

FECKEN **FK** KIRFEL

Always a cut above – since 1870

Vollautomatische Bandmesser-Spaltmaschine

Type | **H 32 LF Loop**



Monika Marcinkowski
Einkauf
René Matt
Einkaufsleiter

”

Fecken-Kirfel produziert präzise und effiziente Schneidmaschinen zur Bearbeitung unterschiedlichster Kunststoffe, Gummi und ähnlicher Materialien. 1870 gegründet, ist das Familienunternehmen in seinem Bereich heute weltweiter Technologie- und Qualitätsführer. Durch großes ingenieurwissenschaftliches Wissen und gemeinsam mit den Kunden entwickelt Fecken-Kirfel das Maschinenprogramm stetig weiter. Alle Schneidmaschinen produzieren wir zu 100 % an unserem Hauptsitz in Aachen, Deutschland.



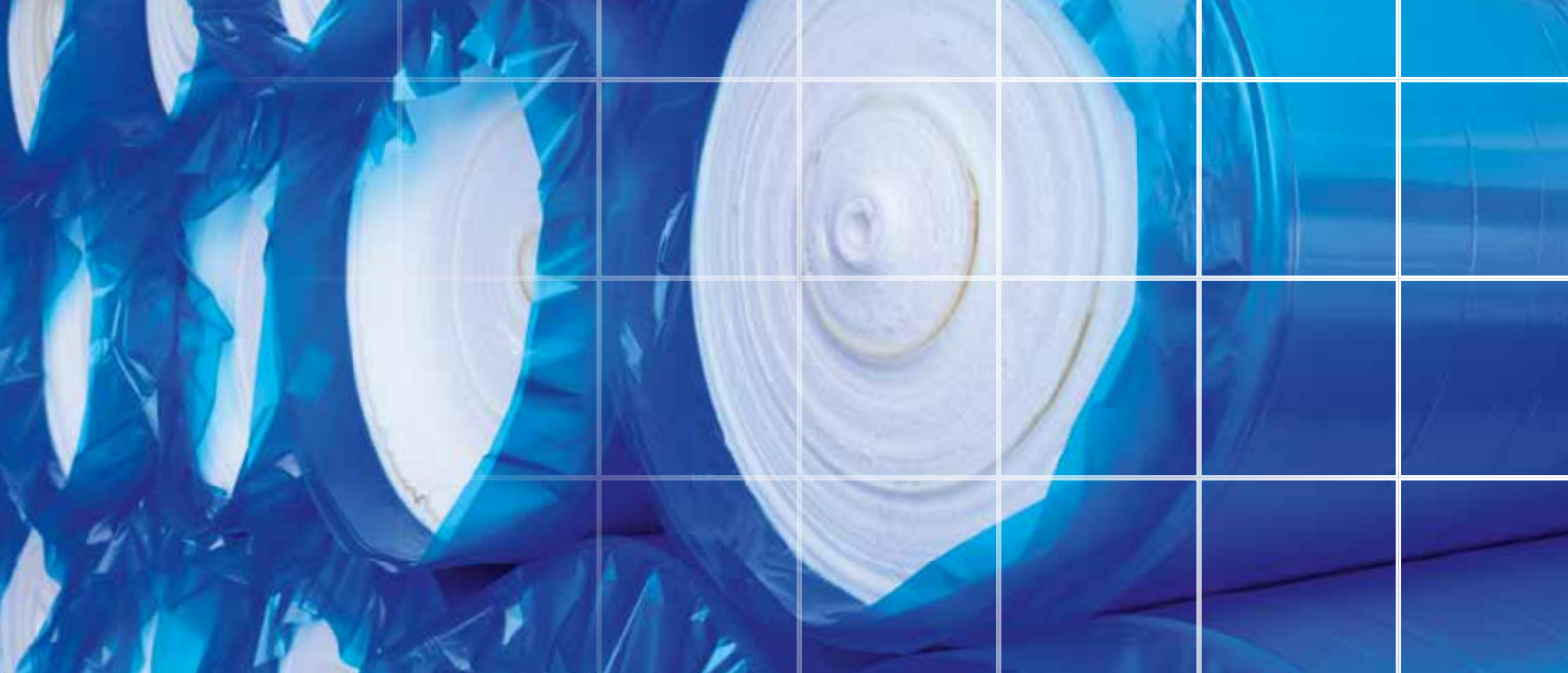
1870 gegründet

Konzernunabhängiges
Familienunternehmen

Schneidmaschinen
„Made in Germany“

Zur Bearbeitung
unterschiedlichster Materialien

Weltweiter Technologie-
und Qualitätsführer



HERZLICH WILLKOMMEN

Mit der H 32 LF Loop bietet Fecken-Kirfel eine Bandmesser-Spaltmaschine für verschiedenste Materialien und Anwendungszwecke an. Die Maschine eröffnet mit der Integration des Schneidaggregats in einen LoopFrame eine noch effizientere Möglichkeit, um PU-Weichschaum (Polyester, Polyeter, Visco- und HR-Schäume) besonders wirtschaftlich zu spalten und zu Rollenware zu verarbeiten.

