



**WETZSTAHLFIBEL**



## **Inhaltsverzeichnis**

Friedr. Dick – Wetzstahl-Spezialist seit 1873.....	3
Die richtige Handhabung Ihres F. Dick-Wetzstahls.....	4
Wetzstahl-Züge.....	5
Formen und Längen der Wetzstähle .....	6
Welcher Wetzstahl für welche Serie? .....	7
KOCHMESSER:.....	7
FLEISCHERMESSER: .....	9
Das A und O – die richtige Reinigung.....	10
Die richtige Aufbewahrung Ihres Wetzstahls .....	11
Die Alternative zum Wetzstahl.....	12
Ihr kompetenter Ansprechpartner .....	13
Die DICKORON-Familie: Die Besten.....	14

## Friedr. Dick – Wetzstahl-Spezialist seit 1873

Friedr. Dick fertigt seit 1873 Wetzstähle ausschließlich in Deutschland. Die lange Tradition und das Know-how machen uns zu dem Spezialisten zum Thema "Schärfen und Wetzen von Messern". Für die Fertigung verwenden wir noch heute unsere selbstentwickelten Spezialmaschinen und eigene Technologien.

Die Produktion der Wetzstähle beginnt mit dem Zuschneiden, dem sogenannten Ablängen, des Rohmaterials. Das Rohmaterial wird als Stangen in rund oder oval gezogen bzw. gewalzt angeliefert und im ersten Prozessschritt auf die entsprechende Länge gebracht. Als nächstes wird bei allen Wetzstählen die Angel für die Griffbefestigung angedreht. Um die von uns angestrebte hohe Qualität zu erlangen ist bereits von Anfang an im Produktionsprozess eine entsprechende Präzision bezüglich der Geometrie erforderlich. Anschließend werden die Rohlinge in unserem Schleifzentrum in Form geschliffen. Durch die hohen Temperaturen und den Druck wird die Stahloberfläche verdichtet und uneben. Dieses wird durch Erhitzen bei 550 °C beseitigt. Nur so ist es möglich die von uns geforderte Qualität zu erreichen. Jede Unregelmäßigkeit, die noch auf der Oberfläche vorhanden ist, bleibt später im Stahl sicht- und spürbar. Erst jetzt erhält jeder Wetzstahl unser Qualitätssiegel F. Dick, Made in Germany.

Die Züge auf dem Wetzstahl werden mit eigens angefertigten Werkzeugen Zug für Zug entweder geschnitten oder gezogen. Geschnittene Züge werden mit einer Schneidfeile in die Oberfläche gedrückt. Dabei entstehen keine Späne. Mit diesem Verfahren werden u. a. Standard- und grobe Züge hergestellt. Gezogene Züge werden mit einer Zugfeile gefertigt. Dabei wird Material abgetragen und es entstehen Späne. Mit diesem Verfahren wird z. B. der Saphirzug hergestellt. Die Feilen entscheiden im Wesentlichen über die Qualität der Züge des Wetzstahls. Diese speziellen Werkzeuge werden noch heute von uns mit unserem langjährigen Know-how als Feilenhersteller produziert. Das anschließende Verrunden der Kanten als auch der Spitze bei ovalen Wetzstählen erfolgt von Hand.

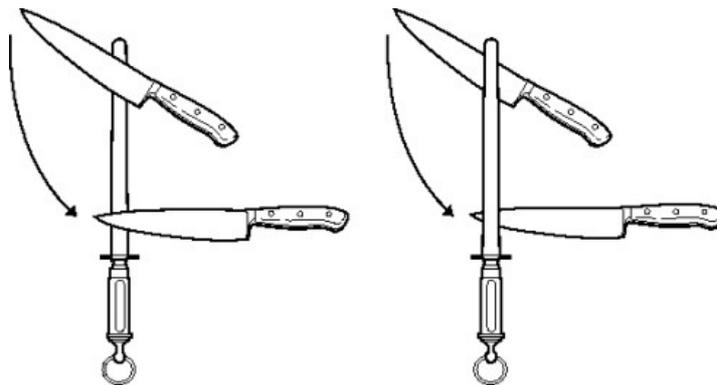
Die Wetzstähle werden mit einem speziellen Härteverfahren bei ca. 820 – 900 °C behandelt. Dabei wird die äußere Schicht auf 66 °HRC gehärtet, der Kern bleibt dabei zäh und weich. Dies gewährleistet eine hohe Stabilität gegen Verbiegen und Bruch. Anschließend werden die Stähle gebeizt und gereinigt, um die Oberfläche von der störenden Oxidschicht zu befreien. Dazu werden die Stähle einzeln in eine Vorrichtung gespannt und gestrahlt.

