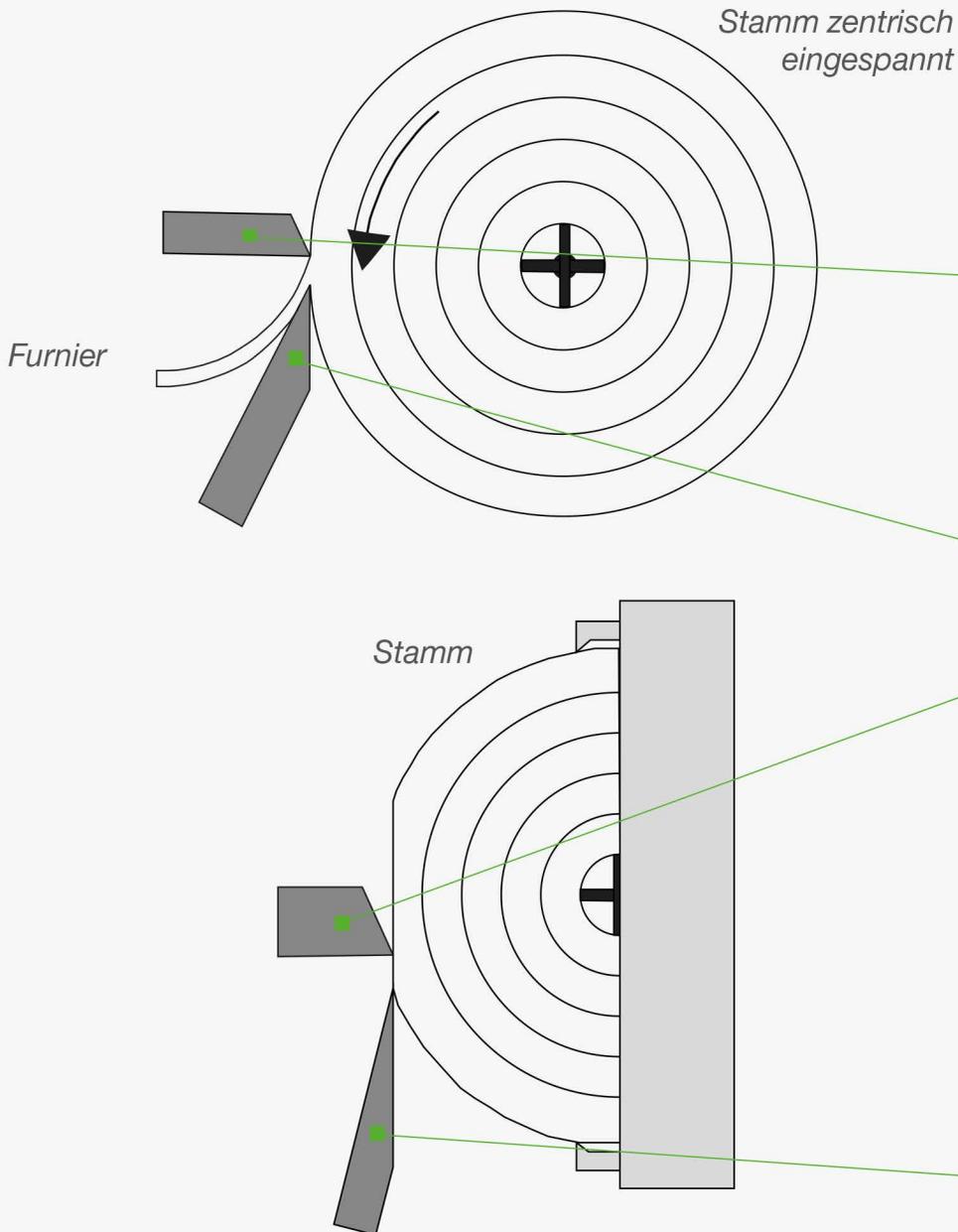


Messer für die Furnier- und Sperrholzindustrie



Die TKM Gruppe fertigt seit mehr als 100 Jahren hoch qualitative Furnier- und Rundschälmesser für die Furnier- und Sperrholzindustrie. Unser spezifisches Wissen über die Herstellung und die Verwendung dieser komplexen Industriemesser macht uns zu Experten, wenn es um die schneidende Verarbeitung von Holz in seinen unterschiedlichsten Ausprägungen und Qualitäten geht.

