

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
1 Verfahrensdefinition	2
2 Kenngrößen an Schnittflächen	2
3 REM-Aufnahme und Rauheit der Schnittfläche	3
4 Einfluß der Prozeßparameter auf die Kenngrößen	3
5 Ergänzende Bemerkungen	5
Schrifttum	7

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

Lizenzierte Kopie von elektronischem Datenträger

Vervielfältigung – auch für innerbetriebliche Zwecke – nicht gestattet