

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Hygienepapiere wie z. B. Toilettenpapier werden auf breiten Rollen hergestellt und müssen anschließend sauber in handelsübliche Breiten geschnitten werden.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p style="text-align: center;">BLECHER- Papierkreismesser</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Papierkreismesser wurden für einen besonders sauberen Schnitt von auf Rollen gewickelten Hygienepapieren wie Toilettenpapier, Küchenpapier, Papierhandtücher sowie Schutzpapier für Krankenliegen und gefaltete Papierhandtücher entwickelt. Sie schneiden ein- bis mehrlagige Papiere aus Zellstofffaser oder Recyclingqualitäten.

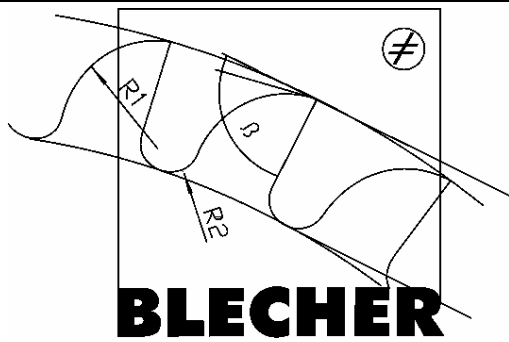
Besondere Herausforderungen, die spezielle Optimierungen notwendig machen, sind dabei hohe Schnittgeschwindigkeiten bis zu 280 Hübe/ Minute und sehr dicht gewickelte Rollen.

Die Blatt-Durchmesser betragen bis zu 1200 mm. Abhängig vom Anwendungsfall werden unterschiedliche hochwertige Stahlsorten verwendet. Die Härte der Messer beträgt bis zu 65 HRC. Auch die Geometrie der Wate wird auf den Anwendungsfall abgestimmt und poliert, um den geringsten Reibungswiderstand zu erreichen.

Weitere Merkmale hochwertiger Papierkreismesser sind:

- Beste Schnitthaltigkeit über die gesamte Lebensdauer des Messers durch eigene Walzenspannungsprozesse für kontrolliert gleichmäßiges Spannungsniveau
- Messer für Messer gleichmäßig hohe Qualität durch neue CNC-gesteuerte Schleifprozesse und -anlagen, die unerwünschte und unkontrollierbare Eigenspannungen eliminieren
- Saubere Schnittkanten durch äußerst geringe Seitenschlagtoleranzen
- Sehr gute Schärfung des Messers in der Säge durch Vermeidung von Richtschlägen im Bereich der Wate

- Kurze Einschleifzeiten durch geringste Höhenschlagtoleranzen und sauberes und winkeligere Ausschleifen der Vorwate
- Saubere Schnitte auch bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten und in hartgewickelte Rollen mit optionaler Duralloy® thermo-chemischer Dünnschichtveredelung



AUGUST BLECHER
GmbH + Co. KG
Wüstenhagener Straße 65
42855 Remscheid
Telefon 0 21 91/93 64-0
Telefax 0 21 91/3 98 78
info@blecher.com
<http://www.blecher.com>

Mitglied im **Fwi** Fachverband Werkzeugindustrie e. V. –

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Zum umweltgerechten Recycling müssen Kunststoffe und Abfälle aller Art zunächst wieder aufbereitet werden. Die für die Zerkleinerung benötigten Messer zeichnen sich durch eine hohe Standzeit aus.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p style="text-align: center;">STEINSTOSSER Recyclingmesser</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

STEINSTOSSER Recyclingmesser für die Zerkleinerung und das Feinmahlen von Kunststoffen und Abfällen stehen für hohe Leistungsfähigkeit. Das fachgerechte Recycling von DSD-Abfällen, Folien, PET-Flaschen, Produktionsabfällen, CD's und anderen Kunststoffmaterialien bzw. Reststoffen ist mit STEINSTOSSER-Erzeugnissen kein Problem.

Unsere Spezialmesser gewährleisten eine fachgerechte Wiederverwertung von Materialien aller Art. Das passende Werkzeug für das Recycling von Kühlschränken, Kabeln, Elektronikschrott, Autoreifen, Metallspäne und anderen Produkten wird in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden entwickelt und auf den Einsatzfall hin optimiert.

