

VEREIN  
DEUTSCHER  
INGENIEURE

Schnittflächenqualität beim  
Schneiden, Beschneiden und Lochen  
von Werkstücken aus Metall  
Scherschneiden

VDI 2906

Blatt 2

Quality of cut faces of (sheet) metal parts  
after cutting, blanking, trimming or piercing  
Shearing, form of sheared edge and characteristic values



Inhalt	Seite
<b>1 Verfahrensdefinition</b> . . . . .	2
<b>2 Kenngrößen an Schnittflächen</b> . . . . .	2
<b>3 REM-Aufnahme und Rauheit der Schnittfläche</b> . . . . .	3
<b>4 Einfluß der Prozeßparameter auf die Kenngrößen</b> . . . . .	3
<b>5 Ergänzende Bemerkungen</b> . . . . .	5
Schrifttum . . . . .	7

VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (ADB)  
Ausschuß Blechbearbeitung  
Unterausschuß Schnittflächenqualität

Frühere Ausgabe: 9.92 Entwurf

Zu beziehen durch Beuth Verlag GmbH, Berlin – Alle Rechte vorbehalten © Verein Deutscher Ingenieure, Düsseldorf 1994

Vervielfältigung – auch für innerbetriebliche Zwecke – nicht gestattet