

TYROLIT

life

Fly Wheel Cut
powered by Stubai

Die Tyrolit Gruppe

Tyrolit ist einer der führenden Hersteller für gebundene Schleif-, Trenn-, Bohr- und Abrichtwerkzeuge sowie von Maschinen für die Bauindustrie.

Das Familienunternehmen der Swarovski Gruppe mit Stammsitz in Tirol besteht seit 1919 und beschäftigt über 4.200 MitarbeiterInnen an 27 Produktionsstandorten in 11 Ländern.

Rund 80.000 Tyrolit Produkte schleifen, trennen und bohren täglich Materialien jeglicher Härte in unzähligen Industrien rund um den Globus.

Das Fly Wheel Cut Messer

Erleben Sie die neue Referenz beim Schneiden. Unser hochwertiges Fly Wheel Cut Messer wird in enger Zusammenarbeit mit dem Tiroler Werkzeugexperten Stubai hergestellt. Es wird in 64 Arbeitsschritten von Meisterhand manufaktur gefertigt und überzeugt mit einer außergewöhnlichen Schnittleistung, edlem Design und einem Gewicht von lediglich 155 Gramm.

Spezial-Beschichtung

Die spezielle Teflon-Beschichtung sorgt für geringen Widerstand, wodurch ein Anhaften des Schnittguts auf ein Minimum reduziert wird!

Vakuumgehärteter Edelstahl

Verleiht Ihrem Messer enorme Härte, Flexibilität und Schneidhaltigkeit. Die Form und Größe der Klinge erleichtert das Aufschaukeln der Lebensmittel nach dem Schneiden.

Edler Micarta-Griff

Der patentierte, ergonomische Griff verhindert durch seine Form die Gefahr von Schwielen. Außerdem ist Micarta besonders langlebig und strapazierfähig.



Fly Wheel Cut

Die hohe und lange Klinge verringert bei richtiger Fingerhaltung die Verletzungsgefahr und ermöglicht ein rasches, gleichmäßiges und müheloses Schneiden. Während Daumen und Zeigefinger das Ende der Klinge stabilisieren, bleibt die Spitze des Messers immer auf dem Schneidbrett. Die Hand folgt einfach der Bewegung des Messers wie der eines Schwungrades. Dieser Schwungradschnitt ist bei Profiköchen besonders beliebt, da so ein Verdrehen der Klinge verhindert wird und parallel geführte Schnitte besser durchgeführt werden können.

Fly Wheel Cut MANUFAKTURfertigung

Die aufwendige Herstellung des Fly Wheel Cut Messers erfordert höchste Präzision in 64 Arbeitsschritten.





Das Material: Spezial-Stahl aus österreichischer Konzernqualität

Ihr Messer besteht aus nichtrostendem, martensitischem, high-end Edel-Chromstahl mit speziellen Sonderlegierungszusätzen. Dieser liefert enorme Härte, Flexibilität und Schneidhaltigkeit und ist das ideale Material für Werkzeuge und Bauteile mit sehr hohen Anforderungen wie Messerklingen oder schneidende chirurgische Instrumente. Durch die spezielle Mikrostruktur wird ein Härtegrad von 60 HRC (Härte nach Rockwell) erreicht.

Das Härtingsverfahren

Bei der Vakuumhärtung werden die Klingen auf bis zu 1050 °C erwärmt und danach mit Stickstoff-Überdruck stark abgekühlt. Durch dieses Härteverfahren wird die Verformbarkeit des Stahls verringert und die Grundlage des Härtegefüges geschaffen. Ein zusätzlicher Tiefkühlprozess verfeinert die gewünschte Mikrostruktur noch weiter. Nach diesen extremen Temperaturunterschieden wird die Klinge nochmals auf bis zu 200 °C erwärmt, rund 30 Minuten auf dieser Temperatur gehalten und dadurch das Material entspannt. Durch dieses sogenannte „Anlassen“ werden der exakte Härtegrad und die optimale Flexibilität erreicht.

Der Schliff

In der Schleiferei werden die Klingenrohlinge mit speziellen Schleifsteinen unter starker Kühlung vorgeschliffen. Danach werden die Klingen in mehreren Schleifvorgängen poliert und die Kanten abgeschliffen („gebrochen“). Im Anschluss werden sie mit besonders harten CBN-Schleifscheiben feingeschliffen.

Die Beschichtung

Die schwarze Beschichtung ist die in der Industrie für Werkzeuge übliche. Aufgrund Ihrer außerordentlich hohen Gleitfähigkeit ist sie auch für Schneidwerkzeuge bestens geeignet.

Der Griff

Die Griffschalen werden aus Micartaplatten vorgefertigt und danach auf einer Mehrachsen-CNC-Maschine dreidimensional gefräst. Anschließend werden sie händisch grob- und feingeschliffen, in die ideale ergonomische Form gebracht und vorpoliert. Danach werden die Griffschalen auf die Klinge aufgesteckt und passgenau geschliffen.

Im Anschluss werden die Griffschalen und Klingen luftdicht verpresst und mit Spezial-Mehrkomponentenkleber unlösbar miteinander verbunden.

