

Inhalt

Seite

| | |
|--|-----------|
| Vorwort | iv |
| 1 Anwendungsbereich | 1 |
| 2 Normative Verweisungen | 1 |
| 3 Begriffe | 2 |
| 4 Symbole und Massbuchstaben | 5 |
| 5 Wasserstrahlschneiden | 6 |
| 6 Kenngrößen des Wasserstrahlschnittes | 7 |
| 6.1 Allgemeines | 7 |
| 6.2 Form- und Lageabweichungen | 7 |
| 6.3 Schnitt-Winkelfehler | 7 |
| 6.4 Konturfehler | 8 |
| 6.4.1 Eckgeometrie | 8 |
| 6.4.2 Schnittbeginn und Schnittende | 8 |
| 6.5 Rauheit | 9 |
| 7 Qualität des Wasserstrahlschnitts | 10 |
| 7.1 Optik der Schnittfläche | 10 |
| 7.2 Qualität der Schnittfläche | 10 |
| 8 Angaben in technischen Unterlagen | 11 |
| 9 Messen | 12 |
| 9.1 Optik der Schnittfläche | 12 |
| 9.2 Schattenmass | 12 |
| 9.3 Konturfehler | 12 |
| 9.4 Oberflächen-Beschaffenheit | 12 |
| 9.4.1 Optischer Vergleich | 12 |
| 9.4.2 Messen der Rauheit <i>R_a</i> | 12 |
| Anhang A (informativ) Prozessgrundlagen | 13 |
| A.1 Verfahrensbeschreibung | 13 |
| A.2 Wasserstrahlschneiden | 13 |
| A.2.1 Reinwasserstrahlschneiden „PWJ“ | 14 |
| A.2.2 Abrasivwasserstrahlschneiden „AWJ“ | 14 |
| Anhang B (informativ) Verfahrensvergleich | 15 |
| Literaturhinweise | 16 |