

Sichere Handhabung

*beim Umgang
mit Schaberklingen*



JOH. CLOUTH®

Schutzausrüstung

- Beim Umgang mit Schaberklingen immer persönliche Schutzausrüstung tragen.

Wir empfehlen:

**schnittfeste Handschuhe,
Schutzbrille,
Sicherheitsschuhe**

Achtung: Klingenwechsel nur bei stehender Maschine!

Systemzubehör

- Zum Klingenwechsel nur geeignetes Werkzeug verwenden. Wir empfehlen:

CLOUTH DOCTOR-PULL®



CLOUTH-POWER-PULL®



- Die gebrauchten Schaberklingen nach Möglichkeit sofort entsorgen.

Optimal geeignet ist hierfür der

CLOUTH DOCTOR-CUT®.



Achtung: Niemals die Klingen im Maschinenbereich ablegen (Gangway, Treppen)!

Extrem hohe Verletzungsgefahr!

- Die optimale Lagerung der Schaberklingen erreichen Sie durch die Benutzung des **CLOUTH DOCTOR-STORE**®.

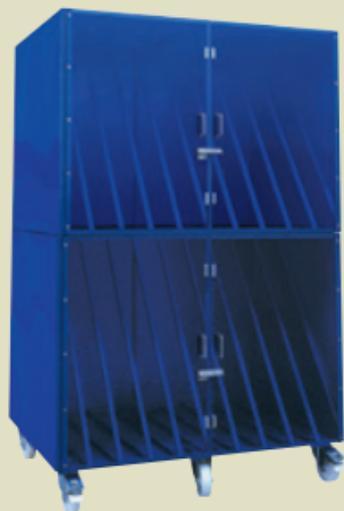
Bei Benutzung der Stores liefern wir die Schaberklingen in der **CLOUTH DOCTOR-BOX**®.

Die Klingen sind mit Systemlöchern versehen und miteinander verbunden.

Zur Entnahme braucht die Verpackung nicht geöffnet zu werden.

Die Schaberklingen sind absteigend nummeriert, so das immer ersichtlich ist, wie viele Klingen in der Doctor Box vorrätig sind.





Achtung: Bei Verwendung anderer Verpackungen immer mit äußerster Vorsicht vorgehen, da die aufgerollten Klingen unter sehr starker Spannung stehen.

Einstellempfehlungen und Tipps aus der Praxis



JOH. CLOUTH[®]

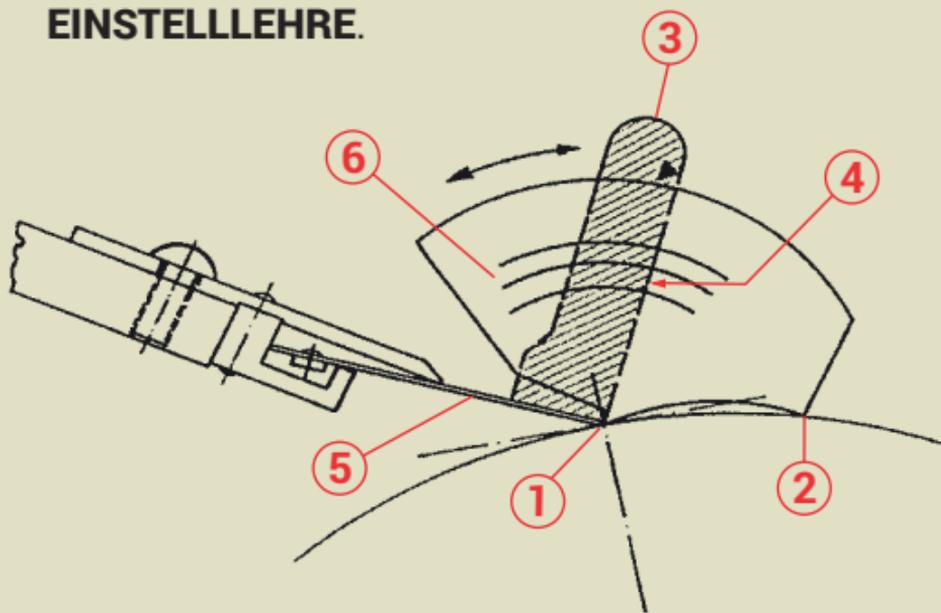
Basisparameter für eine gute Schaberarbeit

1. Parallelität von Schabereinheit und Rollen-, Walzen- oder Zylinderoberfläche
2. Der richtige Anstellwinkel
3. Der richtige Anpressdruck
4. Die richtige Auswahl der Schaber Klinge
5. Optimale Wartung der Schaberhalter
6. Regelmäßige Kontrolle der Balkenlagerung und der Betätigung
(Exzentereinstellung, korrekte Funktion der Pneumatikzylinder)
7. Anfahrvorschriften für Metallklingen

1. Parallelität von Schaber- einheit und Rollen-, Walzen- oder Zylinder- oberfläche

Bei der Messung des Anstellwinkels an F.S. und T.S. sollte die Parallelitätsabweichung unter 2° liegen.

Zur einfachen und schnellen Messung empfehlen wir unsere **CLOUTH® - SCHABERWIKEL EINSTELLEHRE**.



1. Clouth® Schaberwinkel Einstelllehre mit Kante (1) an die Schaber Klinge und mit Kante (2) auf die Walzenoberfläche stellen.
2. Danach stellen Sie mit Knopf (3) den Kunststoffschieber (4) so ein, dass dieser satt auf der Klinge – Anlage Kante Messpunkt (5) – anliegt. Mittels Skala (6) und der blau gekennzeichneten Kante (4) am Schieber können Sie nun den vorhandenen Ist-Winkel ablesen. Bitte machen Sie auch hier führer- und triebseitige Kontroll-Messungen.



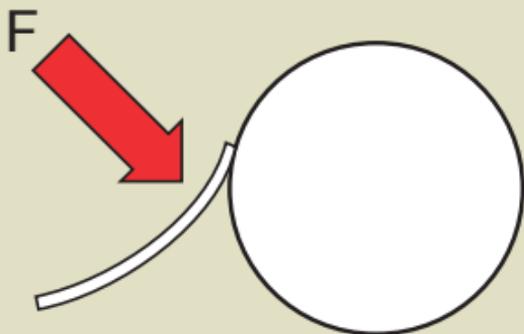
BITTE BEACHTEN

1. Messungen nur mit neuen Schaberklingen durchführen.
2. Es sollte sichergestellt sein, dass die Schaberhalter-Nut sauber ist, damit die Klingleichmäßig anliegen.
3. Bei Änderungen des Anstellwinkels empfiehlt es sich vorab Rücksprache mit dem Klingenslieferanten zu halten!
4. Zylinder und Walzendurchmesser über 2000 mm können mit der Maximalleistung justiert werden.

2. Der richtige Anstellwinkel

3. Der richtige Anpressdruck

Änderung der Schaberbelastung im Betrieb bei eingelaufener Klinge.



Achtung: Schaberdruck bei laufender Maschine niemals erhöhen, nur verringern! Gefahr des Unterlaufens durch „Aufschnabeln“ der Klinge.

Einsatzstelle	Schaber- winkel	Schaber- druck N/m
Brustwalze	20°-25°	100-200
Siebleitwalzen	20°-25°	100-200
Saugwalzen	20°-25°	100-200
Pressenwalzen ohne Filz	26°-28°	250-350
Pressenwalzen mit Filz	25°-27°	100-250
Filzleitwalzen	20°-25°	100-200
Trockenzylinder	25°-30°	200-350
Kühlzylinder	25°-30°	200-350
Glättwerk		
Glättzylinder	25°-27°	300-400
Softwalze	16°-18°	50-150
Stahlwalze	25°-28°	200-250
Pope Roller	25°-28°	150-200

4. Die richtige Auswahl der Schaber Klinge

Die richtige Auswahl von Schaberklingen können Sie den Übersichtsblättern in unserem Hauptkatalog entnehmen.

Hier einige Beispiele von Kombinationen, die Sie **nicht** einsetzen dürfen:

Wir bieten Ihnen gerne eine ausführliche Schaberberatung an.

Verchromte Oberfläche:

Kupferzylinder:

Teflonbeschichtung:

Beltex Walzen:

Siebpartie:

Trockenpartie:

Filzleitwalzen:

Presswalzen:

PU-Walzen:

Granitwalzen:

Keramikwalzen:

Softkalanderwalze:
Softbezug

Chromwalze:

kein MONEL, Stahl, BRONZE, CLOUTH-MG-FF[®],
DIACLOUTH-600[®]

kein MONEL

kein MONEL, BRONZE

kein CLOUTH[®]-ROT

kein CLOUTH-ABRASIV[®]

kein CLOUTH-KLEEN[®], CLOUTH-MG-FF[®], CLOUTH[®]-OG,
CLOUTH[®]-ROT, CLOUTH-AS[®], DIACLOUTH-600[®]

kein CLOUTH[®]-ROT

kein CLOUTH[®]-OG

kein CLOUTH-KLEEN[®]

kein rostfreier Stahl
(bei höheren Geschwindigkeiten Funkenbildung)

kein Metall
Ausnahme: DT-Klinge 1.4021 auf CeraLease (Voith)

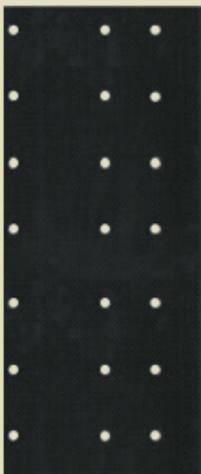
kein kein Kunststoff,
Ausnahme: Clouth Combifaser[®]-100C

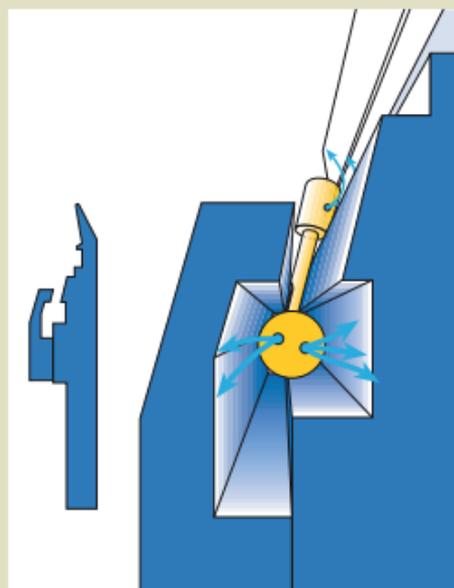
kein Spezialstahl und keine Phenolharzschaber

5. Optimale Wartung der Schaberhalter

- Regelmäßige Wartung der Druckschläuche, bei Versprödung bzw. Beschädigung austauschen.
- Regelmäßige Reinigung der Klingenföhrung und der Finger.
- Optimal geeignet ist hierfür unser **CLOUTH DOCTOR-CLEAN®** System.
- Regelmäßige Kontrolle der Deckplatte.

Bei einer beschädigten (Stahl)-Deckplatte bietet sich die Umrüstung auf eine **CLOUTH-CONTOUR®** Deckplatte an.



