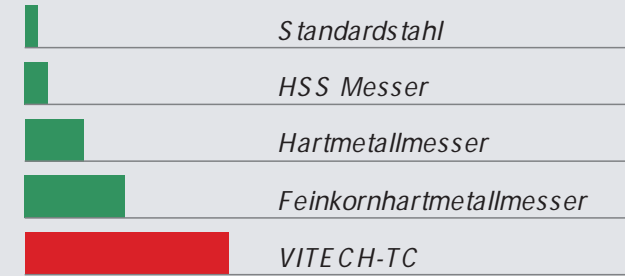


Anwendernutzen

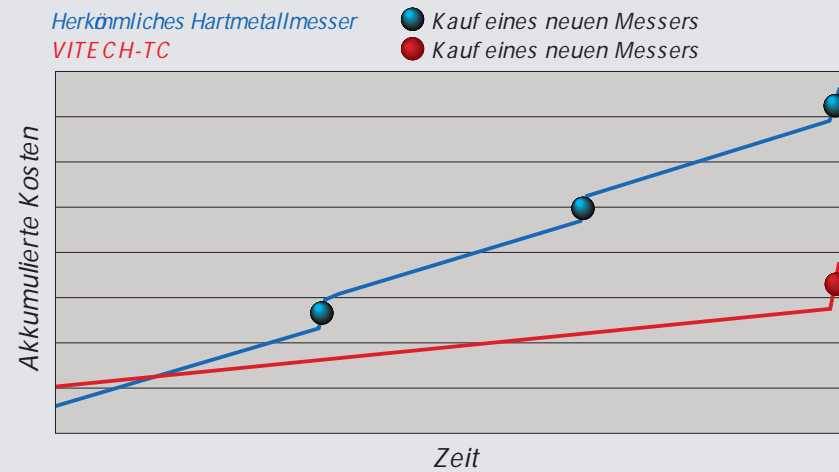
- Lange Standzeit und damit höhere Maschinenverfügbarkeit
- Geringere Schleifkosten
- Hohe Schneidkantensandfestigkeit ermöglicht lange Standzeiten bei hoher Schnittqualität

Standzeitenvergleich

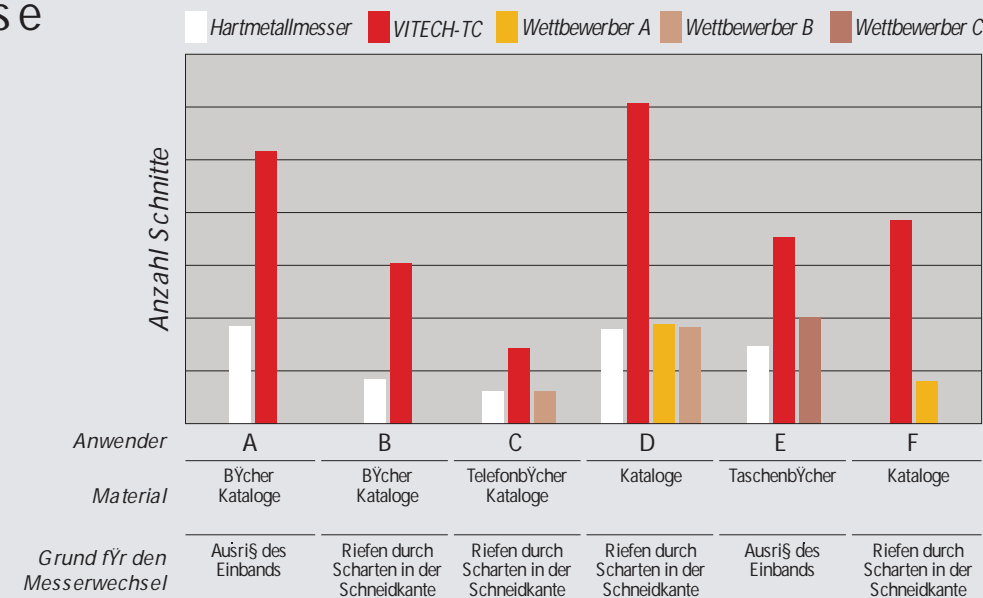


Kostenvergleich

Wegen der überragenden Standzeit, sind VITECH-TC Messer die kostengünstigste Messerlösung die derzeit auf dem Markt verfügbar ist.



Testergebnisse



KANEFUSA CORPORATION

Head Office / Factory
 1-1 Nakaoguchi, Ohguchi-cho, Niwa-Gun
 Aichi-ken, Japan, Postal Code 480-0192
 Tel : +81 587 95 7221
 Fax : +81 587 95 7226
 E-mail:sales-ex@kanefusa.co.jp

P.T. KANEFUSA INDONESIA

EJIP Industrial Park, Plot 8D, Cikarang Selatan,
 17550, West Java, Indonesia
 Tel : +62 21 897 0360
 Fax: +62 21 897 0286
 +62 21 897 0287
 E-mail : sales@kanefusa.co.id

KANEFUSA EUROPE B.V.

