

Aesculap Huf- und Klauenmesser

Material Klinge	spezieller, für die Hufmesser eigens entwickelter, rostfreier Edelstahl
Härtegrad Klinge	52 – 54 HRC
Schliff	2-Phasen-Schliff
	Phase 1: verantwortlich für das Eindringen in das Horn
	Phase 2: Scharfschliff
Phase 1	2,5 mm – moderates Eindringen
Phase 2	0,2 mm – 0,5 mm
Material Griff	Buchenholz naturbelassen
Material Nieten	Messing
Fertigungstiefe	20 Produktionsschritte
Know-How	selbst entwickelte und hergestellte Fertigungswerkzeuge, speziell ausgebildetes Personal
Fertigungsverfahren	halb-automatisch und manuell
Hauptschritte der Fertigung	Konturstanzen der Klinge, Bohrung für Nietenaufnahme, Grobschliff mit Phasenbildung, Biegung Klinge und Spitze, Flächenschleifen mit Entgratung, Härtung, Glanzpolieren, Griffmontage inkl. Glatt- und Rundumschliff, Scharfschliff der Klinge
Empfohlen für	Landwirte, Veterinäre und Klauenpfleger



Art. Nr.	Länge	Schneidenseite	Klingenlänge	Klingenbreite	Schneidenlänge
GTA300	205 mm	einschneidig rechts	80 mm	13 mm	65 mm
GTA302	208 mm	einschneidig rechts	83 mm	18 mm	69 mm
GTA305	205 mm	einschneidig links	80 mm	13 mm	65 mm
GTA307	208 mm	einschneidig links	83 mm	18 mm	69 mm
GTA315	205 mm	zweischneidig	78 mm	17 mm	65 mm / 35 mm
GTA316	208 mm	zweischneidig	83 mm	18 mm	69 mm / 40 mm
GTA317	208 mm	zweischneidig	83 mm	18 mm	69 mm / 40 mm