Um einen Korrosionsschutz und eine zusätzlich extrem harte Oberfläche zu erhalten, werden die Stähle beschichtet. Nach einer strengen Qualitätskontrolle, erhalten die Wetzstähle ihren jeweils typischen Griff.

Die Griffe werden auf die Angel gepresst und somit untrennbar mit dem Stahl verbunden. Eine letzte Qualitätskontrolle und das Magnetisieren runden die Produktion ab. Die Magnetisierung erfolgt, damit die abgetragenen Messerspäne am Stahl hängen bleiben. Zusätzlich verbessert sich das Gefühl beim Wetzen. Nach dem Verpacken werden die Wetzstähle ans Lager zur Auslieferung an unsere Kunden gegeben.

Damit Sie möglichst lange mit Ihrem F. Dick-Wetzstahl arbeiten können, ist die richtige Pflege und Reinigung von entscheidender Bedeutung. Dieser Leitfaden soll Ihnen helfen, mit Ihrem Wetzstahl ein optimales Schärfergebnis zu erzielen, ihn richtig zu reinigen und Ihnen wichtige Tipps rund um die Pflege Ihres Wetzstahls geben.

## Die richtige Handhabung Ihres F. Dick-Wetzstahls



Setzen Sie die Messerklinge am Wetzstahl im Winkel von 15 ° - 20 ° an und führen Sie die Klinge abwechselnd rechts und links entlang.

Benutzen Sie Ihren Wetzstahl nur zum Wetzen von Messern mit glatter Schneide. Zum Abziehen und Schärfen Ihrer Messer bzw. zum Glätten oder Aufrichten der Messerschneide sind jeweils verschiedene F. Dick-Wetzstähle bestimmt und bestens geeignet.

Messer mit Wellenschliff lassen sich nur bedingt mit einem Wetzstahl nachschärfen. Am besten überlassen Sie das Nachschärfen vom Wellenschliff einem Profi.

Bitte benutzen Sie Ihren Wetzstahl nicht als Hebel oder Werkzeug. Dies beschädigt die Züge des Wetzstahls und verhindert ein optimales Schärfergebnis oder führt gar zum Bruch.

Die Schutzplatte am Klingenende soll Sie vor Verletzungen schützen.

### Unser Tipp:

Richten Sie die Schneide durch häufiges, kurzes Wetzen vor oder nach jeder Benutzung wieder auf.

Warten Sie damit nicht bis Sie das Gefühl haben, dass die Schneidleistung Ihres Messers geringer wird.

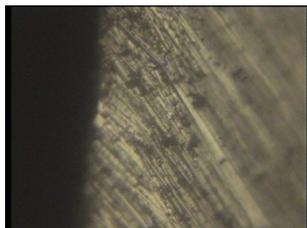
## Wetzstahl-Züge

- Grober Zug: Einsatzbereich Haushalt, hoher Abtrag
- Diamant: Diamantoberfläche für sehr hohen Abtrag
- Titan: Spezialoberfläche für sehr hohen Abtrag
- Standard: hoher Abtrag
- Feinzug: geringer Abtrag/Aufrichten der Schneide im äußeren Bereich
- Poliert: kein Abtrag, nur zum Aufrichten und Verfestigen der Schneide

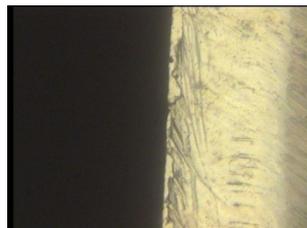
Je nach Grobzug bzw. Feinzug des Wetzstahls erhält man eine bestimmte Oberfläche und Rauhtiefe an der gewetzten Schneide. Diese mehr oder weniger starke Oberflächenrauheit ergibt sich durch die Riefen, die beim Wetzen entstehen. Beim richtigen Wetzen am Stahl verlaufen die Riefen quer zur Schneide. An der Schneide selbst, dort wo die Riefen von den beiden Seitenflächen her zusammentreffen, bildet sich je nach Riefentiefe eine mehr oder weniger stark gezahnte (sägenartige) Schneidenlinie.

