

Aigner Schärfftechnik: Wenn es so richtig scharf sein soll ...

Das Flachgauer Unternehmen Aigner Schärfftechnik bietet umfassenden Service für Schleifen, Schärfen und Co an.



Das Firmengebäude der Aigners steht im malerischen Seeham im Bundesland Salzburg. © Beigestellt

Alles begann mit einem Gewürzhandel

Gottfried Aigner gründete im Jahr 1995 die Firma „Gottfried Aigner“ und startete als gelernter Fleischer mit dem Handel von Gewürzen, Kunst- und Naturdärmen sowie Zubehör für Fleischereibetriebe.

Sohn Stefan Aigner stieg 1997 in den Betrieb mit ein und es wurde begonnen, auch Werkzeuge für fleischverarbeitende Betriebe zu schärfen. In den folgenden Jahren wurde der Handel mit Produkten für die Lebensmittelindustrie weitgehend eingestellt und das Team spezialisierte sich rein auf das **Schärfen von Werkzeugen.**

2015 übersiedelte der Betrieb von Mattsee in den neu errichteten Gewerbepark nach Seeham im Salzburger Flachgau. Mit einer Fläche von rund 580 m² eröffneten sich mit der neuen Halle viele neue Möglichkeiten und der Bereich zum Schärfen der Werkzeuge für die Lebensmittelindustrie konnte seither laufend erweitert werden.



Der Maschinenpark bietet auf 580 m² alles, was es zum Schärfen braucht. © Beigestellt

Der Maschinenpark von Aigner Schärfttechnik

So kam zu den vorhandenen Planschleifmaschinen W300 für Wolfscheiben und Wolfmesser schließlich eine automatische Schleif- und Poliermaschine B600 für Kutmesser. Die letzte Anschaffung bei den Schleifmaschinen für Werkzeuge der Lebensmittelindustrie war eine Sichel- und Kreismesser-Schleifmaschine A95.

Alle genannten Maschinen stammen übrigens aus dem Hause **Knecht Maschinenbau**. Einige weitere kleinere Maschinen, auf denen heute Rundmesser oder spezielle hinterschleifte Kreuzmesser präzise geschärft werden, kamen im Laufe der Zeit auch noch hinzu. Egal, ob vollautomatisch oder manuell – der derzeitige Maschinenpark ermöglicht es dem Unternehmen einen Großteil der Werkzeuge für die Lebensmittelindustrie

professionell nachzuschleifen.

Wolfscheiben & Kreuzmesser

Diese Teile des Fleischwolfs werden auf zwei W300 geschärft. Eine dritte Maschine wurde nach einer Idee von Stefan Aigner speziell zum Bürsten (Entgraten) der geschliffenen Ware umgebaut.

Die verwendeten Schleifscheiben und Bürsten für diese drei Maschinen werden speziell für die Firma **Aigner Schärfttechnik GmbH & CoKG** produziert. In vielen Versuchsreihen wurde das ideale Material mit der nötigen Härte und den besten Eigenschaften identifiziert, das einen möglichst geringen Materialabtrag verursacht, eine saubere Oberfläche erzeugt und einen präzisen Schliff garantiert.

Die Werkstücke werden auf speziellen Aufnahmen mithilfe eines Zentrierstücks exakt positioniert. Für optimale Schleifergebnisse gibt es zwei Vorschubgeschwindigkeiten und die Zustellung der Schleifscheibe erfolgt präzise und schonend. „Mit der W300 bearbeiten wir Wolfscheiben und Kreuzmesser. Beim Einsatz im Fleischwolf wird der Pressdruck auf das Rohmaterial durch präzise geschliffene Messer und Scheiben gesenkt. Exakt planparallele Anschliffe und eine hohe Oberflächenqualität bei Wolfscheiben und Messern ergeben ein klares Schnittbild. Dadurch werden die Fasern geschont und die Fleischstruktur bleibt erhalten“, erläutert Stefan Aigner.

