

Schaberklingen Metall

Bei der Herstellung von verschiedensten Produkten, wie z.B. Papier, Stahl oder auch Schokolade ist es wichtig, die passenden Komponenten möglichst effizient zu kombinieren. Mit unserer breit aufgestellten Produktpalette im Bereich der Metallschaberklingen bieten wir Ihnen die

Möglichkeit für jeden Anwendungsbereich in der Produktion den passenden Schaber zu finden. Sämtliche Metall - Qualitäten können auch mit einer Keramik- oder Wolfram-Karbid-Beschichtung geliefert werden. Lassen Sie sich von unserem Team über die verschiedenen Einsatzmöglichkeiten beraten.

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 100

Kurzbeschreibung:
kaltgewalzt und gehärtet

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
2.4375 (Monel)

Zugfestigkeit:
850 - 1050 N/mm²

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

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

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
2.1020 (Bronze)

Zugfestigkeit:
650 - 740 N/mm²

- auf Presswalzen
- zum Anfahren auf Trockenzyllindern
- als Putzschaber

Bezeichnung:
Cu Sn 6

Oberfläche:
bronze glatt gewalzt



Härte:
HB: 200 - 230

Material-Nr.:
PW 130

Kurzbeschreibung:
18% Chromstahl kaltgewalzt

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
1.4310 (AISI 301)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

- Nassfilz
- Leitwalzen
- Hartgummiwalzen

Bezeichnung:
X10CrNi18-8

Oberfläche:
blank gewalzt



Härte:
HRC: 46 - 49
HV: 460 - 500

Material-Nr.:
PW 140

Kurzbeschreibung:
13% Chromstahl gehärtet
und angelassen

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
1.4021 (AISI 420)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

- Presswalzen
- Trockenzyllinder

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

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

Werkst.-Nr.:
1.0605 (AISI 1075)

Zugfestigkeit:
1500 - 1700 N/mm²

- innerhalb der Trockenpartie auf Hartgusswalzen

Bezeichnung:
C 75 S

Oberfläche:
blank poliert



Härte:
HRC: 46 - 49
HV: 460 - 500

Schaberklingen Metall

Qualitäten

Material-Nr.:
PW 160

Werkst.-Nr.:
1.1274 (AISI 1095)

Bezeichnung:
C 100 S

Härte:
HRC: 50 – 54
HV: 530 – 600

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

Zugfestigkeit:
1800 – 2000 N/mm²

Oberfläche:
blank poliert

Anwendungsbereiche:
Je nach Walzenüberzug

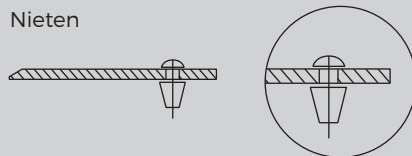
- Kreppzylinder
- Trockenpartie



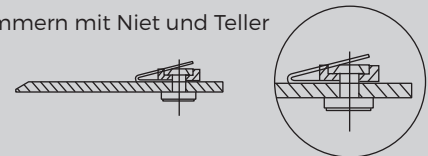
Ausführungsmerkmale

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

Nieten



Klammern mit Niet und Teller

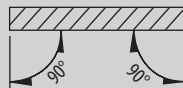


Individuelle Ausführungen

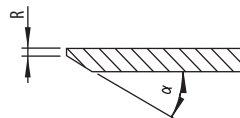
- Endlöcher
- Entlastungsschlitze
- Einschnitte

Waten

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



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



Typ 3
doppelseitige Wate