Wichtig sind hierbei die anforderungsgerechte Auswahl von hochlegierten Werkstoffen und Materialien sowie eine optimale Wärmebehandlung in Hochleistungs-Vakuumöfen und eine zuverlässige Endkontrolle.

Unser Angebot umfasst Shredderscheiben und Schneidkronen für die Vorzerkleinerung sowie Rotor- und Statormesser für die Nachzerkleinerung.



**Bergische Sägen- u. Hobelmes-
ser- Industrie Fritz Jul. Buchholz
GmbH & Co. KG**
Postfach 10 01 49
42801 Remscheid
Telefon 0 21 91/37 11 0
Telefax 0 21 91/37 11 11
E-Mail FJB@steinstosser.com
<http://www.steinstosser.com>

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Um den Rohstoff Holz be- bzw. verarbeiten zu können, werden verschiedenste Messer benötigt, deren Qualität auf den speziellen Einsatzzweck abgestimmt sind.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p style="text-align: center;">STEINSTOSSER</p> <p style="text-align: center;">Messer für die Holz- industrie</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Holz ist ein individuell nutzbares und vielfältiges Material. Mit Werkzeugen für die Holzbearbeitung hat STEINSTOSSER schon in frühen Jahren auf sich aufmerksam gemacht. Seit 1904 gehören Hobelmesser und Sägeblätter für die Holzverarbeitende Industrie zum Basisangebot. Im Laufe der Zeit haben auch Holzhack- und Häckslermesser immer mehr an Bedeutung gewonnen und werden von uns in Großserien gefertigt. Hochwertige, auf das jeweilige Schneidgut abgestimmte hochlegierte Werkstoffe und zeitgemäße Technik bilden die Grundlage erstklassiger Leistungen. Die Wärmebehandlung des Materials in modernsten Vakuumöfen – entkohlungsfreies, verzugsarmes Härten – sorgt für niedrige Eigenspannung, geringe Bruch- bzw. Ausrieselungsgefahr der Schneide und die exakte Einhaltung vorgeschriebener Gebrauchshärten auf der gesamten Länge. Lange Standzeiten, weniger Messerwechsel sind ein überzeugendes Kosten-/ Nutzenverhältnis. Besser und solider können gesammelte Erfahrungswerte und Know-how in einem Segment nicht sein.



Bergische Sägen- u. Hobelmesser-Industrie Fritz Jul. Buchholz GmbH & Co. KG

Postfach 10 01 49


42801 Remscheid

Telefon 0 21 91/37 11 0

Telefax 0 21 91/37 11 11

E-Mail FJB@steinstosser.com

<http://www.steinstosser.com>

Mitglied im  Fachverband Werkzeugindustrie e. V. –

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Für das Ausstanzen und Perforieren und Falten von komplizierten Formen aus Pappe, Papier, Kork, Gummi, Kunststoffen etc. werden hochpräzise Schneidlinienprodukte benötigt.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p>e + s-Präzisions-Schneidlinien</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Bei Schneid-, Ritz-, Rill- und Perforierlinien handelt es sich um in Stanzformen/Bandstahlschnitten verwendete Stanzmesser aus speziellen angeschliffenen Bandstählen, die ihren Zweck zur Herstellung von z. B. Verpackungen beitragen. Dafür werden sie in die Form der Verpackung gebogen und zusammen mit anderen Komponenten in eine Trägerplatte eingesetzt.

In der Vergangenheit haben die Stanzformen herstellenden Schreinereien sich ihre Messer provisorisch selbst aus Grammophon-Federstahl und Ähnlichem angeschliffen. Heute kommen hierfür hochwertige Stähle mit exakt auf die Anwendung abgestimmten Schlifflinien zur Anwendung. Die Anforderungen an die Präzision und die Standzeit steigen dabei ständig an.