Kuttermesser, wie neu - dank Aigner Schärfttechnik

Pro Woche laufen im Schnitt 250 bis 300 Kuttermesser über die B600. „Wir müssen die beste Qualität liefern, damit unsere Kunden für ihre Kunden – also für den Endverbraucher – die feinsten Wurstwaren produzieren können. Darauf haben Messerprofil, Schneidwinkel sowie die Form und Schärfe des Kuttermessers großen Einfluss. Man muss sich vorstellen, dass die hohe Geschwindigkeit mit der die Messer im Kutter rotieren eine enorme mechanische Beanspruchung bedeutet. Und der Anschliff hat eine direkte Auswirkung auf die Bruchsicherheit der Messer“, so Stefan Aigner.

Die Schleifmaschine muss deshalb hohe Ansprüche erfüllen: Sie muss den Erhalt der ursprünglichen Messerform garantieren, winkelgenaue und exakte Anschliffe ermöglichen und das vorgeschriebene Schneidprofil erhalten. Und natürlich muss sie

auch noch wirtschaftlich sein – pro Schleifvorgang werden nur ca. 1,5-2,5 g Material abgetragen.

Nach dem Schärfvorgang wird jedes Messer gewogen, um eine Unwucht später im Kutter zu verhindern. Die Messer innerhalb eines Satzes dürfen im Gewicht nur um +/- 0,8 g abweichen. Bei Kunden mit mehreren Sätzen wird jedes einzelne Messer mit einer Satznummer versehen, damit es nicht zu Verwechslungen kommen kann. Es gibt eine Vielzahl an Formen und Größen der Kuttermesser, mit geraden oder sichelförmigen Schneiden, und mit den verschiedensten Anschliffwinkeln.

So wird das Team der Aigner Schärfttechnik immer wieder vor neue Herausforderungen gestellt, die es gerne annimmt! Lukas Korber, Bediener der B600, meint dazu: „Die Anzahl der Schleifprogramme auf der B600 ist unbegrenzt. Immer wieder bekommen wir neue Formen der Kuttermesser ins Haus, für die wir in Zusammenarbeit mit den Technikern und Konstrukteuren der **Fa. KNECHT Maschinenbau** individuelle Schleifprogramme entwickeln.“

Slicer & Co

Das Bedürfnis nach hoher, gleichbleibender Produktqualität wächst stetig. Das erfordert gleichbleibende, reproduzierbare und winkelgenaue Schneidengeometrien der eingesetzten Schneidwerkzeuge.

Auf der vollautomatischen Schleifmaschine A95 werden Schneidwerkzeuge verschiedenster Maschinen bearbeitet, z. B. aus Hochleistungsslicern, Würfel- und Streifenschneidern. Außerdem können die verschiedensten Rundmesser auf dieser Maschine geschärft werden. Auch ein Neuverzahnung aller dieser Messer ist möglich. Eine integrierte Lasermesseinrichtung misst und berücksichtigt geringste Abweichungen in der Planheit und Außenkontur der Messer.

Aigner Schärfttechnik gewährleistet sicherer Transport

Damit die frisch geschärften Messer auch in bestem Zustand beim Kunden ankommen, werden individuell angepasste Transportboxen zur Verfügung gestellt. Mit einem oder mehreren Einlegeböden und der entsprechenden Innenausstattung, um die Kuttermesser und Wolfteile sicher zu fixieren und ein „Herumrutschen“ zu vermeiden.

Als Alternative zu den Transportboxen gibt es im Betrieb auch eine Skinmaschine, die vor allem bei kleinen Stückzahlen zum Einsatz kommt. Damit können Werkzeuge sicher verschweißt werden und auch so wird verhindert, dass die frisch geschliffenen Klingen beschädigt werden.

Beste Zusammenarbeit mit vielen Herstellern

Die Firma Aigner Schärfttechnik GmbH & Co KG hat sich im Verlauf der vergangenen Jahre sehr darum bemüht, einen engen Kontakt und eine gute Verbindung zu den diversen Herstellern der Schneidwerkzeuge aufzubauen. Denn optimale Ergebnisse lassen sich zur erzielen, wenn alle an einem Strang ziehen. „Wir können unseren Kunden nur dann ein gutes Produkt garantieren, mit dem sie auf Dauer zufrieden sind, wenn auch die Hersteller mit im Boot sitzen und wir Probleme gemeinsam angehen und Lösungen finden“, erklärt Stefan Aigner.

Alle Infos rund um die Leistungen der **Aigner Schärfttechnik GmbH & CoKG** gibt es unter www.aigner-schaerftechnik.at

Besuchen Sie uns auf: fleischundco.at