

The logo for Paul Wegner Maschinenmesser features a red parallelogram on the left containing the white letters 'pw'. To the right of this symbol, the word 'paulwegner' is written in a dark blue, lowercase sans-serif font. Below 'paulwegner', the word 'MASCHINENMESSER' is written in a smaller, dark blue, uppercase sans-serif font.

paulwegner
MASCHINENMESSER

The background of the entire page is a close-up, low-angle photograph of industrial machinery. It shows a large, polished metal roller or wheel that is blurred due to motion, suggesting a high-speed manufacturing process. The lighting is dramatic, with strong highlights and deep shadows, creating a sense of depth and precision.

Fertigung von industriellen Spezialmessern

Über uns

Vor weit über 100 Jahren wurde der Grundstein für die Paul Wegner Maschinenmesser Fabrik in Hagen (NRW) gelegt. Das Familienunternehmen hat sich im Laufe der Zeit zu einem führenden Anbieter anspruchsvoller Maschinenmesserqualitäten im In- und Ausland entwickelt. Neben der Papierindustrie gehören Branchen wie die Foodindustrie, die Chemische Industrie, sowie die Automotive Industrie zu den Hauptgeschäftsfeldern der Paul Wegner GmbH & Co. KG. Durch die große Produktvielfalt, die langjährige Erfahrung und einen außerordentlichen Qualitätsanspruch werden weltweit namhafte Kunden beliefert.

„We love what we do and we do it with passion!“ Getreu diesem Motto stehen wir in ständigem Erfahrungsaustausch mit unseren Kunden, um gemeinsam effiziente Lösungsansätze zu entwickeln und die gesellschaftlichen als auch die ökologischen Anforderungen mit betrieblichen Zielen in Einklang zu bringen. Als Familienunternehmen sind wir stetig darauf bedacht nachhaltig zu wirtschaften und für unsere langjährigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ein festes Standbein zu bieten.

Branchen

- Papierindustrie
- Foodindustrie
- Farbenindustrie
- Chemische Industrie
- Automotive Industrie

Lieferprogramm

- Streichmesser / beschichtet
- Kreppschaber / beschichtet
- Schaberklingen Metall / beschichtet
- Schaberklingen Kunststoff
- Rakelstangen - Rollflexklingen
- Stauleisten
- Formatbegrenzungsbleche
- Rakelmesser
- Spezialmesser
- Gleitschienen für Druckgussmaschinen

Entwicklungen

Ganz gleich, ob Energiekostenreduzierung, Standzeitenoptimierung oder anwendungsspezifische Konzepte: Im Fokus unseres Handelns stehen immer die Anforderungen des Kunden. Aus diesem Grund legen wir bei der Paul Wegner GmbH & Co. KG großen Wert auf eine umfassende Kundenbetreuung. Entwickeln Sie mit uns gemeinsam effiziente Lösungen, angepasst an Ihre individuellen Bedürfnisse. Unser Team steht Ihnen bei Anwendungsfragen rund um unsere Produkte und unsere Fertigungsmöglichkeiten jederzeit gerne zur Verfügung. Eine umfassende Beratung zu einem neuen Projekt und bestehenden Entwicklungsphasen ist selbstverständlich jederzeit möglich - und dies nicht nur am Telefon, sondern gerne auch bei Ihnen vor Ort.



Streichmesser

Paul Wegner Streichmesser – das Ergebnis kontinuierlicher Weiterentwicklung! Seit vielen Jahrzehnten setzen unsere Kunden auf die bewährten und immer weiter entwickelten Stahlqualitäten unserer Streichmesser. Durch langjährige Zusammenarbeit mit unseren Rohmaterial-

Lieferanten können wir Ihnen eine stetig gleichbleibende und hochwertige Qualität bei unseren Produkten garantieren. Erfahren Sie durch strenge Qualitätskontrollen und exakt nach Ihren Wünschen durchgeführte Bearbeitungen ein optimales Streichergebnis.

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
10 – 200

Standard-Stärken in mm:
0,25 / 0,305 / 0,381 / 0,40 / 0,457 /
0,508 / 0,60 / 0,635

Oberfläche:
poliert + blau angelassen

Watenwinkel:
individuell,
entsprechend den
Kundenanforderungen



Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
10 – 100

Standard-Stärken in mm:
0,25 / 0,305 / 0,381 / 0,40 / 0,457 /
0,508 / 0,60 / 0,635

Oberfläche:
graublau

Watenwinkel:
individuell,
entsprechend den
Kundenanforderungen



Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
10 – 200

Standard-Stärken in mm:
0,25 / 0,305 / 0,381 / 0,40 / 0,457 /
0,508 / 0,60 / 0,635

Oberfläche:
blank poliert

Watenwinkel:
individuell,
entsprechend den
Kundenanforderungen



Werkst.-Nr.:
1.4310 (AISI 301)

Bezeichnung:
X10CrNi18-8

Härte:
HRC: 46 – 49
HV: 460 – 500

Zugfestigkeit:
1500 – 1700 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
10 – 200

Standard-Stärken in mm:
0,25 / 0,305 / 0,40 / 0,457 /
0,508 / 0,60

Oberfläche:
blank gewalzt

Watenwinkel:
individuell,
entsprechend den
Kundenanforderungen



Streichmesser

Weitere technische Parameter

Toleranzen

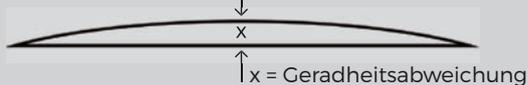
Breite in mm:
76,2 +/- 0,15
84 +/- 0,15
100 +/- 0,15

Dicke in mm:
0,305 - 0,635 +/- 0,015

Watenwinkel:
+/- 1,5°

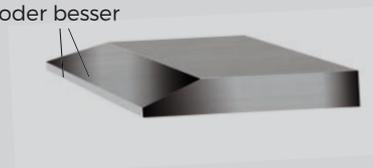
Geradheit

Maximale Abweichung
von der Hochkantgeraden
0,4 mm auf 4 m Länge



Rauigkeit

0,2 µm oder besser

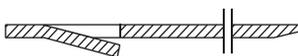


Ausführungsmerkmale

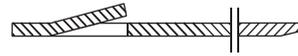
Individuelle Ausführungen:

