

Entfleischen Scheren und Schaben der Häute und Hautblößen

Entfleischen Scheren und Schaben der Häute und Hautblößen

Durch das **Entfleischen**, **Scheren** oder **Schaben** der Häute wird das der Lederhaut noch anhaftende Unterhautbindegewebe und Muskelgewebe samt den teilweise noch in die Lederhaut eingebetteten Blutadern und Fleisch- und Fettresten von dieser entfernt. Meist nach dem Enthaaren durchgeführt, wird das Entfleischen vereinzelt auch schon an der gewickelten Haut vor der Haarlockerung und dem Hautaufschluß vorgenommen, um eine gleichmäßigere und intensivere Einwirkung des Äschers zu erreichen, neuestens die maschinelle Durchführung des Entfleischprozesses schon im Schlachthof vor der Konservierung der Häute angestrebt.

Dieser Prozess des Entfleischens, d. h. der Entfernung des Unterhautbindegewebes mit dem evtl. anhaftenden Fleisch- bzw. Fettgewebe, kann nach Beendigung des Äscherprozesses durchgeführt werden. Mancherorts wird dieses Entfleischen schon am Schlachthof durchgeführt (z. B. in den USA). Ist dies der Fall, muss natürlich nach Beendigung des Äscherprozesses nicht mehr entfleischt werden. Dasselbe gilt auch für den Fall, daß nach einer Schmutzweiche oder nach der Weiche entfleischt wurde.

Entfleischmaschine

Die wichtigsten Teile der Entfleischmaschine sind die Messerwalze, die Gummiwalze, die Transportwalzen, Motoren für den Betrieb der Walzen, Einstellvorrichtung für den Abstand der Messer und Gummiwalze sowie Sicherheitsvorkehrungen.

Messerwalze:

Die Messerwalze ist mit von der Mitte nach außen schräg laufenden Messerbändern versehen; die Messer sind scharf geschliffen. Hierfür befindet sich an der Rückseite der Messerwalze eine Schleifvorrichtung. Diese Stellung der Messer bewirkt ein Ausbreitetbleiben des Hautmaterials auf der Gummiwalze während des Arbeitsganges. Die Messerwalze bewegt sich vom Beginn des Einstellens der Maschine an.

Gummiwalze:

Die Gummiwalze ist schwenkbar: zur Arbeitskraft hin (die Maschine ist offen) und zur Messerwalze und zu den Transportwalzen hin (die Maschine ist geschlossen, = Arbeitsstellung). Die Gummiwalze kommt erst in geschlossenem Zustand der Maschine zur Bewegung. Die Gummiwalze drückt die zu bearbeitende Haut an die Messerwalze; zusammen mit den Transportwalzen bringt die Gummiwalze die Haut aus der Maschine heraus. Die Haut wird dadurch entgegen der Bewegungsrichtung der Messerwalze bewegt.

Abstand Messerwalze und Gummiwalze:

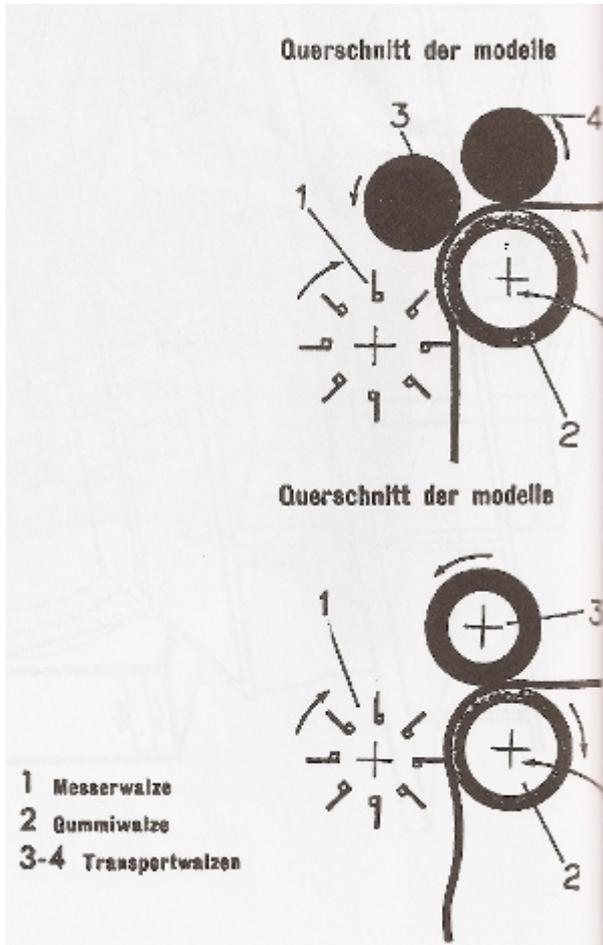
Der Abstand zwischen Messerwalze und Gummiwalze ist durch eine entsprechende Vorrichtung einstellbar; gleichzeitig kann der Druck der Gummiwalze gegen die Messerwalze reguliert werden. Der jeweilige Abstand zwischen Messerwalze und Gummiwalze sowie der erforderliche Druck richten sich nach dem zu bearbeitenden Hautmaterial.

