ICS 25.100.00

Mai 1994

VEREIN DEUTSCHER INGENIEURE

Schnittflächenqualität beim Schneiden, Beschneiden und Lochen von Werkstücken aus Metall

Knabberschneiden (Nibbeln)

VDI 2906

Blatt 4

Quality of cut faces of (sheet) metal parts after cutting, blanking, trimming or piercing
Nibbling



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

Inhalt Seite

1 Schnittflächenausbildung und -kenngrößen beim Knabberschneiden (Nibbeln) 2

2 Besonderheiten der Schnittflächenausbildung beim Knabberschneiden (Nibbeln) mit kreisrundem Schneidstempel . . . 2

2 REM-Aufnahme der Schnittfläche, Rauheit der Schnittfläche 3

4 Größen mit Einfluß auf die Schnittflächenqualität 3

Schrifttum 3

VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (ADB)

Ausschuß Blechbearbeitung
Unterausschuß Schnittflächenqualität