Verschleißindikatoren
Einschnitte
Watenschutz

Zungen zur Wate



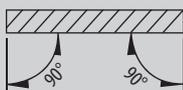
Zungen entgegengesetzt zur Wate



Waten

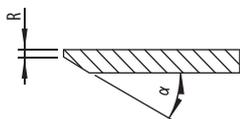
Typ 1

rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90° oder 2 x 90°



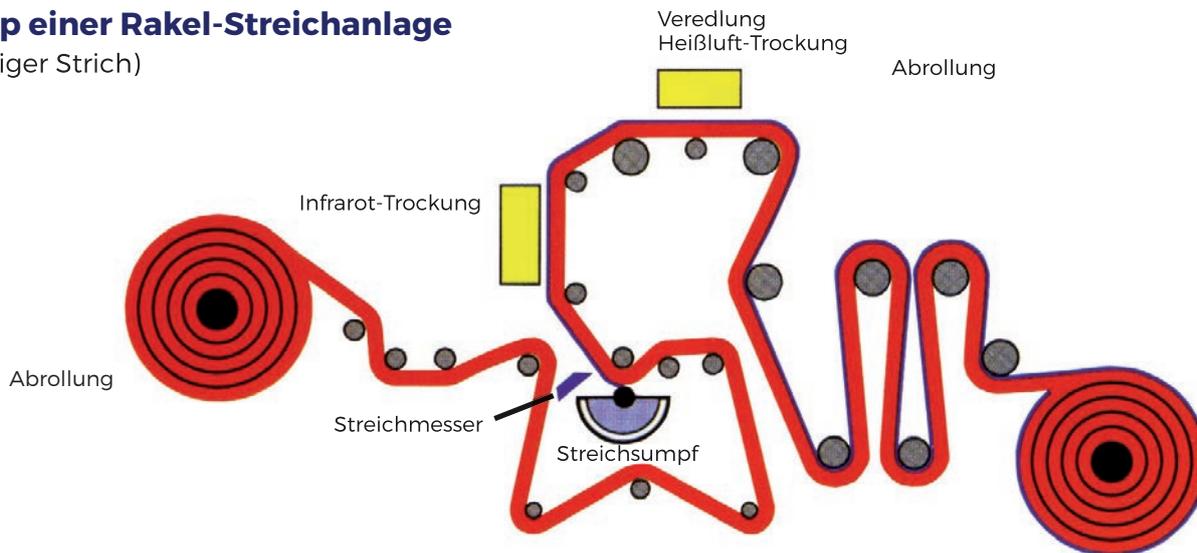
Typ 2

einseitige Wate (Standard)



Prinzip einer Rakel-Strechanlage (einseitiger Strich)

(einseitiger Strich)



Streichmesser beschichtet

Durch die kontinuierlichen und technologischen Weiterentwicklungen bei der Herstellung von gestrichenem Papier ist der Einsatz von Streichmessern mit einer erheblich verbesserten Lebensdauer und besonderen Eigenschaften immer wichtiger geworden. Nutzen Sie

die Möglichkeit sowohl ein Streichmesser mit einer Wolfram-Karbid-beschichteten Klingenspitze als auch ein Streichmesser mit einer Keramik-beschichteten Klingenspitze in Ihrer Streichmaschine einzusetzen, um optimale Ergebnisse zu generieren.

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Watenwinkel:
individuell,
entsprechend den
Kundenanforderungen

Bezeichnung:
C 100 S

Standard-Breiten in mm:
10 - 100

Härte:
HRC: 52 - 54
HV: 550 - 600

Standard-Stärken in mm:
0,305 / 0,381 / 0,40 / 0,457
0,508 / 0,60 / 0,635

Zugfestigkeit:
1800 - 2000 N/mm²

Oberfläche:
blau angelassen

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Watenwinkel:
individuell,
entsprechend den
Kundenanforderungen

Bezeichnung:
C 100 S

Standard-Breiten in mm:
10 - 100

Härte:
HRC: 52 - 54
HV: 550 - 600

Standard-Stärken in mm:
0,305 / 0,381 / 0,40 / 0,457
0,508 / 0,60 / 0,635

Zugfestigkeit:
1800 - 2000 N/mm²

Oberfläche:
graublau

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Watenwinkel:
individuell,
entsprechend den
Kundenanforderungen

Bezeichnung:
C 100 S

Standard-Breiten in mm:
10 - 100

Härte:
HRC: 52 - 54
HV: 550 - 600

Standard-Stärken in mm:
0,305 / 0,381 / 0,40 / 0,457
0,508 / 0,60 / 0,635

Zugfestigkeit:
1800 - 2000 N/mm²

Oberfläche:
blank poliert

Beschichtung

Trägerstoff:
Kohlenstoff - Stahl

Schicht:
Wolfram - Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Trägerstoff:
Kohlenstoff - Stahl

Schicht:
Wolfram - Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber

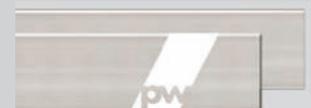


Trägerstoff:
Kohlenstoff - Stahl

Schicht:
Wolfram - Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Information

Unsere Streichmesser sind auch auf keramischer Basis mit einer Aluminium-Oxid (AL₂O₃) oder Chrom-Oxid (Cr₂O₃) Beschichtung lieferbar.

Streichmesser beschichtet

Weitere technische Parameter

Toleranzen

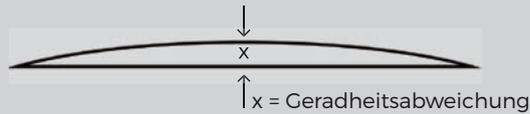
Breite in mm:
76,2 +/- 0,15
84 +/- 0,15
100 +/- 0,15

Dicke in mm:
0,305 - 0,635 +/- 0,015

Watenwinkel:
+/- 1,5°

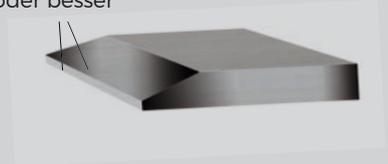
Geradheit

Maximale Abweichung
von der Hochkantgeraden
0,4 mm auf 4 m Länge



Rauigkeit

0,2 µm oder besser

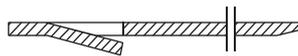


Ausführungsmerkmale

Individuelle Ausführungen:

Verschleißindikatoren
Einschnitte
Watenschutz

Zungen zur Wate

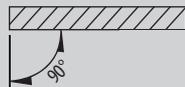


Zungen entgegengesetzt zur Wate

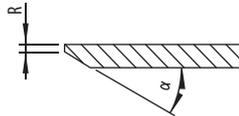


Waten

Typ 1
rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90°

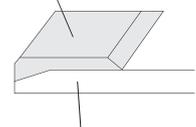


Typ 2
einseitige Wate (Standard)

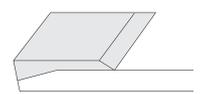
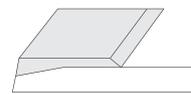
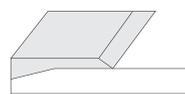
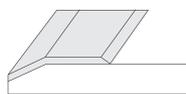


Verläufe der Beschichtung

Beschichtung



Trägermaterial



Kreppschaber

Ganz gleich ob Taschentücher, Küchenrollen oder Toilettenpapier. Für den Kreppprozess in Ihrer Tissue Maschine bieten unsere Kreppschaber aus gehärtetem und hoch-

wertigem Spezialstahl genau das richtige Fundament. Vertrauen Sie auf unsere langjährige Erfahrung in der Herstellung von Maschinenmessern für die Papierindustrie.

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Bezeichnung:
C 75 S

Härte:
HRC: 48 – 52
HV: 490 – 550

Zugfestigkeit:
1600 – 1800 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
blau angelassen

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Bezeichnung:
C 75 S

Härte:
HRC: 48 – 52
HV: 490 – 550

Zugfestigkeit:
1600 – 1800 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
graublau

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Bezeichnung:
C 75 S

Härte:
HRC: 48 – 52
HV: 490 – 550

Zugfestigkeit:
1600 – 1800 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
blank

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
blau angelassen

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
graublau

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Kreppschaber

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
blank

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.4021 (AISI 420)

Bezeichnung:
X20Cr13

Härte:
HRC: 47 – 50
HV: 470 – 520

Zugfestigkeit:
1500 – 1700 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130 / 133

Standard-Stärken in mm:
1,25

Oberfläche:
blank poliert

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
2.1020 (Bronze)

Bezeichnung:
Cu Sn 6

Härte:
HB: 200 – 230

Zugfestigkeit:
650 – 740 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,5

Oberfläche:
bronze

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Kreppschaber

Weitere technische Parameter

Toleranzen

	Rollenware	Kreppschaber abgelängt
Geradheit	0,5 mm / 3 m	0,5 mm / 3 m
Breite	+/- 0,5 mm	+/- 0,5 mm

Ausführungsmerkmale

Individuelle Ausführungen:

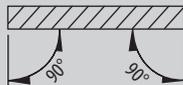
Zahnung von Kreppschaberklingen



Waten

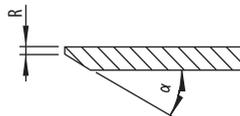
Typ 1

rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90° oder 2 x 90°



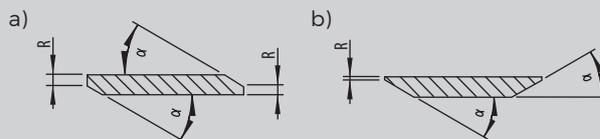
Typ 2

einseitige Wate (Standard)
5° bis 90°



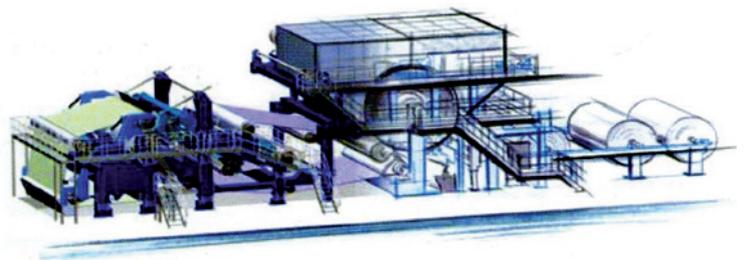
Typ 3

doppelseitige Wate



Information

Standard Kreppschaberklingen können nach Erstnutzung mehrmals nachgeschliffen werden. Gerne unterbreiten wir Ihnen auch hierfür ein unverbindliches Angebot.



Kreppschaber beschichtet

Bei diesem besonderen Verfahren können Sie unsere Standard Kreppschaber aus gehärtetem und hochwertigem Spezialstahl mit einer keramisch beschichteten Arbeits-

kante veredeln lassen. Verbinden Sie die herkömmliche Zuverlässigkeit unserer Kreppschaber mit einer erhöhten Leistungsfähigkeit.

Qualitäten

Werkst.-Nr.: 1.0605 (AISI 1075)	Länge: beliebig nach Ihren Angaben
Bezeichnung: C 75 S	Standard-Breiten in mm: 100 / 110 / 114 / 120 / 125
Härte: HRC: 48 - 52 HV: 490 - 550	Standard-Stärken in mm: 0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,5
Zugfestigkeit: 1600 - 1800 N/mm ²	Oberfläche: blau angelassen

Werkst.-Nr.: 1.0605 (AISI 1075)	Länge: beliebig nach Ihren Angaben
Bezeichnung: C 75 S	Standard-Breiten in mm: 100 / 110 / 114 / 120 / 125
Härte: HRC: 48 - 52 HV: 490 - 550	Standard-Stärken in mm: 0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,5
Zugfestigkeit: 1600 - 1800 N/mm ²	Oberfläche: graublau

Werkst.-Nr.: 1.0605 (AISI 1075)	Länge: beliebig nach Ihren Angaben
Bezeichnung: C 75 S	Standard-Breiten in mm: 100 / 110 / 114 / 120 / 125
Härte: HRC: 48 - 52 HV: 490 - 550	Standard-Stärken in mm: 0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,5
Zugfestigkeit: 1600 - 1800 N/mm ²	Oberfläche: blank

Werkst.-Nr.: 1.1274 (AISI 1095)	Länge: beliebig nach Ihren Angaben
Bezeichnung: C 100 S	Standard-Breiten in mm: 100 / 110 / 114 / 120 / 125
Härte: HRC: 52 - 54 HV: 550 - 600	Standard-Stärken in mm: 0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,5
Zugfestigkeit: 1800 - 2000 N/mm ²	Oberfläche: blau angelassen

Werkst.-Nr.: 1.1274 (AISI 1095)	Länge: beliebig nach Ihren Angaben
Bezeichnung: C 100 S	Standard-Breiten in mm: 100 / 110 / 114 / 120 / 125
Härte: HRC: 48 - 52 HV: 490 - 550	Standard-Stärken in mm: 0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,5
Zugfestigkeit: 1600 - 1800 N/mm ²	Oberfläche: graublau

- Ausführungen:**
1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
 2. 90° einseitig geschliffen und gerichtet
 3. mit einseitigem Anschliff 50° - 85°

- Ausführungen:**
1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
 2. 90° einseitig geschliffen und gerichtet
 3. mit einseitigem Anschliff 50° - 85°

- Ausführungen:**
1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
 2. 90° einseitig geschliffen und gerichtet
 3. mit einseitigem Anschliff 50° - 85°

- Ausführungen:**
1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
 2. 90° einseitig geschliffen und gerichtet
 3. mit einseitigem Anschliff 50° - 85°

- Ausführungen:**
1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
 2. 90° einseitig geschliffen und gerichtet
 3. mit einseitigem Anschliff 50° - 85°