Die H 32 LF Loop schneidet über die gesamte Lebensdauer des Bandmessers außerordentlich gleichmäßig. Sie ist robust gebaut – mit einem gusseisernen Maschinenkörper – und wird beispielsweise in der Automobilbranche, für die Matratzenherstellung oder in der Schuhindustrie verwendet.

Für individuelle Anforderungen und Anwendungen bietet Fecken-Kirfel zahlreiche Zusatzoptionen an, sodass der Loop auf die Bedürfnisse des Kunden angepasst werden kann.

**kundenspezifische
Ausführungen**

**besonders robuste
Bauweise**

**gusseiserner
Maschinenkörper**

**für verschiedene
Blocklängen
von 30-120 m**



Rudi Johnen
Betriebsleiter



Mit dem Loop lassen sich Blöcke von 30 bis 60 m oder sogar 120 m Länge schnell und effizient zu Rollenware verarbeiten.

ROLLENWARE EINFACH UND EFFIZIENT IM LOOP SPALTEN

Die Bandmesser-Schneidanlage H 32 LF Loop kombiniert Schneidaggregat und LoopFrame zum einfachen Spalten großer Blöcke mit Längen von 30 bis 60 m oder sogar 120 m.

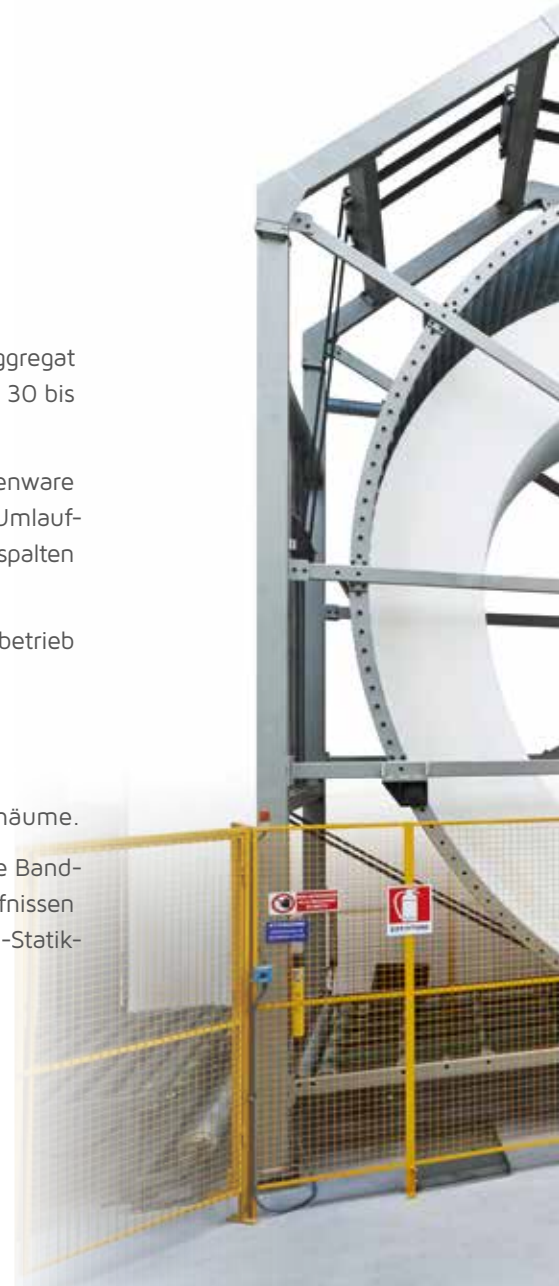
Die Maschine ist ideal für die vollautomatische Herstellung von Rollenware geeignet: Die Blöcke werden in den Loop gefahren, geklebt und im Umlaufbetrieb, abhängig vom Material, in Schichtdicken von 1,2 bis 35 mm gespalten und aufgerollt.

