

# INDUSTRIEKLINGEN FÜR DIE MASCHINELLE VERARBEITUNG VON GLASFASERN





## PRÄZISION UND SCHÄRFE – FÜR IHREN ERFOLG!

Ob „rasierklingscharf“ für feinste Schnitte oder „extrem stabil“ für Schlag- und Druckschnitte: Seit mehr als 100 Jahren ist Präzision die Philosophie unseres Unternehmens – bei allem, was wir denken, produzieren und unseren Kunden liefern. Präzision leitet uns von der Idee zum fertigen Produkt hin zur optimalen Lösung für jede Schneidaufgabe. Denn nur so können wir den Ansprüchen gerecht werden, die die Kunden an uns stellen. In jedem Entwicklungs- und Fertigungsschritt – Klinge für Klinge. Um das zu erreichen, verpflichten wir uns bei unserer

Arbeit zu hoher Qualität, Präzision und Schärfe. Wir legen gemeinsam mit unseren Kunden alle relevanten Parameter fest, die nötig sind, um die individuellen Anforderungen zu erfüllen – für mehr Schärfe und Standzeit. Dabei verstehen wir uns immer als Partner unserer Kunden und orientieren uns nicht nur an den aktuellen, sondern auch an den zukünftigen Kundenbedürfnissen.

Wir möchten, dass unsere Kunden erfolgreich sind, denn ihr Erfolg ist unser Erfolg.

## VON SOLINGEN IN DIE GANZE WELT

Vor mehr als 100 Jahren begann die Geschichte der Firma LUTZ in Solingen. Als Lohnschleiferei für Rasierklingen gegründet, entwickelte sich das Familienunternehmen über drei

Generationen zum internationalen und global agierenden Markenhersteller von Industrieklingen für die verschiedensten Anwendungen in zahlreichen Branchen.

**1922**

Gründung von  
LUTZ BLADES

**3**

Generationen  
Familienbetrieb

**>400**

Motivierte  
Mitarbeitende

**23.000**

Produktionsfläche  
in m<sup>2</sup>

**>1.500**

Standardklingen im  
Sortiment

**>500**

Sonderklingen im  
Sortiment

# ÜBERALL IM EINSATZ

Klingen von LUTZ BLADES sind in den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen im Einsatz – von der Nahrungsmittelherstellung, der Industrie mit ihren vielen Branchen über Medizin- und Laboranwendungen bis hin zum Werkzeughandel – namhafte Unternehmen vertrauen auf unser Know-how und auf die Präzision sowie die Zuverlässigkeit unserer Klingen.

Egal, für welchen Einsatzzweck Sie eine LUTZ BLADES Klinge benötigen, Sie können sicher sein, dass wir Ihnen das Produkt liefern, das Ihren Anforderungen entspricht.



# UNSERE ZERTIFIKATE



**ISO 13485:2016**



**DIN EN ISO 50001:2018**



**DIN EN ISO 9001:2015**



# BEI UNS FINDEN SIE DIE KLINGEN, MIT DENEN SIE ERFOLGREICH ABSCHNEIDEN

Seit 1922 fertigt LUTZ BLADES Klingen und Messer für industrielle Anwendungen – von „rasierklingscharf“ für feinste Schnitte bis „extrem stabil“ für Schlag- und Druckschnitte. Unser Ziel ist es, immer die bestmögliche Lösung für jede spezifische Schneidaufgabe zu finden. Dazu legen wir gemeinsam mit unseren Kunden alle relevanten Parameter fest, um die individuellen Anforderungen perfekt zu erfüllen – für maximale Schärfe, Präzision und eine längere Standzeit. Dabei kommen bei uns nur hochwertige Werk-

stoffe zum Einsatz, die speziell auf die jeweilige Aufgabenstellung abgestimmt werden. Mit engsten Geometrietoleranzen, innovativen Hochleistungs-Beschichtungen und der Erfahrung aus drei Generationen garantieren wir eine erstklassige Qualität. So entstehen Klingen, die nicht nur länger halten, sondern auch zuverlässiger und effizienter schneiden – und unseren Kunden echte Wettbewerbsvorteile verschaffen.

## STAPELFASERKLINGEN FÜR BESTE SCHNEIDERGEBNISSE IN DER GLASFASER-INDUSTRIE









Das Schneiden von Glasfasern stellt höchste Anforderungen an Effizienz und Qualität. Dies gilt für „Chopped Strands“ ebenso wie für „Rovings“ und Flächengebilde.

Die Herstellung von Glasfasern ist immer ein Hochleistungsprozess. Ob es sich dabei um Stapelfasern, Filamente oder

Vliese handelt: Eine exzellente Klinge kann die Effizienz und die Qualität für jeden Prozess entscheidend beeinflussen, denn sie berücksichtigt unterschiedliche Durchmesser ebenso wie Präparationsmittel oder Stoßbelastungen durch Verdickungen.

