



## YÜKSEK DAYANIKLILIK, DAHA ÇOK VERİMLİLİK: LUTZ HALI VE KUMAŞ İMALATI BIÇAK AĞIZLARI

ÖZEL BIÇAK AĞIZLARI

FOLYO

SENTETİK VE CAM ELYAF

TIBBİ MALZEME

GIDA MADDELERİ

ZANAAT / DIY

OTOMOBİL

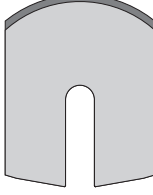
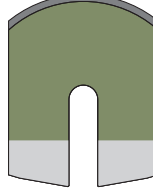
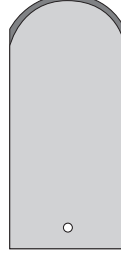
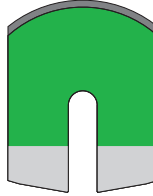

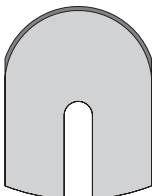
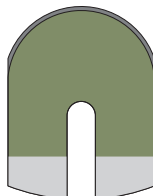
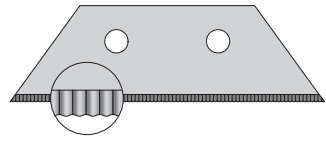
**DOKUMACILIK**



## LUTZ YEDEK BIÇAK AĞIZLARI VE LUTZ MAKİNA BIÇAKLARININ ÖZELLİKLERİ:

- » Geniş ham madde seçeneği
- » Olağanüstü keskin ve düzgün bilenmiş bıçak kenarları
- » Kaplanmamış ve teflon kaplamalı tasarımlar (örn. pelüş bıçaklarında)
- » Uygulamaya göre sertlik dereceleri ve bıçak kenarı yarı çapları
- » Bıçak ağız geometrisi ve bıçak kenarında en dar toleranslar

ÖZEL BIÇAK AĞIZLARI | FOLYO | SENTETİK VE CAM ELYAF | TIBBİ MALZEME | GIDA MADDELERİ | ZANAAT / DIY | OTOMOBİL | DOKUMACILIK

Ürün No.	Boy (mm)	En (mm)	Kalınlık (mm)	Ürün No.	Boy (mm)	En (mm)	Kalınlık (mm)	Ürün No.	Boy (mm)	En (mm)	Kalınlık (mm)
											
Çelik sertliği 53-56 HRc				Kaplama: Teflon ° PTFE				Çelik sertliği 53-56 HRc			
9630.0250	56,0	44,0	0,25	9630.0250-5000	56,0	44,0	0,25	9629.0450	85,0	38,0	0,45
9630.0300			0,30	9630.0300-5000			0,30				
9630.0350			0,35	9630.0350-5000			0,35				
9630.0450			0,45	9630.0450-5000			0,45				
											
Çelik sertliği 60-62 HRc				Kaplama: Teflon ° PTFE				Çelik sertliği 53-56 HRc			
9632.0250	56,0	44,0	0,25	9632.0250-5000	56,0	44,0	0,25	9629.0450-5000	85,0	38,0	0,45
9632.0300			0,30	9632.0300-5000			0,30				
9632.0350			0,35	9632.0350-5000			0,35				
9632.0450			0,45	9632.0450-5000			0,45				
											
Çelik sertliği 53-56 HRc				Kaplama: Teflon ° PTFE				Çelik sertliği 53-56 HRc			
9635.0350	57,5	44,0	0,35	9635.0350-5000	57,5	44,0	0,35	1036.1000	81,0	24,8	1,00
9635.0450			0,45	9635.0450-5000			0,45				

exactly WHAT YOU NEED FOR TEXTILE AND CARPET MANUFACTURING OR DOUBLE WEAVING

LUTZ GmbH & Co. KG | Wuppertaler Straße 251 | D-42653 Solingen

Tel.: +49 212 5966-0 | Faks:: +49 212 5966-26 | E-Posta: info@lutz-blades.com | www.lutz-blades.com

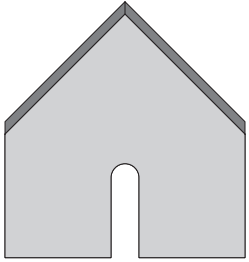



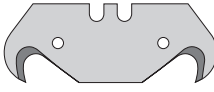
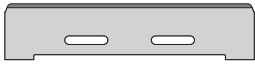
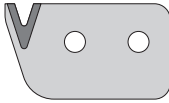


