

FECKEN **FK** KIRFEL

Always a cut above – since 1870

Tipo | **C 66**

Tipo | **C 67**

Tipo | **C 68**

Tipo | **C 69**

Centro de corte horizontal con forma CNC



Monika Marcinkowski

Compras

René Matt

Director de compras

”

Fecken-Kirfel produce máquinas de corte precisas y eficientes para el tratamiento de los más diferentes plásticos, gomas y materiales parecidos. Fundada en 1870, la empresa familiar es hoy en día líder mundial en tecnología y calidad en su ramo. Mediante amplios conocimientos de ingeniería y en cooperación con los clientes, Fecken-Kirfel desarrolla de forma continuada su surtido de maquinaria. Fabricamos todas nuestras máquinas de corte al 100 % en nuestra sede central en Aquisgrán, Alemania.



Fundada en 1870

Empresa familiar
independiente

Máquinas de corte
„Made in Germany”

Para el tratamiento de los
más diversos materiales

Líder mundial en
tecnología y calidad



¡BIENVENIDOS!

Gracias a una excelente precisión y una alta velocidad de corte, los centros de corte horizontal CNC ofrecen la máxima productividad con la más alta calidad. Una ventaja que a la hora de fabricar muebles tapizados y colchones así como en el caso de las espumas técnicas y las espumas con un alto peso específico se convierte en una superioridad competitiva.

Fecken-Kirfel le ofrece la serie C 6x con dos tipos diferentes de cuchillas: en el caso de la C 66/C 67 se utiliza una cuchilla sinfín circulante. Los centros de corte C 68/C 69 cortan con una cuchilla oscilante. La C 67 y la C 69 ya vienen preparadas para ser integradas en una línea de corte.

La extremadamente robusta construcción de todas las variantes de la serie C 6x evita las vibraciones durante el proceso de corte y asegura de esta forma superficies de corte precisas y libres de marcas.

Los materiales a tratar son de diversa naturaleza. La máquina corta prácticamente todos los contornos, una mesa de apoyo del material giratoria aumenta opcionalmente el espectro de contornos. El grupo de corte desplazable garantiza los mayores valores de aceleración y el mínimo requerimiento de espacio.

El software de agrupación (FK-Nesting) y guiado (Routing) facilitan la eficiencia de los procesos: en el caso del nesting, los contornos se intercalan entre sí para aprovechar al máximo el material a cortar. El routing permite obtener una línea de corte ideal.

Excelente precisión

Alta velocidad de corte

Extremadamente productiva

La cuchilla puede girarse +/- 360°

Reducido requerimiento de espacio

Datos técnicos	C 66	C 67	C 68	C 69
Área de trabajo (longitud x anchura)	2300 x 2300 mm	2300 x 2300 mm	2300 x 2300 mm	2300 x 2300 mm
	2500 x 2500 mm	2500 x 2500 mm	2500 x 2500 mm	2500 x 2500 mm
	Opcional	Opcional	Opcional	Opcional
	2900 x 2900 mm	2900 x 2900 mm		
	Opcional	Opcional		
Velocidad de corte	40 m/min	40 m/min	15 m/min	15 m/min
	70 m/min Opcional	70 m/min Opcional		
Cuchilla	circulante	circulante	oscilante	oscilante
Ángulo de giro	+/- 360°	+/- 360°	∞	∞
Afilador	sí	sí	no	no
Guía-lámina central	sí	sí	sí	sí
Dispositivo sujeta-bloque	sí	sí	sí	sí
Mesa giratoria autom.	Opcional	sí	Opcional	sí

CENTROS DE CORTE HORIZONTAL C 6X

Los centros de corte horizontal de Fecken-Kirfel están disponibles con cuchillas de filo liso (C 66/C 67) o con cuchillos dentados oscilantes (C 68/C 69). Como solución independiente (C 66/C 68) o perfectamente preparadas para la integración en una línea de corte gracias a la carga y descarga automáticas (C 67/C 69).

Ámbito de aplicación: cortar contornos y cortar a medida mediante cortes verticales. Cortar placas en horizontal y vertical. Finalizar cortes rectangulares.

Industrias: muebles tapizados, colchones, piezas de automóviles, embalajes, productos médicos auxiliares, placas insonorizantes, artículos industriales como aislamientos acústicos para tuberías, perfiles de ventanas, artículos de consumo como p. ej. esponjas.

