

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 ²	HB	HV	HRC								
Maschine:	P:	[kW]										
Type:	n(s):	[min ⁻¹]										
Wz. Aufn.:	V ₁ :	[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_c [m/min]:

V_f [mm/min]:

n(s) [min⁻¹]:

D_c [mm]:

f_z [mm]:

a_p [mm]:

a_e [mm]:

T [min]:

Ergebnisse

Anzahl der Durchgänge:

Standzeit [min]:

Standlänge [feed]:

Zeitspanvolumen [cm³/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
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

*bitte mit „X“ markieren: 1 = sehr schlecht, 5 = zufriedenstellend, 10 = sehr gut

Skizze/Bemerkung: