

MESSERDESIGN **FÜR PERFEKTES SCHNEIDEN**

Jede Branche und jede Firma, welche die ALFRED GIESSER MESSERFABRIK bedient, hat individuelle Anforderungen an ihre Schneidprozesse. ALFRED GIESSER ENGINEERING hat sich zum Ziel gesetzt, diesen unterschiedlichen Gegebenheiten immer in optimaler Weise gerecht zu werden.

Weitere Infos:

www.giesser.com
info@giesser.com

UNSERE **ERFOLGSPARAMETER**

WERKSTOFF

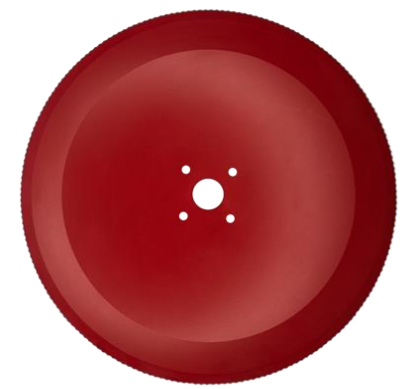
- ▶ Härtbare korrosionsbeständige Werkzeugstähle
- ▶ Hochlegierte Werkzeugstähle
- ▶ Hochleistungsschnellarbeitsstähle (HSS)
- ▶ Pulvermetallurgisch hergestellte Stähle (PM)
- ▶ Hartmetall (HM)
- ▶ Hochleistungskeramik

HÄRTE

- ▶ Durchhärten
- ▶ Randschichthärten
- ▶ Oberflächenhärten
- ▶ Tiefkühlen

SCHNEIDGEOMETRIE

- ▶ Einseitige oder zweiseitige Hauptfase
- ▶ Radiusfase, Vorfase oder Gegenfasen
- ▶ Abgesetzte Fasen
- ▶ Verzahnte Schneide
- ▶ Gelaserte, erodierte oder geschliffene Profile
- ▶ 90° Schneidkanten mit Freiwinkel
- ▶ Gerader, gebogener oder diagonalen Fasenverlauf



VERZÄHNUNG

- ▶ Standardverzahnungen
- ▶ Microverzahnung
- ▶ Kullen
- ▶ Wellen
- ▶ Schlitze
- ▶ Nuten
- ▶ Sonderverzahnungen

BESCHICHTUNG

- ▶ PFTE
- ▶ Hardchrom
- ▶ TiN
- ▶ TiCN
- ▶ Teflon

OBERFLÄCHE

- ▶ Geschliffen
- ▶ Poliert
- ▶ Elektropoliert
- ▶ Geläppt
- ▶ Trowalisiert
- ▶ Gleitgeschliffen