Sicherheitsvorkehrungen:

Um zu verhindern, dass man mit der Hand zwischen Messerwalze und Gummiwalze kommt und dadurch Verletzungen ernster Art erleidet, sind an der Entfleischmaschine Sicherheitsvorkehrungen verschiedenster Ausführungen angebracht. Durch diese Sicherheitsvorkehrungen wird ein Einschwenkvorgang der Gummiwalze sofort unterbrochen und dieselbe wieder zum Ausschwenken gebracht. Dadurch wird verhindert, dass Hand und Arme zwischen Messerwalze und Gummiwalze geraten können.

Die Bedienung:

Je nach Art des zu bearbeitenden Hautmaterials gibt es Maschinen der verschiedensten Arbeitsbreiten. Entsprechend des zu bearbeitenden Hautmaterials ist, wie schon erwähnt, die Abstandsbreite zwischen Messerwalze und Gummiwalze einzustellen und der entsprechende Druck einzurichten. Nach Inbetriebnahme der Maschine ist die Sicherheitsvorrichtung auf ihr Funktionieren hin zu überprüfen. Bei offener Gummiwalze wird das Hautmaterial mit der Fleischseite nach oben möglichst in die Mitte der Arbeitsbreite eingelegt. Hierbei ist die Haut soweit in die Maschine hineinzulegen, dass über die Hälfte der Hautfläche sich in dieser befindet. Durch Bedienen eines entsprechend hierfür vorhandenen Pedales wird die Maschine geschlossen, der Entfleischvorgang beginnt. Ist die eine Hälfte der Haut entfleischt, wird diese gewendet, wieder eingelegt und der Rest der Haut entfleischt.



Ansicht einer Entfleischmaschine für Großviehhäute beim Grüntentfleischen aus der Weiche



Link zum Video LGR Entfleischen: [entfleischen](#)

3m BMD Entfleischmaschine für Großviehhäute



1.80m Entfleischmaschine für Kleintierfelle, Häuse und Flanken



Ansicht Entfleischergebniss Äscherblößen (zur Hälfte entfleischt)



Ansicht Entfleischergebniss Grünware (Grünentfleischen / zur Hälfte entfleischt)



Entfleischen von Hand

[siehe auch Gerberwerkzeuge](#)

Beim Entfleischen von Hand wird die Haut, Fleischseite nach oben und Kopf nach unten, über den Gerberbaum gelegt, und mit dem „Scherdegen,, einer zweigriffigen, scharf geschliffenen elastischen

Stahlklinge das Unterhautbindegewebe spanartig von der Lederhaut abgeschnitten. Zuerst wird der Kern, anschließend Hals und Kopf, danach die Seitenteile und schließlich Schwanz und Schild geschoren. Das Handschere setzt Übung und Geschick voraus, da weder das eigentliche Lederhautgewebe durch Schnitte verletzt noch einzelne „Ausheber“ aus der Fleischseite herausgeschnitten werden dürfen. Andererseits kann man die Haut von Hand sauberer und gleichmäßiger von dem Unterhautbindegewebe befreien, als dies bei der ungleichmäßigen Dicke der Haut in der Fläche mit der Maschine möglich ist.

