




<input checked="" type="checkbox"/> 	Projekt: Extrusion von Biopolymeren Arbeitspunkt 3 Bestimmung der Oberflächenqualität	Prüfprotokoll
<input type="checkbox"/> 		Datum: 28.07.15
<input type="checkbox"/> 		Revision:

Material: FKUR Biograde 9550

Maschinenparameter: Formtemperatur 15C°

Oberflächenbeschaffenheit:

1. Rechte Formhälfte; (Oberfläche Stempel zur Hälfte poliert und gesandstrahlt)

Unterschied sichtbar: Gut Schlecht Nein

Fräsmuster sichtbar: Gut Schlecht Nein

Oberflächenrauheit (Gemittelt aus 3 Werten)

	Oberfl. gesandstrahlt	Oberfl. poliert
Ra [μm]	2,54	1,31

2. Linke Formhälfte; (Oberfläche drei geteilt mit Kreismustern 3mm; 2 mm; 1,5mm)

- Kreismuster

Sichtbar Ja Nein

- Abbildungsqualität: Schlecht
Mittel
Gut
Sehr Gut

3. Oberflächenstruktur Mikroskop Bilder

Bild 1 Struktur 1,5 mm

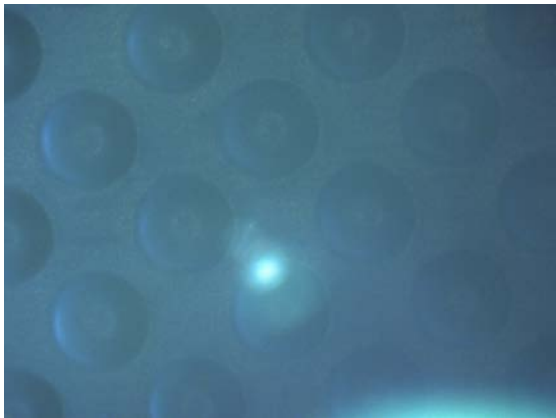


Bild 2 Struktur 2mm

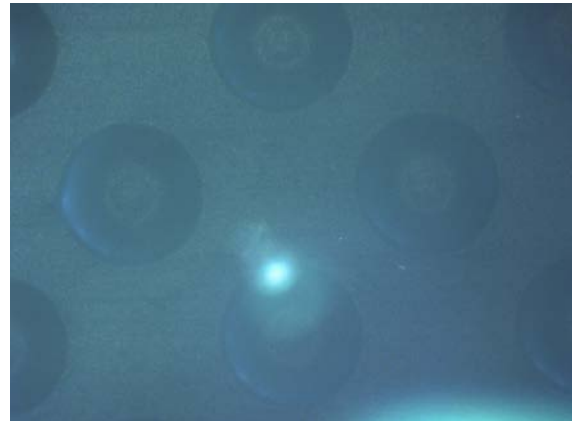
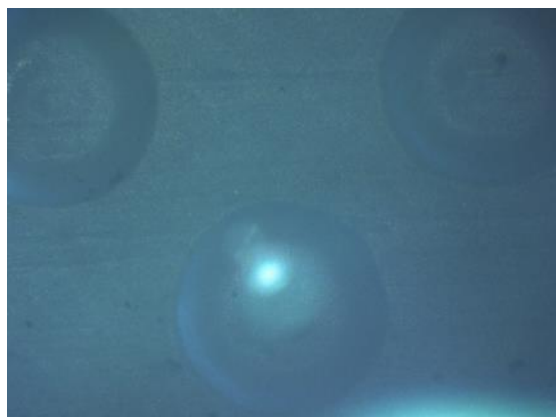


Bild 3 Struktur 3 mm



Bewertung der Oberfläche:

- Kreise nicht ganz ausgebildet
- Frässtruktur nicht sichtbar