



1A
CUCHILLA
INOXIDABLE
PARA
DESCARNAR
& REBAJAR

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

MANUAL DE EXCALIBUR

Las cuchillas EXCALIBUR son fabricadas con una aleación de acero inoxidable endurecidas con cromo (sin níquel).

Este acero es resistente a la corrosión y extremadamente resistente al desgaste y la deformación. Esto lleva a algunas peculiaridades para el montaje y la utilización - en especial para las cuchillas de rebajado. En este Manual, hemos recopilado la información relevante para Usted.

Todas nuestras recomendaciones están basadas en pruebas intensivas en condiciones industriales y sobre resultados de pruebas de campo con nuestros clientes.

leyenda	
bajo	↘
medio	○
alto	↗



EXCALIBUR

FOR WORLD LEADING TANNERS

1A
CUCHILLA
INOXIDABLE
PARA
DESCARNAR
& REBAJAR



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

ABRASIVOS PARA EXCALIBUR

Con las cuchillas EXCALIBUR NO se pueden utilizar muelas o piedras estándar así como bloques de afilar. Usted DEBE utilizar las especificaciones recomendadas por nosotros de los principales fabricantes.

Lo ideal, es comenzar con una baja presión aplicada por la piedra sobre la cuchilla aumentando la misma, de manera gradual y lenta para llegar al nivel de afilado óptimo de las cuchillas EXCALIBUR.

PIEDRAS O MUELAS PARA EL PROCESO DE AFILADO

Las siguientes piedras o muelas deben ser utilizadas para el proceso de afilado:

Especificación	Fabricante	Material compuesto	Velocidad de la muela*
A96 46 J 6V	Parini	Cerámica	bajo-medio
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerámica	bajo-medio
23A 467 J8 V450	Norton	Cerámica	bajo-medio

Afile las cuchillas con cuidado de forma tal de evitar que levanten alta temperatura.

Bajo ninguna circunstancia, las cuchillas deben ser enfriadas con agua o cualquier tipo de emulsión refrigerante!

* Observe las instrucciones del fabricante



1A
CUCHILLA
INOXIDABLE
PARA
DESCARNAR
& REBAJAR

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



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

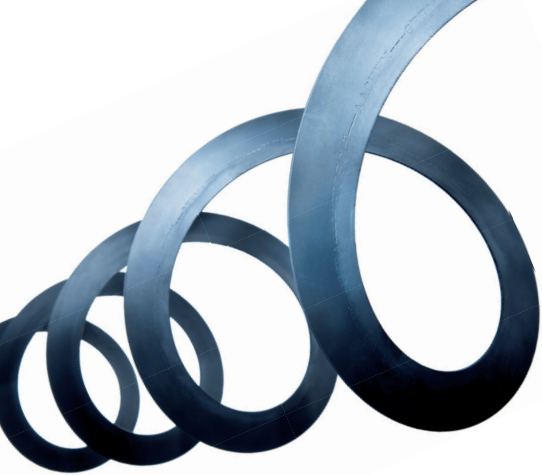
Tel + 49 (0)241 . 168 95-0
Fax + 49 (0)241 . 168 95-255

sales@heusch.de
www.heusch.de

MATERIAL PARA EL PROCESO DE NIVELACION FUERA DE LA MAQUINA DE DESCARNADO Y REBAJADO

Estas piedras o muelas garantizan que se pueden nivelar las cuchillas en el menor tiempo posible y con baja generación de calor. Utilice los siguientes abrasivos:

Especificación	Fabricante	Material compuesto	Volumen de la viruta	Desgaste abrasivo
23A 467 J8 V450	Norton	Cerámica	↗	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerámica	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Cerámica	↗	○



EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS

1A
CUCHILLA
INOXIDABLE
PARA
DESCARNAR
& REBAJAR



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

MATERIAL DE AFILADO A USAR LUEGO DEL MONTADO EN LA MAQUINA DE DESCARNAR

Utilice los siguientes abrasivos:

Especificación	Fabricante	Material compuesto	Desgaste abrasivo
A99BR 46 K 6V	Parini	Cerámica	↘
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerámica	↘

MATERIAL DE AFILADO A USAR LUEGO DEL MONTADO EN LA MAQUINA DE REBAJAR

Utilice los siguientes abrasivos:

Especificación	Fabricante	Material compuesto	Superficie de cuero	Desgaste abrasivo	Desgaste de la cuchilla	Ajuste del afilado
23A 467 J8 V450	Norton	Cerámica	Fino	○	○	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerámica	Fino	○	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Cerámica	Fino	○	↘	○
72A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerámica	Fino	○	↘	○
A96 60J 6V	Parini	Cerámica	Muy fino	○	↘	↗
34A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Cerámica	Muy fino	○	↘	↗
257 AH 606 J8 V450	Norton	Cerámica	Muy fino	↘	○	○
72A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Cerámica	Muy fino	↘	↘	↗

Para nivelar programe la máquina en modo Nivelación o similar.

Después de nivelar, se debe operar la maquina rectificadora ajustada a la posición "0" y sólo entonces cambiar al modo de rebajado.



EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS

1A
CUCHILLA
INOXIDABLE
PARA
DESCARNAR
& REBAJAR



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

PRESIÓN CORRECTA DE LA PIEDRA O MUELA

¿Cómo puedo encontrar la presión óptima de la piedra o muela dependiendo de la aplicación específica y el tipo de cuero?

Comience a trabajar con la maquina con la menor presión de contacto posible de las muelas sobre las cuchillas y vaya aumentando la presión en pequeños incrementos hasta que se alcance un “filo continuo” de las cuchillas en el rebajado: el filo permanece por un periodo mas largo.

Consejo

Cuando se alcanza la presión correcta de las muelas se cumple que:

Cuanto más fino es el grano de la muela abrasiva utilizada, menor es el tamaño de las partículas resultantes del afilado en la rebajadora. El contacto ideal entre las muelas y las cuchillas es perceptible sólo por el sonido mismo de contacto.



EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS

1A
CUCHILLA
INOXIDABLE
PARA
DESCARNAR
& REBAJAR



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

MONTADO / CLAVADO

Configuración de la máquina de clavado

Utilizar un martillo neumático idealmente con una presión de línea de 8-10 bar o 116-145 psi.

Después del clavado, debe existir una distancia de, aproximadamente, 0,5 a 1,5 mm de espacio entre el cobre y el borde superior del canal del cilindro.

Si usted no tiene la posibilidad de trabajar con la presión sugerida, es necesario entonces reducir la velocidad de avance del martillo hasta que el cobre alcance la profundidad de 0,5 a 1,5 mm por debajo del canal.

**La fuente para estas dimensiones son los cálculos de cobre específicos de Heusch.
Puede encontrar más información sobre esto en nuestro sitio web: www.heusch.de**

PROBLEMAS DURANTE EL REBAJADO

¿Qué hago si la superficie del cuero no es lo suficientemente fina?

Utilice abrasivos de grano más fino.

Ver tabla: “Material de afilado a usar luego del montado en la maquina de rebajar”

Superficie del cuero fina → Superficie del cuero muy fina.

Deje a la muela girar, luego del recambio, en sentido contrario (Modo “Nivelación” en la máquina).
de 10-15 min. Luego vuelva a configurar la máquina en modo Rebajado.

¿Qué hago si las cuchillas luego de prolongados rebajados no tienen más filo?

Deje que la muela gire por un breve intervalo, en la dirección opuesta (“Modo Afilado” en la máquina) hasta que se restablezca el filo deseado de la cuchilla.

A continuación, volver a establecer intervalos de afilado (“Modo de Rebajado” de la máquina).