Wenn es das Material erfordert, können die Blöcke mittels Reversierbetrieb auch in Planlage gefahren werden.

Anwendungsbereich: Automotive-Branche, Matratzenherstellung, Schuhindustrie.

Material: PU-Weichschaum, Polyester, Polyeter, Visco- und HR-Schäume.

Ausstattung: Robuster Maschinenaufbau aus Gusseisen, automatische Bandmessernachstellung, Umlenkeinrichtung (Türme) nach Kundenbedürfnissen (Rollen oder Streifenbänder), alternative Aufwickler-Varianten, Anti-Statik-System.



Type | **H 32 LF Loop**

Schichtdicken von 1,5 mm bis 35 mm

keine Leerfahrten

große Produktionsvolumina

100 % auf Kundenbedürfnisse abgestimmt



Maschine H 32 LF Loop.

FECKEN FK KIRFEL



Dipl.-Ing. Francis Pinckers
Prokurist



Die automatische Bandmessernachstellung garantiert eine gleichbleibende Schnittqualität.

ROBUST UND PRÄZISE – DAS SCHNEIDAGGREGAT

Das gusseiserne Schneidaggregat macht die Anlage besonders robust wie langlebig und garantiert besonders enge Toleranzen. Bei endlos geklebten Blöcken senkt sich die Anlage während des Spaltens synchron zur Schneidgeschwindigkeit in einem definierten Bereich ab. Eine Druckwalze sowie ein Vakuum (optional) fixieren den Block für den Schneidprozess. Während des Betriebs wird das Bandmesser fortlaufend nachgeschärft. Eine automatische Bandmessernachstellung gewährleistet gleichbleibende Schnittqualität über die gesamte Lebensdauer des Bandmessers. Jegliche zusätzliche Nachstellung, etwa der Messerbalken oder Druckwalze, entfällt. Zudem verfügt die Anlage über ein Anti-Statik-System: Es leitet die entstehende elektrostatische Aufladung der gespaltenen Schichten ab und garantiert die einwandfreie Aufwicklung.

Type | H 32 LF Loop Schneidaggregat

Bandmesser wird automatisch nachgestellt

gleichbleibende Schnittqualität

hohe Schneidgeschwindigkeiten



Das Schneidaggregat des Loops.

Die H 32 LF Loop verfügt über eine verstärkte Seitenführung. Die 2 m langen, seitlich angebrachten Rollen führen den Block direkt vor der Maschine dem Schneidprozess zu und halten ihn in einer stabilen Position. Sie garantieren somit besonders exakte Schnitte und sehr gute Wickelergebnisse.



Michael Schmidt
Montage/Service-Techniker



Der Wickler kann auch seitlich zur Maschine positioniert werden. Dies macht die Aufwicklung sehr einfach und reduziert den Personaleinsatz.

H 32 LF Loop mit A1/90-Wickler.