Bild Gerberbaum Abbildung 82

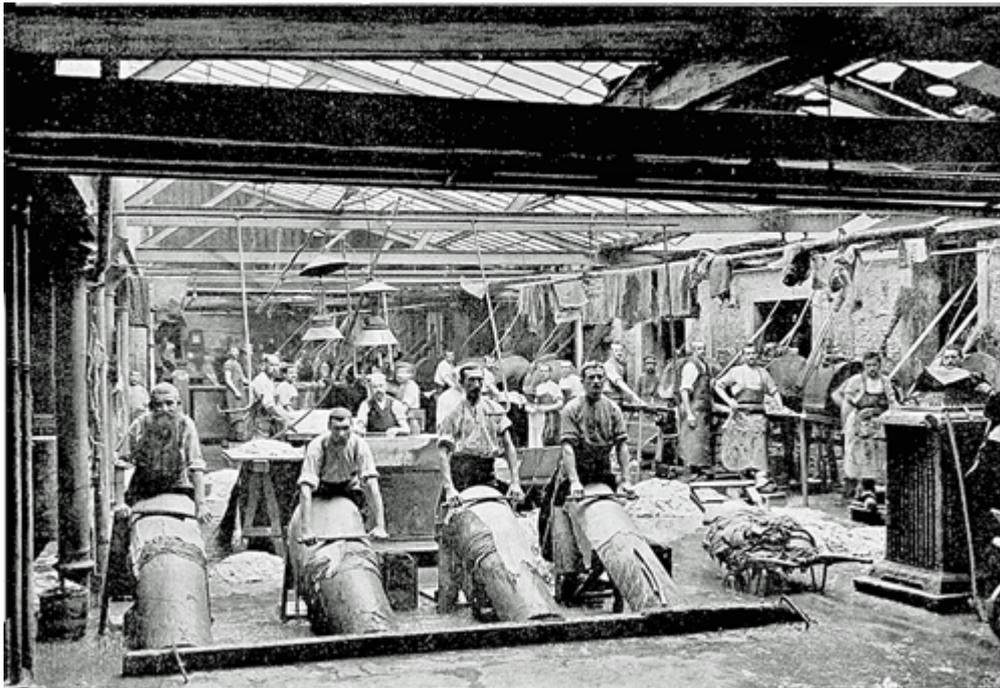


Abb. 82. Scheren (Entfleischen) der BiöBen von Hand auf dem Gerberbaum

Ein guter Facharbeiter kann je nach Hautgewicht 1,5 - 2 Rindshaut pro Stunde scheren. Entfleischen auf Maschinen. Entfleischmaschinen arbeiten nach dem gleichen Prinzip rotierender Messerwalzen wie Enthaarmaschinen, mit dem Unterschied spiralig angeordneter geschliffener Messer mit der wesentlich höheren Umdrehungszahl von 1200 - 1500 Umdrehungen pro Minute. Beiden „Walzentfleischmaschinen,“ wird die Haut durch geriffelte Transportwalzen zwischen der rasch rotierenden Messerwalze und einer elastischen Gummiwalze hindurchgezogen. Die Haut läuft durch die Bewegung der Transportwalzen der Messerwalze entgegen, die bei richtiger Einstellung gerade mit dem Druck auf die Haut einwirkt, dass nur das Unterhautbindegewebe von den rotierenden Messern erfasst wird. Da Maschinen mit Vollgummiwalzen die Unterschiede der Hautdicke nur wenig auszugleichen vermögen, müssen vor allem für schwere Häute pneumatische Unterlagen mit besserer Anpassungsfähigkeit an die Hautdicke verwandt werden. Die Messer der Messerwalzen

werden durch eingebaute Schleifapparate scharf erhalten. Entfleischmaschinen haben einen Kraftbedarf von ca. 20 - 50 PS und bei 2 köpfiger Bedienung eine Leistungsfähigkeit von etwa 50 - 75 Haut pro Stunde. Das beim Entfleischen anfallende Unterhautbindegewebe, das „Leimleder“, wird in Gruben mit Kalkmilch Übergossen, auch mit festem Kalkhydrat eingestreut, „eingekalkt“, und dient als Ausgangsmaterial für die Leim- und Gelatinefabrikation.

Dem Leimleder zugefügt werden auch die beim Beschneiden der Häute anfallenden, für die Lederherstellung unbrauchbaren Hautteile, Maul, Ohren, überlange Klauen und Geschlechtsteile sowie flächenmäßig nicht mehr ausnutzbare Spaltstücke.



