

<input checked="" type="checkbox"/> 	<b>Projekt: Extrusion von Biopolymeren</b> Arbeitspunkt 3 Bestimmung der Oberflächenqualität	Prüfprotokoll
<input type="checkbox"/>  Weiterbildungsgesellschaft der IHK Kreis/Rhein-Sieg e.V.		Datum: <b>28.07.15</b>
<input type="checkbox"/> 		Revision:

**Material: Braskem SGF 4950**

**Maschinenparameter: Formtemperatur 60C°**

**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 [ $\mu\text{m}$ ]	2,21	1,96

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

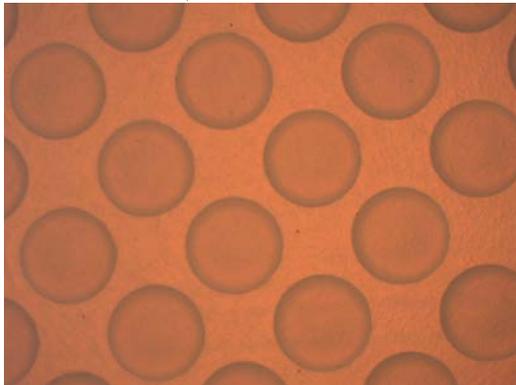


Bild 2 Struktur 2mm

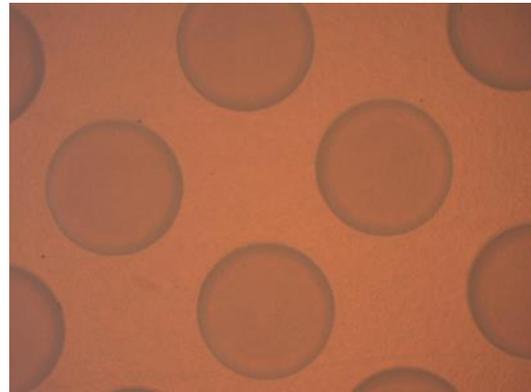


Bild 3 Struktur 3 mm



**Bewertung der Oberfläche:**

- Kreise ausgebildet.
- Frässtruktur nicht sichtbar
- Verbesserung der Oberflächenstruktur im Vergleich zu 15C°