



1ST
STAINLESS
FLESHING &
SHAVING
BLADE

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG
Kellershaustraße 11-15
52078 Aachen
Germany

Tel + 49 (0)241 . 168 95-0
Fax + 49 (0)241 . 168 95-255

sales@heusch.de
www.heusch.de

EXCALIBUR HANDBUCH

EXCALIBUR-Messer sind aus rostfreiem, hochlegiertem, gehärtetem, nickelfreiem Chrom-Stahl hergestellt.

Dieser Stahl ist korrosionsbeständig und extrem widerstandsfähig gegen Verschleiß und Deformation. Daraus ergeben sich einige Besonderheiten für die Montage und den Gebrauch – speziell für die Falzmesser. In diesem Handbuch haben wir die entsprechenden Hinweise für Sie zusammengestellt.

All unsere Empfehlungen basieren auf intensiven Versuchen unter industriellen Bedingungen und auf repräsentativen Feldtests bei unseren Kunden.

Legende

niedrig	↘
mittel	○
hoch	↗



1ST
STAINLESS
FLESHING &
SHAVING
BLADE

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG
Kellershausstraße 11-15
52078 Aachen
Germany

Tel + 49 (0)241 . 168 95-0
Fax + 49 (0)241 . 168 95-255

sales@heusch.de
www.heusch.de

SCHLEIFMITTEL FÜR EXCALIBUR

EXCALIBUR-Messer sind nicht mit Standardschleifscheiben bzw. -blöcken einsetzbar. Sie benötigen zwingend die von uns vorgeschlagenen Spezifikationen ausgewählter Hersteller.

Idealerweise wird mit geringstmöglicher Zustellung begonnen und durch langsames Erhöhen der Zustellung der optimale Schärfvorgang für die EXCALIBUR-Bemessung ermittelt.

SCHLEIFSCHEIBEN ZUM ANSCHRÄGEN

Folgende Schleifscheiben müssen zum Ansträgen verwendet werden:

Spezifikation	Hersteller	Bindung	Schleifscheibendrehzahl*
A96 46 J 6V	Parini	Keramik	niedrig-mittel
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Keramik	niedrig-mittel
23A 467 J8 V450	Norton	Keramik	niedrig-mittel

Schleifen Sie die Messer vorsichtig, so dass keine hohe Hitze entsteht. Die Messer dürfen auf keinen Fall mit Wasser oder Emulsion gekühlt werden!

* Beachten Sie die Herstellerangaben



1ST
STAINLESS
FLESHING &
SHAVING
BLADE

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG
Kellershaustraße 11-15
52078 Aachen
Germany

Tel + 49 (0)241 . 168 95-0
Fax + 49 (0)241 . 168 95-255

sales@heusch.de
www.heusch.de

SCHLEIFMATERIAL ZUM EGALISIEREN AUSSERHALB DER ENTFLEISCH- UND FALZMASCHINE

Diese Schleifsteine garantieren, dass in bestmöglicher Zeit und mit geringer Wärmeentwicklung egalisiert werden kann.

Verwenden Sie folgende Schleifmittel:

Spezifikation	Hersteller	Bindung	Spanvolumen	Schleifmittelverschleiß
23A 467 J8 V450	Norton	Keramik	↗	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Keramik	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Keramik	↗	○



1ST
STAINLESS
FLESHING &
SHAVING
BLADE

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG
Kellershaustraße 11-15
52078 Aachen
Germany

Tel + 49 (0)241 . 168 95-0
Fax + 49 (0)241 . 168 95-255

sales@heusch.de
www.heusch.de

SCHLEIFMATERIAL NACH EINBAU IN DIE ENTFLEISCHMASCHINE

Verwenden Sie folgende Schleifmittel:

Spezifikation	Hersteller	Bindung	Schleifmittelverschleiß
A99BR 46 K 6V	Parini	Keramik	↘
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Keramik	↘

Zum Egalisieren Maschine auf "Egalisiermodus" einstellen.