Beschichtung

Trägerstoff:
Kohlenstoff - Stahl

Schicht:
Keramik

Schichthärte:
ca. 1000 HV

Schichtfarbe:
hellgrau



Trägerstoff:
Kohlenstoff - Stahl

Schicht:
Keramik

Schichthärte:
ca. 1000 HV

Schichtfarbe:
hellgrau



Trägerstoff:
Kohlenstoff - Stahl

Schicht:
Keramik

Schichthärte:
ca. 1000 HV

Schichtfarbe:
hellgrau



Trägerstoff:
Kohlenstoff - Stahl

Schicht:
Keramik

Schichthärte:
ca. 1000 HV

Schichtfarbe:
hellgrau



Trägerstoff:
Kohlenstoff - Stahl

Schicht:
Keramik

Schichthärte:
ca. 1000 HV

Schichtfarbe:
hellgrau



Kreppschaber beschichtet

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Bezeichnung:
C 100 S

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,5

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Oberfläche:
blank

Werkst.-Nr.:
1.4021 (AISI 420)

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Bezeichnung:
X20Cr13

Standard-Breiten in mm:
100 / 114 / 120 / 125

Härte:
HRC: 47 – 50
HV: 470 – 520

Standard-Stärken in mm:
1,25

Zugfestigkeit:
1600 – 1800 N/mm²

Oberfläche:
blank poliert

Werkst.-Nr.:
2.1020 (Bronze)

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Bezeichnung:
Cu Sn 6

Standard-Breiten in mm:
100 / 114 / 120 / 125

Härte:
HB: 200 – 230

Standard-Stärken in mm:
1,0 / 1,2 / 1,5

Zugfestigkeit:
650 – 740 N/mm²

Oberfläche:
bronze

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° einseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem Anschliff 50° – 85°

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° einseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem Anschliff 50° – 85°

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° einseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem Anschliff 50° – 85°

Beschichtung

Trägerstoff:
Kohlenstoff – Stahl

Schicht:
Keramik

Schichthärte:
ca. 1000 HV

Schichtfarbe:
hellgrau



Trägerstoff:
rostfreier Stahl

Schicht:
Keramik

Schichthärte:
ca. 1000 HV

Schichtfarbe:
hellgrau



Trägerstoff:
Bronze

Schicht:
Keramik

Schichthärte:
ca. 1000 HV

Schichtfarbe:
hellgrau



Kreppschaber beschichtet

Weitere technische Parameter

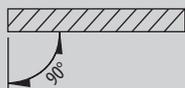
Toleranzen

	Rollenware	Kreppschaber abgelängt
Geradheit	0,5 mm / 3 m	0,5 mm / 3 m
Breite	+/- 0,5 mm	+/- 0,5 mm

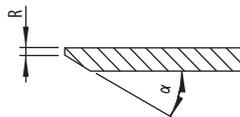
Ausführungsmerkmale

Waten

Typ 1
rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90°

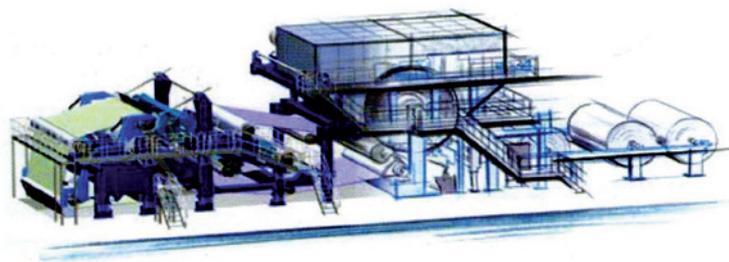


Typ 2
einseitige Wate (Standard)
5° bis 90°



Information

Bitte beachten Sie, dass Kreppschaberklingen mit einer keramischen Verschleißbeschichtung nicht nachgeschliffen werden können.



Schaberklingen Metall

Bei der Herstellung von verschiedensten Produkten, wie z.B. Papier, Stahl oder auch Schokolade ist es wichtig, die passenden Komponenten möglichst effizient zu kombinieren. Mit unserer breit aufgestellten Produktpalette im Bereich der Metallschaberklingen bieten wir Ihnen die

Möglichkeit für jeden Anwendungsbereich in der Produktion den passenden Schaber zu finden. Sämtliche Metall - Qualitäten können auch mit einer Keramik- oder Wolfram-Karbid-Beschichtung geliefert werden. Lassen Sie sich von unserem Team über die verschiedenen Einsatzmöglichkeiten beraten.

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 100

Kurzbeschreibung:
kaltgewalzt und gehärtet

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
2.4375 (Monel)

Zugfestigkeit:
850 - 1050 N/mm²

- innerhalb der Pressenpartie, auf Granit und allen Stein- und Kunststoffwalzen

Bezeichnung:
Ni Cu 30 AL

Oberfläche:
blank gewalzt



Härte:
HRC: 26 - 32
HV: 270 - 320

Material-Nr.:
PW 110

Kurzbeschreibung:
gute Säurebeständigkeit,
Oberfläche glatt gewalzt

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
2.1020 (Bronze)

Zugfestigkeit:
650 - 740 N/mm²

- auf Presswalzen
- zum Anfahren auf Trockenzyllindern
- als Putzschaber

Bezeichnung:
Cu Sn 6

Oberfläche:
bronze glatt gewalzt



Härte:
HB: 200 - 230

Material-Nr.:
PW 130

Kurzbeschreibung:
18% Chromstahl kaltgewalzt

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
1.4310 (AISI 301)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

- Nassfilz
- Leitwalzen
- Hartgummiwalzen

Bezeichnung:
X10CrNi18-8

Oberfläche:
blank gewalzt



Härte:
HRC: 46 - 49
HV: 460 - 500

Material-Nr.:
PW 140

Kurzbeschreibung:
13% Chromstahl gehärtet
und angelassen

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
1.4021 (AISI 420)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

- Presswalzen
- Trockenzyllinder

Bezeichnung:
X20Cr13

Oberfläche:
blank poliert



Härte:
HRC: 47 - 50
HV: 470 - 520

Material-Nr.:
PW 150

Kurzbeschreibung:
Spezialstahl gehärtet
und angelassen mit 0,75 % C

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

- innerhalb der Trockenpartie auf Hartgusswalzen

Bezeichnung:
C 75 S

Oberfläche:
blank poliert



Härte:
HRC: 46 - 49
HV: 460 - 500

Schaberklingen Metall

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 160

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 50 - 54
HV: 530 - 600

Kurzbeschreibung:
Spezialstahl gehärtet
und angelassen mit 1,0 % C

Zugfestigkeit:
1800 - 2000 N/mm²

Oberfläche:
blank poliert

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

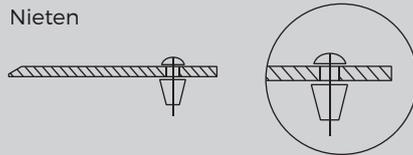
- Kreppzylinder
- Trockenpartie



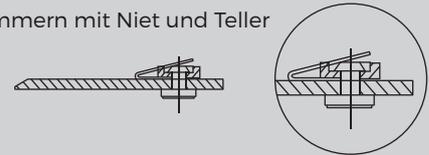
Ausführungsmerkmale

Haltertypen:
Wir liefern einbaufertige
Schaberklingen für alle
Haltertypen und
Systeme, z.B. mit:

Nieten



Klammern mit Niet und Teller

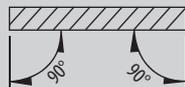


Individuelle Ausführungen

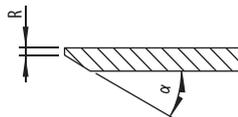
- Endlöcher
- Entlastungsschlitze
- Einschnitte

Waten

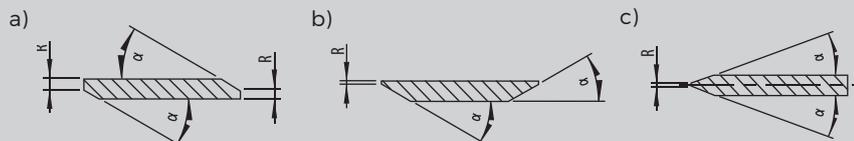
Typ 1
rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90° oder 2 x 90°



Typ 2
einseitige Wate (Standard)
5° bis 90°



Typ 3
doppelseitige Wate



Schaberklingen beschichtet

Sämtliche Metall-Qualitäten können auch mit einer Keramik- oder Wolfram-Karbid-Beschichtung angefertigt und geliefert werden. Durch diese Verfahrenstechnik werden die Metall-Schaber an ihrer Arbeitskante noch einmal

veredelt und generieren somit neben einer erhöhten Standzeit und einem geringeren Reibungskoeffizienten auch weitere wichtige Parameter in der Produktion.

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 100

Kurzbeschreibung:
kaltgewalzt und gehärtet

Werkst.-Nr.:
2.4375 (Monel)

Zugfestigkeit:
850 - 1050 N/mm²

Bezeichnung:
Ni Cu 30 AL

Oberfläche:
blank gewalzt

Härte:
HRC: 26 - 32
HV: 270 - 320

Material-Nr.:
PW 110

Kurzbeschreibung:
gute Säurebeständigkeit,
Oberfläche glatt gewalzt

Werkst.-Nr.:
2.1020 (Bronze)

Zugfestigkeit:
650 - 740 N/mm²

Bezeichnung:
Cu Sn 6

Oberfläche:
bronze glatt gewalzt

Härte:
HB: 200 - 230

Material-Nr.:
PW 130

Kurzbeschreibung:
18% Chromstahl kaltgewalzt

Werkst.-Nr.:
1.4310 (AISI 301)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

Bezeichnung:
X10CrNi18-8

Oberfläche:
blank gewalzt

Härte:
HRC: 46 - 49
HV: 460 - 500

Material-Nr.:
PW 140

Kurzbeschreibung:
13% Chromstahl gehärtet
und angelassen

Werkst.-Nr.:
1.4021 (AISI 420)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

Bezeichnung:
X20Cr13

Oberfläche:
blank poliert

Härte:
HRC: 47 - 50
HV: 470 - 520

Material-Nr.:
PW 150

Kurzbeschreibung:
Spezialstahl gehärtet
und angelassen mit 0,75 % C

Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

Bezeichnung:
C 75 S

Oberfläche:
blank poliert

Härte:
HRC: 46 - 49
HV: 460 - 500

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- innerhalb der Pressenpartie, auf Granit und allen Stein- und Kunststeinwalzen

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- auf Presswalzen
- zum Anfahren auf Trockenzy lindern als Putzschaber

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- Nassfilz
- Leitwalzen
- Hartgummiwalzen

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- Presswalzen
- Trockenzy linder

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- innerhalb der Trockenpartie auf Hartgusswalzen

Beschichtung

Trägerstoff:
Monel

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Trägerstoff:
Bronze

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Trägerstoff:
rostfreier Stahl

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Trägerstoff:
rostfreier Stahl

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Trägerstoff:
Kohlenstoff-Stahl

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Schaberklingen beschichtet

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 160

Kurzbeschreibung:
Spezialstahl gehärtet
und angelassen mit 1,0 % C

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

Bezeichnung:
C 100 S

Oberfläche:
blank poliert

Härte:
HRC: 50 - 54
HV: 530 - 600

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- innerhalb der
Trockenpartie auf
Hartgusswalzen

Beschichtung

Trägerstoff:
Kohlenstoff-Stahl

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber

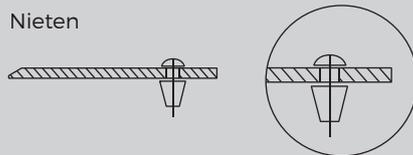


Ausführungsmerkmale

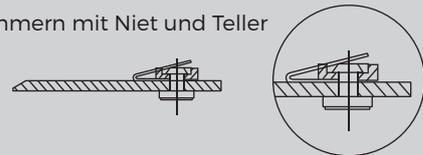
Halterttypen:

Wir liefern einbaufertige
Schaberklingen für alle
Halterttypen und
Systeme, z.B. mit:

Nieten



Klammern mit Niet und Teller

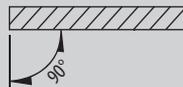


Individuelle Ausführungen

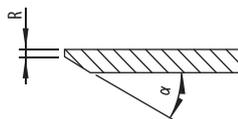
- Endlöcher
- Entlastungsschlitze
- Einschnitte

Waten

Typ 1
rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90°



Typ 2
einseitige Wate (Standard)
5° bis 90°



Schaberklingen Kunststoff

Unsere Kunststoff - Schaberklingen sind seit Jahrzehnten bei unseren Kunden bewährt und wurden im Laufe der Jahre durch detaillierte und effiziente Methoden sowohl mit unseren Rohmaterial-Lieferanten als auch mit unseren Kunden weiterentwickelt und erforscht. Generell

stehen verschiedene Produktgruppen in diesem Bereich zur Verfügung. So unterscheiden wir zwischen duroplastischen Schaberklingen aus Kunststoff mit Kohlefaser-, Glasfaser- und Baumwollgewebe, sowie thermoplastischen Materialien.