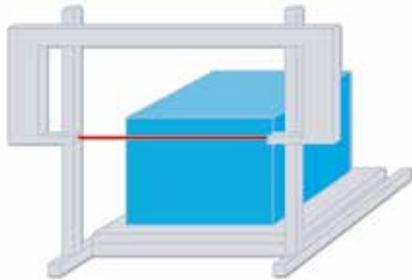
Material: bloques de espuma flexible de PU (poliéter y poliéster), látex, espuma aglomerada, „Basotect“ (melamina), espuma de PE y materiales similares.

Cortes a medida: obtener de forma óptima cualquier contorno gracias al routing y nesting.

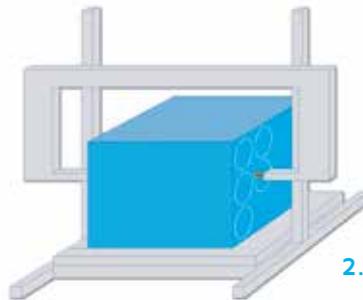
Puesta en servicio: previamente ponemos la máquina en servicio completamente en nuestra fábrica. Cuando todo funcione perfectamente, se lleva a cabo el montaje y puesta en funcionamiento en su ubicación final.

Asistencia técnica: respondemos a sus preguntas sobre mantenimiento de forma rápida y sencilla. Es posible efectuar un diagnóstico a distancia mediante teleservicio.

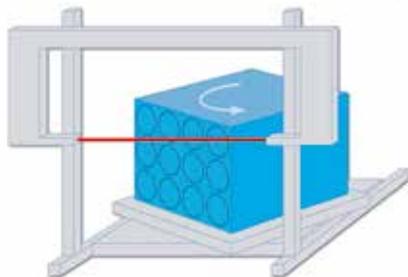
El proceso de corte: si los centros de corte disponen de una mesa de material giratoria, ejecutarán en pocos pasos el programa de corte cargado.



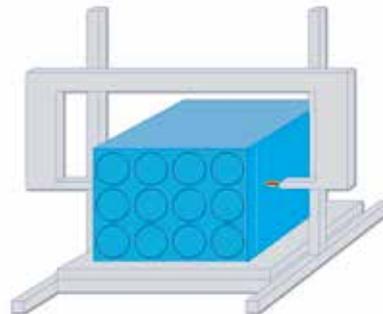
1. Situación inicial



2. Se corta el contorno



3. La mesa de apoyo del material se gira 90°



4. El contorno se corta a medida mediante cortes longitudinales

PROGRAMAS DE CORTE HECHOS A MEDIDA, MAYOR SENCILLEZ, MAYOR FLEXIBILIDAD, MAYOR RENTABILIDAD

Crear un programa: pueden utilizarse programas de corte que se hayan creado en otros centros de corte FK. Los nuevos programas se crean en un ordenador propio con CAD que, al igual que el ordenador CNC, trabaja en un entorno de WINDOWS.

Crear un contorno: puede crear contornos de corte con el software FK en formato DXF o importarlos de un software externo.

Optimizar el aprovechamiento del material: en el siguiente paso intercala los contornos para aprovechar el material al máximo. Puede realizarse automáticamente u opcionalmente de forma interactiva con ayuda del software FK.

Optimizar la línea de corte: una línea de corte ideal garantiza una alta calidad de corte a la vez que reduce el tiempo de corte. Gracias a la ventaja constructiva de la cuchilla orientable en +/- 360°, el software FK encuentra para usted el camino óptimo en la agrupación con el centro de corte horizontal: de forma manual, automática o interactiva.



Johny Schulz
Herbert Kamphausen
 Directores del grupo de montaje

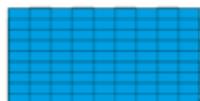
SIEMPRE AFILADA – LA CUCHILLA SINFÍN CIRCULANTE

La mejor época para materiales duros: para alcanzar altas velocidades, la máquina dispone de una elevada dinámica gracias al grupo de corte desplazable y a la más moderna tecnología de accionamiento. Aunado con un preciso dispositivo afilador, constituye una garantía de cortos tiempos de proceso.

Material fijado de forma óptima: la máquina está equipada con un dispositivo sujeta-bloques que permite fijar perfectamente el material para proceder a su preciso tratamiento.

