

VEREIN  
DEUTSCHER  
INGENIEURE

Schnittflächenqualität beim  
Schneiden, Beschneiden und Lochen  
von Werkstücken aus Metall  
Feinschneiden (siehe auch VDI 3345)

VDI 2906

Blatt 5

Quality of cut faces of (sheet) metal parts  
after cutting, blanking, trimming or piercing  
Fine blanking (see also VDI 3345)



Inhalt	Seite
<b>1 Verfahrensdefinition</b> . . . . .	2
<b>2 Kenngrößen beim Feinschneiden</b> . . . . .	2
<b>3 Schnittflächenbeschaffenheit</b> . . . . .	3
<b>4 Kanteneinzug</b> . . . . .	4
<b>5 Rauheit der Glattschnittfläche</b> . . . . .	5
<b>6 Schnittflächen-Kantenwinkel</b> . . . . .	6
<b>7 Schnittgrat</b> . . . . .	6
<b>8 Verfestigter Randbereich</b> . . . . .	6
<b>9 Aufwulstungen</b> . . . . .	7
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