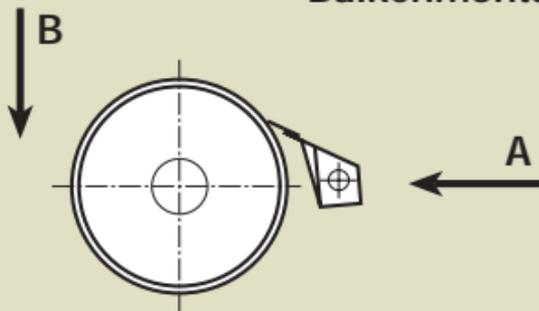


6. Regelmäßige Kontrolle der Balkenlagerung und der Betätigung

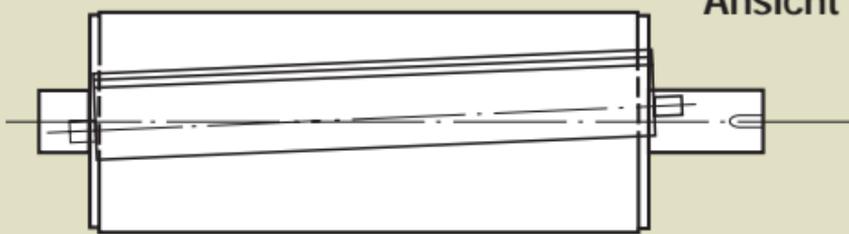
Bei Schaberproblemen immer die Balkenlagerung und die Balkenfixierung (Spannschlösser, Pneumatikzylinder) auf Parallelität und einwandfreie Funktion überprüfen.

Achtung: Niemals das Schabersystem bei defekter Lagerung neu ausrichten, da sich bei laufender Walze durch die auftretenden Kräfte die Geometrie ändert.

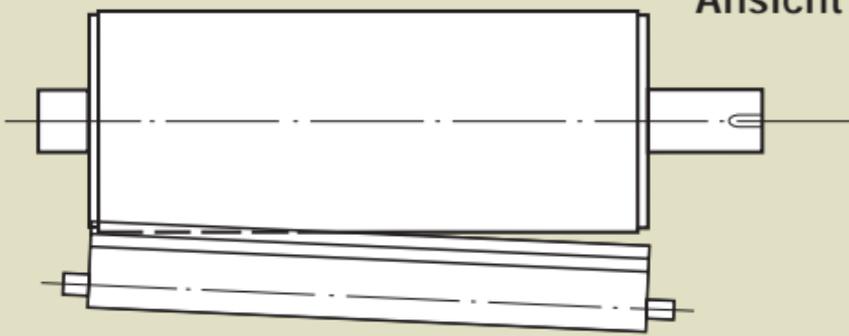
Ausrichtfehler bei Balkenmontage



Ansicht A



Ansicht B



7. Anfahrvorschriften für Metallklingen

Beim Gebrauch von Metallklingen auf Steinersatzwalzen **muss** unbedingt wie folgt verfahren werden:

- Vor dem Anfahren Schaberklinge abheben.
- Walze ausreichend mit Wasser befeuchten.
- Niemals im Kriechgang Schaberklinge anlegen.
- Walze anfahren.
- Wenn mindestens **100 m/Min.** erreicht sind, Schaberklinge anlegen.

- Bei jedem Walzenstopp muß diese Prozedur wiederholt werden.
- Beim Walzenstillstand immer die Klinge abheben, da sonst die Gefahr besteht, dass sich die Klinge „eingräbt“.

Diese Vorschrift gilt für alle Metallklingen, ob aus Bronze, Monel, Stahl, rostfreier Stahl oder rostfreier Stahl DT-beschichtet.

Unbedingt beachten:

- **Walzenoberfläche muß eine gleichmäßige Form aufweisen**
- **Der Anpressdruck muß gleichmäßig verteilt sein**
- **Optimale Funktion der Lagerung**

Diese Hinweise können nur eine grobe Orientierung geben und befreien Sie nicht von einer eigenen Prüfung der Hinweise und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.

Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

Ausführliche Empfehlungen und
Produktbeschreibungen
finden Sie im Internet unter:

www.clouth.com

Für eine persönliche Beratung
erreichen Sie uns unter:

E-Mail: info@clouth.com
oder
Telefon: +49 2192 853 0

Joh. Clouth GmbH & Co. KG
Johann-Clouth-Str. 1-5
D-42499 Hückeswagen

Notizen





JOH. CLOUTH®