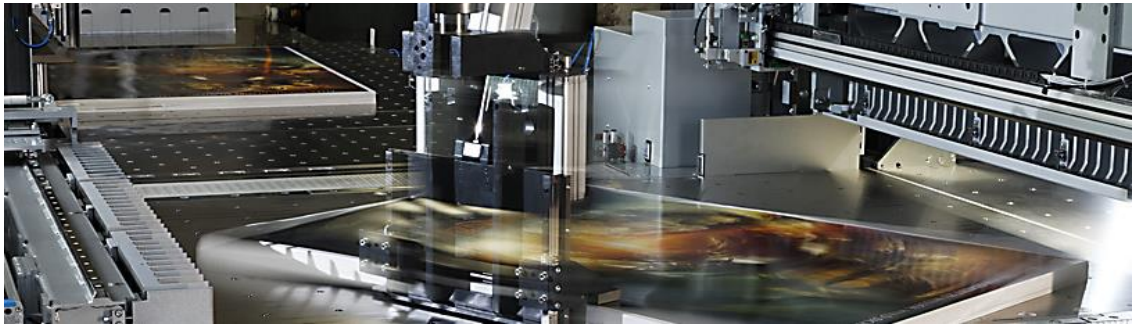
PERFECTA Cutting Systems



Make finishing more industrial

PERFECTA Messerberatung

1. Eine kleine Messerberatung
2. Trouble Shooting
3. Standzeiten-Vergleich
4. Vor- und Nachteile verschiedener Messerqualitäten
5. Bsp. Für Gesamtkosten von Standard und Feinstkornhartmetallmessern bei 100000 Schnitten
6. Schneidleisten – Ein Überblick

Eine kleine Messerberatung

Die Anforderungen an die Messer steigen ständig durch die in der Papierindustrie produzierte - stetig breiter werdende - Palette von Papieren mit vielen Zusatzstoffen!

Die in den Schneidmaschinen verwendeten Messer sind durch zwei Haupteigenschaften gekennzeichnet:

Das Material, welches an der Messerschneide verwendet wird
Die Geometrie des Messers (Messerwinkel)

Danach können die Messer in folgende Gruppen unterteilt werden:

Werkzeugstahlmesser (Schwedenstahl)
(Der Kohlenstoffanteil unlegierter Werkzeugstähle liegt zwischen 0,5 % und 1,5 %; oft sind außerdem geringe Mengen Wolfram enthalten.)
Hochleistungsschnellstahlmesser
(HSS Messer bezeichnet eine Gruppe legierter Werkzeugstähle mit bis zu 2,06 % Kohlenstoffgehalt und bis zu 18 % Wolfram sowie anderen Legierungselementen wie Molybdän, Vanadium, Kobalt, Nickel und Titan)
Hartmetallmesser (WIDIA) mit seinen Untergruppen:
Standardhartmetallmesser, Feinkornmesser, Mikrokornmesser
(Hartmetall ist ein Material aus den Hauptbestandteilen Wolframcarbid und Kobalt. Es wird es in einem Sinterprozess unter hohen Temperaturen und hohem Druck hergestellt.)
Weiterhin sind **Spezialmesser** für besondere Anwendungen im Einsatz,
z.B.: Antihaftmesser (u.a. für Klebe-Etiketten), geklebte Messer etc.

Beim Einkauf eines Messers sollten der Neupreis, die durchschnittliche Schnittzahl (Standzeit), der damit verbundene Messerwechsel, die Kosten für das Nachschleifen und das durchschnittliche Abschleifen der Schneideinsatzes in Millimeter in die Kalkulation einbezogen werden (siehe unter „Schleifkosten für Standard- und Feinstkornhartmetallmesser“). Die Anzahl der Schnitte bis zum erforderlichen Nachschleifen hängt von einer ganzen Reihe von Faktoren ab. Die wichtigsten Faktoren sind:

- Messertyp
- Schneidmaterial (ein entscheidender Faktor der die Standzeit erheblich senken kann)
- Handling des Bedieners
- Wartungszustand und Aufstellung der Schneidemaschine
- Einsatzhöhe
- Messergeschwindigkeit

- Ein **HSS- Messer** für eine P115 Schneidemaschine hat eine Höhe von 140 mm, der maximale mögliche Abschliff liegt bei etwa 32 mm. Bei einem Abschliff von 0,49 mm pro Schleifvorgang kann das Messer etwa 65 Mal nachgeschliffen werden.
  Ein **Hartmetallmesser** für eine P115 Schneidemaschine hat eine Höhe von 140 mm, der maximale mögliche Abschliff liegt bei etwa 16 mm. Bei einem Abschliff von 0,4 mm pro Schleifvorgang kann das Messer etwa 40 Mal nachgeschliffen werden.

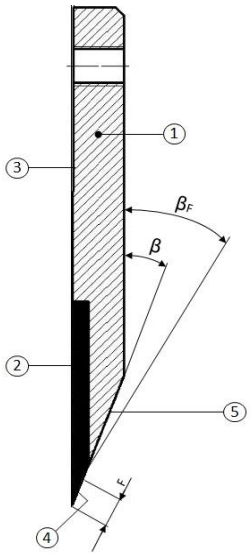
Das Material wird durch das Messer in zwei Teile geschnitten und auseinander geschoben.

