

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEURE

Schnittflächenqualität beim
Schneiden, Beschneiden und Lochen
von Werkstücken aus Metall
Abrasive-Wasserstrahlschneiden

VDI 2906

Blatt 10

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



Inhalt	Seite
1 Verfahrensdefinition und -übersicht	2
2 Kenngrößen an Schnittflächen	2
3 REM-Aufnahme der Schnittflächen	3
4 Größen mit Einfluß auf die Schnittflächenqualität	4
5 Ergänzende Bemerkungen	5
Schrifttum	5

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