

Schaberklingen beschichtet

Sämtliche Metall-Qualitäten können auch mit einer Keramik- oder Wolfram-Karbid-Beschichtung angefertigt und geliefert werden. Durch diese Verfahrenstechnik werden die Metall-Schaber an ihrer Arbeitskante noch einmal

veredelt und generieren somit neben einer erhöhten Standzeit und einem geringeren Reibungskoeffizienten auch weitere wichtige Parameter in der Produktion.

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 100

Kurzbeschreibung:
kaltgewalzt und gehärtet

Werkst.-Nr.:
2.4375 (Monel)

Zugfestigkeit:
850 - 1050 N/mm²

Bezeichnung:
Ni Cu 30 AL

Oberfläche:
blank gewalzt

Härte:
HRC: 26 - 32
HV: 270 - 320

Material-Nr.:
PW 110

Kurzbeschreibung:
gute Säurebeständigkeit,
Oberfläche glatt gewalzt

Werkst.-Nr.:
2.1020 (Bronze)

Zugfestigkeit:
650 - 740 N/mm²

Bezeichnung:
Cu Sn 6

Oberfläche:
bronze glatt gewalzt

Härte:
HB: 200 - 230

Material-Nr.:
PW 130

Kurzbeschreibung:
18% Chromstahl kaltgewalzt

Werkst.-Nr.:
1.4310 (AISI 301)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

Bezeichnung:
X10CrNi18-8

Oberfläche:
blank gewalzt

Härte:
HRC: 46 - 49
HV: 460 - 500

Material-Nr.:
PW 140

Kurzbeschreibung:
13% Chromstahl gehärtet
und angelassen

Werkst.-Nr.:
1.4021 (AISI 420)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

Bezeichnung:
X20Cr13

Oberfläche:
blank poliert

Härte:
HRC: 47 - 50
HV: 470 - 520

Material-Nr.:
PW 150

Kurzbeschreibung:
Spezialstahl gehärtet
und angelassen mit 0,75 % C

Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

Bezeichnung:
C 75 S

Oberfläche:
blank poliert

Härte:
HRC: 46 - 49
HV: 460 - 500

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- innerhalb der Pressenpartie, auf Granit und allen Stein- und Kunststeinwalzen

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- auf Presswalzen
- zum Anfahren auf Trockenzy lindern als Putzschaber

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- Nassfilz
- Leitwalzen
- Hartgummiwalzen

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- Presswalzen
- Trockenzy linder

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

- innerhalb der Trockenpartie auf Hartgusswalzen

Beschichtung

Trägerstoff:
Monel

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Trägerstoff:
Bronze

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Trägerstoff:
rostfreier Stahl

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Trägerstoff:
rostfreier Stahl

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Trägerstoff:
Kohlenstoff-Stahl

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber



Schaberklingen beschichtet

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 160

Kurzbeschreibung:
Spezialstahl gehärtet
und angelassen mit 1,0 % C

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

- innerhalb der
Trockenpartie auf
Hartgusswalzen

Bezeichnung:
C 100 S

Oberfläche:
blank poliert

Härte:
HRC: 50 - 54
HV: 530 - 600

Beschichtung

Trägerstoff:
Kohlenstoff-Stahl

Schicht:
Wolfram-Karbid

Schichthärte:
ca. 1200 HV

Schichtfarbe:
silber

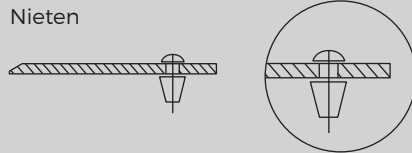


Ausführungsmerkmale

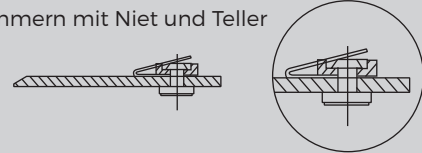
Haltertypen:

Wir liefern einbaufertige
Schaberklingen für alle
Haltertypen und
Systeme, z.B. mit:

Nieten



Klammern mit Niet und Teller

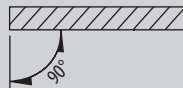


Individuelle Ausführungen

- Endlöcher
- Entlastungsschlitze
- Einschnitte

Waten

Typ 1
rechtwinklige Kantenbearbeitung
einseitig 1 x 90°



Typ 2
einseitige Wate (Standard)
5° bis 90°