Gerberbaum, Scherbaum oder Schabbaum (Abb. 498)

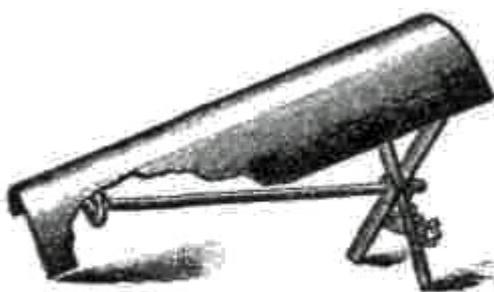
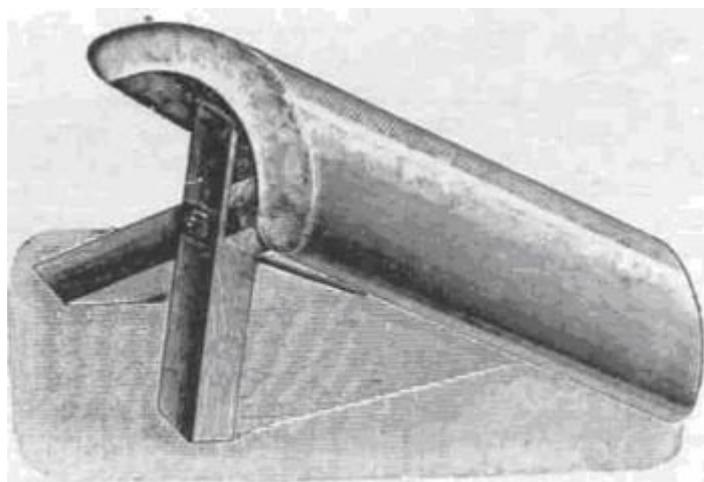


Abb. 498.
Schmiedeeiserner Schabbaum.



Der **Gerberbaum**, **Scherbaum** oder **Schabbaum** führt seinen Namen davon, dass er früher aus einem gerundeten Baumstamm hergestellt wurde, der in geneigter Stellung mit einem Ende auf dem Boden aufstand, während er mit seinem anderen auf zwei Füßen ruhte. In neuerer Zeit haben sich in den Lederfabriken sowohl gusseiserne und schmiedeeiserne als auch aus Föhrenholz hergestellte und mit starkem Zink beschlagene Schabbäume, ferner solche aus Zementmischung angefertigte allgemein eingeführt und gut bewährt.

a) Gusseiserner Schabbaum

Derselbe ist infolge seines Gewichtes sehr stabil und bezüglich Haltbarkeit unverwüsthlich, weshalb er dem hölzernen Baum in jeder Beziehung vorzuziehen ist. Seine mit einer Gußkruste behaftete Mantelfläche wird gewöhnlich durch ein besonderes Verfahren geglättet. Der gusseiserne Schabbaum ist in der Kegel auf einem Holzbock montiert. Bei einer besonderen Ausführungsart besteht der Mantel aus Gusseisen, der jedoch auf einem schweren Bock aus gleichem Material mittels zweier Schubkeile festgestellt ist. Um den Schabbaum in beliebiger Höhe einzustellen, löst man die Schubkeile, bringt den Mantel in die gewünschte Lage und zieht die Keile wieder fest. Der Arbeiter kann diese Manipulation ohne weitere Hilfsmittel und ohne sich zu bücken ausführen. Dadurch, dass der Raum vorn unter dem Mantel vollständig frei ist, wird der Arbeiter nicht durch vorspringende Unterstützungen in seiner freien Bewegung gehindert. Dieser Schabbaum steht infolge seiner Stabilität ohne Befestigung auf dem Fußboden vollständig frei und befindet sich mit schwarzem oder verzinktem Mantel im Gebrauch.

b) Schmiedeeiserner Schabbaum

Auch die ganz aus Schmiedeeisen hergestellten Schabbäume in verzinkter Ausführung sind für den Gerbereibetrieb empfehlenswert. Ihre Bauart ist in Abb. 498 zu ersehen. Diese Schabbäume sind mit einem in jeder Höhe verstellbaren Untergestell ausgestattet. Das Lösen des Feststellers ist weder zeitraubend noch umständlich und sind bei dieser Vorrichtung verlierbare Teile nicht vorhanden. Die beiden Längskanten des Mantels besitzen eine nach innen gehende Abrundung. An diesem Schabbaume ist die verstellbare Schere durch eine Traverse mit dem Baume verbunden, so dass der letztere nicht mehr ausgleiten kann.

