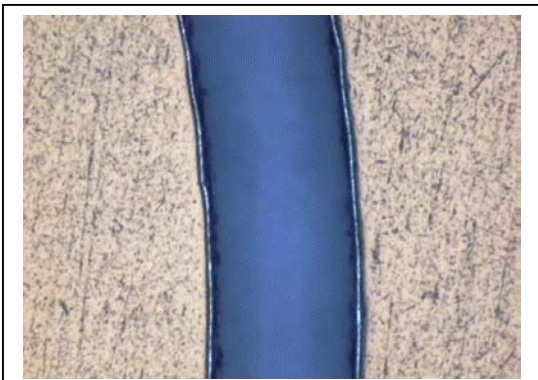
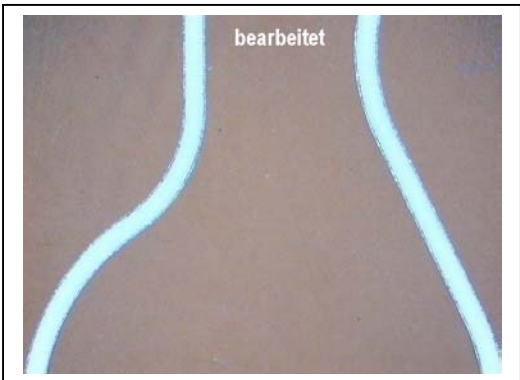
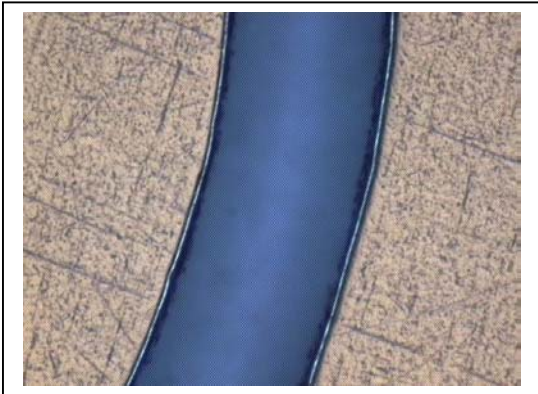
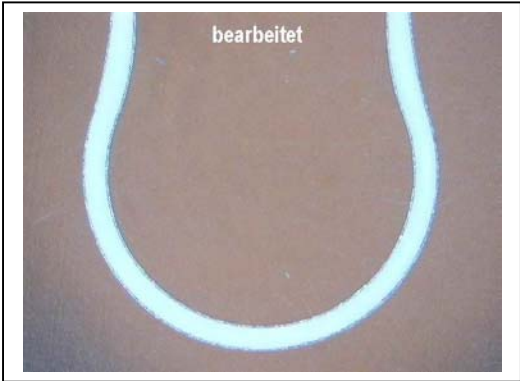
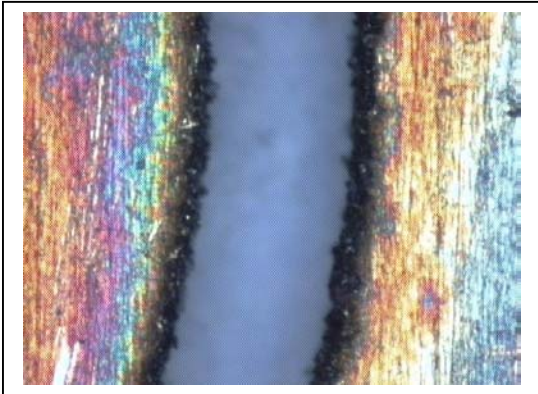
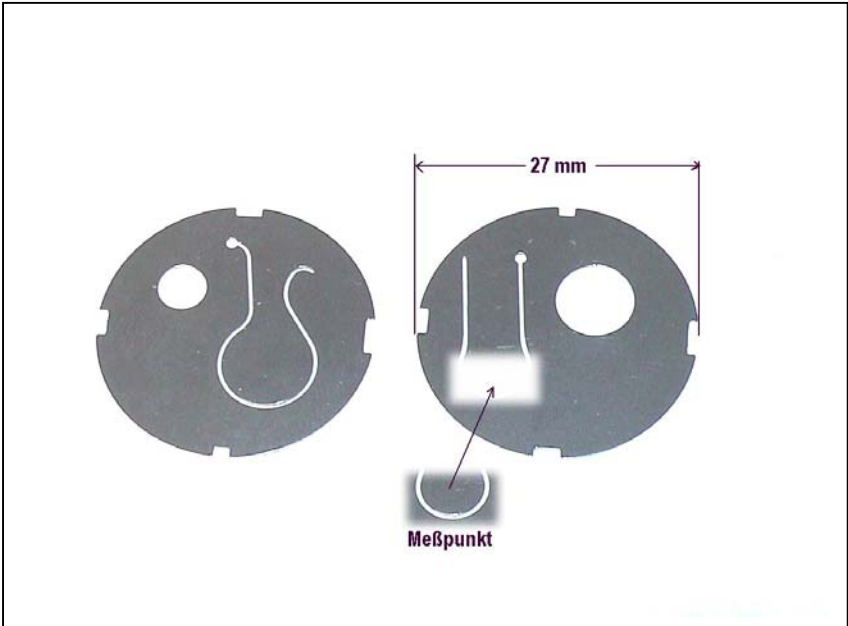