## SORTIMENTS-AUSZUG GLASFASERKLINGEN VON LUTZ BLADES

	Artikelbezeichnung	Klingenform	Beschichtung	Länge [mm]	Breite [mm]	Dicke [mm]	Werkstoff
	RECHTECKKLINGEN						
	Glasfaserklinge-3180	Rechteckklingen	ohne	248,00	15,79	0,87	Kohlenstoffstahl
	Glasfaserklinge-3201	Rechteckklingen	ohne	155,00	15,80	0,88	rostbeständiger Stahl
	Glasfaserklinge-3210	Rechteckklingen	ohne	100,00	8,30	0,25	Kohlenstoffstahl

	Artikelbezeichnung	Klingenform	Beschichtung	Länge [mm]	Breite [mm]	Dicke [mm]	Werkstoff
	Glasfaserklinge-3212	Rechteckklingen	ohne, TiAN	178,00	15,60	0,88	rostbeständiger Stahl
	Glasfaserklinge-3232	Rechteckklingen	ohne	178,00	15,60	0,87	Kohlenstoffstahl
	Glasfaserklinge-3240	Rechteckklingen	ohne, DLC, TiAN	22,20	7,94	0,25	Kohlenstoffstahl
	Glasfaserklinge-3242	Rechteckklingen	ohne	25,40	7,94	0,25	Kohlenstoffstahl, rostbeständiger Stahl
	Glasfaserklinge-3242	Rechteckklingen	TiN	25,40	7,94	0,25	Kohlenstoffstahl, rostbeständiger Stahl
	Glasfaserklinge-3266	Rechteckklingen	ohne	197,00	14,50	0,30	Kohlenstoffstahl
	Glasfaserklinge-3297	Rechteckklingen	ohne, TiN	95,25	18,80	0,88	rostbeständiger Stahl
	Glasfaserklinge-3321	Rechteckklingen	ohne	35,00	10,00	0,25	rostbeständiger Stahl

# UNSER VIELSEITIGES BESCHICHTUNGSPROGRAMM

## TiN (Titan-Nitrid)

Standardhartstoff mit hohem Verschleißwiderstand bei relativ hohem Reibungskoeffizienten (gegen Referenzwerkstoff Stahl ca. 0,4 bis 0,7), i. d. R. goldfarben, sicherer Einsatzbereich bis ca. 300 °C.

## CrN (Chrom-Nitrid)

Eine harte, korrosionsbeständige und thermisch stabile PVD-Beschichtung, die sich durch geringe Reibwerte und exzellente Antihafteigenschaften auszeichnet. Sie verfügt über einen geringen Reibwert (gegenüber Stahl ca. 0,57). Bestätigt für die Nahrungsmittelverarbeitung.

## TiCN (Titan-Carbon-Nitrid)

Vermittelndes Schichtmaterial zwischen dem hohen Verschleißwiderstand von TiN und dem geringen Reibungskoeffizienten von TiC, Relativposition zwischen TiN und TiC je nach Verhältnis von C und N, i. d. R. anthrazitfarben.

## TiAlN (Titan-Aluminium-Nitrid)

Besitzt größere Oxidationsresistenz als TiN bei vergleichbarem Reibungskoeffizienten, i. d. R. anthrazitblau.

## DLC (Diamond-like Carbon)

Besitzt hohen Verschleißwiderstand bei geringem Reibungskoeffizienten (ca. 0,1 gegen Referenzwerkstoff Stahl), anfällig gegen schlagende Belastungen und hohe Temperaturen (je nach Struktur zwischen 100 und 300 °C).

## Bläuen / Schwärzen („Iusionieren“)

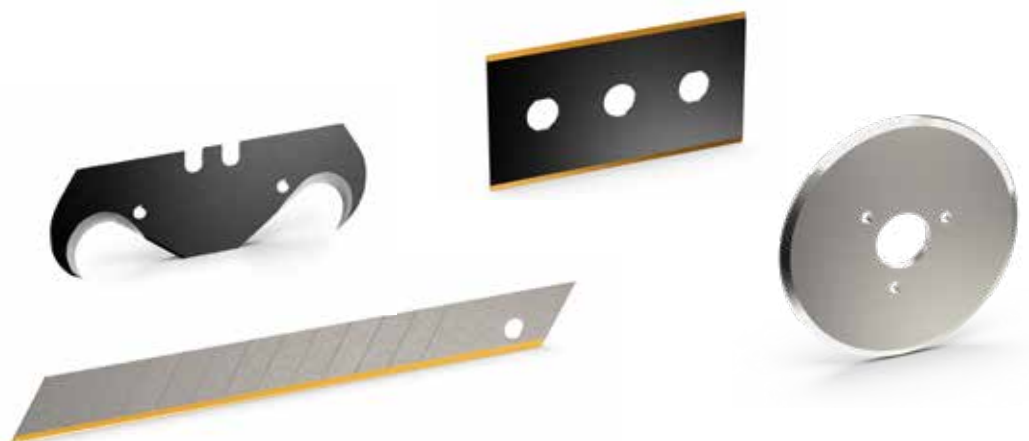
Vollflächig aufgebracht, leichter Korrosions- und Stärkeschutz, dient auch als Unterscheidungshilfe. Beschichtungen der Schneiden können auch mit vollflächigen Beschichtungen kombiniert werden, um den Verschleißschutz weiter zu verbessern.