Der Winkel an der Messerschneide ist dabei ein wichtiger Parameter.

Umso stumpfer der Messerwinkel desto mehr Kraft muss zum Schneiden aufgewendet werden.
In gleichem Maße nimmt die Kraft zu, die auf das Messer selbst einwirkt.
Deshalb gilt:

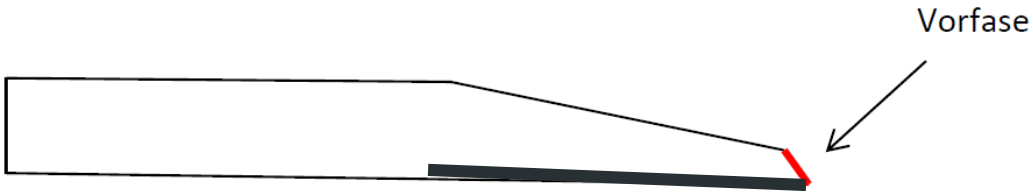
Weiches Material → Schlanker Messerwinkel

Hartes Material → Stumpfer Messerwinkel



Papierschneidemesser (Planschneider)	Paper cutting knife
(1) Messerkörper, Grundkörper	(1) Knife body, backing material
(2) Schneidauflage	(2) Cutting tip
(3) Schneidfläche (Messerrücken)	(3) Cutting surface (Knife back)
(4) Spanflächenfase, Fase, Vorwate	(4) Cutting face bevel, bevel, pre-chamfer
(5) Spanfläche (Druckfläche), Wate	(5) Cutting face (pressure surface), chamfer
(β) Keilwinkel, Watenwinkel	(β) Wedge angle, chamfer angle
(β_F) Fasenwinkel, Vorwatenwinkel	(β_F) Bevel angle, pre-chamfer angle
(F) Fasenbreite	(β_F) width of chamfer

Um sich auf wechselnde Schneidguthärten einzustellen, ist die Vorfase empfehlenswert. Dazu wird an der Spitze der Schneide ein zweiter Messerwinkel angeschliffen.
Die Spitze kann damit den Widerstand von hartem Schneidgut besser auffangen.
Bei weichem Schneidgut übt das aufgebauschte Material einen geringeren Druck auf den schlanken Gesamtmesserwinkel aus. Das Planschneidermesser ist im Querschnitt gesehen minimal konisch, und zwar am oberen Ende-dem Messerücken- um 0,05 bis 0,10 mm dünner als am unteren Ende. Dadurch entsteht ein geringer Freiwinkel, welcher verhindert, dass die Schneidseite des Messers bei der Schneidbewegung eine großflächige Berührung mit dem Schneidgut bekommt und dadurch Markierungen auf der Schnittfläche hinterlässt.



Die Vorfase sollte zwischen 0,7 mm bis 1 mm sein.

Auftretende Fehler, Schnittprobleme und deren Vermeidung

Messer und Maschine bilden ein komplexes Schneidsystem.
Viele Faktoren dieser Einheit können die Schnittqualität beeinflussen.
Um Ihnen bei möglichen Problemen behilflich zu sein, haben wir einige erfahrungsgemäß auftretende Probleme und deren vermutliche Ursachen aufgelistet.

Grundvoraussetzung für ein gutes Schneidergebnis ist natürlich eine ordnungsgemäß aufgestellte und gewartete Maschine. Aus diesem Grund sollten die Maschinen dem in der Bedienanleitung enthaltenen Schmierplan entsprechend regelmäßig abgeschmiert werden.
Ein Verschleiß der Führungen sowie schlecht geschliffene oder überlastete Messer sind der Ausgangspunkt der meisten Qualitätsprobleme beim Schneiden. Dabei spielt das Handling ebenfalls eine entscheidende Rolle, d.h. der Stapel sollte kantengenau und sorgfältig am Sattel angelegt werden. Der Pressdruck ist entsprechend Größe und Materialart einzustellen.
Bei Visitenkarten (kleinen Größen) sollte auf beiden Seiten des Pressbalkens Schneidgut vorhanden sein.

Bei bedrucktem Papier richtet man sich nach der Anlage (vielfach sind die bedruckten Bögen durch Beschnittmarken: durchgehende Linie 5 bis 7 mm lang, etwa 3 mm von der Nutzfläche entfernt gekennzeichnet) des Bogens in der Druckmaschine, d.h.: der erste Schnitt wird gegenüber der Greiferkante der Druckmaschine ausgeführt und nur am Schmalschneider des Sattels angelegt. Danach wird der Papierstapel um 90 Grad gedreht, so dass die Anlageseite (Druckmarke) am Seitenwinkel und Sattel anliegt

Grundvoraussetzung für einen Qualitätsschnitt sind scharfe Messer.