c) Schabbäume aus Föhrenholz

Bei diesen Bäumen erhält der Mantel einen starken Belag aus Zinkblech, wodurch das von dem Hautrand abgleitende Schneidewerkzeug nur leichte Abschürfungen, jedoch keine Einschnitte wie in Holz hervorzubringen imstande ist. Im übrigen bildet das Untergestell einen stabilen Holzbock, wie beim gewöhnlichen Schabbaum.

d) Schabbäume aus Zementmischung

besitzen eine besonders präparierte Oberfläche und ist deren Mantel vollständig geglättet. Ein derartiger Schabbaum stellt die massivste und dauerhafteste Ausführung dar und ruht auf einem verstellbaren Holzbock. Infolge der auf der Innenseite des Mantels angebrachten Nocken ist selbst in der geneigtesten Stellung ein Abrutschen des schweren Steinmantels unmöglich. Auch bei diesem Schabbaum sind die Längskanten stark abgerundet.

Schaben und Schabeisen (Abb. 499)

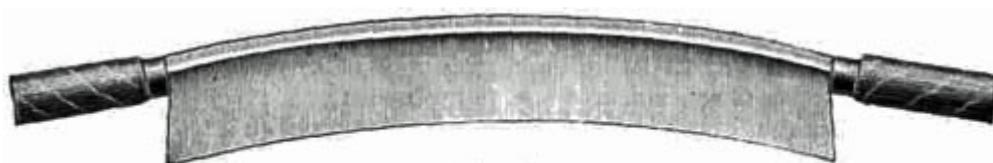


Abb. 499.
Schabeisen.

ist bei der Lederfabrikation eine der Reinmacharbeiten, die an Stelle des Scherens und Entfleischens nur bei den dünneren Fellen, jedoch nicht bei den Großviehhäuten vorgenommen wird. So werden z. B. Kalbfelle, mit Ausnahme des Kopfes, den man spaltet, nur geschabt. Das Schaben der Felle von Hand geschieht wie das Entfleischen auf dem Schabbaum mit dem Schabeisen, nach Abb. 499. Dieses Werkzeug besitzt eine bogenförmige Klinge, ähnlich dem Streckeisen. Es ist jedoch stärker als dieses und erhält innen eine scharf geschliffene Schneide.

Beim Schaben fährt der Arbeiter mit dem schrägliegenden Messer über die Fleischseite des Felles und beseitigt auf diese Weise die Fleishteile und Adern von der Blöße. Stellen, die sich durch Schaben nicht reinmachen lassen, werden mit dem Scherdegen ausgeschoren.

Schaben oder Fleischen bei der Rauchwarenzurichtung (Abb. 500)

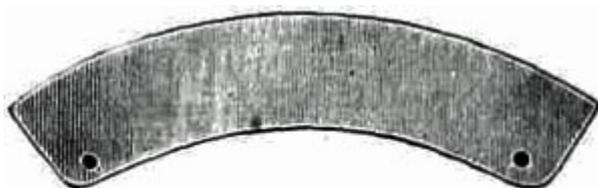


Abb. 500.
Fleischeisen für Rauchwaren.

Das Schaben oder Fleischen bei der Rauchwarenzurichtung ist diejenige Arbeit, welche die größte Vorsicht von Seiten des Arbeiters erfordert, jedoch bei der entsprechenden Vorbereitung des Felles sehr leicht vonstatten geht. Gewöhnlich geschieht das Schaben indem der Arbeiter auf der sog. „Fleischbank“ sitzt. Diese besteht aus einer etwa 225 cm langen und 30 cm breiten Bank mit vier Füßen, die ungefähr in einem Drittel ihrer Länge, um so viel schmaler gehalten ist, dass der Arbeiter rittlings darauf sitzen kann. Vor ihm erhebt sich in einer Entfernung von etwa 15 cm vom Ende der Bank ein hölzerner oder eiserner Galgen (Stollenhalter), an dessen oberen Teil der sog. „Stollen“, eingeschraubt und hinten mittels einer Flügelschraube festgestellt wird. Der Stollen besteht aus

einem etwa 65 cm langen Rundeisen, das an einem Ende die vorher erwähnte Schraube besitzt, am anderen jedoch gespalten und zu einer Öse ausgeweitet ist, welche dazu dient, das Fleischeisen aufzunehmen. Dieses Werkzeug bildet ein 12 bis 15 cm breites und etwa 60 cm langes Messer, das mit seiner Schneide etwas nach außen gebogen, oben in den Stollen, unten in der Bank festgekeilt oder verschraubt wird (Abb. 500).