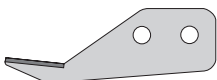
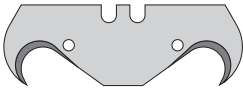

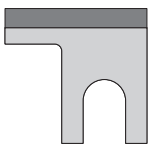
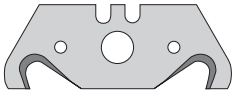


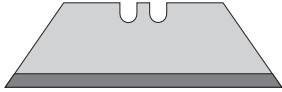
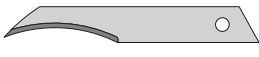

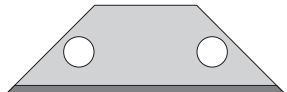
## HALI VE TEKSTİL İMALATI İÇİN LUTZ PELÜŞ, KUMAŞ KENARI VE MAKİNA BIÇAKLARI

Halı ve tekstil sanayiinde kesme işlemleri etkin olmalı ve en yüksek kalite beklentilerine cevap vermelidir.

Bu hem tekstil döşemeler, hem de teknik ve tıbbi kumaşlar için geçerlidir. Sektörün birçok önde gelen dokumacıları ve

teknik kumaş üreticileri, yıllardır başarıyla LUTZ bıçak ağızlarına güvenmektedirler.


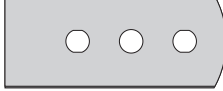
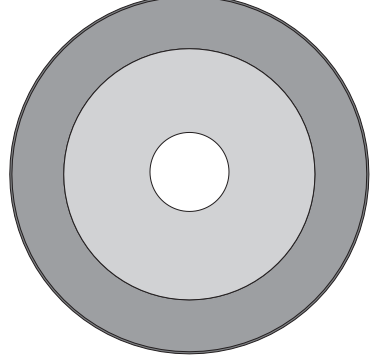



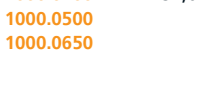


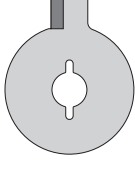
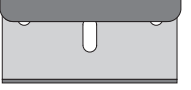
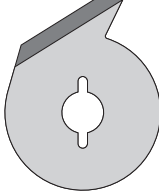
ÖZEL BIÇAK AĞIZLARI | FOLYO | SENTETİK VE CAM ELYAF | TIBBİ MALZEME | GIDA MADDELERİ | ZANAAT / DIY | OTOMOBİL | DOKUMACILIK

Ürün No.	Boy (mm)	En (mm)	Kalınlık (mm)	Ürün No.	Boy (mm)	En (mm)	Kalınlık (mm)	Ürün No.	Boy (mm)	En (mm)	Kalınlık (mm)
	60,0	64,0	1,20		50,0	19,0	0,40		25,0	8,1	0,50
	90,0	14,0	2,50		50,7	18,7	0,50		57,6	12,9	0,15
	26,0	15,0	1,80		50,7	18,7	0,65		50,0	18,7	0,40
	39,7	14,4	0,88		55,0	18,7	0,65		50,0	18,7	0,50
	20,0	19,0	0,88		50,4	18,7	0,65		50,0	18,7	0,65
					51,0	18,8	0,65		61,0	18,7	0,65
					59,8	8,4	0,80		57,5	18,7	0,43
									58,9	18,7	0,65

## LUTZ HALICILIK VE DOKUMACILIK BIÇAK AĞIZ VE BIÇAKLARININ SİZE SUNDUĞU AVANTAJLAR:

- » Yüksek bıçak ağız dayanıklılığı sayesinde daha iyi verimlilik
- » Tali üretim zamanlarının azaltılması
- » Geniş yedek bıçak ağız seçenekleri
- » Elyaf kesilirken yanmadığı için gidiş-geliş kayıplarının azaltılması
- » Kendi üretim şartlarınıza ayarlama sayesinde esneklik

ÖZEL BIÇAK AĞIZLARI | FOLYO | SENTETİK VE CAM ELYAF | TIBBİ MALZEME | GIDA MADDELERİ | ZANAAT / DIY | OTOMOBİL | DOKUMACILIK

