

Bitte senden Sie dieses Protokoll an Ihren Ansprechpartner.



## Zerspanungsprotokoll Fräsen

Firma:	Werkst.-Nr.:	Datum:										
Ansprechpartner:	DIN Bez.:	Analyse [%]:										
Straße:	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W		
PLZ, Ort:												
Administrator:	N/mm <sup>2</sup>	HB	HV	HRC								
Maschine:	P:	[kW]										
Type:	n(s):	[min <sup>-1</sup> ]										
Wz. Aufn.:	V <sub>1</sub> :	[mm/min] CNC-Steuerung										

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]:

a<sub>p</sub> [mm]:

a<sub>e</sub> [mm]:

T [min]:

Ergebnisse

Anzahl der Durchgänge:

Standzeit [min]:

Standlänge [feed]:

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
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

Skizze/Bemerkung:

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