Es kann eine möglichst glatte oder aber auch eine etwas raue Schneidenlinie erwünscht sein. Dies hängt vom Verwendungszweck des Messers ab. In die Oberfläche eines "harten" Schneidgutes (wie z. B. Haut von Obst und Gemüse, Brot, Kruste von Braten usw.) dringt eine gezahnte Schneide leichter ein als eine glatte Schneide. Bei weichem Schneidgut dagegen ist eine möglichst glatte und dünne Schneide gewünscht und vermittelt ein überragendes Schnittgefühl.

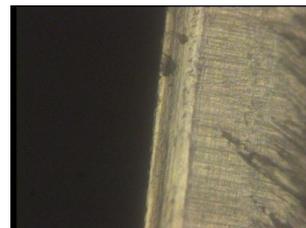
Oberflächenrauheit: (unter dem Mikroskop betrachtet)



DICK diamant (rau)



DICKORON classic (fein)



DICKORON polish (glatt)

## Formen und Längen der Wetzstähle

Runde Form:  geringes Eigengewicht und keine Kanten, die die Schneide beschädigen können, jedoch nur punktuelle Auflagefläche für das Messer.

Ovale Form:  großflächiger Kontakt für das Messer und somit wirkungsvolleres Schleifergebnis

Flachovale Form:  noch größerer Kontakt für das Messer und besonders wirkungsvolles Schleifergebnis

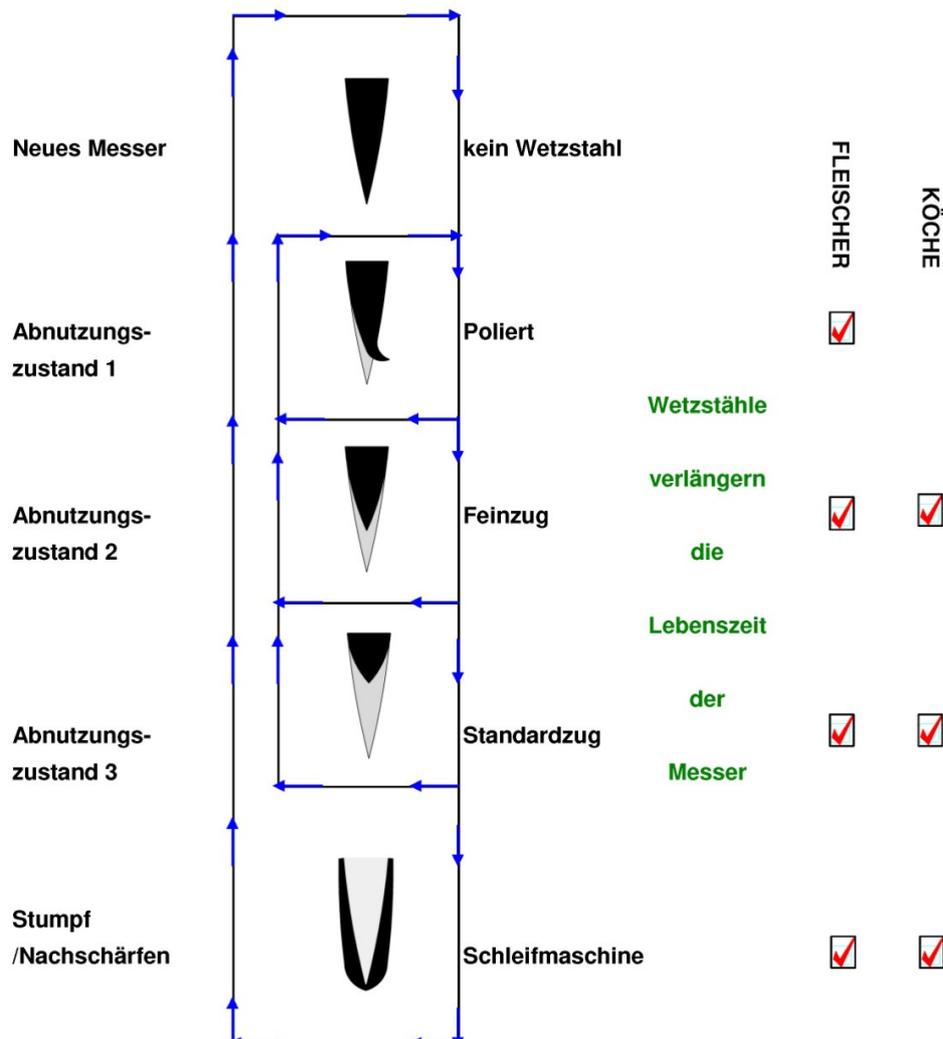
Vierkant Form:  zwei Stähle in einem, da unterschiedliche Züge gegenüberliegend angebracht werden. Kanten können beim Schärfvorgang stören.

