



## Produktbereich: Hohlglasindustrie: Scherenmesser





## Inhalt

- Lomotech Messersysteme für Tropfenspeiser
- Produktions-/ Produktinformationen
- Produktbeschreibung
- Gesellschafter- und Herstellungsinformationen
- Anschrift und Kontaktmöglichkeit

## Lomotech Messersysteme für Tropfenspeiser

Die Lomotech GmbH produziert eine **sehr große Typenvielfalt** von Speisermessern die den Bereich von der **Flaschen- und Behälterglas- bis hin zu der Kristall- und Pressglasproduktion** abdecken.

Wir sehen uns als **unkonventionellen und innovativer Partner**,  
der dem Kunden auch bei **Problemlösungen** zur Seite steht.

Unser Ziel:

Nicht nur den Anforderungen unserer Auftraggeber entsprechen,  
sondern **mit Qualität, Zuverlässigkeit und Zusammenarbeit Maßstäbe setzen.**

## Erst Qualität - dann Quantität

Als **einzigiger Hersteller** bietet die Lomotech **gekröpfte radiusförmige Speisermesser** an. Eine **Weiterentwicklung** der bisher verwendeten Messer wurde damit durchgeführt. **Ein Schutz aller gekröpften radiusförmigen Messer wird in der Testphase umgehend angemeldet.** Bei **gleichem Schneidradius** sind **unterschiedliche mechanische Eigenschaften** wählbar. **Im Einsatz haben die gekröpfte radiusförmigen Lomotech Messer eine deutlich höhere Standzeit.**

Zurzeit werden Entwicklungsarbeiten an Messern für **bogenförmige Schneidbewegungen** durchgeführt: **Gekröpfte radiusförmige Speisermesser Typ SM B mit unterschiedlicher Schenkellänge.**

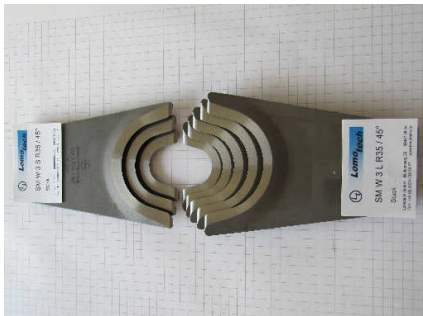
SM W 3 S R ..

SM W 3 L R ..

SM W 3 L R ..

SM 5 R ..

SM B für Radien ab 15 mm



### Optimale Schnittqualität

durch **Hinterschliff** der Schneidfläche und **wählbarem Schneidkantenwinkel.**

### Maximale Standzeit durch minimierten Verschleiß

**Zertifizierter Schnellarbeitsstahl** und eine **Sonderhärtung** erzeugen **verschleißfeste Carbide.** Die garantieren die Beibehaltung der hohen Härte auch bei kurzfristiger thermischer Belastung bis 550°C. **Unterschiedliche Federeigenschaften** und **Formstabilität** bei gleichem Schneidradius der Messer. **Geringere Vorspannkraft** der Messerschneiden durch den **Hinterschliff** der Schneidfläche.

Die Typen **SM 1** und **SM W, B** und **S 3** können mit **wählbaren Kühlbohrungen** geliefert werden.

Ein **preiswerter Nachschärf-Service** ist für Lomotech- und Fremdmesser eingerichtet.

Bei der Produktion ist **jede Stückzahlgröße** vorgesehen, von Prototypen bis Serienteil.

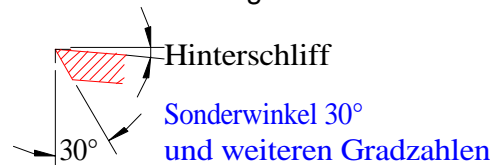
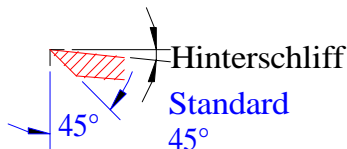
## Produktions-/ Produktinformationen:

Der verwendete **Hochleistungsstahl** behält die ursprüngliche Härte von über 60 HRC durch die **Spezialhärtung** bis zu 550°C. Daher wird der Schneidbereich der Sp eismesser bei einer kurzzeitigen thermischen Überbelastung nicht sofort weich und verschleißt frühzeitig.