Ürün No.	Boy (mm)	En (mm)	Kalınlık (mm)	Ürün No.	Boy (mm)	En (mm)	Kalınlık (mm)	Ürün No.	ø dış (mm)	ø iç (mm)	Kalınlık (mm)
	61,0	18,7	0,65		52,7	22,2	0,15		100,0	22,0	1,00
	61,0	18,7	0,65		52,0	18,7	0,40				
	58,9	18,7	0,43		52,0	18,7	0,50				
	40,0	19,5	0,30		52,0	18,7	0,65		26,0	7,0	1,39
	40,0	19,9	0,25		33,0	7,0	1,36				

### BIÇAK KENARI ŞEKİLLERİ

		1-biçak kenarlı	2-biçak kenarlı	Konkav	Konveks
1-tarafli		a	g	m	t
		b	h	n	u
		c	i	o	v
2-tarafli		d	j	p	w
		e	k	r	x
		f	l	s	y

### KAPLAMALAR

LUTZ kaplama programının kapsadığı çeşitler

#### TiN

Nispeten yüksek sürtünme kat sayısı (referans maddesi çeliğe karşı yaklaşık 0,4 - 0,7) aşınmaya karşı yüksek dirençli standart sert madde, genelde altın renginde, güvenli kullanım alanı yaklaşık 300 °C kadar.

#### TiC

Belirgin şekilde daha düşük sürtünme kat sayısı (referans maddesi çeliğe karşı yaklaşık 0,3 - 0,5) aşınmaya karşı TiN'den daha düşük dirence sahip, genelde antrasit renkli.

#### TiCN

Aşınmaya yüksek dirençli TiN ile düşük sürtünme kat sayılı TiC arasında sağlayan tabaka maddesi, C ve N'in oranlarına göre TiN ve TiC arasında değişken pozisyonda, genelde antrasit renkli.

#### TiAIN

Benzer sürtünme kat sayısı paslanmaya karşı TiN'den daha yüksek dirence sahip, genelde antrasit renkli. ZrN/Aşınma direnci TiN'ye benzer ama yapısı (morfoloji) TiN'den daha sıkı ve bununla yüklenildiğinde oyulmaya

karşı daha yüksek dirençli, genelde çelik renkli.

#### ZrN

Aşınma direnci TiN'ye benzer ama yapısı (morfoloji) TiN'den daha sıkı ve bununla yüklenildiğinde oyulmaya karşı daha yüksek dirençli, genelde çelik renkli.

#### CrN

Aşınmaya karşı TiN'den daha düşük dirence sahip. CrN'nin avantajı: TiN'den daha düşük iç gerilim. Bu yüzden yüksek eğilme yüklü uygulamalarda kullanılması kısmen anlamlıdır.

#### DLC

Düşük sürtünme kat sayısı (referans madde çeliğe karşı yaklaşık 0,1) aşınmaya karşı yüksek dirence sahip; vurucu yüklere ve yüksek sıcaklıklara (yapıya göre 100 - 300 °C) karşı nazik.

#### Teflon® PTFE

Yapışmaz kaplama Teflon® PTFE; çok düşük yüzey gerilimi sayesinde bıçak ağzına hiç bir yabancı madde

### HAM MADDE SEÇENEKLERİ

Biçak ağızlarımızı 0,06 – 3,0 mm kalınlığında ve 40 - 85 HRC nihai sertlik derecelerinde işlemekteyiz.

Ham madde programımızın kapsamı:

- » Karbon çelikler
- » Pasa dayanıklı ve paslanmaz çelikler
- » Yüksek performanslı hızlı çelikler (HSS)
- » Alet çelikleri
- » Karbitler
- » Keramikler

Ham madde seçimi kriterleri:

- » Bulunurluk
- » Kesim işlemi çevresi
- » Pasa dayanıklılık
- » Dayanıklılık
- » Uygun maliyetlilik
- » Biçak kenarı özellikleri
- » Darbe dayanıklılığı

yapışmaz, asit ve bazlara dayanıklı; sürtünme direnci belirgin şekilde düşük; çok düşük statik sürtünme ani çekmeler olmadan kesim yapmayı sağlar, (bu yüzden tıbbi alan için çok uygundur); aşınmaya karşı düşük direnç; Natrium teması ve 250°C üzerindeki sıcaklıklar için uygun değildir.

#### Renkli vernik

Tamamen kaplayacak şekilde uygulanır, farklı melzeme kalınlıklarını düzenlemeye ve pastan korumaya yarar.

#### Çivitleme / Karartma

Tamamen kaplayacak şekilde uygulanır, paslanmaya ve incelmeye karşı hafif koruma sunar, ayırtetmeye de yarar.