Type | H 32 LF Loop Wickler

Folienlänge einfach vorwählbar

vollautomatisches Ablängen

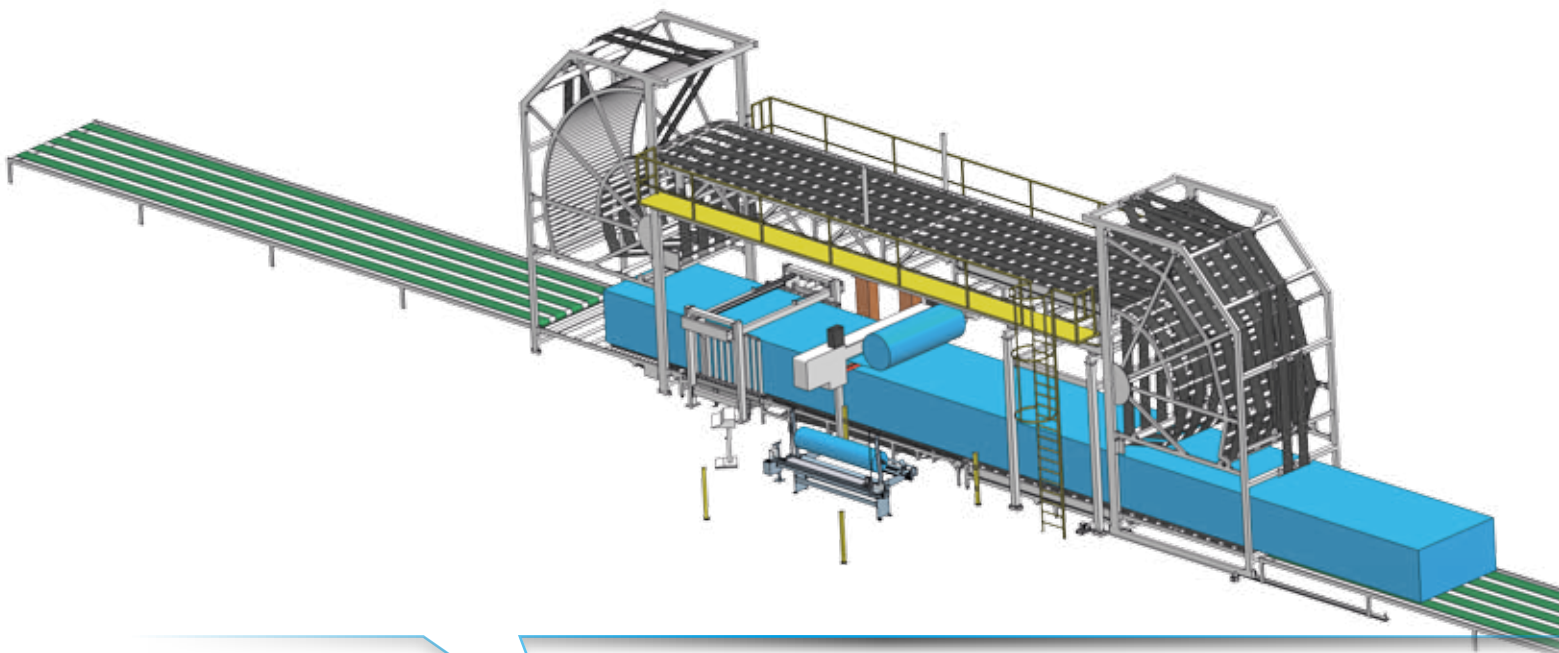
Anti-Statik-System

VERSCHIEDENE WICKLER-VARIANTEN FÜR EINFACHES HANDLING

Fecken-Kirfel bietet für den Loop zwei verschiedene Wickler-Positionen an: entweder hinter dem Schneidaggregat (A1) oder ebenerdig im 90°-Winkel zur Maschine (A1/90). Der separate Motor der Wickel-Einrichtung ist hierbei mit dem Haupttransportband synchronisiert. Die Wickler-Geschwindigkeit lässt sich unabhängig einstellen. Auch die gewünschte Folienlänge kann vorgewählt werden. Das Abschneiden erfolgt dann vollautomatisch. Die Achse, auf die das Material aufgewickelt wird, lässt sich mittels pneumatischer Klemmung auf Knopfdruck spannen. Beim Wickler A1/90 ist ein Rollenwechsel ohne Materialstopp möglich.



