <sub>c</sub> [mm]																																										
	f <sub>z</sub> [mm/Zahn]																																										
	a <sub>p</sub> [mm]																																										
	a <sub>e</sub> [mm]																																										
	T [min]																																										
Ergebnisse	Anzahl der Durchgänge																																										
	Standzeit [min]																																										
	Standlänge [m]																																										
	Zeitspanvolumen [cm <sup>3</sup> /min]																																										
	Leistungsaufnahme [kW]																																										
	Beurteilung*			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Skizze/Bemerkung:																																											

\* 1 sehr schlecht, 5 zufriedenstellend, 10 sehr gut