Test 254-481



Bearbeitungsprotokoll



Händler: OTEC Vertriebsgesellschaft
 Kunde:
 Ansprechpartner: Herr Kleiber
 Muster erhalten am: 13.11.03
 Bearbeitung am: 19.11.03
 Protokoll-Nr: 481
 Testserie: 254

Musternummer: 1
 Versuchsaufgabe: entgraten, Oberflächenverbesserung
 Werkstückname: Ventilblattfedern
 Menge: 40
 Material: Stahl

Herstellungsverfahren: Laserstrahl geschnitten
 sonstiges
 Mit Magnetpolierer vorbereitet
 Spaltsystem: A01801011
 Wasserdurchlauf: 5
 Compound-Wasser-Konzentration: 3 %
 Intervall: 5 min 30 sec

Maschine	Schritt Nr.	Zeit	Bearbeitung	Media	Compound	Drehzahl
CF 3x18 	1	2 h	Nassschleifen	DZP 3/3 Porzellanpolierkörper	SP 62 Naßschleifpaste	220
	2	1 h	Nasspolieren	DZP 3/3 Porzellanpolierkörper	SC 70 Compound	220

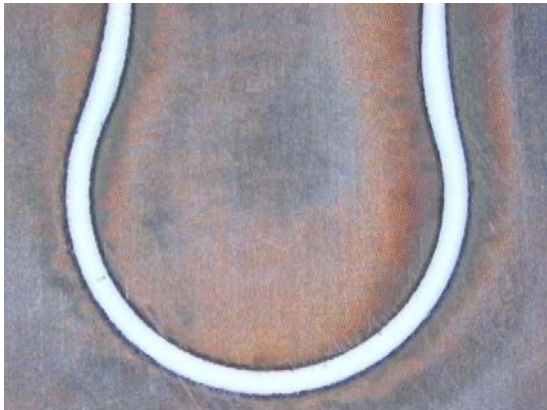
Bearbeiter: Walfried Woelk

Bearbeitungsprotokoll

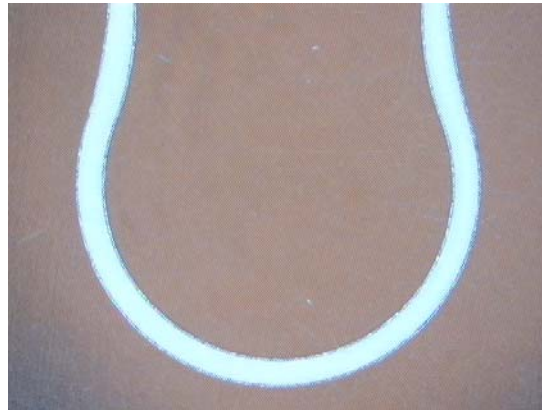
Händler: OTEC Vertriebsgesellschaft
Kunde:
Ansprechpartner: Herr Kleiber
Muster erhalten am: 13.11.03
Bearbeitung am: 19.11.03
Protokoll-Nr: 481
Testserie: 254

Musternummer: 1
Versuchsaufgabe: entgraten, Oberflächenverbesserung
Werkstückname: Ventilblattfedern
Menge: 40
Material: Stahl

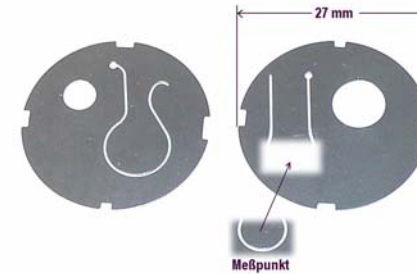
Herstellungsverfahren: Laserstrahl geschnitten
sonstiges
Mit Magnetpolierer vorbehandelt
Spaltsystem: A01801011
Wasserdurchlauf: 5
Compound-Wasser-Konzentration: 3 %
Intervall: 5 min 30 sec



unbearbeitet



bearbeitet



Bemerkungen: Eine Separation zwischen Schritt 1 und Schritt 2 ist nicht erforderlich, da die Bearbeitung im selben Media fortgeführt wird.