SCHLEIFMATERIAL NACH EINBAU IN DIE FALZMASCHINE

Verwenden Sie folgende Schleifmittel:

Spezifikation	Hersteller	Bindung	Leder- oberfläche	Schleifmittel- verschleiß	Messer abtrag	Einstellaufwand beim Schleifen
23A 467 J8 V450	Norton	Keramik	fein	○	○	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Keramik	fein	○	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Keramik	fein	○	↘	○
72A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Keramik	fein	○	↘	○
A96 60J 6V	Parini	Keramik	sehr fein	○	↘	↗
34A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Keramik	sehr fein	○	↘	↗
257 AH 606 J8 V450	Norton	Keramik	sehr fein	↘	○	○
72A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Keramik	sehr fein	↘	↘	↗

Zum Egalisieren Maschine auf "Egalisiermodus" einstellen.

Nach dem Egalisieren müssen Sie die Schleifeinrichtung der Maschine in die "0"-Stellungen fahren und erst anschließend in den Falzmodus umschalten.



1ST
STAINLESS
FLESHING &
SHAVING
BLADE

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG
Kellershaustraße 11-15
52078 Aachen
Germany

Tel + 49 (0)241 . 168 95-0
Fax + 49 (0)241 . 168 95-255

sales@heusch.de
www.heusch.de

SCHLEIFSCHEIBENZUSTELLUNG

Wie finde ich die optimale Schleifscheibenzustellung in Abhängigkeit vom zu bearbeitenden Ledertyp?
Lassen Sie die Maschine mit der niedrigsten Schleifscheiben-Zustellung arbeiten und erhöhen Sie die Zustellung in kleinen Schritten, bis die benötigte "Dauerschärfe" der Messer beim Falzen über einen längeren Zeitraum erzielt wird.

Hinweis

Bei korrekt eingestellter Schleifscheibenzustellung gilt:

Je feiner die Körnung der Schleifscheibe ist, desto geringer ist der Funkenflug beim Schleifen in der Falzmaschine.
Den Kontakt zwischen Messern und Schleifscheibe nehmen Sie fast nur noch mit dem Gehör wahr.



1ST
STAINLESS
FLESHING &
SHAVING
BLADE

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG
Kellershausstraße 11-15
52078 Aachen
Germany

Tel + 49 (0)241 . 168 95-0
Fax + 49 (0)241 . 168 95-255

sales@heusch.de
www.heusch.de

EINSTEMMEN

Einstellungen der Einstemmmaschine

Nutzen Sie den Pneumatikhammer optimalerweise mit 8-10 bar bzw. 116-145 psi Rohrleitungsdruck.

Nach dem Einstemmen muss zwischen Kupfer und oberem Nutrand ca. 0,5 bis 1,5 mm Platz sein.

Wenn Sie nicht die Möglichkeit haben, mit ausreichend Druck zu arbeiten, müssen Sie den Vorschub des Hammers so weit verringern, dass das Kupfer 0,5 bis 1,5 mm unterhalb des Nutrands verbleibt.

**Grundlage dieser Abmessungen sind die Heusch-spezifischen Kupferberechnungen.
Weitere Infos hierzu finden Sie auf unserer Website: www.heusch.de**

PROBLEME BEIM FALZEN

Was mache ich wenn die Leder-Oberfläche nicht fein genug ist?

Verwenden Sie Schleifmittel mit feinerer Körnung.

Siehe Tabelle: "Schleifmaterial nach Einbau in die Falzmaschine"

Lederoberfläche fein → Lederoberfläche sehr fein.

Lassen Sie nach der Umstellung die Schleifscheibe im Gegenlauf ("Egalisiermodus" der Maschine) ca. 10-15 Minuten laufen. Schalten Sie anschließend wieder auf Falzmodus um.

Was mache ich, wenn die Messer nach längerem Falzbetrieb nicht mehr ausreichend scharf sind?

Lassen Sie die Schleifscheibe kurzzeitig im Gegenlauf rotieren ("Einschleifmodus" der Maschine) bis die gewünschte Schärfe der Messer wieder hergestellt ist.

Stellen Sie danach wieder auf Gleichlaufschleifen ("Falzmodus" der Maschine) um.