Essmann + Schaefer stellt seit 1947 in 3. Generation Schneid-, Ritz-, Rill- und Perforier-Linien und andere Produkte zum Stanzen von Etiketten, Folien, Kartonagen, Wellpappen und anderen Materialien her, die aus der rationellen Massenfertigung vieler Alltagsgegenstände und Verpackungen aus Kartonagen und Wellpappe - Gummi, Kork, Kunststoffe, Plastik, Dichtungen, Balsaholz, Schaumstoffe, Folien, PVC etc. nicht mehr wegzudenken sind.

Die Bandstärken liegen dabei zwischen 0,2 und 3,0 mm. Neben den verschiedensten Fasen und Beschichtungen (z. B. TiN) sind auch Zahnungen üblich, um Perforationen herstellen zu können.


 <p>Präzisions-Schneidlinien</p>	<p>Essmann + Schaefer GmbH + Co. KG Postfach 21 02 50 42352 Wuppertal Telefon 02 02/94 68-0 Telefax 02 02/94 68-1 20 www.essmann-schaefer.com</p>
<p>Mitglied im  Fachverband Werkzeugindustrie e. V. –</p>	

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Beim Schneiden von Glas- und synthetische Fasern, z. B. für die Textilindustrie, ist vor allem eine hohe Zuverlässigkeit und hervorragende Standfestigkeit wichtig.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p>Glas- und Stapelfaserklingen von MOZART</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Glas- und Stapelfaserklingen von MOZART werden aus hochwertigem, speziallegiertem Bandstahl nach einem besonderen Verfahren hergestellt. Dabei werden die einzelnen Modellserien exakt dem jeweiligen Anwendungszweck der Chemie- und Glasfaserindustrie angepasst.

Als Klingenmaterial werden Kohlenstoff- und INOX-Stähle verwendet, teilweise mit TiN- oder CrN-Beschichtung zur Erhöhung der Standzeit. Engste Toleranzen und ein perfekter Schliff sorgen stets für die gewünschte Schnittqualität, natürlich auch in großer Stückzahl. 100% Made in Solingen!

 <p>TECHNIK DER SCHÄRFE</p>	<p>MOZART AG</p> <p>Schmalzgraben 15 42655 Solingen</p> <p>Telefon 02 12/22 09-0 Telefax 02 12/20 86 63</p> <p>info@mozart-blades.de www.mozart-blades.de</p>
<p>Mitglied im  Fachverband Werkzeugindustrie e. V. –</p>	

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Das professionelle Schneiden von Film und Folien erfordert höchste Schneidenqualität und engste Toleranzwerte für eine optimierte Standzeit der Klinge.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p>MOZART-Klingen</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

MOZART fertigt die ideale Klinge für den gewünschten Einsatzzweck. Die Konturen und Aufnahmen sind maschinen- bzw. kundenspezifisch. Als Materialien werden Kohlenstoff- und INOX-Stähle verwendet.

Die Härtevorgaben, Schliffwinkel und Beschichtungen wie z. B. TiN werden auf den jeweiligen Anwendungsfall hin optimiert. 100% Made in Solingen!

 <p>TECHNIK DER SCHÄRFE</p>	<p>MOZART AG</p> <p>Schmalzgraben 15 42655 Solingen</p> <p>Telefon 02 12/22 09-0 Telefax 02 12/20 86 63</p> <p>info@mozart-blades.de www.mozart-blades.de</p>
<p>Mitglied im  Fachverband Werkzeugindustrie e. V. –</p>	

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Klingen für Verpackungsmaschinen müssen eine hohe Standzeit und einen exakten Schnitt bieten.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p>MOZART-Zahnklingen für Verpackungsmaschinen</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

MOZART Zahnklingen für die Verpackungsindustrie bieten eine maschinen- und anwendungsspezifische Vielfalt an Materialien, Konturen und Zahngeometrien. Gefertigt aus speziallegiertem Bandstahl bieten MOZART-Zahnklingen höchste Schneidleistung, eine optimale Standzeit und damit eine überzeugende Wirtschaftlichkeit. 100% Made in Solingen!

