



Aufruf zur Mitarbeit im VDI

Aktualisierung der VDI 2906 Blatt 10

Schnittflächenqualität beim Schneiden, Beschneiden und
Lochen von Werkstücken aus Metall

Abrasiv-Wasserstrahlschneiden

VDI 2906 Blatt 10

Schnittflächenqualität beim Schneiden, Beschneiden und Lochen von Werkstücken aus Metall

- Abrasiv-Wasserstrahlschneiden -

Die VDI-Richtlinie 2906 (Schnittflächenqualität beim Schneiden, Beschneiden und Lochen von Werkstücken aus Metall „Abrasiv-Wasserstrahlschneiden“) stammt aus dem Jahr 1994 und hat seitdem nur eine Überprüfung in 2014 erfahren.

Für die Generierung eines Abrasivwasserstrahls gibt es inzwischen zwei technologisch unterschiedliche Varianten am Markt.

Die Verfahren unterscheiden sich dabei in ihrer Strahlerzeugung und Strahlzusammensetzung.

- Wasserabrasiv-Injektorstrahlverfahren (WAIS) mit einem Gemisch aus Wasser, Abrasivmittel und Luft
- Wasserabrasiv-Suspensionsstrahlverfahren (WASS) mit einem Gemisch aus Wasser und Abrasivmittel

Dieses zweite Verfahren erfährt inzwischen am Markt in umfangreichen Applikationen Anwendung und muss deshalb auch Bestandteil der VDI-Richtlinie werden.

Weiterhin müssen die möglichen Qualitätsstufen (ähnlich der Schweizer Norm SN 214001 (Berührungsloses Trennen – Wasserstrahlschneiden – Geometrische Produktspezifikation und Qualität) in der Richtlinie Niederschlag finden. Dabei müssen Vorschläge und Ideen der Hersteller, der Planer, der Betreiber und der Zulieferanten berücksichtigt werden.

Die konstituierende Sitzung ist für Herbst 2019 geplant.

An der Überarbeitung sollen Hochschulen, Forschungsinstitute, Hersteller, Betreiber, Sachverständige usw. beteiligt werden.

Haben Sie Interesse an einer Mitarbeit?

Dann wenden Sie sich an die **VDI-GPL-Geschäftsstelle**.

Ein leistungsfähiges Verfahren

Der reine Wasserstrahl findet in vielen Industriezweigen eine flexible und universelle Verwendung als Werkzeug.

Das Abrasiv-Wasserstrahlschneiden hat sich im Bereich der Bearbeitung schwer spanbarer und metallischer Werkstoffe aufgrund seiner verfahrensspezifischen Vorteile durchgesetzt (Materialien wie faserverstärkte Kunststoffe, Hochleistungskeramiken, Glas oder Titanlegierungen erfordern eine hohe Schnittkraft, um mit ebenso hoher Präzision arbeiten können muss).

Wogegen sich mit dem Purwasser-Verfahren Werkstoffe wie Textilien, Holz, Gummi oder Kunststoff problemlos schneiden lassen.

Kontakt: VDI-Gesellschaft Produktion und Logistik, Fachbereich technische Logistik
Dipl.-Ing. Jean Haeffs Telefon: +49 211 6214-281 E-Mail: haeffs@vdi.de