Europe Office
 De Witbogt 12, 5652 AG, Eindhoven, The Netherlands
 Tel : +31 40 2900901
 Fax: +31 40 2900908
 E-mail : rocky.hayashi@kanefusa.nl

KANEFUSA USA, INC.

2762 Circleport Drive, Erlanger, KY 41018, USA
 Tel : +1 859 283 1450
 Fax: +1 859 283 5256
 E-mail : kanefusa@hotmail.com

KANEFUSA CHINA CORPORATION

KUNSHAN KANEFUSA CORPORATION
 NO.50 Zhuzhu Road, Lujia Town Kunshan City, Jiangsu, China
 Tel : +86 512 57875072
 Fax: +86 512 57875073
 E-mail : yy@kfcn.szbnet.com

MALAYSIA OFFICE

Level 36, Menara Citibank 165, Jalan Ampang
 50450 Kuala Lumpur, Malaysia
 Tel : +60 3 21697720, +60 3 21697721
 Fax: +60 3 21697722
 E-mail : kanefusamal@myjaring.net

New

DRUPA 2008
 Planschneidmesser und
 Dreischneidmesser
 VITECH-TC



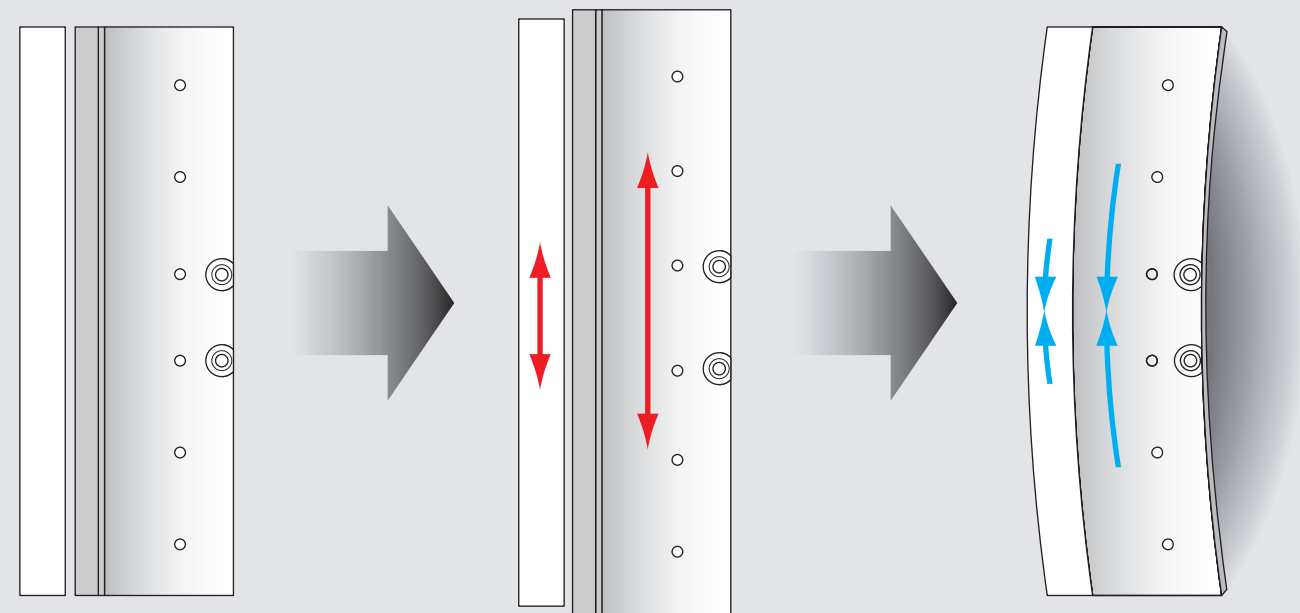
Kanefusa - A New Dimension of Performance



Specifications and appearance are subject to change without notice. Photographs and illustrations may vary from actual products.

0-50-0
 [Class] [Article] [Revision]

Das Problem



Grundkörper und Hartmetallschneide bei Raumtemperatur.

Grundkörper und Hartmetallschneide bei Löttemperatur (~800°C).

Grundkörper und Hartmetallschneide nach dem Abkühlen auf Raumtemperatur. Das Messer wirft sich.

Normalerweise wird die Hartmetallschneide (Hartmetall engl. Tungsten Carbide) bei ca. 800°C auf einen Stahlgrundkörper aufgelötet. Wegen unterschiedlicher Längenausdehnungskoeffizienten dehnen sich die beiden Materialien unterschiedlich lang aus.

Bei einem 1390 mm langen Messer, wird das Hartmetall um 5.9 mm und der Stahlgrundkörper um 11.9 mm länger.

Nach dem Löten sind beide Materialien fest miteinander verbunden. Beim Abkühlen auf Raumtemperatur schrumpft das Hartmetall und der Stahl wieder unterschiedlich stark, so dass sich Spannungen im Messer ergeben. Diese Spannungen beschädigen die Hartmetallstruktur und führen zum Durchbiegen des Messers.



Die Lösung: Vital Technology - VITECH

Was ist VITECH? VITECH steht für innovative und herausragende Papierschnidmesser und damit verbundener Fertigungstechniken.