Stumpfe Messer erkennt man daran, dass

- die Schnittkanten verkleben
- an der Schnittkante dunkle Färbungen auftreten und der Stapel roh aussieht (Ausrisse)
- die typischen Schneidgeräusche nicht mehr zu hören sind

Ein rechtzeitiger Messerwechsel erspart eine Menge Ärger:

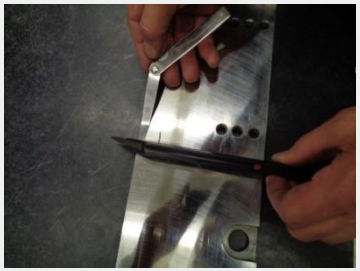
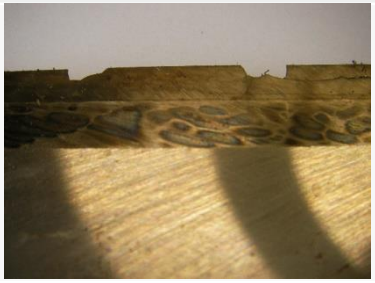
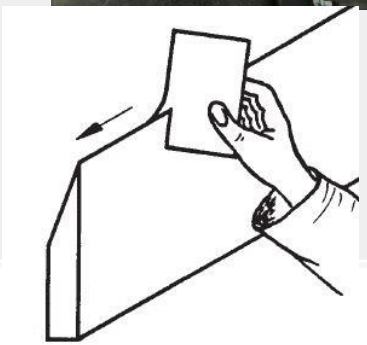
- Die Schneidemaschine wird geschont
- Das Messer verbraucht sich nicht so schnell, da der Nachschliff geringer ausfällt.
  (Ein überlastetes Messer kann zu einem irreparablen Schaden des Messers führen!)
- Die Qualität des Schnittes ist besser
- Die Schleifkosten sind geringer

Achtung! Ein Beschneider erledigt in einer Schicht 1000 bis 1500 Schnitte

Diese Auflistung kann nur einen Auszug aus den vielfältigen möglichen Problemen darstellen.

Wir beraten Sie gerne und sind immer bestrebt evtl. auftretende Probleme mit Ihnen zu lösen.

Zustand der Messer feststellen (Prüfung)

Beispiel	Prüfverfahren	Beispiel	Prüffverfahren
	Mit Haarlineal und Fühlerleere horizontale Geradheit des Messers prüfen		Mit Haarlineal und Fühlerleere vertikale Geradheit des Messers prüfen
	Mit Lupe Verfärbungen Ausbrüche, Haarrisse prüfen Prüfen ob das Messer zu weit abgeschliffen wurde		Rauheit des Schliffes feststellen (Möglicherweise wurden falsche Schleifscheiben benutzt)
	Gewindelöcher prüfen- Gewinde nachschneiden, Rückseite des Messers auf Schleifspuren untersuchen, Grad beseitigen		Mit Papier Schärfe der Schneide prüfen, Kein Grad keine Gegenphase

Überlastung von Messern

Woran erkennt man überlastete Messer?

Überlastete Messer sind wellig und an der Schneide leicht verbogen. Es kommt zum Unterschnitt (untere Bögen kürzer als ober Bögen.

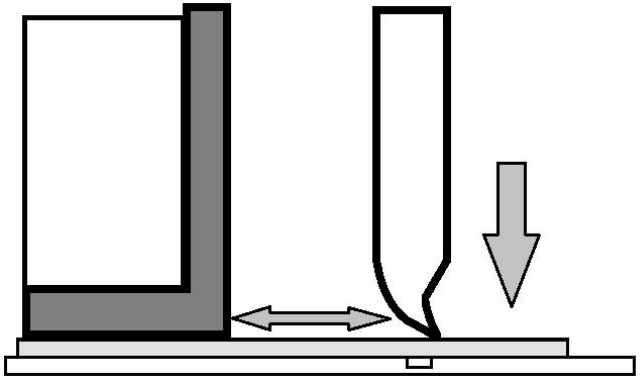
Wie kommt es zur Überlastung von Messern?

- Schneiden mit stumpfem Messer
- Überschreiten der zulässigen Schnittzahl
- Messerwinkel für das zu schneidende Material ungeeignet
- Pressdruck des Niederhalters (Pressbalken) zu hoch

Durch diese Faktoren entsteht eine hohe Kraft, die gegen Sattel und Messerscheide wirkt. An den Zwischenräumen zwischen den Anschraubbolzen entsteht eine Welle.