Die Gravur & Feinschliff

Die Kontur des Messers wird feingepoliert und erzeugt den charakteristischen Effekt vom edlen Zusammenspiel des hochglänzenden Metalls zur tiefschwarzen Klinge. Zusätzlich werden alle Kanten des Messers, bis auf die Schneide, abgerundet. Die Gravur wird gelasert, und bleibt ein Messerleben lang sichtbar.

Im finalen Arbeitsschritt bekommt das Messer seinen letzten Schliff. Jede Schneide wird einzeln noch einmal mit Fingerspitzengefühl sorgfältig geschärft und poliert. Jedes einzelne Messer wird vom Meister im Werk kontrolliert, erst dann erhält es die Freigabe für den Verkauf.

Kontakt

Bei Fragen zum Produkt oder im Schadensfall
kontaktieren Sie uns.

Den Kontakt unseres Customer Service finden Sie
auf **www.tyrolitlife.com** oder Sie senden uns eine
Nachricht an **contact@tyrolitlife.com**.

TYROLIT – Schleifmittelwerke Swarovski K.G. | Consumer Goods
Swarovskistrasse 33 | 6130 Schwaz | Österreich

TYROLIT

www.tyrolitlife.com

Handmade in Tirol

TYROLIT

www.tyrolitlife.com

Handmade in Tirol

Contact

If you have questions regarding the product or
in case of damage please contact us.

You find the contact details at

www.tyrolitlife.com or you can send a message
to contact@tyrolitlife.com.

TYROLIT – Schleifmittelwerke Swarovski K.G. | Consumer Goods
Swarovskistrasse 33 | 6130 Schwaz | Austria

Engraving & fine grinding

The contours of the knife are fine polished, producing the characteristic effect of a sophisticated system. Furthermore, all the edges of the knife are rounded, except for the cutting edge. The engraving is lasered on and remains visible for the knife's entire life.

As the last step, the knife is given its final finish. Each cutting edge is carefully sharpened and polished once again with great finesse. Each individual knife is inspected at the plant by the foreman and only then is it approved for sale.

Finish

The blade blanks are pre-ground in the grinding shop with special sharpening sticks at low temperature. The blades are then polished in several grinding operations and the edges ground down. Next, they undergo fine grinding with especially hard CBN grinding wheels.

Coating

The black coating is common for tools used in industry. It is also ideal for cutting tools, because of its exceptional gliding properties

Handle

The grip shells are prefabricated from Micarta plates, then machined using three-dimensional milling on a multi-axis CNC machine. They are then rough and fine ground by hand, shaped into an ideal, user-friendly form, and pre-polished. Next, the grip shells are attached to the blade and ground to a perfect fit.

The grip plates and blades are then pressed airtight and bonded together inseparably with special multi-component adhesive.

Material: Special steel of Austrian brand-name quality

Your knife is made of non-rusting, martensitic, high-end stainless chromium steel with special alloy additives. This delivers enormous hardness and flexibility as well as excellent edge-holding properties and is the ideal material for tools and components requiring a very high performance, such as knife blades or surgical instruments. The special microstructure enables a degree of hardness of 60 HRC (Rockwell Scale of Hardness).

Hardening process

During vacuum-hardening, the blades are heated to as much as 1050°C, then cooled abruptly with nitrogen at overpressure. This hardening technique reduces the steel's plasticity and creates the basis of the hardened structure. An additional deep-freeze process further refines the desired microstructure. Following these extreme temperature differences, the blade is heated once again to up to 200°C and kept at this temperature for around 30 minutes, allowing the material to relax. This so-called "annealing" process ensures that the blade achieves the exact degree of hardness and optimum flexibility.





Fly Wheel Cut Manufacture

The meticulous fabrication of the Fly Wheel Cut knife requires high-precision work in 64 steps.

Fly Wheel Cut

With your fingers in the correct position, the long, high blade reduces the risk of injury and enables fast, uniform and effortless cutting. While your thumb and forefinger hold the end of the blade steady, the tip of the knife always remains on the cutting board. Your hand simply follows the movement of the knife, like that of a flywheel. This flywheel cut is especially popular with professional chefs, as it prevents the blade from turning and makes it easier to make parallel cuts.



Superior quality Micarta handle

The shape of the patented, ergonomic handle eliminates the risk of calluses. Moreover, Micarta is especially durable and hard-wearing.

Vacuum-hardened stainless steel

Lends your knife enormous hardness, flexibility and excellent edge-holding properties. The shape and size of the blade make it easy to scoop up the food after cutting.

Special coating

The special Teflon coating ensures low resistance, so that cut food is highly unlikely to stick!

The Fly Wheel Cut knife

Experience the new benchmark in cutting. Our high-quality Fly Wheel Cut knife is produced in close collaboration with Tyrolean tool expert Stubai. It is manufactured by master craftsmen in 64 work steps and impresses with its exceptional cutting performance, sophisticated design and low weight of just 155 grams.

The Tyrolit Group

Tyrolit is one of the world's leading manufacturers of bonded grinding, cutting, drilling and dressing tools, as well as machines for the construction industry.

The family-owned company, founded in 1919 and a member of the Swarovski Group, is based in Tyrol, Austria, and currently has around 4,200 employees at 27 production locations in 11 countries.

Over 80,000 Tyrolit products grind, cut and drill materials with widely varying hardnesses using advanced technology and quality.

TYROLIT

Life

Fly Wheel Cut
powered by Stubaï