

ZERSPANUNGSPROTOKOLL FRÄSEN

Firma:		Werkst.-Nr.:		Datum:	
Straße:		DIN Bez.:		Analyse [%]:	
Ort:		c	Si	Mn	P
Sachb.:		S	Cr	Ni	Mo
Maschine: P: [kW]		V	W		
Type: n(s): [min ⁻¹]					
Wz. Aufn.: V _f : [mm/min]		CNC - Steuerung			

	Versuch	Ist-Zustand	Versuch 1	Versuch 2	Versuch 3
Werkzeug	Bearbeitungsbedingungen				
	Hersteller				
	Fräser typ				
	Aufnahme				
	Auskraglänge				
	Kühlung (Luft/Wasser?)				
Schneidstoff	Schneidstoffart				
	Hersteller				
	Schneidstoff-Bezeichnung				
	Beschichtung				
Schnittdaten	V _C [m/min]				
	V _f [mm/min]				
	n(s) [min ⁻¹]				
	D _C [mm]				
	f _Z [mm/Zahn]				
	a _p [mm]				
	a _e [mm]				
	T [min]				
Ergebnisse	Anzahl der Durchgänge				
	Standzeit [min]				
	Standlänge [m]				
	Zeitspanvolumen [cm ³ /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