Kürschnerbank Fleischbank (Abb. 440)

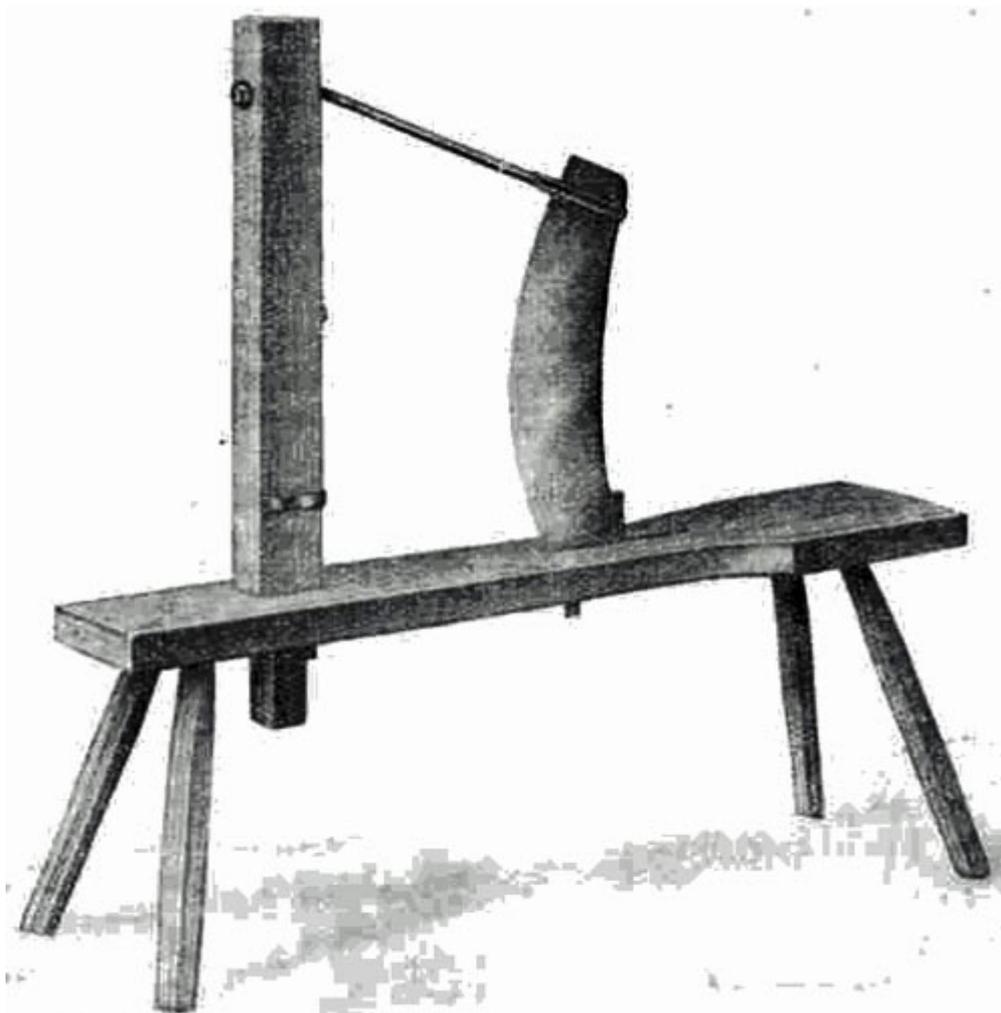
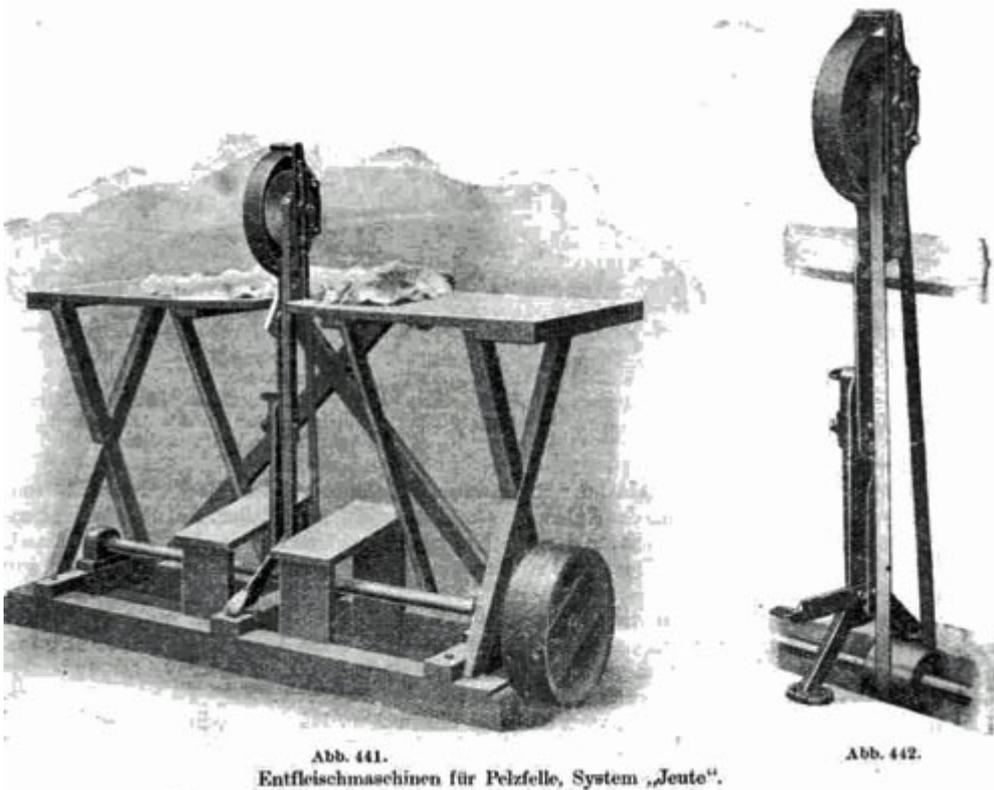