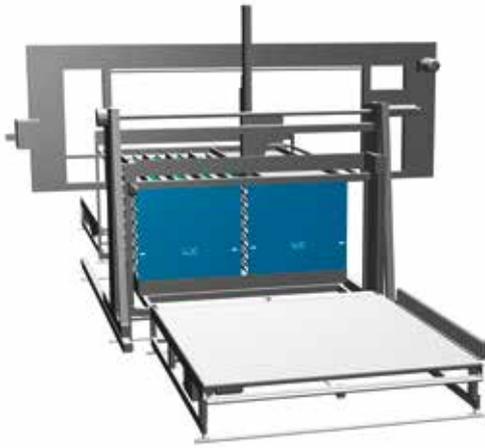
Una cuchilla siempre afilada: el dispositivo afilador totalmente automático con muelas abrasivas CBN de bajo desgaste puede parametrizarse. Garantiza en todo momento un alto rendimiento de corte, independientemente del tiempo de uso de la cuchilla.

La evolución: comparativa de tiempos de corte

Tipo de máquina	Velocidad máxima de corte	2 almohadas 	Colchón (antes del giro) 	Colchón (después del giro) 	Rectángulos 
C 52	12 m/min (40°/min)	99 s	177 s	175 s	203 s
C 57	25 m/min (82°/min)	69 s	60 s	92 s	122 s
C 67	40 m/min (131°/min)	55 s	48 s	71 s	100 s



Tipo | **C 66 y C 67**



C 67 con ancho de trabajo de 2.900 mm

Con cuchilla sinfin circulante

Guía-lámina central regulable

La mejor aptitud para materiales duros

La mayor rapidez de corte

Reducido requerimiento de espacio

C 67 preparada para la integración
en una línea de corte





Dirk Welters
Fabricación de las cuchillas

SIEMPRE ESPECIALMENTE PRECISA – LA CUCHILLA OSCILANTE

Excepcional precisión de corte: la tecnología de oscilación es ideal para cortar artículos técnicos y contornos con cantos agudos, pequeños radios con tolerancias reducidas.

Mantenimiento especialmente sencillo: Fecken-Kirfel utiliza los más modernos servoaccionamientos para el nuevo principio de oscilación. Dos motores sincronizados generan el movimiento oscilante de las cuchillas. De este modo, para el desplazamiento de las cuchillas no son necesarios ni engranajes ni elementos de conexión como cables o poleas de inversión.

Tiempos de preparación breves: la cuchilla se apreta en horizontal; de forma rápida y sin complicaciones. La tensión de la cuchilla se mantiene constante durante todo el proceso mediante un dispositivo neumático.