Unserer einzigartigen Firmenstruktur ist es dabei zu verdanken, dass unsere Erfahrungen hierbei

nicht nur in unterschiedlichen Märkten mit verschiedensten Kunden und OEM's gemacht wurden, sondern auch, dass diese an unseren verschiedenen Produktionsstandorten gezielt entwickelt wurden und werden. Dadurch ist es uns möglich für jeden unserer Kunden eine individuelle Schneidlösung zu konzipieren, die vollständig auf seine Maschinen, Prozesse und Produkte abgestimmt ist.

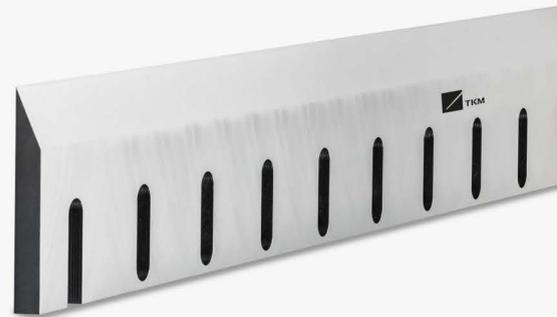
Gemäß unserer Überzeugung bedarf diese Abstimmung aber weitaus mehr als einzig dem richtigen



Druckleisten



Rundschälmesser



Furniermesser

Furnier- und Rundschälmesser im Hauptschnittprozess: Es geht hierbei ebenso um die Optimierung der vor- und nachgelagerten Schneidprozesse. Aus diesem Grund produziert die TKM Gruppe auch eine Vielzahl weiterer Werkzeuge für die Furnier- und Sperrholzindustrie, die unser Produktprogramm entsprechend vervollständigen:

- Furniermesser
- Rundschälmesser
- Druckleisten

- Furnierscherenmesser
- Kappkreissägeblätter
- Entrindmesser
- Hack- und Gegenmesser
- Ritzmesser

Denn erst die ganzheitliche Optimierung aller Schneidprozesse führt schließlich zu einem qualitativ hochwertigen und einzigartigen Endprodukt unserer Kunden.

Furnier- und Rundschälmesser

Das Hauptaugenmerk beim „Schälen“ wie auch beim „Messern“ von Furnieren liegt auf dem perfekten Präzisionsschnitt, welcher direkten Einfluss auf die Qualität und die Dimensionen des späteren Endproduktes nimmt.

Aus diesem Grund werden TKM Furnier- und Rundschälmesser gleichermaßen nach den höchstmöglichen Fertigungsstandards für hochmoderne Industriemesser gefertigt. Von der anwendungsspezifischen Rohmaterialauswahl über die unternehmenseigene Wärmebehandlung bis zur individuell nach Kundenvorgaben und Schnittgut ausgelegten Schneidengeometrie werden unsere Furnier- und Rundschälmesser immer auf die bestmögliche Schnittqualität und die maximal mögliche Standzeit ausgelegt.



Technische Besonderheiten

Abmessungen	Länge bis 6000 mm, Breite bis 250 mm
Härte	Standard 56 ... 60 +/- 1 HRc
Toleranzen	Schneidengeradheit [mm]: <3000 = 0,5 / >3000 = 1,0
Wärmebehandlung	durchgehärtet oder partiell gehärtet
Oberflächengüte	bis Ra 0,25 µ

Im Ergebnis ermöglichen unsere Messer somit dauerhaft konstante Furnierdicken in Verbindung mit einer glatten, homogenen Oberfläche ohne Verfärbungen oder Verletzungen der einzigartigen Holzstruktur.

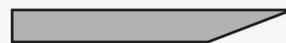
Des Weiteren führt die kundenspezifische Auslegung unserer Messer zu einer stetigen Verringerung des Schneidaufwands der Maschine und ebenso zu reduzierten Nachschleifintervallen aufgrund von geringem Verzug und hervorragenden Standzeiten im Dünn- wie auch im Starkschnittbereich.



So wichtig wie die richtige Holz- und Stammeswahl für unsere Kunden, so ist es für uns die Auswahl der bestgeeignetsten Stahlqualität für die Herstellung unserer Messer. Basierend auf unserer jahrzehntelangen Erfahrung verwenden wir daher anwendungsspezifisch drei wesentliche Qualitäten.