Alle Messerrohlinge werden **wasserstrahlgeschnitten**. Dies ermöglicht auch in **geringer Stückzahl** kurzfristig und **kostengünstige Sonderanfertigungen** nach Kundenvorgaben umzusetzen.

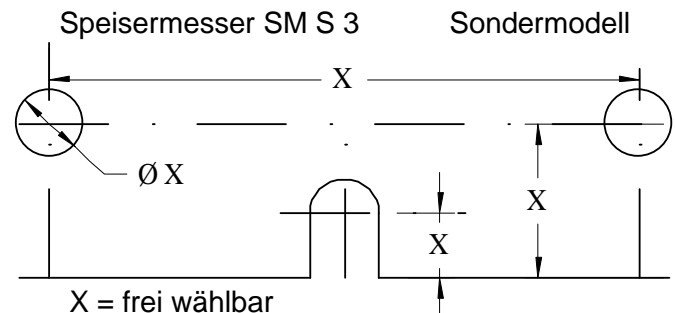
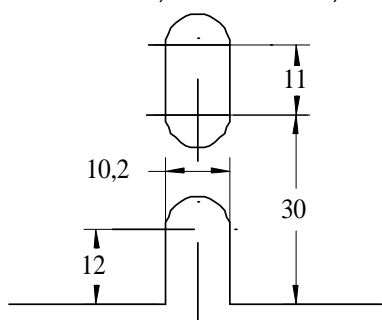
Durch die **Heißformgebung** entstehen maßgleiche geprägte Teile mit geringen Eigenspannungen im Material. Dadurch wird die Maß- und Formbeständigkeit unter Arbeits- und Temperatureinfluss erhöht.

Die **hohe Schnittqualität** und **Standzeit** wird durch den **Hinterschliff** der Schneidfläche und **wählbarem Schneidkantenwinkel** sicher gestellt. Durch den Hinterschliff haben nur die Schneidkantenspitzen Kontakt zueinander. Die schmale Kontaktfläche ermöglicht einen ermäßigten Vorspanndruck, wodurch die Standzeit erhöht wird. Der Schneidwinkel kann mit **45° und weiteren Sonderwinkeln** hergestellt werden.



## Messerbefestigung

Standard bei SM 1, SM W + B 3, SM 5



Bei der **Oberflächenbehandlung** der Messer sind zwei Ausführungen möglich:

Standard: Kugelstrahlen mit einer glatten Oberfläche

Sonderausführung: Glasperlstrahlen mit einer geringen Oberflächenrauigkeit

Die gekröpften SM 1 und SM 3 Messern können mit verschiedenen **Kühlöffnungen** gefertigt werden.

## Qualitätsmanagement

Der geschäftsführende Gesellschafter ist seit 1981 Mitglied der deutschen Gesellschaft für Qualität (DGQ).

Das **Qualitätswesen** hat einen entsprechend hohen Stellenwert. Angefangen mit der Auswahl der Lieferanten, über den Wareneingang und die lückenlosen Qualitätsprüfung aller Arbeitsgänge bis hin zu der 100% tigen Endkontrolle und Wareenausgangsprüfung.

Für eine korrekte Qualitätsprüfung sind an allen Fertigungsstellen entsprechende Messmittel vorhanden.





