



1-ые
нержавеющие
ножи

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

РУКОВОДСТВО ПО РАБОТЕ С НОЖАМИ EXCALIBUR

Ножи EXCALIBUR изготовлены из высоколегированной закаленной хромистой безникелевой нержавеющей стали.

Эта сталь не подвержена коррозии и особенно устойчива к износу и деформации.

Эти свойства обеспечивают специфику монтажа и эксплуатации (в особенности это относится к строгальным ножам).

В настоящем руководстве собраны необходимые указания для пользователя.

Все наши рекомендации основаны на большом количестве экспериментов в промышленных условиях и репрезентативных полевых испытаниях, проведенных нашими заказчиками.

легенда

низкий	↘
средний	○
высокий	↗



EXCALIBUR

FOR WORLD LEADING TANNERS

1-ые
нержавеющие
ножи



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ ДЛЯ НОЖЕЙ EXCALIBUR

Ножи EXCALIBUR не подлежат использованию со стандартными шлифовальными кругами и станками для заточки. Обязательно используйте предоставленные нами спецификации выбранного производителя.

Рекомендуется начинать шлифование с минимальной подачи ножа EXCALIBUR и постепенно увеличивать подачу до достижения оптимальных параметров шлифования.

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ДЛЯ СКАШИВАНИЯ КРОМОК

Для скашивания кромок необходимо использовать следующие шлифовальные круги:

Спецификация	Изготовитель	Связка	Частота вращения точильного круга*
A96 46 J 6V	Parini	Керамика	низкая-средняя
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Керамика	низкая-средняя
23A 467 J8 V450	Norton	Керамика	низкая-средняя

Выполняйте шлифовку осторожно, избегая сильного нагрева ножа.
Категорически запрещается охлаждать ножи с помощью воды или эмульсии!

* Учитывайте данные, предоставленные изготовителем



1-ые
нержавеющие
ножи

EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ ВНЕ МЕЗДРИЛЬНОЙ И СТРОГАЛЬНОЙ МАШИНЫ

Указанные шлифовальные камни гарантируют выравнивание поверхности за наименьшее время с наименьшим выделением тепла.

Используйте следующие абразивные материалы:

Спецификация	Изготовитель	Связка	Объем строжки	Износ абразивного материала
23A 467 J8 V450	Norton	Керамика	↗	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Керамика	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Керамика	↗	○



EXCALIBUR

FOR WORLD LEADING TANNERS

1-ые
нержавеющие
ножи



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ В МЕЗДРИЛЬНУЮ МАШИНУ

Используйте следующие абразивные материалы:

Спецификация	Изготовитель	Связка	Износ абразивного материала
A99BR 46 K 6V	Parini	Керамика	↘
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Керамика	↘

Для выравнивания поверхности переведите машину в режим выравнивания.

АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ В СТРОГАЛЬНУЮ МАШИНУ

Используйте следующие абразивные материалы:

Спецификация	Изготовитель	Связка	Поверхность кожи	Износ абразивного материала	Износ ножа	Сложность регулировки в процессе шлифования
23A 467 J8 V450	Norton	Керамика	Тонкая	○	○	○
34A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Керамика	Тонкая	○	↗	○
A96 46 J6V	Parini	Керамика	Тонкая	○	↘	○
72A 46/3 J/8 VS2	Sebald	Керамика	Тонкая	○	↘	○
A96 60J 6V	Parini	Керамика	Очень тонкая	○	↘	↗
34A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Керамика	Очень тонкая	○	↘	↗
257 AH 606 J8 V450	Norton	Керамика	Очень тонкая	↘	○	○
72A 60/3 J/8 VS2	Sebald	Керамика	Очень тонкая	↘	↘	↗

Для выравнивания поверхности переведите машину в режим выравнивания.

После выравнивания поверхности необходимо перевести шлифовальную накладку на машине в положение "0" и лишь затем переключить машину в режим строжки.



EXCALIBUR
FOR WORLD LEADING TANNERS

1-ые
нержавеющие
ножи



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

ПОДАЧА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

Как определить оптимальную подачу в зависимости от типа обрабатываемой кожи?

Дайте машине поработать с минимальной подачей точильного круга и постепенно увеличивайте подачу до тех пор, пока не будет достигнута необходимая острота ножа при длительной строжке.

Совет

Если подача шлифовального круга отрегулирована правильно, верно следующее:

Чем меньше зернистость шлифовального круга, тем меньше искрение при шлифовании на строгальной машине.

Контакт ножа и точильного круга можно определить почти исключительно на слух.



EXCALIBUR

FOR WORLD LEADING TANNERS

1-ые
нержавеющие
ножи



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

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

sales@heusch.de
www.heusch.de

ДОЛБЛЕНИЕ

Настройки долбильной машины

Используйте пневматический молоток с оптимальным давлением в трубопроводе 8–10 бар.

После долбления расстояние между медью и верхним краем канавки должно составлять от 0,5 до 1,5 мм. Если невозможно обеспечить работу с достаточным давлением, необходимо сократить подачу молотка настолько, чтобы медь оставалась на расстоянии 0,5–1,5 мм ниже края канавки.

Эти значения основаны на специальных расчетах компании Heusch.

Более подробную информацию можно найти на нашем веб-сайте: www.heusch.de

ПРОБЛЕМЫ ПРИ СТРОГАНИИ

Что делать, если поверхность кожи недостаточно тонкая?

Используйте более мелкозернистый абразивный материал.

См. таблицу “Абразивный материал после установки в строгальную машину”.

Тонкая поверхность кожи → очень тонкая поверхность кожи.

После переключения измените направление вращения точильного круга на противоположное (режим выравнивания)

на 10–15 мин. Затем снова переключите машину в режим строжки.

Что делать, если нож становится недостаточно острым после продолжительной строжки?

На короткое время измените направление вращения шлифовального круга на противоположное (режим выравнивания), пока не будет восстановлена необходимая острота ножа.

Затем снова переключите машину в режим строжки (обычное направление вращения точильного круга).