



LA PRIMA  
LAMA A  
SCARNARE  
ED A RASARE  
IN ACCIAIO  
INOX

**EXCALIBUR**  
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG  
Kellershaustraße 11-15  
52078 Aquisgrana  
Germania

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

sales@heusch.de  
[www.heusch.de](http://www.heusch.de)

## MANUALE EXCALIBUR

Le lame EXCALIBUR sono realizzati in acciaio-cromo inossidabile, temprato, ad alta lega e senza nickel.

Questo tipo di acciaio è resistente alla corrosione ed estremamente resistente all'usura e alla deformazione. Da ciò risultano alcune particolari caratteristiche in merito al montaggio e l'uso - specialmente delle lame a rasare. In questo manuale, abbiamo raccolto tutte le informazioni corrispettivi per Voi.

Tutte le nostre raccomandazioni si basano su delle prove intensive a condizioni industriali e su delle prove rappresentative presso i nostri clienti.

### leggenda

poco	↘
medio	○
molto	↗



LA PRIMA  
LAMA A  
SCARNARE  
ED A RASARE  
IN ACCIAIO  
INOX

**EXCALIBUR**  
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG  
Kellershaustraße 11-15  
52078 Aquisgrana  
Germania

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

sales@heusch.de  
[www.heusch.de](http://www.heusch.de)

## MATERIALE ABRASIVO PER EXCALIBUR

Le lame EXCALIBUR non possono essere utilizzate con delle mole o dei mattoni standard.  
È assolutamente necessario utilizzare le specifiche di produttori selezionati da noi proposte.

Idealmente si avanza la mola meno necessario, poi con un graduale avanzamento si arriva all'affilatura ottimale per le lame EXCALIBUR.

## MOLE PER LA SMUSSATURA DELLE LAME

Per la smussatura, bisogna utilizzare le seguenti mole:

Specifica	Produttore	Composizione	Velocità di rotazione della mola*
A96 46 J 6V	Parini	Ceramica	bassa - media
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Ceramica	bassa - media
23A 467 J8 V450	Norton	Ceramica	bassa - media

Affilare le lame prudentemente per evitare un riscaldamento eccessivo.  
In nessun caso raffreddare le lame con acqua o emulsione!

\* Rispettare le istruzioni del produttore



LA PRIMA  
LAMA A  
SCARNARE  
ED A RASARE  
IN ACCIAIO  
INOX

**EXCALIBUR**  
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG  
Kellershaustraße 11-15  
52078 Aquisgrana  
Germania

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

sales@heusch.de  
[www.heusch.de](http://www.heusch.de)

## MATERIALE ABRASIVO PER LIVELLARE ALL'ESTERNO DELLA SCARNATRICE E RASATRICE.

Questi materiali garantiscono la livellatura nel minor tempo possibile con un riscaldamento minimo.

Utilizzare i seguenti materiali abrasivi:

Specifica	Produttore	Composizione	Volume di asportazione	Usura degli materiali abrasivi
23A 467 J8 V450	Norton	Ceramica	↗	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Ceramica	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Ceramica	↗	○



LA PRIMA  
LAMA A  
SCARNARE  
ED A RASARE  
IN ACCIAIO  
INOX

**EXCALIBUR**  
FOR WORLD LEADING TANNERS



Heusch GmbH & Co. KG  
Kellershaustraße 11-15  
52078 Aquisgrana  
Germania

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

sales@heusch.de  
[www.heusch.de](http://www.heusch.de)

## MATERIALE ABRASIVO DOPO IL MONTAGGIO NELLA SCARNATRICE.

Utilizzare i seguenti materiali abrasivi:

Specifica	Produttore	Composizione	Usura degli materiali abrasivi
A99BR 46 K 6V	Parini	Ceramica	↘
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Ceramica	↘

Per il livellamento, impostare la macchina in “modalità livellamento”.

## MATERIALE ABRASIVO DOPO IL MONTAGGIO NELLA RASATRICE.

Utilizzare i seguenti materiali abrasivi:

Specifica	Produttore	Composizione	Superficie del cuoio	Usura degli materiali abrasivi	Asportazione della lama	Necessità di regolazioni durante il processo di affilatura
23A 467 J8 V450	Norton	Ceramica	Fine	○	○	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Ceramica	Fine	○	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Ceramica	Fine	○	↘	○
72A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Ceramica	Fine	○	↘	○
A96 60J 6V	Parini	Ceramica	Molto fine	○	↘	↗
34A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Ceramica	Molto fine	○	↘	↗
257 AH 606 J8 V450	Norton	Ceramica	Molto fine	↘	○	○
72A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Ceramica	Molto fine	↘	↘	↗

Per il livellamento, impostare la macchina in “modalità livellamento”.

Dopo il livellamento, è necessario portare il dispositivo di affilatura a “0” e solo dopo ritornare alla modalità rasatura.



**EXCALIBUR**  
FOR WORLD LEADING TANNERS

LA PRIMA  
LAMA A  
SCARNARE  
ED A RASARE  
IN ACCIAIO  
INOX



Heusch GmbH & Co. KG  
Kellershaustraße 11-15  
52078 Aquisgrana  
Germania

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

sales@heusch.de  
[www.heusch.de](http://www.heusch.de)

## AVANZAMENTO DELLA MOLA

**Come trovare l'avanzamento ottimale delle mola in funzione al tipo di pelle da lavorare ?**

Fare lavorare la macchina con il minimo avanzamento possibile e poi aumentare lentamente - passo per passo - questo avanzamento fino ad arrivare alla permanente affilatura delle lame a lungo termine.

### **Avvertenza**

Appena arrivato alla posizione corretta della mola bisogna procedere così:

Più è fine la grana della mola, minori saranno le scintille durante l'affilatura nella rasatrice.

Il contatto tra le lame e la mola è quasi percepibile solo con l'udito.



# EXCALIBUR

FOR WORLD LEADING TANNERS

LA PRIMA  
LAMA A  
SCARNARE  
ED A RASARE  
IN ACCIAIO  
INOX



Heusch GmbH & Co. KG  
Kellershaustraße 11-15  
52078 Aquisgrana  
Germania

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

sales@heusch.de  
[www.heusch.de](http://www.heusch.de)

## MONTAGGIO DELLE LAME

### Impostazioni della rilamatrice

Utilizzare il martello pneumatico idealmente da 8 a 10 bar oppure da 116 a 145 psi.

Dopo il montaggio delle lame ci deve rimanere uno spazio di ca. 0,5 - 1,5 mm tra il rame ed il bordo superiore della cava.

Se non è possibile di lavorare con la pressione sufficiente, bisogna ridurre la velocità di avanzamento del martello in modo che il rame rimanga al di sotto del bordo della cava per 0,5-1,5 mm.

**Queste misure si basano sulle calcolazioni specifici di Heusch concernente il rame.  
Per ulteriori informazioni, visitate il nostro sito internet: [www.heusch.de](http://www.heusch.de)**

## PROBLEMI DURANTE LA RASATURA

### Cosa fare quando la superficie della pelle non è abbastanza fine?

Utilizzate materiali abrasivi con grana più fine.

Vedi tabella: "Materiale abrasivo dopo il montaggio nella rasatrice.

Superficie della pelle fine → Superficie della pelle molto fine.

Dopo la modifica fate lavorare la mola in direzione opposta ("Modalità di livellamento" della macchina) per ca. 10-15 min. Dopo ritornate alla "Modalità di rasatura".

### Cosa fare se le lame non sono più abbastanza affilate dopo una rasatura piuttosto lunga ?

Lasciate ruotare la mola in direzione opposta per poco tempo ("Modalità Affilatura" della macchina) fino a riottenere l'affilatura sufficiente delle lame.

Dopo ritornate a "Modalità di rasatura" della macchina.