HOMMEL HERCULES

Protokol třískového obrábění
Soustružení

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			
Upínač			
Ostatní			
ŘEZNÝ MATERIÁL Řezný materiál			
Výrobce			
Jakost			
Tvar destičky			
Břit / utvařeč třísky			
ŘEZNÉ PODMÍNKY Otáčky n [min-1] / D [mm]			
Řezná rychlost v_c [m/min]			
Hloubka řezu a_p [mm]			
Šířka zapich. / průměr vrt. [mm]			
Posuv f [mm]			
Počet průchodů			
VÝSLEDKY Trvanlivost/břit tc [min]			
Počet kusů/břit [ks]			
Opotřebení hřbetu vb [mm]			
Lom třísky			
Kritérium konce životnosti			
Hodnocení			

Náčrt / poznámky:

Vyplňte prosím PEČLIVĚ a ÚPLNĚ,

MINIMÁLNĚ však pole psaná tučně.