Sonderstähle:

MultiCut/Multiron:  sieben Feinzug-Stähle in einem: je nach Druck auf die Wetzstahlklinge wird mehr oder weniger von der Schneide abgetragen

Die Länge des Wetzstahls hängt von der Länge der Messerklinge ab. Der Wetzstahl sollte möglichst in einem Zug die gesamte Messerschneide schärfen können. Faustregel: der Wetzstahl sollte in etwa so lang wie die Messerklinge sein.

Vorteile der Benutzung von Wetzstählen und Schleifmaschinen im Zusammenhang mit Handmessern



## Welcher Wetzstahl für welche Serie?

Im Allgemeinen gilt, dass der Wetzstahl immer eine höhere Härte aufweisen muss als das zu schärfende Messer. Des Weiteren müssen die Schärfgewohnheiten beachtet werden. Wer häufig nachschärft, kann einen umso feineren Wetzstahl verwenden. Er trägt wenig Material an der Messerschneide ab, sondern richtet meist nur die umgelegte Schneide wieder auf.

Die Länge des Wetzstahls hängt von der Länge der Messerklinge ab. Der Wetzstahl sollte möglichst in einem Zug die gesamte Messerklinge schärfen können. Faustregel: der Wetzstahl sollte in etwa so lang wie die Messerklinge sein.

F. Dick-Messer und Wetzstähle sind optimal aufeinander abgestimmt.

### Kochmesser:

**1778:** Geschmiedete Jubiläumsserie aus Dreilag Stahl. Der Kern der Messer besteht aus einer hauchdünnen Schicht hochlegiertem „Double X VG 12“ Kohlenstoffstahl mit einer extremen Härte von 61 °HRC. Für diese Serie empfehlen wir unseren DICK titan oder DICK diamant für das Nachschärfen. Um die Schneide feiner zu machen kann anschließend z. B. der DICKORON classic verwendet werden.



**1893:** Gefertigt aus rostfreiem Stahl (FD VG 10-33) in 67 Lagen mit einer Härte von 61 °HRC. Für diese Serie eignen sich der DICK titan oder DICK diamant. Um eine feinere Schneide zu erreichen empfehlen wir anschließend den DICKORON classic.



**Premier WACS:** Die Kochmesser sind aus der hochwertigen Legierung X50CrMoV15 gefertigt. Die hochwertige Beschichtung auf der Klinge verhindert das Anhaften des Schnittguts und bedeutet einfachste Reinigung. Für diese Serie eignen sich der DICK titan oder DICK diamant. Für eine feinere Schneide anschließend den DICKORON classic verwenden.



**1905:** Die Klinge besteht aus dem speziellen deutschen Edelstahl XCrMoVMn. Für 1905 eignen sich alle Wetzstähle aus unserem Wetzstahlprogramm, besonders empfehlen wir bei dieser Serie jedoch den speziellen 1905-Wetzstahl mit Standardzug. Je regelmäßiger Sie nachschärfen, desto feiner kann der Wetzstahl sein.



**Premier Nature:** Die Klinge wird aus der hochwertigen Legierung X50CrMoV15 gefertigt. Diese steht für lange Schnitthaltigkeit, Verschleißfestigkeit und höchste Endschärfe. Für Premier Nature eignen sich alle Wetzstähle aus unserem Wetzstahlprogramm. Je regelmäßiger Sie nachschärfen, desto feiner kann der Wetzstahl sein.



**Premier Plus:** Die Klinge wird aus der hochwertigen Legierung X50CrMoV15 gefertigt. Diese steht für lange Schnitthaltigkeit, Verschleißfestigkeit und höchste Endschärfe. Für Premier Plus eignen sich alle Wetzstähle aus unserem Wetzstahlprogramm. Je öfter Sie nachschärfen, desto feiner kann der Wetzstahl sein.



**Superior:** Der Stahl besteht aus der hochwertigen Legierung X55CrMo14. Diese Bestandteile garantieren eine dauerhafte Schnitthaltigkeit und hohe Standzeit bei entsprechender Zähigkeit und einer hohen Korrosionsbeständigkeit. Für Superior eignen sich alle Wetzstähle aus unserem Wetzstahlprogramm. Je öfter Sie nachschärfen, desto feiner kann der Wetzstahl sein.