Bei VITECH-TC Messern wird das Hartmetall nicht aufgelötet, sondern bei niedriger Temperatur hochfest mit dem Grundkörper

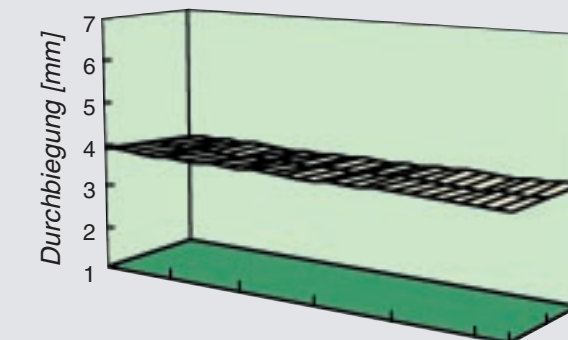
verbunden. Der Vorteil dabei ist, dass sich deutlich geringere Spannungen im Messer ausbilden.

Daher sind VITECH-TC Papierschnidmesser schärfer, gerader und haben deutlich längere Standzeiten als herkömmliche Hartmetallmesser.



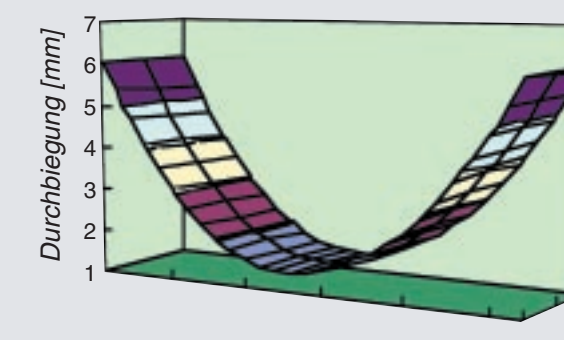
Durchbiegung

VITECH-TC



Durchbiegung eines VITECH-TC Messers für eine Polar 115.
Abmessung: 1390 x 160 x 13.75
Die gemessene Durchbiegung ist 0.23 mm.

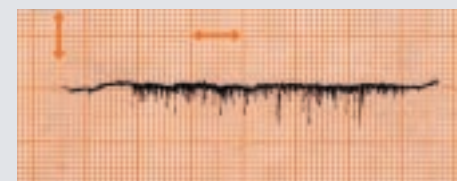
Gelötetes Hartmetallmesser



Durchbiegung eines gelöteten Messers für eine Polar 115.
Abmessung: 1390 x 160 x 13.75
Die gemessene Durchbiegung ist 4.65 mm.

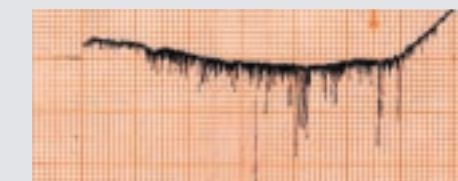
Schneidkantenrauigkeit

VITECH-TC



Die gemessene Schneidkantenrauigkeit nach 20 Schnitten in Karton mit einer Dicke von 3.0 mm ist: Ra max = 14µm.

Gelötetes Hartmetallmesser



Die gemessene Schneidkantenrauigkeit nach 20 Schnitten in Karton mit einer Dicke von 3.0 mm ist: Ra max = 50µm.

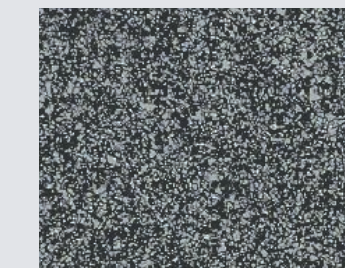
Hartmetallqualität

Die VITECH-TC Fertigungstechnologie ermöglicht den Einsatz einer speziellen Hartmetallqualität, die überragenden technische Eigenschaften hat und herkömmlichen Sorten deutlich überlegen ist.

VITECH-TC Hartmetall zeichnet sich durch eine hohe Abriebfestigkeit und somit langen Standzeiten aus.

Weiterhin hat das VITECH-TC Hartmetall eine gleichmäßige und feine Struktur, wodurch sich eine scharfe Schneidkanten mit hoher Schneidkantenstandfestigkeit realisieren läßt.

VITECH-TC Hartmetall



- Die Vorteile sind:
- Hohe Abriebfestigkeit
 - Geringe Kantenschartigkeit
 - Hohe Schneidkantenschärfe und Standfestigkeit
- ➔ Lange Standzeit und gute Schnittgüte

Herkömmliches Hartmetall



- Die Nachteile sind:
- Hohe Kantenschartigkeit
 - Geringe Schneidkantenschärfe
 - Geringe Standfestigkeit
- ➔ Kurze Standzeit und schlechte Schnittgüte

Farbcodierung

VITECH-TC Messer haben eine rote Linien zwischen dem Hartmetall und dem Grundkörper.

Damit sind sie für Schärfer und Anwender leicht von anderen Messern unterscheidbar.

Ausschließlich VITECH-TC Messer haben diese rote Farbcodierung