■ Compalloy / Compound



■ Solid / Ventan S



■ Novacrom / Antannin

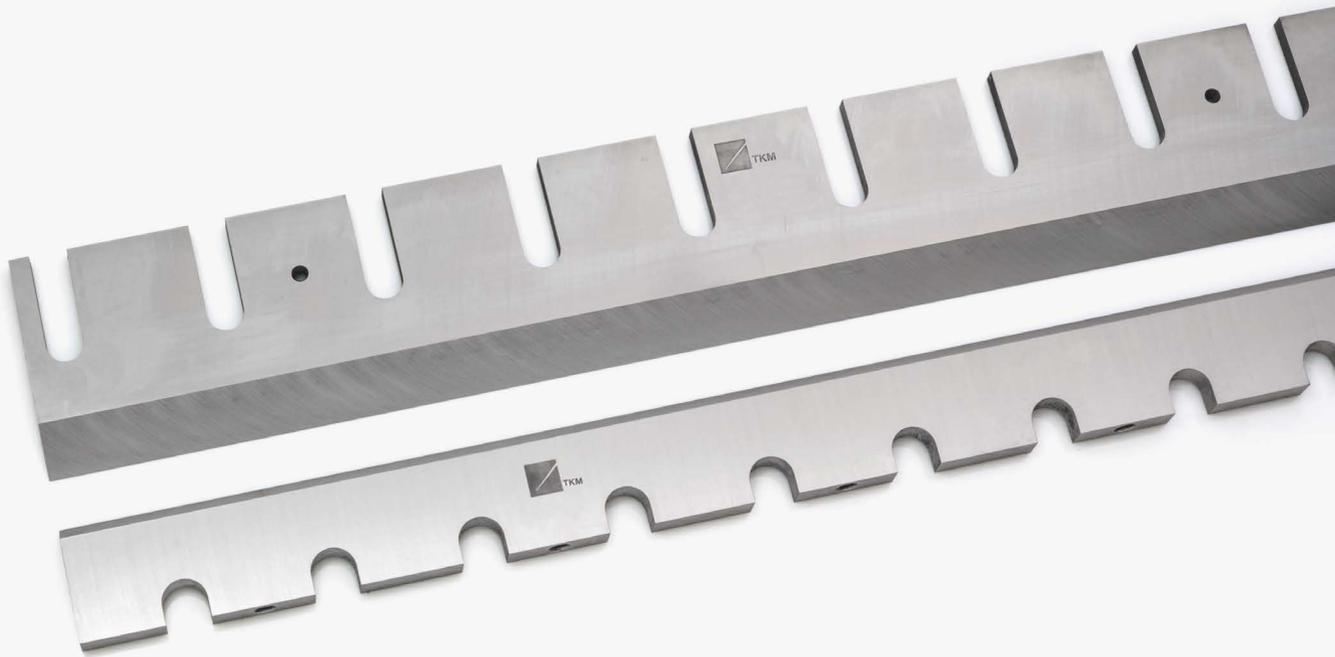
Ausführungen und Spezifikationen

- **Compalloy / Compound:** verstäht mit gehärteter Hochleistungsstahleinlage
- **Solid / Ventan S:** durchgehärtet aus Hochleistungsstahl
- **Novacrom / Antannin:** durchgehärtet, rostabweisend aus hochlegiertem Chromstahl
- **Individuelle Sonderausführungen**

Druckleisten

Zur Erreichung des perfekten Präzisionsschnitts mit unseren Furnier- und Rundschälmessern wird eine entsprechend hochwertige Druckleiste zwingend benötigt. Die Druckleiste bestimmt zudem prozessbedingt maßgeblich die produktionsrelevante Schnittstärke. Die gezielte Abstimmung zwischen dem verwendeten Messer und der jeweiligen Druckleiste ist daher unbedingt erforderlich.

Basierend auf diesem Zusammenhang, werden unsere TKM Druckleisten nach den gleichen hochtechnologisierten Fertigungsverfahren und -standards wie denen der Furnier- und Rundschälmesser produziert. Nur so ist es möglich unseren Kunden eine vollständige, permanente und hochpräzise Schneidlösung zu liefern.



Ausführungen und Spezifikationen

- **Tecalloy / Tool Steel:** induktiv gehärtet aus Hochleistungsstahl
- **Stainless / Inoxid:** induktiv gehärtet aus rostfreiem Hochleistungsstahl
- **Stellite:** verschweißte verschleißreduzierende Stellite-Einlage
- **Individuelle Sonderausführungen**