

<b>FIRMA</b>	Firma		<b>WERKSTÜCK</b>	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.							
	SÖB: E			Werkstoff				Datum							
	Abteilung			Werkstoff-Nr.				Erfasser							
				Mechanische Eigenschaften											
<b>MASCHINE</b>	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							
<b>Versuch</b>			<b>1</b>				<b>2</b>				<b>3</b>				
<b>Bearbeitungsverfahren</b>															
<b>Bearbeitungsbedingungen</b>															
<b>WERKZEUG</b>	Hersteller														
	Bezeichnung														
	Durchmesser														
	Zähnezahl														
	DIN														
	Aufnahme														
<b>SCHNEID-STOFF</b>	Schneidstoffart														
	Beschichtung														
	Hersteller														
	Sorte														
<b>SCHNITTDATEN</b>	Drehzahl	n	[ min <sup>-1</sup> ]												
	Schnittgeschw.	v <sub>c</sub>	[ m/min ]												
	Schnitttiefe	a <sub>p</sub>	[ mm ]												
	Vorschub/U	f	[ mm ]												
	Vorschubgeschw.	v <sub>f</sub>	[ mm/min ]												
	Anzahl der Durchgänge														
<b>ERGEBNISSE</b>	Standzeit/Schneide	t <sub>c</sub>	[ min ]												
	Standlänge	l <sub>f</sub>	[ m ]												
	Standmenge/Schneide		[ Stk ]												
	Leistungsaufnahme		[ kW ]												
	Kriterium Standzeitende														
	Beurteilung														

Skizze / Anmerkungen: