



1.A  
NAVALHA  
PARA REBAIXAR  
E DESCARNAR  
EM AÇO  
INOXIDÁVEL

**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](http://www.heusch.de)

## MANUAL EXCALIBUR

As navalhas EXCALIBUR são fabricadas com uma liga de aço inoxidável endurecida com cromo (sem níquel).

Este aço é resistente à corrosão e altamente resistente ao desgaste e à deformação.

Isto leva a algumas particularidades para a montagem e utilização - especialmente para navalhas de rebaixamento. Neste manual, nós compilamos a informação relevante para você.

Todas as nossas recomendações são baseadas em testes intensivos em condições industriais e os resultados dos testes de campo com os nossos clientes.

### legenda

baixo	↘
medio	○
alto	↗



1.A  
NAVALHA  
PARA REBAIXAR  
E DESCARNAR  
EM AÇO  
INOXIDÁVEL

**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](http://www.heusch.de)

## ABRASIVOS PARA EXCALIBUR

Com as navalhas EXCALIBUR NÃO podem ser usadas rebolos ou blocos de afiar padrão. Você deve utilizar as especificações recomendadas por nós, dos principais fabricantes.

O ideal é começar com uma baixa pressão aplicada pelo rebolo sobre a navalha, de maneira gradual e lenta para atingir o nível ideal de afiamento das navalhas EXCALIBUR.

## REBOLOS PARA O PROCESSO DE AFIAMENTO

Os seguintes rebolos ou pedras devem ser utilizadas para o processo de afilado:

Especificação	Fabricante	Material composto	Velocidade do rebolo*
A96 46 J 6V	Parini	Cerâmica	baixo-médio
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerâmica	baixo-médio
23A 467 J8 V450	Norton	Cerâmica	baixo-médio

Afie as navalhas cuidadosamente de tal forma de não elevar a temperatura. Sob nenhuma circunstância, as navalhas devem ser refrigeradas com água ou qualquer tipo de emulsão refrigerante!

\* Observe as instruções do fabricante



1.A  
NAVALHA  
PARA REBAIXAR  
E DESCARNAR  
EM AÇO  
INOXIDÁVEL

**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](http://www.heusch.de)

## MATERIAL DE AFILADO PARA O PROCESSO DE NIVELAMENTO FORA DA MÁQUINA DE DESCARNE E REBAIXAMENTO

Estos rebolos ou pedras garantem que as navalhas possam ser niveladas no menor tempo possível e com baixa geração de calor. Utilize os seguintes abrasivos:

Especificação	Fabricante	Material composto	Volume de Chip	Desgaste abrasivo
23A 467 J8 V450	Norton	Cerâmica	↗	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerâmica	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Cerâmica	↗	○



# EXCALIBUR

FOR WORLD LEADING TANNERS

## MATERIAL DE AFILADO A UTILIZAR APÓS A MONTAGEM NA MAQUINA DE DESCARNAR

Utilize os seguintes abrasivos:

Especificação	Fabricante	Material composto	Desgaste abrasivo
A99BR 46 K 6V	Parini	Cerâmica	↘
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerâmica	↘

Para nivelar programe a máquina em modo Nivelamento ou similar.

## MATERIAL DE AFILADO A UTILIZAR APÓS A MONTAGEM NA MAQUINA DE REBAIXAR

Utilize os seguintes abrasivos:

Especificação	Fabricante	Material composto	Superfície do couro	Desgaste abrasivo	Desgaste da navalha	Ajustar afiamento
23A 467 J8 V450	Norton	Cerâmica	Fino	○	○	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerâmica	Fino	○	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Cerâmica	Fino	○	↘	○
72A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Cerâmica	Fino	○	↘	○
A96 60J 6V	Parini	Cerâmica	Muito fino	○	↘	↗
34A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Cerâmica	Muito fino	○	↘	↗
257 AH 606 J8 V450	Norton	Cerâmica	Muito fino	↘	○	○
72A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Cerâmica	Muito fino	↘	↘	↗

Para nivelar programe a máquina em modo Nivelamento ou similar.

Após o nivelamento, executar a máquina retificadora e selecione “0” e só então mudar para rebaixamento.



**EXCALIBUR**  
FOR WORLD LEADING TANNERS

1.A  
NAVALHA  
PARA REBAIXAR  
E DESCARNAR  
EM AÇO  
INOXIDÁVEL



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](http://www.heusch.de)

## PRESSÃO CORRETA DA PEDRA OU REBOLO

Como posso encontrar a pressão ideal do rebole ou pedra, dependendo da aplicação específica e tipo de couro?

Comece a trabalhar com a máquina com a menor pressão dos rebolos sobre as navalhas e aumentar lentamente a pressão, em pequenos incrementos, até que ele atinja um “filo contínuo” da navalha no rebaixamento: o afiado permanece por um período mais longo.

### Conselho

Quando a pressão correta dos rebolos é atingida:

Quanto mais fino o grão do rebole abrasivo utilizado, menor o tamanho das partículas resultantes do afiamento na rebaixadeira. O contato ideal entre os rebolos e as navalhas é perceptível apenas pelo próprio som do contato.



# EXCALIBUR

FOR WORLD LEADING TANNERS

1.ª  
NAVALHA  
PARA REBAIXAR  
E DESCARNAR  
EM AÇO  
INOXIDÁVEL



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](http://www.heusch.de)

## MONTADO / ENTALHADO

### Configuração da máquina de entalhar

Use um martelo pneumático de preferência com uma pressão de linha de 8-10 bar ou 116-145 psi.

Após entalhar, deve haver uma distância de aproximadamente 0,5 a 1,5 mm de espaço entre o cobre e a extremidade superior do canal do cilindro.

Se você não tem a possibilidade de trabalhar com a pressão sugerida, é então necessário reduzir a velocidade do avanço do martelo até que o cobre atinja a profundidade de 0,5 a 1,5 mm abaixo do canal.

**A fonte para estas dimensões são os cálculos do cobre específicos da Heusch.**

**Você pode encontrar mais informações sobre isto no nosso site: [www.heusch.de](http://www.heusch.de)**

## PROBLEMAS DURANTE O REBAIXAMENTO

### O que fazer se a superfície do couro não é fina o suficiente?

Utilize abrasivos de grão mais fino.

Veja a tabela: “Material de afilado a utilizar após a montagem na máquina de rebaixar”.

Superfície de couro fino → superfície de couro muito fino.

Deixe o rebolo girar, após a substituição na direção oposta (Mode “Nivelamento” na máquina).  
10-15 min. Em seguida, redefinir a máquina para modo Rebaixamento.

### O que fazer se as navalhas depois de muito uso não têm mais fio?

Deixe que o rebolo gire por um breve tempo na direção oposta (em modo “Afiamento” na máquina) até que atinja o fio desejado da navalha.

Em seguida, voltar a estabelecer intervalos de afiamento (em “Rebaixar” na máquina).