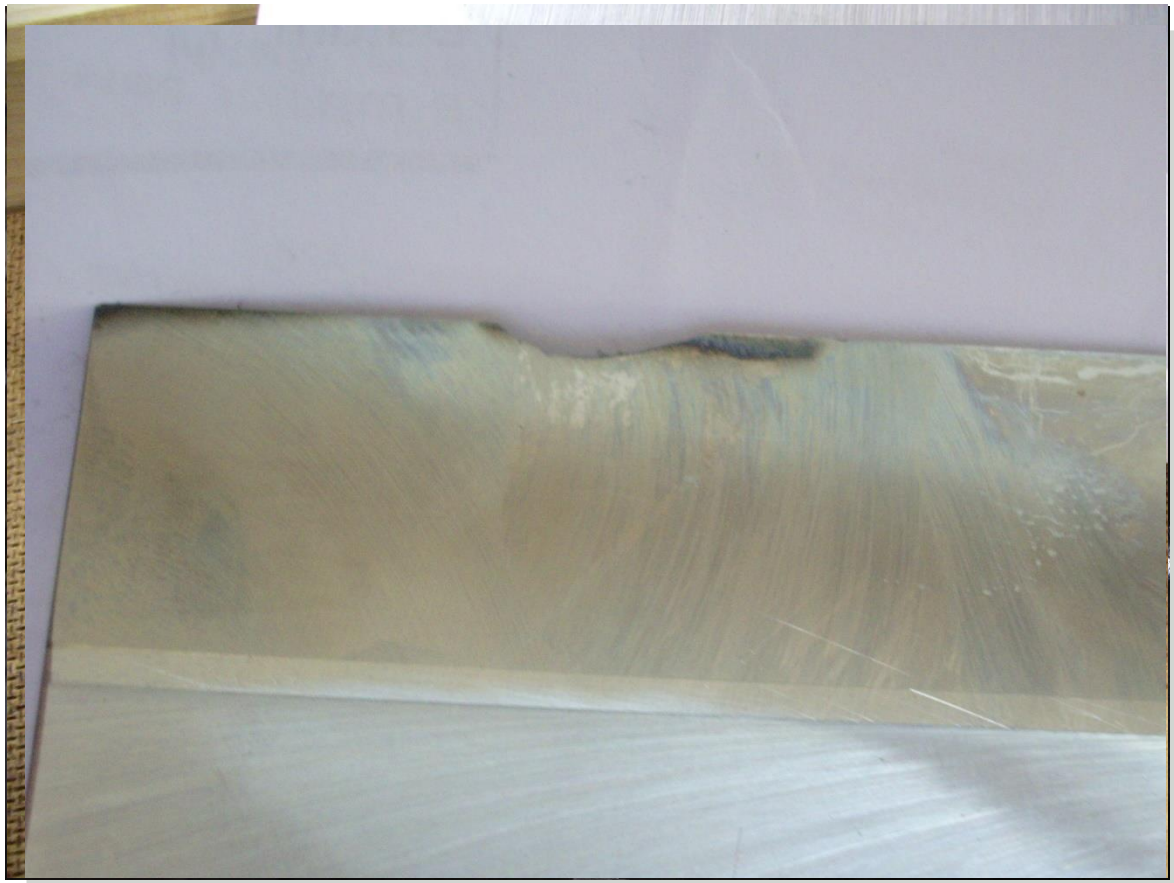
Was soll mit überlasteten Messern passieren?

Messer mit welliger oder/und verbogener Schneide sind in der Regel nicht mehr nachschleifbar und deshalb zu entsorgen.



Schlecht geschliffene Hartmetallmesser beim Kunden

So sind Probleme beim Schneiden vorprogrammiert:

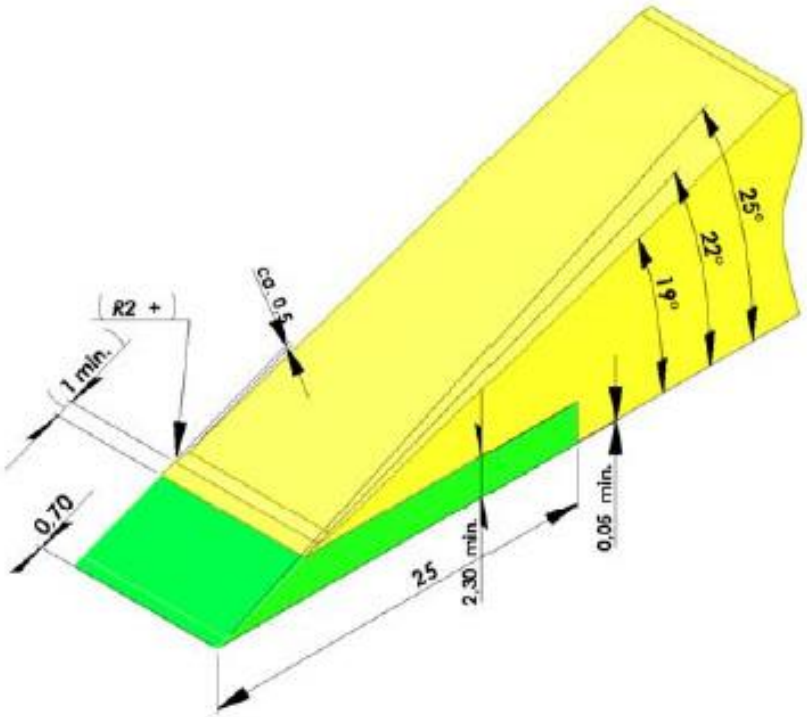


Schneide sehr

Sichtbare Anlassfarben dies ist die Ursache, warum das Hartmetallmesser ausgeplatzt ist. (Kühlung, Schleifdruck)

Schleifen von Hartmetallmessern

Winkel eines Hartmetallmessers



Arbeitsablauf

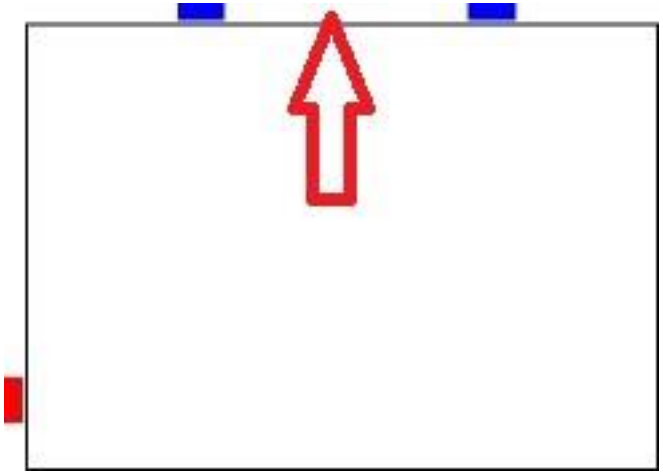
1. Eventuell Richten des Messers, Säubern, Grat entfernen falls vorhanden
2. Rückenstahl schärfen
3. Schneidkante brechen
4. Schruppschleifen des Hartmetalls
5. Fertigschleifen und Läppen des Hartmetalls
6. Abziehen der Schneiden Rückseite manuell, Eventuell Befestigungs-Bohrungen nachschneiden
7. Konservieren und verpacken