Technische Daten	A1	A1/90
Position	hinter dem Schneidaggregat	90° zur Maschine
min. Schichtstärke	1,2 mm	1,2 mm
max. Schichtstärke	35 mm	35 mm
Maschinenbediener	2	1
Position der Bediener	direkt am Schneidaggregat	ergonomisch am Boden stehend
Dauer Rollenwechsel	30 Sek.	30 Sek.
bei Rollenwechsel		
• Materialvorschub unterbrechungsfrei	nein	ja
• ohne Markierung	nein	ja
Reversierbetrieb	ja	möglich



DER LOOP – RUHIGER LAUF FÜR EXAKTE SCHNITTE

Separat einstellbare Antriebe für jede einzelne Transporteinheit im Loop machen den Lauf des Blocks äußerst ruhig und gleichmäßig. Je nach Anwendung kann die Umlenkung durch angetriebene Bänder oder freilaufende, kugelgelagerte, galvanisierte Rollen erfolgen. Beide Varianten garantieren eine besondere Laufruhe.

Beim Spaltprozess verschiebt sich ein Turm des Loops automatisch und sorgt so für einen Längsausgleich, während der Materialblock immer dünner wird.

Reversierbetrieb möglich

Die H 32 LF Loop kann auch im Reversierbetrieb gefahren werden, um Langblöcke zu verarbeiten. Dabei läuft der Block nicht durch die Umlenkeinrichtungen, sondern wird durch ein zweites Tor geschleust und horizontal verfahren. Diese Bearbeitung eignet sich hervorragend für spezielle Materialqualitäten.



Beim Spaltprozess verschiebt sich ein Turm des Loops automatisch und sorgt so für den Längsausgleich, während der Materialblock immer dünner wird. Neben endlos verklebten Blöcken können so, mit der Maschine im Loop, auch Blöcke ohne Klebung und Einzelblöcke gespalten werden.

Type | H 32 LF Loop

besonders exakte Schnitte

automatischer Längenausgleich

verstärkte Seitenführung



Weitere Optionen – individuell nach Ihren Anforderungen

- Erweiterung: Mit einem dritten Turm können verschiedene Blocklängen, etwa von 60 und 120 m, alternativ verarbeitet werden.
- Stationärer Querschneider T1: Innerhalb oder außerhalb des Loops zum Ablängen und/oder Besäumen der Langblöcke.
- Seitliches Besäumen für kantengerades Aufwickeln: Wahlweise als Schneidaggregat über die gesamte Höhe (Besäumeinrichtung V 116) oder über seitliche Kreismesser für die bereits abgespaltenen Folien.
- FK-Optisheet: Die eigens entwickelte Software optimiert Schichtstärke und Restschicht für eine höhere Materialausnutzung von bis zu 4 %.

Technische Daten	H 32 LF Loop
Arbeitsbreiten	2200 mm, 2400 mm
Blocklängen	30 m, 40 m, 50 m, 60 m, (120 m)
Blockhöhen	1000 mm, 1300 mm (optional: für 40 m, 50 m und 60 m Blocklänge), 1500 mm (optional: für 50 m und 60 m Blocklänge)
Vorschubgeschwindigkeit	Regelbar 12 m/min-150 m/min

Aufstellmaße	Länge	Höhe + Aufbaureserve	Toleranz bei der Blocklänge	Sonderblocklängen-Toleranz
30 m	ca. 17 m	5820 mm + 1000 mm	± 0,5 m	–
40 m	ca. 21 m	7650 mm + 1000 mm	± 0,5 m	je nach Ausstattung
50 m	ca. 27 m	7650 mm + 1000 mm	± 0,5 m	± 3 m, je nach Ausstattung
60 m	ca. 32 m	7650 mm + 1000 mm	± 0,5 m	± 3 m



Fecken-Kirfel GmbH & Co. KG | Prager Ring 1-15 | 52070 Aachen | Germany

Postfach 10 08 54 | 52008 Aachen | Germany | Tel. +49 241 18202-100 | Fax +49 241 18202-752 | info@fecken-kirfel.de | www.fecken-kirfel.de

Fecken-Kirfel America, Inc. affiliated to Fecken-Kirfel GmbH & Co. KG | Aachen | Germany

6 Leighton Place | Mahwah, N.J. 07430 | USA | Phone +1 201 891-5530 | Fax +1 201 891-0129 | info@fk-am.com