**ProDynamic:** Hochwertiger Messerstahl mit lasergeprüftem Schneidenwinkel und Brillanz-Oberfläche. Für ProDynamic eignen sich alle Wetzstähle aus unserem Wetzstahlprogramm. Je öfter Sie nachschärfen, desto feiner kann der Wetzstahl sein.



## Fleischermesser:

**SteriGrip:** Polierte, standfeste Klinge mit lasergeprüfter Schneide. Hochwertige Messerlegierung, dadurch hohe Schneidenstandzeit - ausgewogene Härte, dadurch deutlich geringerer Materialverbrauch. Für SteriGrip eignen sich alle Wetzstähle aus unserem Wetzstahlprogramm. Je öfter Sie nachschärfen, desto feiner kann der Wetzstahl sein.



**ErgoGrip:** Polierte, standfeste Klinge mit lasergeprüfter Schneide. Hochwertige Messerlegierung, dadurch hohe Schneidenstandzeit - homogene Härte, dadurch deutlich geringerer Materialverbrauch. Für ErgoGrip eignen sich alle Wetzstähle aus unserem Wetzstahlprogramm. Je öfter Sie nachschärfen, desto feiner kann der Wetzstahl sein.



**MasterGrip:** Polierte, standfeste Klinge mit lasergeprüfter Schneide. Hochwertige Messerlegierung, daher hohe Schneidenstandzeit - ausgewogene Härte, dadurch deutlich geringerer Materialverbrauch. Für MasterGrip eignen sich alle Wetzstähle aus unserem Wetzstahlprogramm. Je öfter Sie nachschärfen, desto feiner kann der Wetzstahl sein.



**MagicGrip:** Polierte, standfeste Klinge mit abgerundetem Messerrücken und lasergeprüfter Schneide. Hochwertige Messerlegierung, dadurch hohe Schneidenstandzeit - ausgewogene Härte, dadurch deutlich geringerer Materialverbrauch. Für MagicGrip eignen sich alle Wetzstähle aus unserem Wetzstahlprogramm. Je öfter Sie nachschärfen, desto feiner kann der Wetzstahl sein.



## Das A und O – die richtige Reinigung

Um F. Dick-Wetzstähle möglichst lange nutzen zu können, ist die richtige und regelmäßige Reinigung eine Grundvoraussetzung.

Die Reinigung Ihres Wetzstahls ist unabdingbar und hält ihn nicht nur hygienisch keimfrei, sondern vor allem funktionsfähig. Achtung: durch falsche Reinigung kann Rost und Lochfraß (Korrosion) entstehen, die zunächst die feine Oberfläche, mit der Zeit sogar die Wetzstahlklinge beschädigen.

Und so machen Sie es richtig:

### Sterilisation von Wetzstählen

Sterilisatoren bis ca. 120 °C für ein bis zwei Stunden sind für die Reinigung Ihres Wetzstahls gut geeignet. Auch bei der Sterilisation müssen die Anwendungshinweise der Maschinenhersteller beachtet werden.

### Verwenden Sie das richtige Reinigungsmittel

Achten Sie darauf ein mildes alkalisch, basisches Spülmittel zu verwenden!

**ACHTUNG:** Auf keinen Fall saure Medien verwenden.

### Achten Sie auf die korrekte Verwendung der Reinigungsmittel

Achten Sie unbedingt darauf, den Reiniger richtig zu dosieren. Die meisten Reiniger werden in einem Verhältnis von 1:100 verdünnt. Bitte beachten Sie unbedingt die Gebrauchshinweise auf den Reinigungsprodukten!

Hersteller empfehlen meist eine Reinigungszeit von ca. 20 Minuten – je nach Reinigungsmittel. Auch hier: Hinweise auf den Reinigungsmitteln beachten!

### Die Reinigungstemperatur

Auch die Reinigungstemperatur sollten Sie beachten. Die meisten Reiniger werden bei einer Temperatur zwischen 20 °C und 60 °C verwendet. Bitte ebenfalls die Verwendungshinweise auf Ihrem Reinigungsprodukt beachten.

### Nach der Reinigung

Nach der Reinigung ist es wichtig, den Wetzstahl ganz von Reinigungsmitteln zu befreien. Dazu spülen Sie den Wetzstahl mit Wasser gründlich ab und trocknen den Stahl anschließend mit einem weichen, fusselfreien Tuch ab. Lagern Sie den Wetzstahl an einem trockenen Ort.