 <p>TECHNIK DER SCHÄRFE</p>	<p>MOZART AG</p> <p>Schmalzgraben 15 42655 Solingen</p> <p>Telefon 02 12/22 09-0 Telefax 02 12/20 86 63</p> <p>info@mozart-blades.de www.mozart-blades.de</p>
<p>Mitglied im  Fachverband Werkzeugindustrie e.V. –</p>	

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Für die Fleischverarbeitung werden Kreismesser mit hoher Schärfe und Schneidhaltigkeit benötigt. Die verwendeten Stähle müssen lebensmittelecht und widerstandsfähig gegen Reinigungsmittel bei hohen Temperaturen sein.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p style="text-align: center;">Kreismesser von A & C Müller</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Unsere Messer für die Nahrungsmittelindustrie werden generell aus »Edelstahl Rostfrei« hergestellt. Zur Vermeidung von Anhaftungen werden diese zum Teil zusätzlich z. B. mit Teflon® beschichtet.

Die Messer werden hauptsächlich auf Kundenanforderung gefertigt. Die Durchmesser liegen zwischen 30 und 1.200 mm.

Besonders wichtig sind der Rundlauf des Messers und die Toleranz des Mittellochs, das nach dem Stanzen auf Passung geschliffen wird. Je nach Befestigungsart des Messers auf der Maschine werden zusätzliche Bohrungen und / oder Nebenbohrungen benötigt.

Abhängig von der Anwendung wird die Fase der Schneide ein- oder zweiseitig ausgeführt.

Die Schneide am Umfang ist entweder durchgehend glatt oder verzahnt. Üblich sind dabei Kullen, Bogen-, Spitz und Winkelzähne sowie Schlitze.

	<p>Gebr. A. & C. Müller GmbH & Co. KG Barmer Straße 33, 42899 Remscheid Telefon: 02191-9542-0 Telefax: 02191-954218 http://www.ac-mueller.de/ info@ac-mueller.de</p>
<p>Mitglied im  Fachverband Werkzeugindustrie e.V. –</p>	

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Textiler Stoff wird in breiten Bahnen und auf Rollen hergestellt und muß dann zu kleinen Tüchern im Format von ca. A3 bis zur Größe 3x6cm geschnitten werden, ohne dass die Schnittkanten anschließend ausfransen.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p style="text-align: center;">ROWA</p> <p style="text-align: center;">Textilmustermesser</p> <p style="text-align: center;">(Zackenmesser)</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Die Anforderungen an den Schnitt von textilem Gewebe sind sehr hoch.

Wichtigster Punkt ist das Vermeiden von Ausfransungen entlang der Schnittkanten. Dies erreicht man durch den gezackten Schnitt, der das Auslösen einzelner Fäden unterbindet.

Der Ablauf eines Schnittes erfolgt, indem die Stoffbahnen einer Schneideanlage von Rolle zugeführt, unter dem Messer fixiert und dann mit dem Messer quergetrennt werden.

Dies geschieht entweder einlagig oder auch in Stapeln von bis zu 100mm Höhe.

Wichtig ist, daß der Stoff beim Schnitt nicht verrutscht bzw. durch das Messer verdrängt wird.

Aus diesem Grunde sind die Messer mit langen Verzahnungen versehen, die den Schnittverlauf im Eintauchbereich des Messers fortsetzen.

Entscheidend für einen sauberen und exakten Schnitt ist jedoch, daß alle Stofffäden durchtrennt werden. Der Schnitt erfolgt gegen eine „weiche“ Unterlage aus Hartpappe oder PVC. Das Messer taucht dabei minimal in diese Unterlage ein. Sollte die Schneide nicht über die gesamte Schnittbreite parallel verlaufen, werden einzelne Fäden ggf. nicht geschnitten. Dies führt dann dazu, daß diese Fäden „gezogen“ werden und der Stoff beschädigt wird.

Aus diesem Grunde ist die Anforderung an diese Messer in Bezug auf die Genauigkeit der Schneide sehr hoch und deshalb ist die Geradheit der Schneide mit Toleranzen im 1/100stel Millimeterbereich anzufertigen.

Die Fa. Altena & Neukirchen hat bereits im ersten Drittel des vergangenen Jahrhunderts zu der oben genannten Problemstellung Lösungen in Form der sogenannten Zackenmesser erarbeitet.

