

VEREIN  
DEUTSCHER  
INGENIEURE

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

VDI 2906

Blatt 9

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



**Inhalt**

Seite

<b>1 Verfahrensdefinition und -übersicht . . . . .</b>	<b>2</b>
<b>2 Kenngrößen an Schnittflächen beim Drahterodieren . . . . .</b>	<b>2</b>
<b>3 REM-Aufnahme der Schnittfläche, Rauheit der Schnittfläche . . . . .</b>	<b>3</b>
<b>4 Größen mit Einfluß auf die Schnittflächenqualität . . . . .</b>	<b>3</b>
Schrifttum . . . . .	4

VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (ADB)

Ausschuß Blechbearbeitung  
Unterausschuß Schnittflächenqualität

**VDI-Handbuch Betriebstechnik, Teil 2**

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