

FRIELINGHAUS

Qualitätsmesser · Landmaschinenteile

Strohhäckslermesser

FRIELOCUT

FRIELOCUT Strohhäckslermesser werden aus hochfest vergütetem Chrom-Vanadium Stahl in einer prozesssicheren Fertigung, weitestgehend automatisch hergestellt. Hierdurch ergibt sich eine günstige Kostensituation = niedriger Preis.

Neben dem Werkstoff ist das Härtegefüge von großer Bedeutung für ein gutes Verschleißverhalten der Messer. Dies wird bei **FRIELOCUT** Strohhäckslermessern dadurch erreicht, dass die Härtetemperaturen während der Härteoperation der Schneiden mittels Laserkamera und Computer permanent überwacht werden.



Gleichbleibend hohe Qualität

Auch die weitere Fertigung wird permanent qualitativ überwacht. Dies garantiert eine gleichbleibend hohe, reproduzierbare Produktqualität. Alle qualitätsbezogenen Daten werden dokumentiert und 10 Jahre aufbewahrt. Über das auf jedem Messer eingeprägte Fertigungskennzeichen, ist so die Rückverfolgbarkeit auch über einen so langen Zeitraum bis ins kleinste Detail sichergestellt.

An die Aufnahmebohrung für die Buchse werden hohe Anforderung gestellt:

1. Der gesamte, hohe Druck, der sich durch die Fliehkraft, resultierend aus der sehr hohen Umlaufgeschwindigkeit, ergibt, muss auf einer relativ kleinen Fläche aufgenommen werden.
2. Das Messer muss sehr gerade und parallel laufen, darf also seitlich nicht ausbrechen oder wackeln.

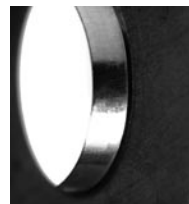
Bei herkömmlichen Messern sind die Bohrungen gestanzt. Beim Stanzen wird verfahrensbedingt nur ein ganz kleiner Teil der Bohrung geschnitten, der Rest bricht aus. Das Ergebnis ist, dass die Bohrung einerseits durch das Ausbrechen stark konisch ist, andererseits weist sie starke Bruchriefen auf. So dass der Trageanteil einer gestanzten Bohrung außerordentlich gering ist.



Das Ergebnis ist, dass die Bohrung einerseits durch das Ausbrechen stark konisch ist, andererseits weist sie starke Bruchriefen auf. So dass der Trageanteil einer gestanzten Bohrung außerordentlich gering ist.

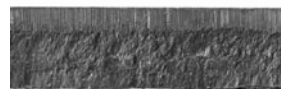


Qualitativ bessere Messer werden in der Bohrung etwas kleiner gestanzt und anschließend aufgerieben. Der Trageanteil bei dieser Ausführung ist deutlich höher.

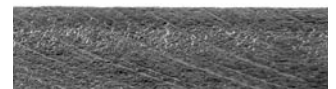


FRIELOCUT Strohhäckslermesser werden in der Bohrung mit einem speziellen Verfahren bearbeitet. Das Ergebnis ist eine extrem passgenaue Bohrung mit einer Oberfläche, die ca. 96 % Trageanteil aufweist

Einige Gramm Gewichtstoleranz im Messer führen direkt zu deutlicher Unwucht des Rotors, die bis zur Zerstörung des Strohhäckslers führen kann. Deshalb wird das für **FRIELOCUT** Strohhäckslermesser eingesetzte Vormaterial nach einem speziellen Walzverfahren mit Dickentoleranzen von nur wenigen 100stel mm produziert. Die Breite wird bei **FRIELOCUT** Strohhäckslermesser durch mechanische Bearbeitung ebenfalls auf einige 100stel mm reduziert.



normales Spaltband



FRIELOCUT, Kanten mech. bearbeitet

Darüber hinaus wird das Gewicht der Messer während des gesamten Fertigungsprozesses überwacht.

Nur so ist es möglich, dass FRIELOCUT Strohhäckslermesser den notwendigen, gleichmäßigen Rundlauf des Rotors garantieren.



Falls der Zapfen der Aufnahmebuchse mal nicht 100%ig scharfkantig ausgeführt ist, können normale Messer klemmen. **FRIELOCUT** Strohhäckslermesser sind an der Bohrung beidseitig mit einer Fase versehen, so dass die Messer immer frei laufen können.

Warum nicht gleich zum Messerspezialisten?

Wir sind der Partner der Landmaschinenindustrie.