

Messer für den Längsschnitt

Moderne Rollenschneider sind Hochleistungsmaschinen, die extrem verschleißfeste Schneidwerkzeuge und Lösungen erfordern.

TKM bietet Ihnen verschiedene Ober- und Untermesser und berät Sie welche Messer am besten zu Ihren Anlagen passen.



Merkmale Obermesser

- Vorfase 30°
- Hauptfase 15°
- Hinterschliff 3°
- Oberflächenrautiefe Ra 0,03 µm / Ra 0,10 µm
- Axialer Rundlauf 0,01 mm
- Radialer Rundlauf 0,02 mm

Merkmale Untermesser

- Hartmetallbestückt
- Vollstahl (Chromstahl, HSS oder PM-Stahl)
- Oberflächenrautiefe Ra 0,10 µm
- Hinterschliff 4°
- Axialer Rundlauf 0,02 mm
- Radialer Rundlauf 0,03 mm
- Parallelität 0,01 mm

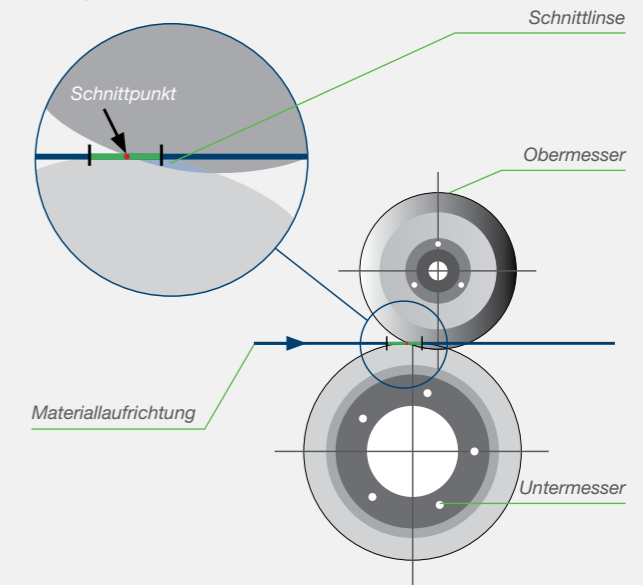
Messerüberlappung

Die richtige Einstellung und Überlappung des Obermessers zum Untermesser ist sehr wichtig für einen perfekten Schnitt.

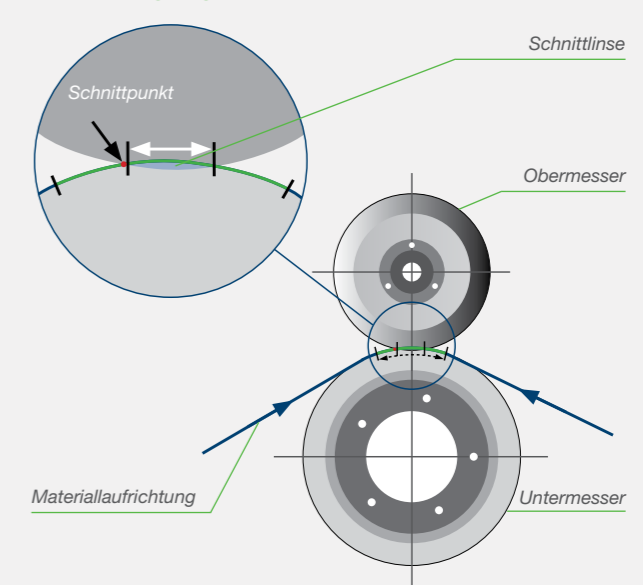
Hierbei kann die Messerüberlappung bzw. Schnittlinse mittels der TKM Einstelllehre kontrolliert werden.

Eine Überlappung von ca. 1 mm von Obermesser zu Untermesser oder eine Schnittlinse Länge von ca. 15 mm bis 20 mm ist empfehlenswert um optimale Schneidergebnisse zu erzielen.

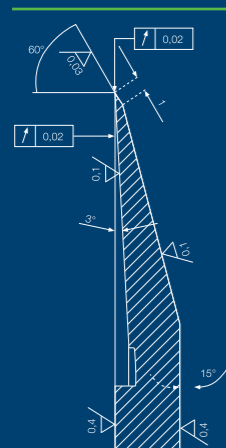
Tangential - Schnitt



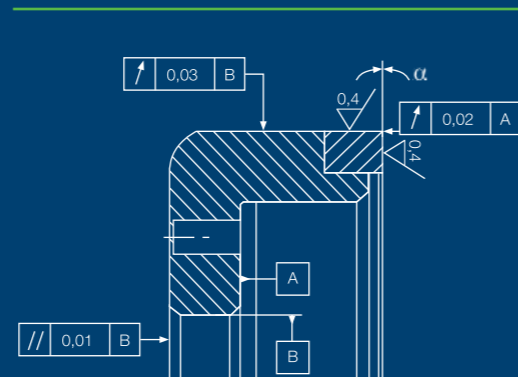
Umschlingungs - Schnitt



Obermesser



Untermesser



Einstelllehre



Für eine optimale Messerüberlappung

Messerüberlappung

Untermesser	Obermesser					
	200	190	180	170	160	150
260	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2
240	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3
220	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
200	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5