



NEWSLETTER : Aktuelles aus dem Bereich PAPIER / WEITERVERARBEITENDE INDUSTRIE

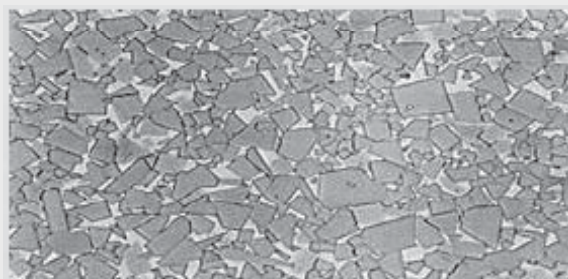
MATERIAL/ WERKSTOFFE

Premium Standzeiten mit IKS Klingenberg Feinstkorn- und Ultra Feinkorn Hartmetallmessern

Hochleistungsmaschinen in modernen Weiterverarbeitungsbetrieben benötigen auch **Hochleistungswerkzeuge**. Die Auswahl der **optimalen Materialqualität** spielt hierbei eine entscheidende Rolle.

Die meisten Maschinenmesser, die in der Weiterverarbeitung zum Beispiel zum Schneiden von Magazinen, Büchern, Etiketten, Offsetplatten, Banknoten etc. eingesetzt werden, sind aus **Hartmetall** gefertigt. Je nach Anwendung kann ein Hartmetallmesser im Schwingschnitt bei einem Dreischneider bis zu 1.000.000 Schnitte und auf einem Schnellschneider zwischen 40.000 und 60.000 Schnitte erreichen.

Unter **Hartmetallen** versteht man gesinterte Carbidhartmetalle, die sich durch eine sehr hohe Härte und Verschleißfestigkeit auszeichnen. Hartmetallmesser bestehen aus **85-90 % Wolframcarbid (WC)** und **10 bis 15 % Cobald (CO)**, dem Bindemittel. Die Wolframcarbidkörner sind durchschnittlich ca. 0,5–1 µm (Mikrometer) groß. Es gilt, je feiner die Körnung des Hartmetalls strukturiert ist, umso größer ist dessen Härte und dessen Verschleißfestigkeit.



Mikrostruktur Hartmetall
85 % Wolframcarbid, 15 % Cobald

In der Druckweiterverarbeitung werden fast ausschließlich Verschleißschutz-Hartmetalle eingesetzt. Dabei handelt es sich um Hartmetalle mit den Qualitäten Mittel, Fein, Feinst und Ultra Fein. IKS Klingenberg verwendet standardmäßig das sog. **Feinstkornhartmetall (Incomet Supreme)** und **Ultra Feinkornhartmetall (Ultra Cut)**.

Viele Anbieter vergeben bei der Einstufung von Werkstoffqualitäten positiv formulierte Eigennamen, die auf feiner strukturierte, verschleißfeste Hartmetallgütern schließen lassen, das häufig nicht der Fall ist.

Fragen Sie Ihren Messerlieferant nach den Spezifikationen (WC-Korngrößen) der gelieferten Messerqualität, damit Sie einen direkten Vergleich haben und Sie werden überrascht sein!

Korngröße	Deutsche Bezeichnung
< 0,2 µm	nano
0,2 - 0,5 µm	ultrafein
0,5 - 0,8 µm	feinst
> 0,8 - 1,3 µm	fein
1,3 - 2,5 µm	mittel
2,5 - 6,0 µm	grob
> 6,0 µm	extragrob

Einteilung von Hartmetall nach WC-Korngröße

Wir beraten Sie gerne und individuell!!

Kontakt

Udo Middendorf
Produktmanager
Telefon:+49 (0) 2191-969-327, UMiddendorf@interknife.com