Mit Glasfasergewebe (SFGG)

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 200

Kurzbeschreibung:
HCW aus feinem Glasfaser-
material mit Epoxydharz

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
SFGG Standard

Biegefestigkeit:
380 N/mm²

- universell einsetzbar
in allen Bereichen der
Papierherstellung

Farbe:
hellbeige

Wärmebeständigkeit:
175 °C



Material-Nr.:
PW 205

Kurzbeschreibung:
HCW aus feinem Glasfaser-
material mit Spezialharz

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
SFGG grün

Biegefestigkeit:
380 N/mm²

- universell einsetzbar
in allen Bereichen der
Papierherstellung
- Glättezyylinder
- Kalander

Farbe:
grün

Wärmebeständigkeit:
200 °C



Material-Nr.:
PW 208

Kurzbeschreibung:
HCW aus feinem Glasfaser-
material mit Epoxydharz

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
SFGG rot

Biegefestigkeit:
580 N/mm²

- universell einsetzbar
in allen Bereichen der
Papierherstellung
- Glättezyylinder
- Kalander

Farbe:
rot

Wärmebeständigkeit:
185 °C



Material-Nr.:
PW 210

Kurzbeschreibung:
HCW aus feinem Glasfaser-
und Korundmaterial mit
Epoxydharz

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
SFGG - Korund
120iger Körnung

Biegefestigkeit:
380 N/mm²

- für stark verschmutzte
Trockenzylinder auf
Grauguss- und Stahlwalzen

Farbe:
anthrazit

Wärmebeständigkeit:
175 °C



Material-Nr.:
PW 215

Kurzbeschreibung:
HCW aus feinem Glasfaser-
und Korundmaterial mit
Epoxydharz

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
SFGG - Korund
180iger Körnung

Biegefestigkeit:
380 N/mm²

- für stark verschmutzte
Trockenzylinder auf
Grauguss- und Stahlwalzen

Farbe:
anthrazit

Wärmebeständigkeit:
175 °C



Schaberklingen Kunststoff

Mit Kohlefasergewebe

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 220

Kurzbeschreibung:
HCW aus feinem Glas- und 25% Karbonfasermaterial auf Epoxydharzbasis

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
KFG

Biegefestigkeit:
380 N/mm²

- papierberührte Presswalzen
- Granit, Kunststein, Keramik
- Superkalander



Farbe:
anthrazit

Wärmebeständigkeit:
185 °C

Material-Nr.:
PW 224

Kurzbeschreibung:
HCW aus feinem Glas- und 50% Karbonfasermaterial auf Epoxydharzbasis

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
KFG

Biegefestigkeit:
380 N/mm²

- papierberührte Presswalzen
- Granit, Kunststein, Keramik
- Superkalander



Farbe:
anthrazit

Wärmebeständigkeit:
185 °C

Material-Nr.:
PW 226

Kurzbeschreibung:
HCW aus feinem Glas- und 75% Karbonfasermaterial auf Epoxydharzbasis

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
KFG

Biegefestigkeit:
380 N/mm²

- papierberührte Presswalzen
- Granit, Kunststein, Keramik
- Superkalander



Farbe:
anthrazit

Wärmebeständigkeit:
200 °C

Material-Nr.:
PW 229

Kurzbeschreibung:
HCW aus 100% Karbonfasermaterial auf Epoxydharzbasis

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
KFG

Biegefestigkeit:
380 N/mm²

- papierberührte Presswalzen
- Granit, Kunststein, Keramik
- Superkalander



Farbe:
anthrazit

Wärmebeständigkeit:
200 °C

Information

Unsere Schaberklingen mit Kohlefasergewebe können auch mit Korund-Anteilen verschiedener Körnungen (120, 180, 240) produziert und geliefert werden.

Schaberklingen Kunststoff

Mit Baumwollgewebe (MGFF)

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 230

Kurzbeschreibung:
HCW aus Baumwolle auf
Phenolharzbasis

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
MGFF Standard

Biegefestigkeit:
150 N/mm²

- im gesamten Nassbereich

Farbe:
hellbraun

Wärmebeständigkeit:
130 °C



Material-Nr.:
PW 240

Kurzbeschreibung:
HCW aus Baumwolle
mit Graphiteinlage auf
Phenolharzbasis

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
MGFF Graphit

Biegefestigkeit:
175 N/mm²

- im gesamten Nassbereich

Farbe:
anthrazit-grün

Wärmebeständigkeit:
140 °C



Ohne Gewebe / Thermoplast

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 250

Kurzbeschreibung:
PVC hartgepresst

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
PVC

Wärmebeständigkeit:
max. 70 °C

- im gesamten Nassbereich

Farbe:
rot



Material-Nr.:
PW 260

Kurzbeschreibung:
Hochmolekulares
Niederdruck - Polyethylen

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
HDPE

Wärmebeständigkeit:
60 °C

- im gesamten Nassbereich

Farbe:
gelb, schwarz oder weiß



Material-Nr.:
PW 270

Kurzbeschreibung:
Hartpapier ohne Gewebe

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Bezeichnung:
OG

Wärmebeständigkeit:
120 °C

- im gesamten Nassbereich
- Kühlzylinder
- Poperoller

Farbe:
dunkelbraun



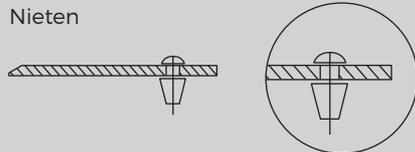
Schaberklingen Kunststoff

Ausführungsmerkmale

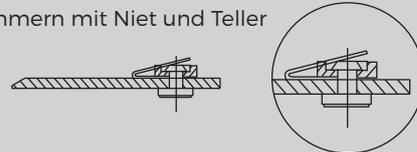
Haltertypen:

Wir liefern einbaufertige Schaberklingen für alle Haltertypen und Systeme, z.B. mit:

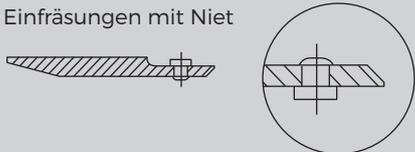
Nieten



Klammern mit Niet und Teller



Einfräsungen mit Niet



Nuten



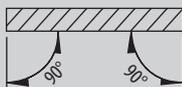
Individuelle Ausführungen

- Endlöcher
- Entlastungsschlitze
- Einschnitte

Waten

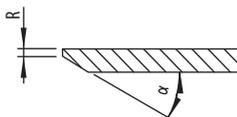
Typ 1

rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90° oder 2 x 90°



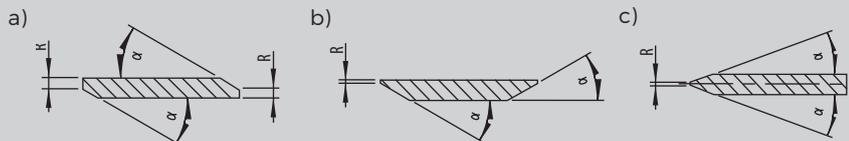
Typ 2

einseitige Wate (Standard)
5° bis 90°



Typ 3

doppelseitige Wate



Rakelstangen – Rollflexklingen

Veredeln Sie Ihre Rohpapiere durch einen qualitativ hochwertigen Rakelstrich. In Kombination mit den dazugehörigen Rollflexklingen erhalten Sie ein perfekt aufeinander abgestimmtes Gesamtpaket. Unsere hartverchromten Rakelstangen werden feinst poliert und sind für Strichge-

wichte im Bereich von 4 bis 15 g/m² bei mittlerer bis sehr niedriger Maschinengeschwindigkeit einsetzbar. Bei den Rollflexklingen werden stets hochwertige Werkstoffe aus rost- und säurebeständigem Edelstahl verwendet.