Abb. 440.
Fleischbank (Leipziger Kürschnerbank) mit Eisen und Stollen.

Der Arbeiter sitzt beim Schaben der Felle direkt vor dem senkrecht stehenden Fleischeisen, hält das Fell zwischen dem Stollenhalter und dem Werkzeug, wobei er den Pelz am Pumpf mit der linken Hand fasst. Mit seiner Rechten greift er so weit nach oben, dass er imstande ist, kräftige Züge auszuführen. Letztere werden beim Schaben nur mit der rechten Hand geführt, wobei sich der Arbeiter, um Kraft zu erzielen, oft mit dem ganzen Körper hineinlegen muss. Die linke Hand dient nur zum Widerhalten. Der Zug wird von rechts nach links geführt und auf diese Weise die Fleishteile sowie das Fett abgeschabt.

Entfleischmaschinen für Pelz (Dünnschneidemaschinen / Rundmesser)



Kategorien:

[Alle-Seiten](#), [Gesamt](#), [Maschinenarbeiten](#), [gerber-werkzeuge](#)

Quellenangabe:

[Quellenangabe zum Inhalt](#)

Zitierpflicht und Verwendung / kommerzielle Nutzung

Bei der Verwendung von Inhalten aus [Lederpedia.de](https://www.lederpedia.de/) besteht eine Zitierpflicht gemäß Lizenz [CC Attribution-Share Alike 4.0 International](#). Informationen dazu finden Sie hier [Zitierpflicht bei Verwendung von Inhalten aus Lederpedia.de](#). Für die kommerzielle Nutzung von Inhalten aus [Lederpedia.de](https://www.lederpedia.de/) muss zuvor eine schriftliche Zustimmung ([Anfrage via Kontaktformular](#)) zwingend erfolgen.

[www.Lederpedia.de](https://www.lederpedia.de) - Lederpedia - Lederwiki - Lederlexikon

Eine freie Enzyklopädie und Informationsseite über Leder, Ledertechnik, Lederbegriffe, Lederpflege, Lederreinigung, Lederverarbeitung, Lederherstellung und Ledertechnologie

From:
<https://www.lederpedia.de/> - Lederpedia - Lederwiki - Lederlexikon

Permanent link:
https://www.lederpedia.de/maschinenarbeiten/entfleischen_scheren_und_schaben_der_haeute_und_hautbloessen?rev=1560265509

Last update: **2019/06/11 17:05**

