



NACHSCHLEIF- UND WARTUNGSANLEITUNG

für alle von uns gelieferten Kutmesser aus rostbeständigem Stahl

Das Kutmesser ist die Seele jeden Kutters und zu einem Präzisionswerkzeug geworden, welches eine entsprechende Behandlung und Wartung voraussetzt; daher wollen Sie bitte folgende Punkte genau beachten:

1. Nachschleifen von Kutmessern nur von Fachkräften ausführen lassen.
2. Kutmesser nur von der balligen Seite mit einem wassergekühlten Schleifstein so nachschleifen, dass der ursprüngliche Anschliffwinkel von normalerweise 27° erhalten bleibt (siehe Skizze).
3. Beim Nachschleifen von Kutmessersätzen ist auf gleiche Form und auf gleiches Gewicht zu achten. Kutmesser dürfen im Gewicht nur maximal ± 5 g tolerieren, wobei Top Cut - Kutmesser im Gewicht nur maximal ± 2 g tolerieren dürfen.
4. Nachgeschliffene Oberfläche anschließend mit Schleifbändern von mindestens 3 bis 3,5 m Länge in Längsrichtung feinschleifen, um Haarrisse zu vermeiden. Zuerst sollte mit Korngröße 150, dann mit Korn 240 gearbeitet werden.
5. Messerschneide mit Hilfe einer Polierbürste (Sisalkordelbürste) und Polierpaste hochglanzpolieren.
6. Bei allen Nachschleifarbeiten dürfen die Kutmesser an der Schleifstelle nicht überhitzt werden, da sonst Materialspannungen und Risse entstehen, die zum Messerbruch führen. Eine Überhitzung ist oftmals an einer gelbbraunen bis blauen Anlaufverfärbung zu erkennen. Diese Farben, z.B. die gelbbraune Farbe, deuten darauf hin, dass die Schneide auf ca. 200 °C erwärmt wurde, wobei an der Schleifstelle im Moment des Schleifens weitaus höhere Temperaturen vorgelegen haben müssen.
7. Kutmesser mit einem Abziehstein entgraten, anschließend durch ein Rißprüfverfahren kontrollieren und säubern.
8. Ebenso wichtig ist die Reinigung der Spannflächen, da sonst leicht Lochfraßkorrosion auftritt, die im schwingungsgefährdeten Bereich zu Brüchen führen kann. Auch ist es möglich, dass durch Salz- und Wasserrückstände ect. Chlorid-Lochfraß entsteht. Weiterhin können auch Druckeinwirkungen von Brättrückständen oder dergleichen zu Mikroanrissen führen. Beim Nachschleifen sollte die Reinigung des gesamten Messers selbstverständlich sein.
9. Die Verschleißgrenze der Kutmesser ist von der Arbeitsweise am Kutter und von der Beschaffenheit des zu verarbeitenden Materials abhängig.

Für Kutmesser, die nicht nach dieser Anleitung behandelt worden sind, entfällt jeder Garantieanspruch.