

Messer Spezifikation / knife specification

f. OPTIMA 1250

Bei gleichmäßiger Messerverteilung und scharfem Schneidmesser!					
verarbeitbare Materialien: Blechstärke [mm]					
Anzahl der verwendeten Messer	Kupfer	Stahl bis 400 N/mm ²	Rostfreie Metalle bis 550 N/mm ²	Aluminium [AlMg3]	Zink
2	0,5 – 1,5	0,4 – 1,25	0,4 – 0,9	0,5 – 1,5	0,5 – 1,5
3	0,5 – 1,25	0,4 – 1,0	0,4 – 0,8	0,5 – 1,25	0,5 – 1,25
4	0,5 – 1,15	0,4 – 0,9	0,4 – 0,7	0,5 – 1,15	0,5 – 1,15
5+6	0,5 – 1,0	0,4 – 0,8	0,4 – 0,6	0,5 – 1,0	0,5 – 1,0
7+8	0,5 – 0,9	0,4 – 0,7	0,4 – 0,5	0,5 – 0,9	0,5 – 0,9
For equal distributed knives and sharp blades!					
Material range: Thickness range [see units below]					
number of used knives	copper	steel up to 400 N/mm ²	stainless steel up to 550 N/mm ²	aluminium [AlMg3]	zinc
2	16 – 48oz	29 – 18g	28 – 22g	0.020" – 0.063"	0.5 – 1.5mm
3	16 – 40oz	29 – 20g	28 – 22g	0.020" – 0.050"	0.5 – 1.25mm
4	16 – 34oz	29 – 20g	28 – 24g	0.020" – 0.040"	0.5 – 1.15mm
5+6	16 – 34oz	29 – 22g	28 – 24g	0.020" – 0.040"	0.5 – 1.0mm
7+8	16 – 24oz	29 – 22g	28 – 26g	0.020" – 0.032"	0.5 – 0.9mm
For equal distributed knives and sharp blades!					
Material range: Thickness range [mm]					
number of used knives	copper	steel up to 400 N/mm ²	stainless steel up to 550 N/mm ²	aluminium [AlMg3]	zinc
2	0,5 – 1,5	0,4 – 1,25	0,4 – 0,9	0,5 – 1,5	0,5 – 1,5
3	0,5 – 1,25	0,4 – 1,0	0,4 – 0,8	0,5 – 1,25	0,5 – 1,25
4	0,5 – 1,15	0,4 – 0,9	0,4 – 0,7	0,5 – 1,15	0,5 – 1,15
5+6	0,5 – 1,0	0,4 – 0,8	0,4 – 0,6	0,5 – 1,0	0,5 – 1,0
7+8	0,5 – 0,9	0,4 – 0,7	0,4 – 0,5	0,5 – 0,9	0,5 – 0,9