Bis heute werden diese Messer zum Schluß von Hand geschärft.

Zukünftig geschieht dies jedoch über eine hochmoderne, vollautomatische, maschinelle Schleiftechnologie.

Die Messer werden in 2 Varianten hergestellt:

1. Variante

Mehrweg-Zackenmesser

Diese Messer sind so gefertigt, daß man die Schneide mehrfach nachschärfen kann. Dies führt zu einer langen Nutzungsdauer dieser Messer.

Abmessungen:

bis max. 10,5 x 155 x 1620mm

Verzahnungsmaße:

Zacke 3x1,5mm, Zacke 4x2mm, Zacke 5x2,5mm, Zacke 6x3mm, Zacke 8x4mm

2. Variante

Einweg-Zackenmesser

Diese Messer bekommen eine kurze maschinell angeschliffenen Schneide und werden nach der Nutzungszeit nicht mehr nachgeschärft. Diese Messer sind nicht für alle Anwendungen einsetzbar. Dicke Stoffpakete sind auf Grund der Messerdicke und Messerhöhe hierbei nicht bearbeitbar. Hier spielt das Kosten- / Nutzungsverhältnis eine große Rolle.

Abmessungen: bis max. 3 x 85 x 1620mm

Verzahnungsmaße: Zacke 3x1,5mm, Zacke 4x2mm, Zacke 5x2,5mm, Zacke 6x3mm, Zacke 8x4mm

  SPEZIALMASCHINENMESSER	Altena & Neukirchen GmbH & Co. KG Vieringhausen 5a 42857 Remscheid Telefon 0 21 91/ 78 222 22 Telefax 0 21 91/ 78 222 11 info@rowa-messer.com http://www.rowa-messer.com
Mitglied im  Fachverband Werkzeugindustrie e. V. –	

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Folienbahnen werden nach der Extrusion und dem Blasverfahren aufgewickelt und müssen dann quergetrennt werden</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p style="text-align: center;">ROWA</p> <p style="text-align: center;">Folientrennmesser</p> <p style="text-align: center;">(Kappmesser)</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Die Anforderungen an den Schnitt von Folienbahnen sind sehr hoch. Zunächst muß man berücksichtigen, daß es heutzutage die verschiedensten Folienarten gibt.

Dabei werden nicht nur unterschiedliche Kunststoffe wie z.B. PE, PVC, PP usw. eingesetzt, sondern es werden auch kombinierte Folien – sogenannte Lamine bzw. Multilayer – hergestellt, die dann geschnitten werden müssen.

Dabei finden Verbunde aus z.B. PE und Aluminium oder verschiedener Kunststoffe mit unterschiedlichen Festigkeiten Anwendung.

Zudem stellt die Geschwindigkeit, mit der die Folienbahnen produziert werden eine Besonderheit dar.

Die Folien werden mit Geschwindigkeiten von 400 – 800m/min gewickelt und müssen dabei Online, d.h. bei laufendem Vorschub, geschnitten werden.

So kommt zu der Anforderung an die Schnittleistung bei verschiedenen Werkstoffkombinationen noch die sehr hohe Querschleunigung auf die Messerspitzen durch den Bahntransport.

Aus diesem Grunde sind die Folientrennmesser immer auf die gestellten Anforderungen ausgerichtet.

In enger Abstimmung mit den Kunden werden die Messer gemäß diesen Anforderungen geometrisch ausgelegt und die Schneidenform ermittelt. Wir unterstützen dabei unsere Kunden mit unserer langjährigen Erfahrung.

Die eingesetzten Werkstoffe sind sehr unterschiedlich.

Es werden Messer für den einfachen Anwendungsbereich aus gehärteten Federbandstählen mit Härtewerten bis zu 54HRc hergestellt.

Klassische Werkstoffe wie z.B. 1.2379 oder 1.2842 mit Härtewerte bis 62HRc sind ebenfalls in der Anwendung.

Auch Messer in hochmodernen Werkstoffen wie z.B. pulvermetallurgischen Legierungen werden immer häufiger verlangt.