Registerhaltiges Anlegen des Schneidgutes

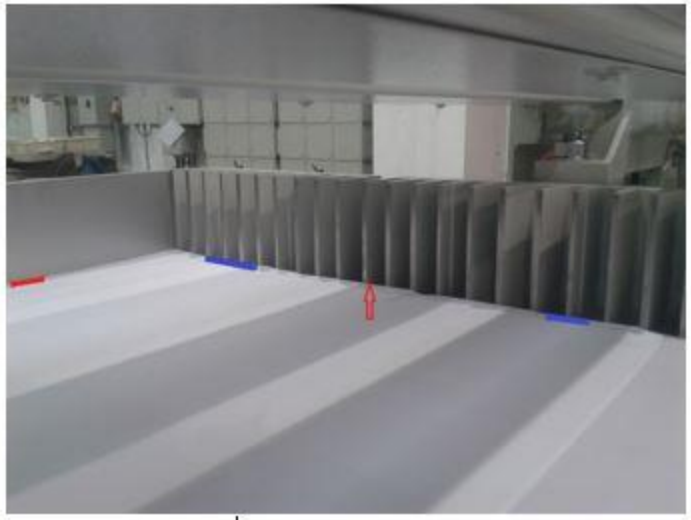
Anlegen von Druckbogen (Anlegemarken) 2-Seiten Rundumbeschnitt:

Achtung! Manchmal ist auch die Laufrichtung des Papiers zu beachten (Reiß- oder Feuchtigkeitstest durchführen)

Einzug in die Druckmaschine mit linker Anlagenseite



Anlage in die Schneidmaschine linker Seitenanschlag und Sattel

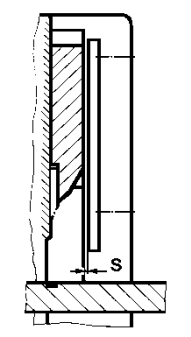


2. Schnitt

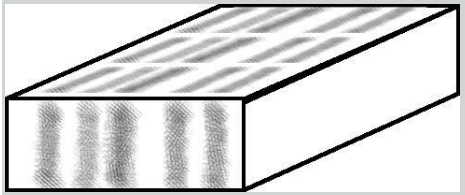
1. Schnitt

Trouble Shooting (1)

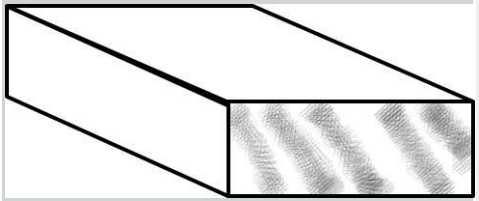
Ein regelmäßiger dokumentierter Messerwechsel vermeidet viele Probleme beim Schneiden

Fehler	Symptome	Ursache	Berichtigung
Reibkontakt des Messers **Der Spalt zwischen Schnittseite und Pressbalkenvorderkante muss sehr gering (unter 0,4 mm) sein (siehe Pilzschnitt).** 	Schneidseite reibt an Pressbalkenvorderkante, Riefen auf der Schnittseite (Brustseite) des Messers	**Messer ist stumpf** und aufgrund des zunehmenden Druckes wird es abgedrängt	Messer häufiger gegen ein frisch geschliffenes Messer wechseln
		Falscher Schneidewinkel	Schneidewinkel verringern
		Stapelhöhe zu groß, Messer nicht gerichtet oder abgezogen	Stapelhöhe verringern, Schleifer konsultieren
		Messer überlastet (kurzwellig) Messer, dessen Maße außerhalb der Toleranz liegen	Neues Messer kaufen Nicht jedes billige Messer ist auch gut!
		Führungsspiel der Pressbalkenführung oder/und Messerträgerführung ist/sind zu groß.	Führungsspiel nachstellen Betrifft ältere Maschinen oder Maschinen, die unzureichend geschmiert wurden

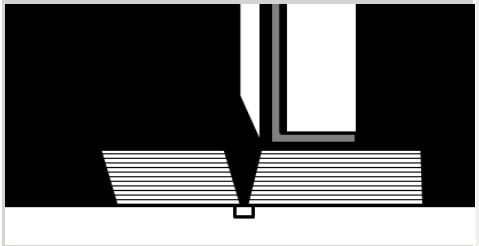
Trouble Shooting (2)

