HOMMEL HERCULES

Protokol třískového obrábění
Frézování

FIRMA	**Firma**		**OBROBEK**	**Díl, název**									**Zpráva z návštěvy č.**
	Č. zák.			**Materiál**									**Datum**
	Oddělení			Č. materiálu									**Zapsal**
				Mechanické vlastnosti									
STROJ	Značka				N/mm²		HB		HV		HRC		Kontaktní osoba
	Typ			od									
	Výkon			do									
	Upínání nástroje			Tepelné zpracování									
	Upnutí			Povrch									
	Stabilita obrábění			Požadovaný povrch			µm		Rz+W		Ra		CLA
	Chlazení			Dosažený povrch			µm		Rz+W		Ra		CLA

Zkouška	**1**	**2**	**3**
Způsob obrábění			
Podmínky obrábění			
NÁSTROJ Výrobce			
Označení			
Průměr			
DIN			
Upínač			
ŘEZNÝ MATERIÁL **Řezný materiál**			
Povlak			
Výrobce			
Jakost			
ŘEZNÉ PODMÍNKY Otáčky n [min^{-1}]			
Řezná rychlost v_c [m/min]			
Hloubka řezu a_p [mm]			
Boční přísuv a_e [mm]			
Posuv/ot. f [mm]			
Počet průchodů			
VÝSLEDKY Trvanlivost/břit tc [min]			
Dráha životnosti lf [m]			
Počet kusů/břit [ks]			
Příkon [kW]			
Kritérium konce životnosti			
Hodnocení			

Náčrt / poznámky:

Vyplňte prosím PEČLIVĚ a ÚPLNĚ,

MINIMÁLNĚ však pole psaná tučně.