Im Abmessungsbereich gibt es viele verschiedene Größen.

So werden Messer mit Zahnsitzenabständen von bis zu 50mm ebenso gefertigt wie Messer mit einer Gesamtlänge von bis zu 8.000mm.

Die Dicke dieser Messer liegt in der Regel im Bereich zwischen 0,3 -0,4mm

Rowa[®]

 **ALTENA & NEUKIRCHEN**
SPEZIALMASCHINENMESSER

Altena & Neukirchen GmbH & Co. KG

Vieringhausen 5a


42857 Remscheid

Telefon 0 21 91/ 78 222 22

Telefax 0 21 91/ 78 222 11

info@rowa-messer.com

<http://www.rowa-messer.com>

Mitglied im  Fachverband Werkzeugindustrie e.V. –

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Das Trennen von Gummimaterialien mit verschiedenen Gewebeeinlagen (z. B. Hydraulikschläuchen oder Gummimaterialien für die Fahrzeugindustrie) stellt besondere Anforderungen an Maschinenmesser.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p style="text-align: center;">von den Steinen- Kreismesser</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Zum sauberen Trennen der gewebeverstärkten Materialien sind die Messer mit speziellen Zahnungen ausgeführt.

Als Werkstoffe kommen je nach Anwendung Werkzeugstahl, Chromstahl, HSS-Hochleistungsschnellstahl oder pulvermetallurgisch hergestellter, sogenannter PM-Stahl zum Einsatz.

Um das Ankleben des Schnittgutes an den Messern und die Reibung beim Schnittvorgang zu vermindern, sind diese oft mit einer Antihaftbeschichtung versehen.



von den Steinen GmbH & Co. KG
Baumschulenweg 8
D 42855 Remscheid-Hasten

Tel.: 0 21 91 / 88 43 – 0
Fax: 0 21 91 / 88 43 – 48
E-Mail: info@vondensteinen.de
www.vondensteinen.de

Mitglied im **FWI** Fachverband Werkzeugindustrie e.V. –

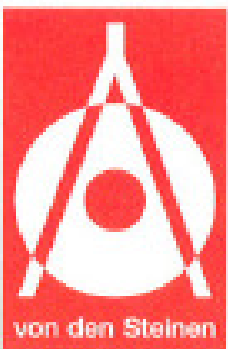
	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Das maschinelle Trennen und Schneiden von Produkten in der Nahrungs- und Genussmittelindustrie mit Lochfrasskorrosionsfreien Maschinen- und Kreismessern.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p>von den Steinen- Kreismesser</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Für die industrielle Verarbeitung von Nahrungsmitteln wie z.B. Fisch werden Kreismesser mit starker Verzahnung (zum Ausräumen der Bauchhöhle) oder Topfmesser (zum Trimmen von Filets) eingesetzt.

Für den Genussmittelbereich sind gezahnte Kreismesser im Einsatz, zum Beispiel in der Zigarettenindustrie.

Als Werkstoffe kommen hier wegen besonderer hygienischer Anforderungen nur hochwertige Chromstähle zum Einsatz. Durch intensive Forschung und eigene Wärmebehandlung ist es gelungen Lochfrasskorrosionsfreie Werkzeuge herzustellen.



von den Steinen GmbH & Co. KG


Baumschulenweg 8
D 42855 Remscheid-Hasten

Tel.: 0 21 91 / 88 43 – 0

Fax: 0 21 91 / 88 43 – 48

E-Mail: info@vondensteinen.de

www.vondensteinen.de

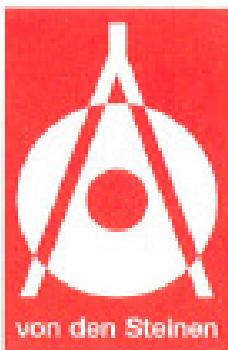
Mitglied im  Fachverband Werkzeugindustrie e.V. –

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Das spanlose Trennen von Metallen mit Kreismessern.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p>von den Steinen- Kreismesser</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Die Anforderung Metalle spanfrei zu Trennen, kommen überwiegend aus dem Bereich der Rohrindustrie. Dort werden Rohrabschnitte produziert, welche durch ihre Weiterverarbeitung keine Späne aber auch keine Gratbildung an den Trennstellen aufweisen dürfen. Eine optimierte Schneidenform und eine auf den Trennprozess abgestimmte Stärke sowie Härte des Kreismessers führen zu optimalen Ergebnissen.