Fehler	Symptome	Ursache	Berichtigung
Gewellter Schnitt **Vertikale Schattierungen** 	Wellige Zonen sind erkennbar und fühlbar	Fetter Aufdruck an verschiedenen Stellen verursacht große Dickenunterschiede auf den Papierbögen. Dadurch entsteht an Stellen mit dichtem Aufdruck ein ungleicher Andruck des Pressbalkens. An diesen dichteren Stellen, die sich leicht wölben, schneidet das Messer schlechter.	Durch Auflage einer Filz- oder Schaumstoffplatte zwischen Niederhalter und Papierstapel kann ein gleichmäßiger Andruck erreicht werden. Entsprechende Schaumstoff-platten werden von Perfecta angeboten
		An während des Schleifens überhitzten Messern entstehen weiche Zonen, die sehr schnell stumpf werden	Korrektes Nachschleifen des Messers mit ausreichender Kühlmittelzufuhr. Die weichen Zonen müssen restlos entfernt werden (s. Schleifanweisungen)
		Zu schlanker Schneidewinkel verursacht Wölbungen an dicht bedruckten Stellen	Anschleifen eines größeren Schneidewinkels (z.B. von 22° auf 24°).
		Inkonsistente Papierqualität oder Papierdicke	Verwendung eines anderen Papiers
		Stumpfes Messer	Messer auswechseln gegen ein neu geschärftes Messer

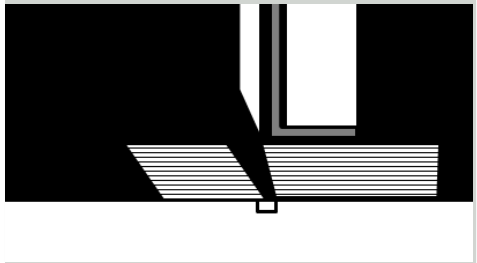
Trouble Shooting (3)

Fehler	Symptome	Ursache	Berichtigung
Diagonale Schattierungen 	**Diagonale Schattierungen -** Wellige Zonen sind in Schneidrichtung des Messers erkennbar und fühlbar	An Messern, die sich während des Schleifens überhitzten, entstehen weiche Zonen, die sehr schnell stumpf werden.	Korrektes Nachschleifen des Messers mit ausreichender Kühlmittelzufuhr. Die weichen Zonen müssen restlos entfernt werden
		Ein zu schlanker Schneidenwinkel verursacht Wölbungen an dicht bedruckten Stellen	Anschleifen eines größeren Schneidenwinkels (z. B. von 22° auf 24°).
		Das Messer (Material) ist zu weich	Einen anderen Messertyp verwenden (HARTMETALL-Messer)
		Ausbrüche an der Messerschneide	Messer wechseln

Trouble Shooting (4)

Fehler	Symptome	Ursache	Berichtigung
Überschnitt 	Die unteren Bögen sind nach dem Schnitt länger als die oberen Bögen	Das Messer ist stumpf	Messer auswechseln gegen ein neu geschärftes Messer
		Falscher Schneidenwinkel	Weiches Papier: Verringern des Schneidenwinkels z.B. von 22° auf 20° Hartes Papier: Erhöhen des Schneidenwinkels z.B. von 22° auf 24°
		Druck des Pressbalken zu groß: Wenn das Messer tiefer in den Papierstapel vordringt, verursacht die zunehmende Dichte des Papierstapels eine Ablenkung des Messers.	Druck des Pressbalkens verringern **Achtung!** In den TS-Typen kann der Pressdruck im Programm abgelegt werden
		Die Schnittbahn verläuft trotz aller Maßnahmen nicht in der Senkrechten. Maschinen Optionen	Berichtigung der Schnittbahn, Einsatz eines Neigesattels, der die Schnittbahn ausgleicht oder Niederhalter am Sattel

Trouble Shooting (5)

Fehler	Symptome	Ursache	Berichtigung
Unterschnitt 	Die unteren Bögen sind nach dem Schnitt kürzer als die oberen Bögen.	Druck des Pressbalken zu gering: Die unteren Bögen werden beim Schnitt nach außen gedrückt.	Druck des Pressbalkens erhöhen **Achtung!** In den TS-Typen kann der Pressdruck im Programm abgelegt werden
		Zu großer Schneidenwinkel	Verringern des Schneidenwinkels.
		Raues oder unebenes Schnittgut: z.B. gummierte Etiketten oder geprägtes Material	Druck des Pressbalkens einstellen
		Die Schnittbahn verläuft trotz aller Maßnahmen nicht in der Senkrechten	Berichtigung der Schnittbahn Einsatz eines Neigesattels, der die Schnittbahn ausgleicht

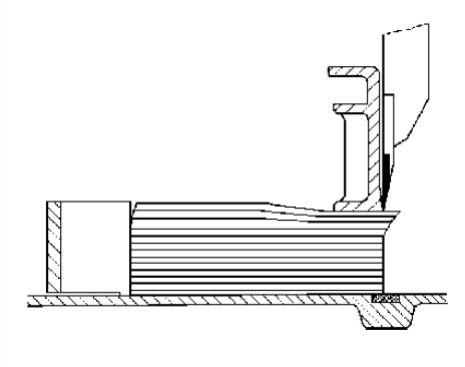
Trouble Shooting (6)

