



PREMIÈRE
LAME À
ÉCHARNER
ET À
DÉRAYER
INOXYDABLE

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

MANUEL EXCALIBUR

Les lames EXCALIBUR sont faits d'un alliage d'acier au chrome durci et inoxydable, sans teneur en nickel.

Cet acier est inoxydable et extrêmement résistant à l'usure et à la déformation.

Il en résulte certaines particularités pour le montage et l'utilisation - spécialement pour les lames à délayer.
Nous avons réuni pour vous les indications correspondantes dans ce manuel.

Toutes nos recommandations sont basées sur des essais intensifs dans des conditions industrielles et sur des tests représentatifs réalisés sur le terrain chez nos clients.

Legende

peu	↘
moyen	○
beaucoup	↗



PREMIÈRE
LAME À
ÉCHARNER
ET À
DÉRAYER
INOXYDABLE

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

MATÉRIEL D’AFFILAGE POUR EXCALIBUR

Il n’est pas possible d’utiliser les lames EXCALIBUR avec des meules ou des blocs standards.
Il vous faut impérativement utiliser les spécifications des fabricants sélectionnés que nous indiquons.

Idéalement, on avance la meule le moins nécessaire puis - en augmentant lentement - on arrive à l’affilage optimale des lames EXCALIBUR.

MEULES POUR LE BISEAUTAGE DES LAMES

Les meules suivants doivent être utilisés pour le biseautage:

Spécification	Fabricant	Composition	Vitesse de rotation de la meule*
A96 46 J 6V	Parini	Céramique	basse - moyenne
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Céramique	basse - moyenne
23A 467 J8 V450	Norton	Céramique	basse - moyenne

Affiler les lames prudemment pour éviter un échauffement excessif.
En aucun cas rafraîchir les lames par de l’eau ou une émulsion!

* Respectez les recommandations du fabricant



PREMIÈRE
LAME À
ÉCHARNER
ET À
DÉRAYER
INOXYDABLE

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



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

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

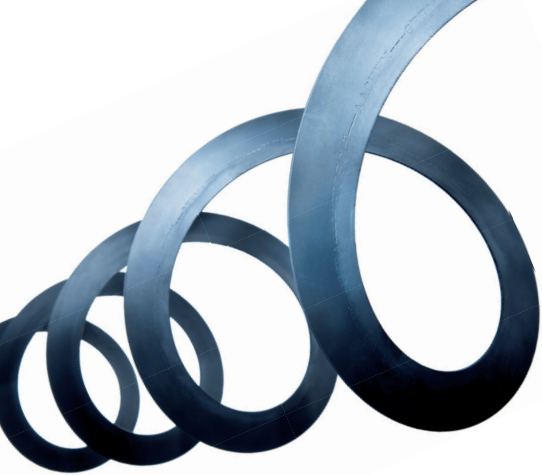
sales@heusch.de
www.heusch.de

MATÉRIEL D’AFFILAGE L’ÉGALISATION EN DEHORS ÉCHARNEUSE ET DÉRAYEUSE

Ces matériaux d’affilage garantissent l’égalesation la plus vite possible avec un échauffement minimal.

Utilisez les matériaux d’affilage suivants:

Spécification	Fabricant	Composition	Volume d’enlèvement	Usure des matériaux d’affilage
23A 467 J8 V450	Norton	Céramique	↗	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Céramique	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Céramique	↗	○



EXCALIBUR

FOR WORLD LEADING TANNERS

MATÉRIEL D’AFFILAGE APRÈS LE MONTAGE DANS L’ÉCHARNEUSE

Utilisez les matériaux d’affilage suivants:

Spécification	Fabricant	Composition	Usure des matériaux d’affilage
A99BR 46 K 6V	Parini	Céramique	↘
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Céramique	↘

Pour l’égalisation, réglez la machine en mode “Égalisation”.

MATÉRIEL D’AFFILAGE APRÈS LE MONTAGE DANS LA DÉRAYEUSE

Utilisez les matériaux d’affilage meulage suivants:

Spécification	Fabricant	Compo- sition	Superficie du cuir	Usure des matériaux d’affilage	Enlèvement de la lame	Nécessité d’ajustements durant le procès d’affilage
23A 467 J8 V450	Norton	Céramique	Fine	○	○	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Céramique	Fine	○	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Céramique	Fine	○	↘	○
72A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Céramique	Fine	○	↘	○
A96 60J 6V	Parini	Céramique	Très fine	○	↘	↗
34A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Céramique	Très fine	○	↘	↗
257 AH 606 J8 V450	Norton	Céramique	Très fine	↘	○	○
72A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Céramique	Très fine	↘	↘	↗

Pour l’égalisation, réglez la machine en mode “Égalisation”.

Après l’égalisation, il faut remettre le dispositif d’affilage de la machine à “0” et seulement après repartir en mode dérayage.



EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS

PREMIÈRE
LAME À
ÉCHARNER
ET À
DÉRAYER
INOXYDABLE



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

AVANCEMENT DE LA MEULE

Comment trouver l'avancement optimale de la meule en fonction du type de cuir à travailler?

Faire travailler la machine avec le minimum d'avancement possible et puis augmenter lentement pas à pas cet avancement jusqu'à ce qu'à arriver à l'affilage permanent nécessaire des lames à long terme.

Indication

Sitôt il y a la position correcte de la meule il faut procéder comme suit:

Plus fin est le grain de la meule, moins est le jet d'étincelles durant l'affilage dans la dérayeuse.

Le contact entre la meule et les lames n'est plus perçu que de manière audible.



EXCALIBUR

FOR WORLD LEADING TANNERS

PREMIÈRE
LAME À
ÉCHARNER
ET À
DÉRAYER
INOXYDABLE



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

MONTAGE DES LAMES

Réglages de la machine pour monter les lames

Utilisez le marteau pneumatique idéalement de 8 à 10 bars ou de 116 à 145 psi.

Après le montage des lames un espace d'environ 0,5 à 1,5 mm doit subsister entre le cuivre et le bord supérieur de la rainure.

Si vous n'avez pas la possibilité de travailler avec une pression suffisante, il faut réduire l'avance du marteau de manière à ce que le cuivre reste à 0,5 jusqu'à 1,5 mm sous le bord de la rainure.

**Ces mesures sont basées sur les calculs spécifiques de Heusch concernant le cuivre.
Vous trouverez d'autres informations sur ce thème sur notre site: www.heusch.de**

PROBLEMES DURANT LE DÉRAYAGE

Que faire quand la surface de cuir n'est pas assez fine?

Utilisez des matériaux d'affilage à grain plus fin.

Voir tableau: "Matériel d'affilage après le montage dans la dérayeuse"

Surface de cuir fine → Surface de cuir très fine.

Après la modification, faites travailler la meule en sens de marche inverse (mode "Égalisation" de la machine) durant environ 10 - 15 min. Puis repartez en mode dérayage.

Que faire si les lames ne sont plus assez affilées après un dérayage plutôt long?

Faites tourner la meule en peu de temps dans le sens inverse (mode "Affilage" de la machine) jusqu'à ce que les lames soient suffisamment acérées.

Ensuite repassez dans le mode "Dérayage" de la machine.