

Kreppschaber

Ganz gleich ob Taschentücher, Küchenrollen oder Toilettenpapier. Für den Kreppprozess in Ihrer Tissue Maschine bieten unsere Kreppschaber aus gehärtetem und hoch-

wertigem Spezialstahl genau das richtige Fundament. Vertrauen Sie auf unsere langjährige Erfahrung in der Herstellung von Maschinenmessern für die Papierindustrie.

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Bezeichnung:
C 75 S

Härte:
HRC: 48 – 52
HV: 490 – 550

Zugfestigkeit:
1600 – 1800 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
blau angelassen

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Bezeichnung:
C 75 S

Härte:
HRC: 48 – 52
HV: 490 – 550

Zugfestigkeit:
1600 – 1800 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
graublau

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Bezeichnung:
C 75 S

Härte:
HRC: 48 – 52
HV: 490 – 550

Zugfestigkeit:
1600 – 1800 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
blank

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
blau angelassen

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
graublau

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Kreppschaber

Qualitäten

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 52 – 54
HV: 550 – 600

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,27 / 1,5

Oberfläche:
blank

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
1.4021 (AISI 420)

Bezeichnung:
X20Cr13

Härte:
HRC: 47 – 50
HV: 470 – 520

Zugfestigkeit:
1500 – 1700 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 110 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130 / 133

Standard-Stärken in mm:
1,25

Oberfläche:
blank poliert

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Werkst.-Nr.:
2.1020 (Bronze)

Bezeichnung:
Cu Sn 6

Härte:
HB: 200 – 230

Zugfestigkeit:
650 – 740 N/mm²

Länge:
beliebig nach Ihren Angaben

Standard-Breiten in mm:
100 / 114 / 120 / 125 / 127 / 130

Standard-Stärken in mm:
0,9 / 1,0 / 1,25 / 1,5

Oberfläche:
bronze

Ausführungen:

1. mit geschnittenen Kanten und gerichtet
2. 90° beidseitig geschliffen und gerichtet
3. mit einseitigem oder beidseitigem Anschliff 50° – 85°



Kreppschaber

Weitere technische Parameter

Toleranzen

	Rollenware	Kreppschaber abgelängt
Geradheit	0,5 mm / 3 m	0,5 mm / 3 m
Breite	+/- 0,5 mm	+/- 0,5 mm

Ausführungsmerkmale

Individuelle Ausführungen:

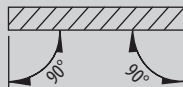
Zahnung von Kreppschaberklingen



Waten

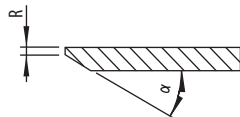
Typ 1

rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90° oder 2 x 90°



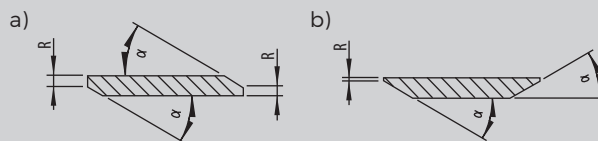
Typ 2

einseitige Wate (Standard)
5° bis 90°



Typ 3

doppelseitige Wate



Information

Standard Kreppschaberklingen können nach Erstnutzung mehrmals nachgeschliffen werden. Gerne unterbreiten wir Ihnen auch hierfür ein unverbindliches Angebot.

