

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

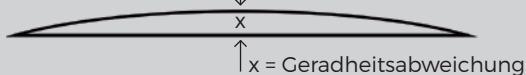
Breite in mm:
76,2 +/- 0,15
84 +/- 0,15
100 +/- 0,15

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

Watenwinkel:
+/- 1,5°

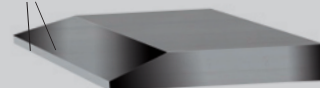
Geradheit

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



Rauigkeit

0,2 µm oder besser

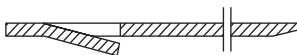


Ausführungsmerkmale

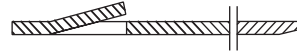
Individuelle Ausführungen:

Verschleißindikatoren
Einschnitte
Watenschutz

Zungen zur Wate



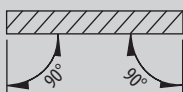
Zungen entgegengesetzt zur Wate



Waten

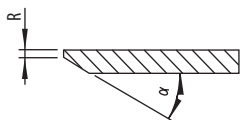
Typ 1

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



Typ 2

einseitige Wate (Standard)



Prinzip einer Rakel-Strechanlage (einseitiger Strich)

(einseitiger Strich)