Als Werkstoffe kommen neben Werkzeugstahl, Chromstahl aber auch HSS-Hochleistungsschnellstahl zur Anwendung



von den Steinen GmbH & Co. KG

Baumschulenweg 8
D 42855 Remscheid-Hasten

Tel.: 0 21 91 / 88 43 – 0

Fax: 0 21 91 / 88 43 – 48

E-Mail: info@vondensteinen.de

www.vondensteinen.de

Mitglied im **FWi** Fachverband Werkzeugindustrie e.V. –

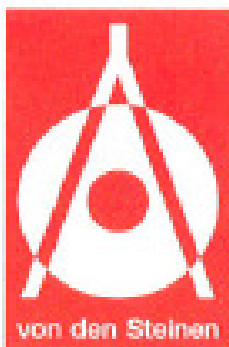
	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Das Trennen oder Perforieren von Papier, Pappe oder faserstoffartigen Materialien</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p>von den Steinen- Kreismesser</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

Das Trennen von Papier und Pappe stellt hohe Anforderungen an die Form der Messerschneide (Wate) und deren Dimensionierung. Durch verschiedene Inhaltsstoffe, die sehr abrasiv wirken, werden außerdem hohe Anforderungen an den Werkstoff gestellt. Auf den Anlagen werden die Papier- und Papp- Produkte mit hohen Geschwindigkeiten verarbeitet, je nach Materialdicke und Materialaufbau kommen auch beschichtete Messer zum Einsatz.

Eine besondere Anwendungsbereich ist das perforieren von Papier. Bei diesem Prozess wird Material nur in definierten Abständen durchbrochen ohne es ganz zu zertrennen.

Als Werkstoffe kommen Werkzeugstahl, Chromstahl, HSS- Hochleistungsschnellstahl und Pulvermetallurgisch erstellte Stähle (PM) zur Anwendung.



von den Steinen GmbH & Co. KG

Baumschulenweg 8
D 42855 Remscheid-Hasten

Tel.: 0 21 91 / 88 43 – 0

Fax: 0 21 91 / 88 43 – 48

E-Mail: info@vondensteinen.de

www.vondensteinen.de

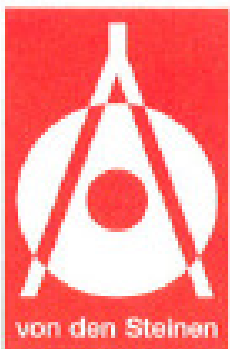
Mitglied im **FWI** Fachverband Werkzeugindustrie e.V. –

	<p>Die Aufgabe/Problemstellung:</p> <p>Trennen von textilen Materialien mit Kreismessern.</p>
<p>Die Lösung:</p>	<p>von den Steinen- Kreismesser</p>

Das schreibt die Herstellerfirma zu ihrem Produkt:

In der Textilindustrie werden unterschiedlichste Materialien wie Leder, textile Stoffe, Kunststoffe aber auch Glasfasern verarbeitet. Neben runden Kreismessern kommen hier auch Bogenmesser mit verschiedensten Formen zum Einsatz. Die jeweilige Messerform ist abhängig von der Produktionsanlage auf der das Kreis- bzw. Bogenmesser montiert wird.

Als Werkstoffe kommen neben Werkzeugstahl, Chromstahl und HSS- Hochleistungsschnellstahl zum Einsatz.



von den Steinen GmbH & Co. KG

Baumschulenweg 8
D 42855 Remscheid-Hasten

Tel.: 0 21 91 / 88 43 – 0

Fax: 0 21 91 / 88 43 – 48

E-Mail: info@vondensteinen.de

www.vondensteinen.de

Mitglied im **Fwi** Fachverband Werkzeugindustrie e.V. –