Rakelstangen

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.4034 (AISI 420)

Standardabmessungen in mm:
Ø 8,0 / 9,75 / 12,0

Hauptanwendungsbereiche:

- einseitig gestrichene Papiere
- Spezialpapiere
- Karton

Bezeichnung:
X46Cr13

Stärke Chromschicht:
50µm



Härte:
HV: 150 – 210

Härte Chromschicht:
ca. 1000 HV

Zugfestigkeit:
500 – 710 N/mm²

Ausführung:
feinst poliert

Rollflexklingen

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.4310 (AISI 301)

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Ausführungen:

- plan und säbelarm gerichtet
- mit Einstanzungen (ein- oder beidseitig) nach Ihren Zeichnungen

Bezeichnung:
X10CrNi18-8

Standard-Breiten in mm:
60 – 114



Härte:
HRC: 46 – 49
HV: 460 – 500

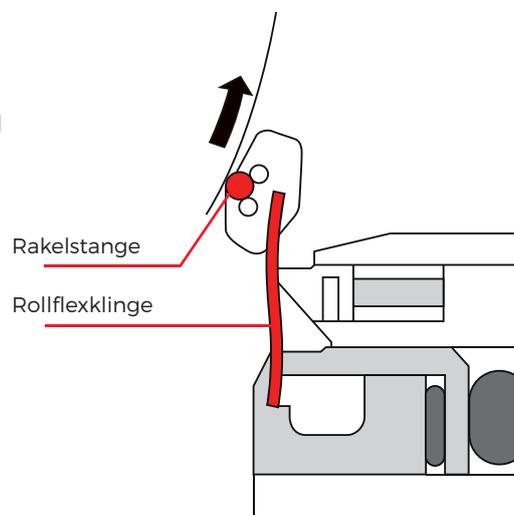
Standard-Dicken in mm:
0,30 – 1,0

Zugfestigkeit:
1500 – 1700 N/mm²

Oberfläche:
blank gewalzt

Schematische Darstellung eines Austragssystems:

Hier Rakelstange und Rollflexklinge



Formatbegrenzungsbleche

Konstruieren Sie gemeinsam mit uns Ihr individuelles Formatbegrenzungsblech. Durch unsere jahrzehntelange Erfahrung und das Know-How im Bereich der Maschinenmesserproduktion stehen wir Ihnen jederzeit, angefangen

von der Entwicklung bis hin zum fertigen Produkt zur Seite. Unser Team berät Sie jederzeit gerne über die verschiedenen Ausführungen und Werkstoffqualitäten.

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
bis 400

Standard-Stärken in mm:
0,10 / 0,15 / 0,20 / 0,25 / 0,30 /
und mehr

Oberfläche:
weißpoliert

- Ausführungen:**
- Schnitt- und Seitenkanten entgratet
 - in Coilform oder abgelängt nach Ihren Vorgaben
 - Ecken abgerundet
 - auf Wunsch mit Löchern oder Aussparungen



Werkst.-Nr.:
1.4310 (AISI 301)

Bezeichnung:
X10CrNi18-8

Härte:
HRC: 46 – 49
HV: 460 – 500

Zugfestigkeit:
1500 – 1700 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
bis 400

Standard-Stärken in mm:
0,10 / 0,15 / 0,20 / 0,25 / 0,30 /
und mehr

Oberfläche:
blank gewalzt

- Ausführungen:**
- Schnitt- und Seitenkanten entgratet
 - in Coilform oder abgelängt nach Ihren Vorgaben
 - Ecken abgerundet
 - auf Wunsch mit Löchern oder Aussparungen



Stauleisten

Dieses hochpräzise gefertigte Produkt wird ganz individuell nach Ihren Wünschen hergestellt. Verwendet werden stets hochwertige Werkstoffe aus rost- und säurebestän-

digem Edelstahl. Wählen Sie ein maßgeschneidertes Produkt, das sein Einsatzgebiet ausschließlich im Speedsizer oder Symsizer einer Papiermaschine wieder findet.

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.4310 (AISI 301)

Bezeichnung:
X10CrNi18-8

Härte:
HRC: 46 - 49
HV: 460 - 500

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
10 - 120

Standard-Stärken in mm:
0,10 - 3,0

Oberfläche:
blank gewalzt

Ausführungen:

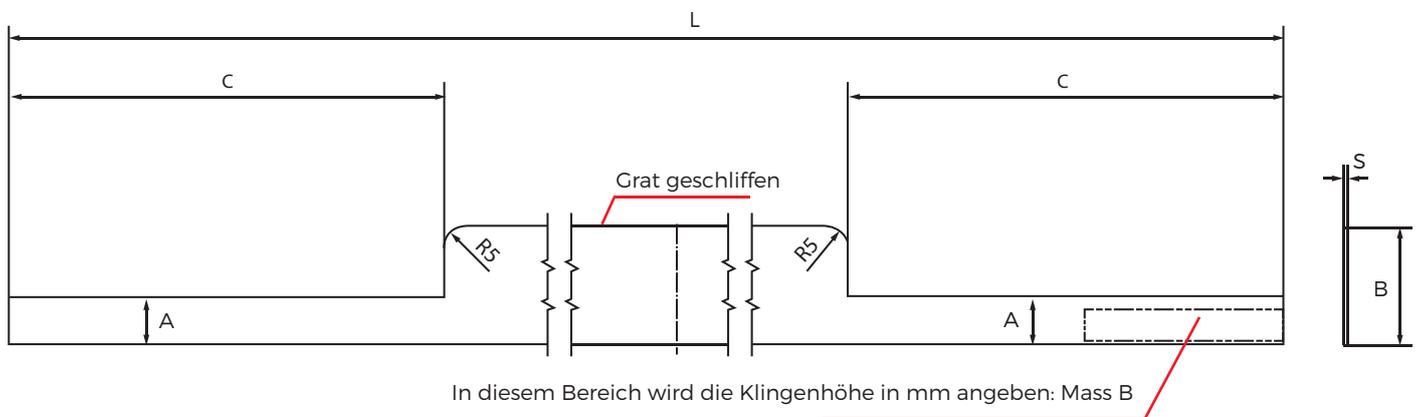
1. Präzise Herstellung nach Kundenzeichnung auf Wunsch mit Schlitzern oder Löchern
2. Knickung (Biegung) bis max. 12 m Länge

Typische Einsatzgebiete:

- Speedsizer
- Symsizer



Weitere Ausführungsvarianten



Information

Ausführungen von weiteren Stauleisten nach Ihren Zeichnungen können jederzeit angefragt werden. Gerne unterbreiten wir Ihnen ein unverbindliches Angebot.