Den F. Dick-Wetzstahl

1. **Nicht** mit einer zu hohen Dosierung reinigen
2. **Nicht** saure Reinigungsmittel verwenden
3. **Nicht** länger als die vorgeschriebene Zeit reinigen
4. **Nicht** dauerhaft hoher Feuchtigkeit aussetzen

Lesen Sie unbedingt vorher die Verwendungshinweise auf Ihrem Reinigungsmittel.

## Die richtige Aufbewahrung Ihres Wetzstahls

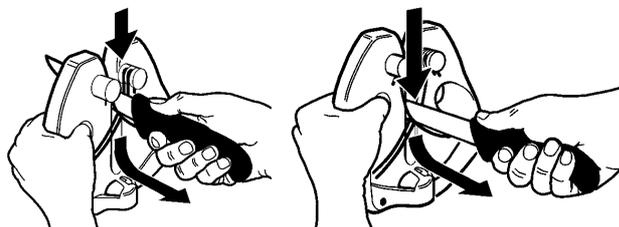
Ihr Wetzstahl sollte nach Möglichkeit keiner ständigen Feuchtigkeit ausgesetzt sein. Deshalb hängen Sie Ihren Wetzstahl zur Aufbewahrung an einen trockenen Ort. F. Dick-Wetzstähle sind alle mit einem Ring oder einer Befestigungsöse zum Aufhängen ausgestattet.

Um den Magnetismus des Wetzstahls zu erhalten, sollten Wetzstahlklingen nicht aneinander stoßen. Wir empfehlen daher zur Aufbewahrung der Wetzstähle einen geeigneten Messerblock, einen Hygienic-Korb mit Kunststoff-Klingenschutz oder einen anderen trockenen Platz. Zur Aufhängung sollte der Ring verwendet werden.



## Die Alternative zum Wetzstahl

Der Umgang mit dem Wetzstahl ist für nichtgeübte Personen aufwändig und kompliziert. Als Lösung hierzu bietet Friedr. Dick den Wetzstahlersatz. Die Handhabung überzeugt: einfaches und sicheres Durchziehen führt zur optimalen Schneide.



Diesen Wetzstahlersatz gibt es in unterschiedlichen Ausführungen:

<b>Rapid Steel</b>		
<i>HyperDrill</i>	mit Superfeinzugstäben zum Abziehen und Glätten	
<i>Polish</i>	mit polierten Stäben zum Aufrichten und Glätten	
<i>Action</i>	Mit verschleißfester, superharter Spezialbeschichtung	
<b>Master Steel</b>		
<i>HyperDrill</i>	mit Superfeinzugstäben zum Abziehen und Glätten	
<i>Polish</i>	mit polierten Stäben zum Aufrichten und Glätten	
<b>Magneto Steel</b>		
<i>HyperDrill</i>	mit Superfeinzugstäben zum Abziehen und Glätten	
<i>polish</i>	mit polierten Stäben zum Aufrichten und Glätten	

## Ihr kompetenter Ansprechpartner

Sollten Sie weitere Informationen benötigen, beraten wir Sie gerne.

### Kontakt:

Friedr. Dick GmbH & Co. KG

Esslinger Straße 4-10

DE-73779 Deizisau

Tel.: +49 7153 / 817 0

Fax: +49 7153 / 817 100

mail@dick.de ; www.dick.de , [www.facebook.de/Friedr.Dick](http://www.facebook.de/Friedr.Dick)

## Die DICKORON-Familie: Die Besten

DICKORON classic (Feinzug)	7 5981 30 (rund)	
	7 5983 30 (oval)	
	7 5981 35 (rund)	
DICK micro (Superfeinzug)	7 5003 30 (oval)	
DICK polish (Polierte Klinge)	7 5503 30 (oval)	
DICK combi (Feinzug/polierte Klinge)	7 5982 30 (vierkant)	
DICK hygienic (Feinzug)	7 5971 30 (rund)	
	7 5973 30 (oval)	
DICK hygienic combi (Feinzug/polierte Klinge)	7 5961 30 (rund)	
DICK titan Superharte Spezialbeschichtung (raue Oberfläche)	7 9103 30 (oval)	
Kochwetzstahl (Standardzug)	7 6551 30	
DICK diamant Diamantbeschichtet (raue Oberfläche)	7 9203 25 (oval)	