## Produktbeschreibung

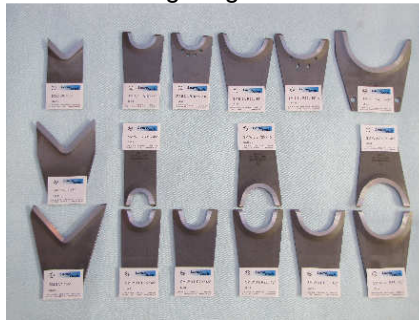
### SM 1

Schneidbereich nach oben und Außenkanten nach unten gebogen



### SM 3 und SM W, B, S 3

Nur Schneidbereich nach oben gebogen



### SM 5

Nur über mechanische Bearbeitung gefertigt



## Beschreibung der einzelnen Messerausführungen

### Speisermesser SM 1 V mit V förmigem Schneidbereich



#### SM 1 V1, V3 / 45°

V Öffnungswinkel  
Schneidradius  
Schneidkante

84, 85 °  
6,5 und 5 mm  
45° Standard  
und Sonderwinkel

Max. Messerbreite  
Messerlänge

111, 74 mm  
156, 133 mm

### Speisermesser SM 1 VR mit V- und radiusförmigem Schneidbereich



#### SM 1 VR 20 / 45°

V Öffnungswinkel  
Schneidradius  
Schneidkante

76°  
20 mm  
45° Standard  
und Sonderwinkel

Max. Messerbreite  
Messerlänge

111 mm  
156 mm

### Speisermesser SM 3 V V-förmiger Schneidbereich



#### SM 3 V1, V2, V3 / 45°

V-Öffnungswinkel  
Schneidradius  
Schneidkante

86°  
6,5 mm  
45° Standard  
und Sonderwinkel

Max. Messerbreite  
Messerlänge

139, 108, 67 mm  
164, 152, 138 mm



**Speisermesser SM W 3 L R** (L = large Außenbreite)  
**Speisermesser SM W 3 S R** (S = small Außenbreite)  
 W = Weiterentwicklung der bisherigen radiusförmigen Messer  
 Radiusförmiger Schneidbereich



**SM W 3 L R 15, 20, 25, 30, 35 / 45°** (Standard)

Radius Öffnungswinkel	30 °
Schneidradius	15, 20, 25, 30, 35 mm
	Weitere Radien auf Anfrage
Schneidkante	45° Standard und Sonderwinkel
Max. Breite (Large) Standard	74, 84, 94, 104, 114 mm
Max. Messerbreite (Small)	
Messerlänge	155 mm

**Speisermesser SM B**

B = bogenförmige Schneidbewegung  
 Radiusförmiger, Ungleichschenkliger Schneidbereich



**SM 3 R 15, 20, 25, 30, 35 / 45°**

Radius Öffnungswinkel	30 °
Schneidradius	15, 20, 25, 30, 35 mm
	Weitere Radien auf Anfrage
Schneidkante	45° Standard und Sonderwinkel
Max. Messerbreite	74, 84, 94, 104, 114 mm
Messerlänge	155 mm

**Speisermesser SM S 3 R**

S = Sondermesser mit radiusförmigem Schneidbereich



**SMS 3 R 52,5 / 45°**

Radius Öffnungswinkel	10° + 27°
Schneidradius	52,5 mm
	Weitere Radien und Formen auf Anfrage
Schneidkante	45° Standard und Sonderwinkel
Max. Messerbreite	151 mm
Messerlänge	163 mm

**Speisermesser SM 5 R**

radiusförmiger Schneidbereich  
 nur durch mechanische Bearbeitung hergestellt



**In Vorbereitung**

**SM 5 R 15, 20, 25, 30, 35 / 45°**

Radius Öffnungswinkel	30 °
Schneidradius	15, 20, 25, 30, 35 mm
	Weitere Radien auf Anfrage
Schneidkante	45° Standard und Sonderwinkel
Max. Messerbreite	60, 71, 84, 104, 104 mm
Messerlänge	155 mm



## Gesellschafter- und Herstellungsinformationen:

Werner Lottermoser, der Gründer und geschäftsführende Gesellschafter der Lomotech GmbH ist seit 1981 Mitglied der deutschen Gesellschaft für Qualität (DGQ).

Seit 1988 beruflich mit der Herstellung und Qualitätsprüfung von Maschinen und Ersatzteilen für die Glas- und Zuckerindustrie vertraut.

„Alte Weisheiten“ werden beachtet und nicht als „hohles“ Gerede abgetan.

„Der natürliche Feind des Guten ist zwangsläufig das Bessere“

„Nicht an ihren Worten, sondern an ihren Taten soll man sie messen“

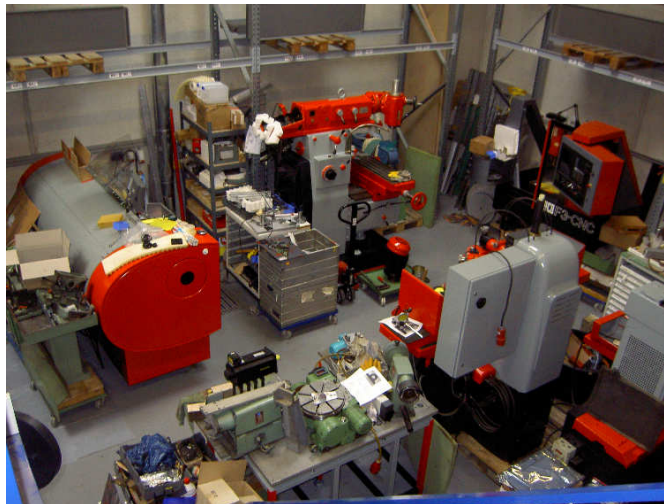
Die Lomotech GmbH ist ein Hersteller von speziellen Ersatz- und Verschleißteilen für die Industrie.

Neben einer normalen Schlosserei-Ausstattung zum Bohren, Sägen, Schweißen, Blechscheren und Biegen wurde ein mechanischer Bearbeitungsbereich für Ersatz- und Verschleißteile eingerichtet.

Um die Fertigungsqualität und Termintreue zu gewährleisten wurden eigene Maschinen für das CNC Fräsen, Drehen, Schleifen, Erwärmen und Pressen angeschafft und sinnvoll erweitert.

Teilaufnahmen vom Produktionsbereich der Speisermesser aus der Gründerzeit der Lomotech GmbH

Konventionell und CNC Fräsen



Schleifvorrichtungen

2 Flachsleifmaschinen

Glühöfen bis 1150°C und Prägeeinheit

Drehmaschine mit 3-Achs dig. Anzeige



Im Jahr 2010 wird der Umzug auf eine ca. 200 m<sup>2</sup> große Produktionsfläche vollzogen. Durch entsprechende Planung und Vorfertigung wird keine Produktionsunterbrechung entstehen.



In Spezialbereichen erfolgt die Zusammenarbeit mit geprüften und zuverlässigen Lieferanten.

Werkzeugmacher für Prägeformen



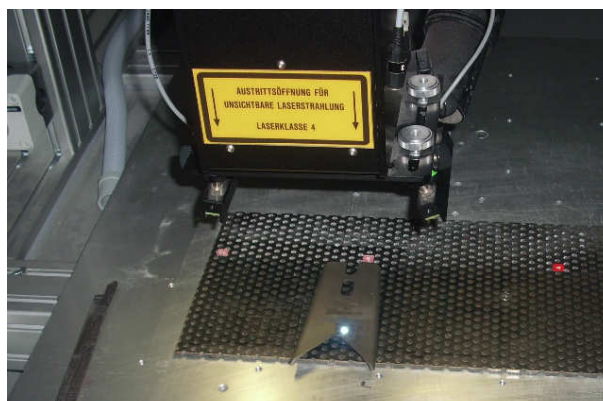
Wasserstrahlschneiden unter der Wasseroberfläche



Warmbehandlung



Laserbeschriftung





**Lomotech**

Maschinen- und Anlagenbau

Ersatz- und Verschleißteile

**GmbH**

**Produktbereich: Hohlglasindustrie: Scherenmesser**

**Lomotech GmbH**

Büddenberg 32

59427 Unna

Telefon: +49 (0) 2303 2539 - 77

Telefax: +49 (0) 2303 2539 - 78

E-Mail: [info@lomotech.de](mailto:info@lomotech.de)

http: [//www.lomotech.de](http://www.lomotech.de)