Rakelmesser

Wegner Rakelmesser werden seit vielen Jahren erfolgreich in verschiedenen Industrien weltweit eingesetzt. Neben der Druck- und Farbindustrie gehören auch die Textil- und Schokoladenindustrie zu den Hauptabnehmern unserer

Maschinenmesser. Individuell nach Ihren Angaben wird dieses Produkt präzise gefertigt und je nach Wunsch in Rollenware oder abgelängt geliefert.

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben
oder im Coil gebunden

Watenwinkel:
individuell,
entsprechend der
Kundenanforderungen

Anwendungsbereiche:

- Farbindustrie
- Lebensmittelindustrie
- Druckindustrie
- Textilindustrie

Bezeichnung:
C 100 S

Standard-Breiten in mm:
19,05 / 22,2 / 25,4 / 30 / 40 / 50

Härte:
HRC: 52 - 54
HV: 550 - 600

Standard-Stärken in mm:
0,3 / 0,385 / 0,457 / 0,5 / 0,635

Ausführungen:

1. präzise plan und säbelarm gerichtet

Zugfestigkeit:
1800 - 2000 N/mm²

Oberfläche:
blau angelassen

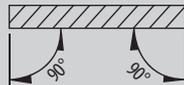
2. sauber geschnittene und gratfreie Kanten



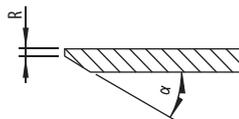
Ausführungsmerkmale

Waten

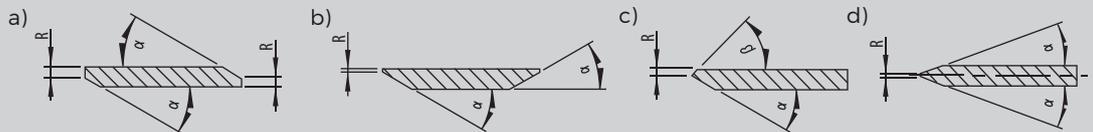
Typ 1
rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90° oder 2 x 90°



Typ 2
einseitige Wate (Standard)
5° bis 90°



Typ 3
doppelseitige Wate



Sonderausführungen

Sämtliche Rakelmesser können auch mit einer zusätzlichen induktiven Kantenhärtung produziert und geliefert werden.

Gleitschienen für Druckausmaschinen

Paul Wegner Gleitschienen der schnellere Weg zu höherer Wirtschaftlichkeit. Unabhängig der Branchen Automobilbau, Flugzeugindustrie und Maschinenbau, liefert Paul Wegner Gleit-

schienen in verschiedenen Ausführungen und Materialien. Wir sind Ihr zuverlässiger Partner für effiziente Produktlösungen. Bei weiteren Fragen stehen wir Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung.

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Bezeichnung:
C 75 S

Härte:
HRC: 46 – 50
HV: 460 – 520

Zugfestigkeit:
1500-1700 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
80 – 200

Standard-Stärken in mm:
1 – 3

Oberfläche:
blank poliert

Ausführungen:

- individuell, entsprechend der Kundenzeichnung



Werkst.-Nr.:
1.4310 (AISI 301)

Bezeichnung:
X10CrNi 18-8

Härte:
HRC: 46 – 50
HV: 460 – 520

Zugfestigkeit:
1500-1700 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
80 – 225

Standard-Stärken in mm:
1 – 3

Oberfläche:
blank poliert / blank gewalzt

Ausführungen:

- individuell, entsprechend der Kundenzeichnung
- auf Wunsch plasmanitriert



Werkst.-Nr.:
1.2312 (AISI P20+S)

Bezeichnung:
40 CrMnMoS 6-8

Härte:
HRC: 28 – 33
HV: 285 – 330

Zugfestigkeit:
950-1100 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 – 200

Standard-Stärken in mm:
20 – 40

Oberfläche:
feinst geschliffen / poliert

Ausführungen:

- individuell, entsprechend der Kundenzeichnung
- auf Wunsch nitriert



Spezialmesser

Das umfangreiche Lieferprogramm der Paul Wegner GmbH & Co. KG beinhaltet neben den standardmäßig geführten Produkten, wie Streichmessern, Schaberklingen u.v.m. – eine Vielzahl an Spezialmessern für

verschiedenste Anwendungsbereiche und Industrien. Werfen Sie einen ausgiebigen Blick auf unser breit aufgestelltes Angebot und lassen Sie sich von unserem Team beraten.

- Perforiermesser
- Zahn - Stanzmesser
- Stützklingen
- Schneidlinien
- Stanz - Perforiermesser
- Falzmesser
- Abschlagmesser
- Blendenklingen für den Stoffauflauf
- Papierschneidmesser
- Holländermesser
- Grundwerkmesser
- Faltmesser



Service

Kompetent, flexibel und zuverlässig. In Zeiten zunehmenden Wettbewerbs setzt unser Familienunternehmen neben einer breit aufgestellten und gut sortierten Produktpalette zusätzlich auf den Bereich Service-Leistungen. Seit je her haben wir den Anspruch unseren Kunden und

Partnern neben dem Bearbeitungsservice wie z.B. fräsen, facettieren und nachschleifen von Bandmaterial auch hilfreiche Serviceinstrumente wie Metallpreisentwicklungen, Legierungszuschläge und Coilrechner zur Verfügung zu stellen.

Nachschleifen von

- Querschneidmessern bis 4000 mm Länge
- Scherenmessern
- Papierschneidmessern
- Zerhackermessern

Facettierung von

- Stahl
- Bronze
- rostfreiem Stahl
- Monel-Metall in Ringen bis 300 kg (max. Stärke im Ring: 2 mm)

Fräsen

- Horizontal/Vertikal bis 2500 mm Länge
- max. 500 kg Beladung



Paul Wegner GmbH & Co. KG
Im Langenstück 16 · 58093 Hagen
Tel. +49(0)2331 772 00 · Fax +49(0)2331 755 47
info@paul-wegner.de · www.paul-wegner.de



Die Kontaktdaten
unserer weltweiten
Vertretungen finden
Sie auf unserer Website.