Fehler	Symptome	Ursache	Berichtigung
Hohlschnitt	Die Papierbögen sind am Ende länger als in der Mitte.	Der Stapel wird am Papierende stärker als in der Mitte niedergedrückt	Überprüfung der Kanten des Pressbalkens und ggf. eine Filz- oder Schaumstoffplatte unterlegen, so dass der Druck gleichmäßiger verteilt wird. Perfecta bietet verschiedene magnetische Ausgleichspatten an
		Aus verarbeitungstechnischen Gründen feuchtes Material, Papierspannungen (Pappen)	Nach entstandenem Hohlschnitt einen zweiten Schnitt machen

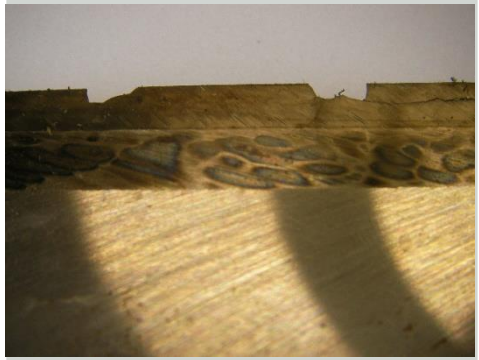
Trouble Shooting (7)

Fehler	Symptome	Ursache	Berichtigung
Bogenschnitt	Die Papierbögen sind am Ende kürzer als in der Mitte	Der Stapel wird in der Mitte stärker als an den Enden der Papierbögen niedergedrückt	Überprüfung der Kanten des Pressbalkens und ggf. eine Filz- oder Schaumstoffplatte unterlegen, so dass der Druck gleichmäßiger verteilt wird
		Aus verarbeitungstechnischen Gründen feuchtes Material, Papierspannungen (Pappen)	Nach entstandenem Bogenschnitt einen zweiten Schnitt machen

Trouble Shooting (8)

Fehler	Symptome	Ursache	Berichtigung
Pilzschnitt 	Nur die obersten Bögen sind länger als der Rest des Stapels (Pilzform) Diese Erscheinung tritt meist bei weichen, voluminösen Papieren (niedrige Grammaturen), die sich beim Pressen sehr zusammendrücken, und bei stumpfer Messerschneide auf.	Zu geringer Pressdruck an der Schneidkante	Pressdruck erhöhen Bei Perfecta gibt es die Option *Niederhalter am Sattel*, bei welchem der Stapel zusätzlich am Sattel festgehalten werden kann, um das Herausziehen der Bögen zu verhindern
		Zu geringe Reibung zwischen den Bögen (Luft zwischen den Bögen)	Arbeitsgang *Luftausdrücken* an der Schneidemaschine durchführen
		Spalt zwischen Pressbalkenvorderkante und Rückseite zu groß	Der Spalt ist bei den Perfecta Maschinen unter 0,4 mm Toleranzabweichungen der Messer oder das Abschleifen der Messer (bei Beschädigungen) auf der Schnittseite sind weitere Faktoren die das Problem verursachen können.

Trouble Shooting (9)

Fehler	Symptome	Ursache	Berichtigung
Messerschneide bricht aus 	Sichtbare Ausbrüche an der Messerschneide	Ein zu schlanker Schneidenwinkel, welcher nicht für dieses Material geeignet ist	Den Schneidenwinkel erhöhen oder die Vorfase anschleifen (Doppelwinkel)
		Ein zu hoher Wärmeeintrag beim Schleifen führt durch Warmrisse zu frühzeitigen Ausbrüchen Vorherige Ausbrüche wurden nicht genügend abgeschliffen (Mikrorisse sind meist länger und müssen abgeschliffen werden)	Korrektes Nachschleifen des Messers mit ausreichender Kühlmittelzufuhr Die zerstörte Zone muss restlos entfernt werden!
		Das Messer ist bereits zu weit abgeschliffen, und der Einsatz hat im Trägermaterial keinen Halt mehr	Messer ersetzen
		Das Messer schneidet zu tief in die Schneidleiste ein Eine für das verwendete Messer ungeeignete Schneidleistenqualität Reste von Ausbrüchen in der Schneidleiste.	Schneidleiste drehen oder wechseln, Durchschnitt neu einstellen
		Verunreinigungen im Papier bzw. grobe Pappe und eine zu deren Schneiden ungeeignete Messerqualität	Den Schneidenwinkel erhöhen bzw. die Vorfase anschleifen (Doppelwinkel) Kein HARTMETALL-Messer verwenden!

Standzeitenvergleich der Messerqualitäten

Qualität	Anzahl der möglichen Schnitte bis zum (nächsten) Nachschleifen des Messers (Schnitte)
Standard **Chromstahl**	1.000 1.500
HSS Stahl (Hochleistungsschnellstahl)	> 3.000
Hartmetall (Standard)	> 10.000
Feinkornhartmetall	> 16.000
Feinstkornhartmetall	bis zu 30.000