## (PTFE) (Poly-Tetra-Fluor-Ethylen) – Teflon®

Antihaftbeschichtung Teflon® (PTFE), durch die sehr geringe Oberflächenspannung bleiben praktisch keine Fremdkörper an der Schneide kleben, beständig gegen Säuren und Laugen; deutlich verringerter Reibungswiderstand, die sehr geringe Haftreibung erlaubt ein ruckfreies Anschneiden (daher sehr gut für den medizinischen Bereich geeignet), geringer Verschleißwiderstand, nicht geeignet bei Kontakt mit Natrium und bei Temperaturen von über 250 °C.

## Farbiger Lack

Vollflächig aufgebracht, dient als Sortierhilfe bei unterschiedlichen Materialdicken und als Korrosionsschutz.



# UNSERE GROßE WERKSTOFFAUSWAHL

Unser Produktportfolio bietet Ihnen Klingen in Stärken zwischen 0,06 – 3,0 mm und mit Endhärten zwischen 40 – 85 HRC.

Auch bei unserem Werkstoff-Programm haben Sie eine große Auswahl:

**KOHLNSTOFFSTAHL**

**ROSTBESTÄNDIGER STAHL**

**HSS**

**BIMETALL**

**AUSTENIT**











**HARTMETALL**

**VOLLKERAMIK**



## IMMER IN TOPFORM: DIE SCHNEIDENFORMEN UNSERER KLINGEN

Wie muss die Klinge aussehen, die für Sie die besten Ergebnisse erzielt? Muss die Schneide 1-seitig oder 2-seitig arbeiten? Benötigt sie eine, zwei oder drei Facetten? Muss sie 1-schneidig oder 2-schneidig sein? Konkav oder konvex? Das sind zugegebenermaßen viele Fragen. Aber Sie können sicher sein, dass Sie bei LUTZ BLADES genau die richtige Antwort darauf finden werden.

		1-seitig			2-seitig		
							
		Einfach-Facette	Doppel-Facette	Dreifach-Facette	Einfach-Facette	Doppel-Facette	Dreifach-Facette
1-schneidig		A	B	C	D	E	F
2-schneidig		G	H	I	J	K	L
konvex		M	N	O	P	R	S
konkav		T	U	V	W	X	Y

## FIRMENZENTRALE

**LUTZ GmbH & Co. KG**  
Piepersberg 20,  
42653 Solingen  
Deutschland  
sales@lutz-blades.com  
www.lutz-blades.com

**LUTZ Polska Sp. z o.o.**  
Domaszkowice 25  
48-321 Niwnica (Nysa)  
Polen  
info@lutz-blades.pl  
www.lutz-blades.com

**LUTZ North America, Inc.**  
1301 Charleston Regional Pkwy  
Charleston, SC 29492  
USA  
sales-us@lutz-blades.com  
www.lutz-blades.us

**LUTZ India Pvt. Ltd**  
Boulevard Towers, 5th Floor  
Sadhu Vaswani Chowk, Camp Pune  
Maharashtra – 411001, Indien  
sales-india@lutz-blades.com  
www.lutz-blades.com



Alle Angaben in dieser Publikation sind ohne Gewähr. Wir verweisen auf unsere AGB im Internet unter [www.lutz-blades.com](http://www.lutz-blades.com)

Markenrechte: Inhaber der von LUTZ BLADES verwendeten Marken ist die LUTZ GmbH & Co. KG, Solingen, Deutschland (soweit nicht anderweitig gekennzeichnet). Die Nutzung und Verwendung sämtlicher Marken, Logos und Kennzeichen ist Dritten untersagt. Dies gilt insbesondere für die international eingetragene Wort-/Bildmarke „LUTZ BLADES exactly“. LUTZ BLADES verfolgt jeden Verstoß gegen das Markenrecht. Urheberrechte: © LUTZ GmbH & Co. KG, Solingen, Deutschland. Alle Rechte vorbehalten. Text, Bilder, Grafiken, technische Zeichnungen, Layout und sonstige Informationen in allen unseren Publikationen sowie deren Anordnung auf der LUTZ BLADES Webseite unterliegen dem Schutz des Urheberrechts und anderer Schutzgesetze.