

# Schwerpunkt Schneidepartie

Jochen Wingsch<sup>1</sup>, Julia Raida<sup>2</sup>

Damit Maschinenmesser optimale Schneidleistung erbringen können, müssen nicht nur deren Einstellparameter beachtet werden, sondern es müssen auch die Rahmenbedingungen an den Maschinen stimmen: Bei der Quermessereinstellung geht es um 100stel mm, da kommt es auf einen optimalen Zustand der Anlagen und der Werkzeuge an. Bei der Einstellung von Kreismessern ist insbesondere auf Messerüberlappungen, Anpressdruck, Scherwinkel und Voreilung zu achten.

Wenn Anwender feststellen, dass sich ein Schnitt zu verschlechtern oder sich die Standzeit der Maschinenmesser zu verkürzen beginnt, liegt das sehr häufig an dem technisch suboptimalen Zustand der Schneidpartie und nicht an dem Werkzeug selbst. Gut geschultes Instandhaltungspersonal und Maschinenbediener müssen in der Lage sein, die Störungsquellen zu erkennen, zu analysieren und zu beseitigen. Oft



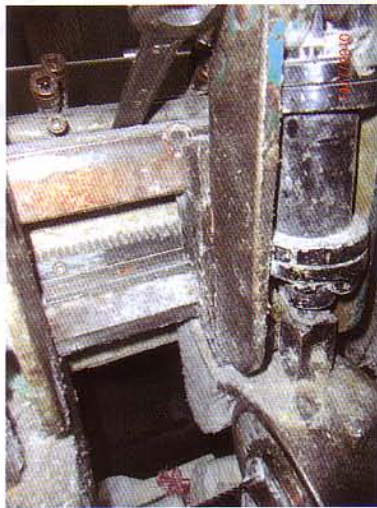
Gut gewartete - In die Jahre gekommene Maschine produziert zufrieden stellend

aber mangelt es gerade hier an Know-how und Erfahrung.

## Schulung und Praxis

Um auf Schneidprobleme richtig und schnell reagieren zu können, müssen die Anwender tiefgreifendes Wissen über die Einflussfaktoren des Schneidvorganges haben. Eine Aus-

<sup>1</sup> Jochen Wingsch, Sales and Service Manager, IKS Klingenberg GmbH, Remscheid  
<sup>2</sup> Julia Raida, Marketing und Advertising, IKS Klingenberg GmbH, Remscheid



Alte Maschine - Hier muss aber etwas passieren!

bildung im Sinn „trouble-shooting“ in Theorie und Praxis ist eine gute Basis, um später selbst die Probleme treffsicher analysieren und schnell lösen zu können.

Diese Qualifizierung stellen die Experten der IKS Klingenberg GmbH, Remscheid, „The Knife Manufacturers“ mit ihrem Schulungsprogramm praxisnah zur Verfügung. Maschinenhersteller bieten ebenfalls derartige Weiterbildungen an. Empfehlenswert sind auch die bekannten Seminarreihen der klassischen Papiermacherschulen (z.B. Gernsbach, Steyermühl, PTS München).

## Vorbeugende Instandhaltung – Notfall vermeiden

In vielen Betrieben ist es längst gängige Praxis, präventiv zu agieren, denn jeder weiß, dass Notfälle Gefahren bedeuten können und in jedem Fall mit Folgekosten verbunden sind:

- Zum einen ist die Verfügbarkeit der Messer wesentlich. Damit ist ein Lagerpuffer zur Vermeidung von Maschinenstillständen jederzeit zu rechtfertigen.
- Der Umlauf-Rhythmus beim Messerschleifen sollte großzügig gewählt werden, damit Engpässe von vornherein vermieden werden. Die

Schleifqualität sollte Vorrang vor der schnellstmöglichen Wiederanlieferung haben.

- Es sollte sichergestellt werden, dass der Schleifservice – intern oder extern – auf Herstellerniveau garantiert ist, um die Reproduzierbarkeit der Schnittleistung zu gewährleisten.
- Aber mehr noch ist es unerlässlich, die regelmäßige vorbeugende Instandhaltung der Anlagen konsequent und rechtzeitig durchzuführen. In der täglichen Praxis wird sie wegen Termindruck oder wegen möglicherweise einhergehender Kapazitätsengpässe zu oft vernachlässigt.
- Auch Mängel an Messerhaltern oder Lagerverschleiß können wesentlich längere Stillstände oder Qualitätsprobleme und Kundenreklamationen nach sich ziehen.

Gleichmaßen hilfreich für Anwender, Messerhersteller sowie für



Beim Einstellen – Spielfreier Antrieb, parallele Messerschneiden und eine gute Feinjustierung sichern den optimalen Schnitt.

Servicedienstleister ist es, Unfälle und Störfälle offen anzusprechen, wie z. B. Störungen an der Maschine durch Materialstau (Crash bzw. Jam), wodurch Messerhalter oder Quermessertrommeln beschädigt werden können. Auch Bedienerunsicherheiten und daraus resultierende Probleme sollten offen zur Sprache kommen, denn aus ihnen können wir alle lernen. Nur durch gemeinsame Anstrengungen und Teamgeist kann in diesem Sinne die Effizienz des Produktionsprozesses nachhaltig sichergestellt und verbessert werden. ♦