Vor- und Nachteile verschiedener Messerqualitäten

Qualität	Vorteile	Nachteile
Standard (Werkzeugstahl, sogenannter „Schwedenstahl“) *(nicht im Angebot von PERFECTA)*	- Kostengünstig in der Anschaffung - Schleifen und Richten benötigt keine speziellen Erfahrungen - Kaum Ausbrüche an der Schneide	- nur 1.000 Schnitte möglich → häufiges Schleifen erforderlich - durch häufiges Schleifen muss Maschine oft pausieren → führt zum Produktionsstillstand
HSS Stahl *Standardmesser bei Perfecta Schneidemaschine*	- Universalmesser für eine breite Palette von Materialien - 3- bis 4-fache Standzeit gegenüber einem Werkzeugstahlmesser - Anschaffungspreis nur geringfügig höher gegenüber einem Werkzeugstahlmesser	Erreicht nicht die Standzeit von Hartmetallmessern
Hartmetall je kleiner die Körnung- um so härter die Schneide und um so länger die Standzeit aber um so leichter sind Ausbrüche an der Schneide möglich	Alle Hartmetallmesser haben eine bessere Oberfläche als Stahlmesser ➔ Bessere Schneidergebnisse und weniger Papierstaub - Lange Lebensdauer → seltener Schliff - Aufgrund der langen Lebensdauer kann die Maschine lange in Betrieb sein, ohne dass das Messer ausgetauscht werden muss	- Hoher Anschaffungspreis im Vergleich zu Standard- oder HSS Messern - Schleifen, Richten und Handling benötigen viel Erfahrung, da das Material härter beschaffen ist - Vorsicht beim Schneiden bestimmter Materialien (Recyclingpapier, Pappe-Ausbrüche möglich)

Ausgangsdaten, die für die Kostenermittlung bei einem Messer für eine Perfecta 115 verwendet wurden

Optimale Messerdaten für hohe Schnittqualität und Schneiden von in Druckereien üblichem Papier (kein Karton)

Bei anderen Materialien - wie z.B. Graupappe - kann sich die Schnittzahl bis zum nächsten Nachschleifen stark verringern

Messerparameter	HSS-Messer	Hartmetallmesser
Länge	1350 mm	1350 mm
Höhe Neuzustand	Höhe 140	Höhe 140
Höhe Abgeschliffen	108 mm	127 mm
Abschliff beim Nachschleifen	0,49 mm	0,40 mm

Gesamtkosten für Standard-, HSS- und Feinstkornhartmetall-Messer für eine P115 Maschine bei 100.000 Schnitten

	Standardmesser (Werkzeugstahl)	HSS-Messer	Feinstkornhartmetall
Preis	ca. 240 € bei Perfecta nicht im Angebot	415 €	. 942 €
Schleifkosten inkl. Richten und Abziehen	ca. 21 €	ca. 21 €	ca. 85 €
Maximale Anzahl der möglichen Nachschliffe pro Messer	70	65	40
Wechselkosten	45 €	45 €	45 €
Anzahl der Schnitte	1.000	4.000	16.000
Anzahl der Messerwechsel bis zum Erreichen der 100.000 Schnitte	100	25	6,25
GESAMTKOSTEN	ca. 6.943 €	ca. 1.823 €	ca. 960 €

Verschiedene Typen von Schneidleisten

Die Schneidleiste ist das Unterschnittwerkzeug des Maschinenmessers.

Der Werkstoff der Schneidleiste muss zäh, darf aber nicht zu hart sein. Ausgewechselt oder umgedreht sollte die Schneidleiste dann werden, wenn sich das Messer so tief eingearbeitet hat, dass die unteren Blätter eines Rieses abreißen.

Auch bei jedem Messerwechsel ist die Schneidleiste grundsätzlich umzudrehen oder auszuwechseln. Dazu sind die Exzenter so einzustellen (siehe Hilfefunktion der TS-Maschine), dass das Messer sich in der obersten Stellung des Messerträgers befindet.

Achtung! Das Messer darf nicht zu tief in die Schneidleiste einschneiden. Exzenter häufiger nachstellen (siehe auch Option *Elektromotorische Tieferstellung des Messers*) und Schneidleiste regelmäßig drehen.

Der Schneidleistenverbrauch ist ausschlaggebend vom Schneidgut abhängig. Man kann sagen: „Je härter das Schneidgut, um so größer der Verbrauch.“

Richtwert: Alle 1.000 bis 1.500 Schnitte sollte die Schneidleiste gedreht bzw. ausgewechselt werden.

Dies erhöht die Standzeiten der Messer und verhindert Ausbrüche in der Schneide. Minderwertige Schneidleisten aus PVC sollten nicht zum Einsatz kommen

Schneidleisten

Bei PERFECTA Schneidemaschinen sind bei älteren Modellen (SEYPA) in der Regel gerade und quadratische Schneidleisten 16 mm x 16 mm im Einsatz.

Neuere Maschinen der Perfecta-Typenreihe erfordern gewellte Schneidleisten mit den Abmessungen 4,5 mm x 10,5 mm.

Durch Perfecta werden für alle Maschinen Schneidleisten mit folgenden Produkteigenschaften angeboten:

Farbe grau RAL 7032:

Material: hochwärmestabilisiertes homopolymeres Polypropylen
Härte (DIN 53505 gemessen D-Shore): 76 / 77
Kommt zum Einsatz bei: Standardmessern, HSS-Messern, Hartmetallmessern

Farbe weiß / gelb:

Material: Gusspolyamid 6 nach DIN 7728

Härte (DIN 53505 gemessen D-Shore): 82 / 83
Kommt zum Einsatz bei: Dreischneidern, Hartmetallmessern, geklebten Messern

Haben Sie weitere Fragen, fordern Sie bitte unsere Schneidfibel an

oder sprechen Sie mit unserem Kundendienst +49-3591-556-460.

Vielen Dank für Ihre geschätzte Aufmerksamkeit