Tipo | C 68 y C 69

Con cuchilla oscilante

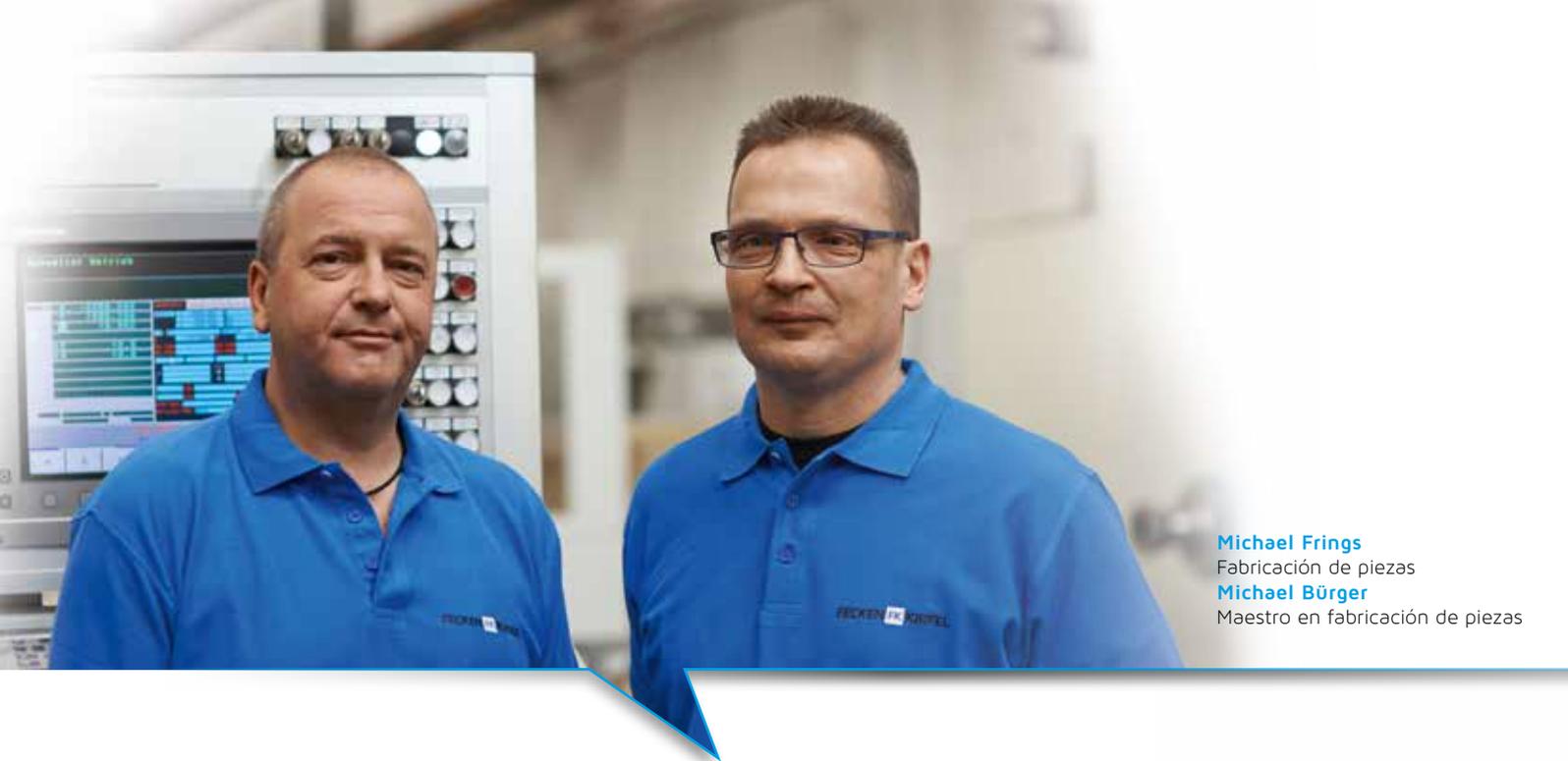
La mayor precisión de corte

Absolutamente sencillo de mantener

Reducido requerimiento de espacio

C 69 preparada para la integración
en una línea de corte





Michael Frings
Fabricación de piezas
Michael Bürger
Maestro en fabricación de piezas



Cortará sus bloques de forma útil y eficiente desde un bloque largo en vez de corto. El bloque largo se corta directamente a su tamaño final. La ventaja: se ahorra el proceso de recorte.

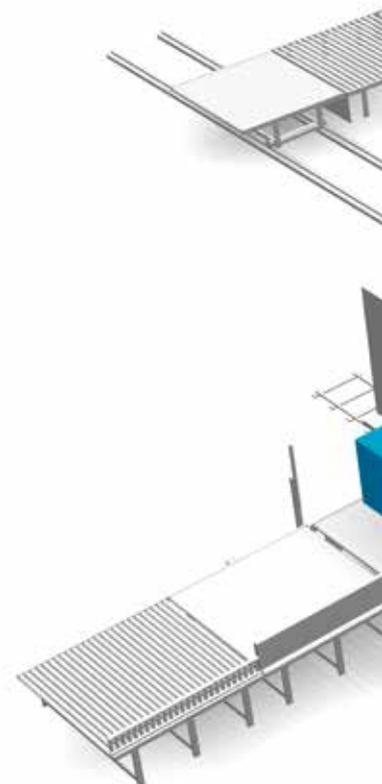
LA LÍNEA DE CORTE TOTALMENTE AUTOMÁTICA

Integrando la C 67 y la C 69 en una instalación de corte, la conjunción de la mayor velocidad con una excelente precisión permite una ganancia de productividad al más alto nivel de calidad.

Perfecta preparación para la integración: ambos centros de corte disponen de transportadores de rodillos con accionamiento para la carga y descarga así como una mesa de apoyo del material con cintas transportadoras integradas. En los transportadores de rodillos para la carga se ha instalado un tope fijo lateral. En la dirección de transporte se ha instalado un tope adicional que puede abatirse neumáticamente para alinear el bloque.

Ejecución optimizada: El centro de corte CNC está equipado adicionalmente con un sistema Jobqueue (lista de espera). Mientras la máquina ejecuta un programa es posible ir introduciendo y guardando los siguientes programas de bloque en el orden deseado. De esta forma se evitan tiempos de espera en la máquina para la introducción de nuevos programas. Al finalizar los programas predeterminados, la máquina se apaga automáticamente, lo que permite un turno (nocturno) sin operarios.

FK-Optimat: con ayuda de este software se recalcan los contornos/colchones porcentualmente en la altura para poder agrupar más contornos/colchones en el bloque.



Tipo | C 66-69

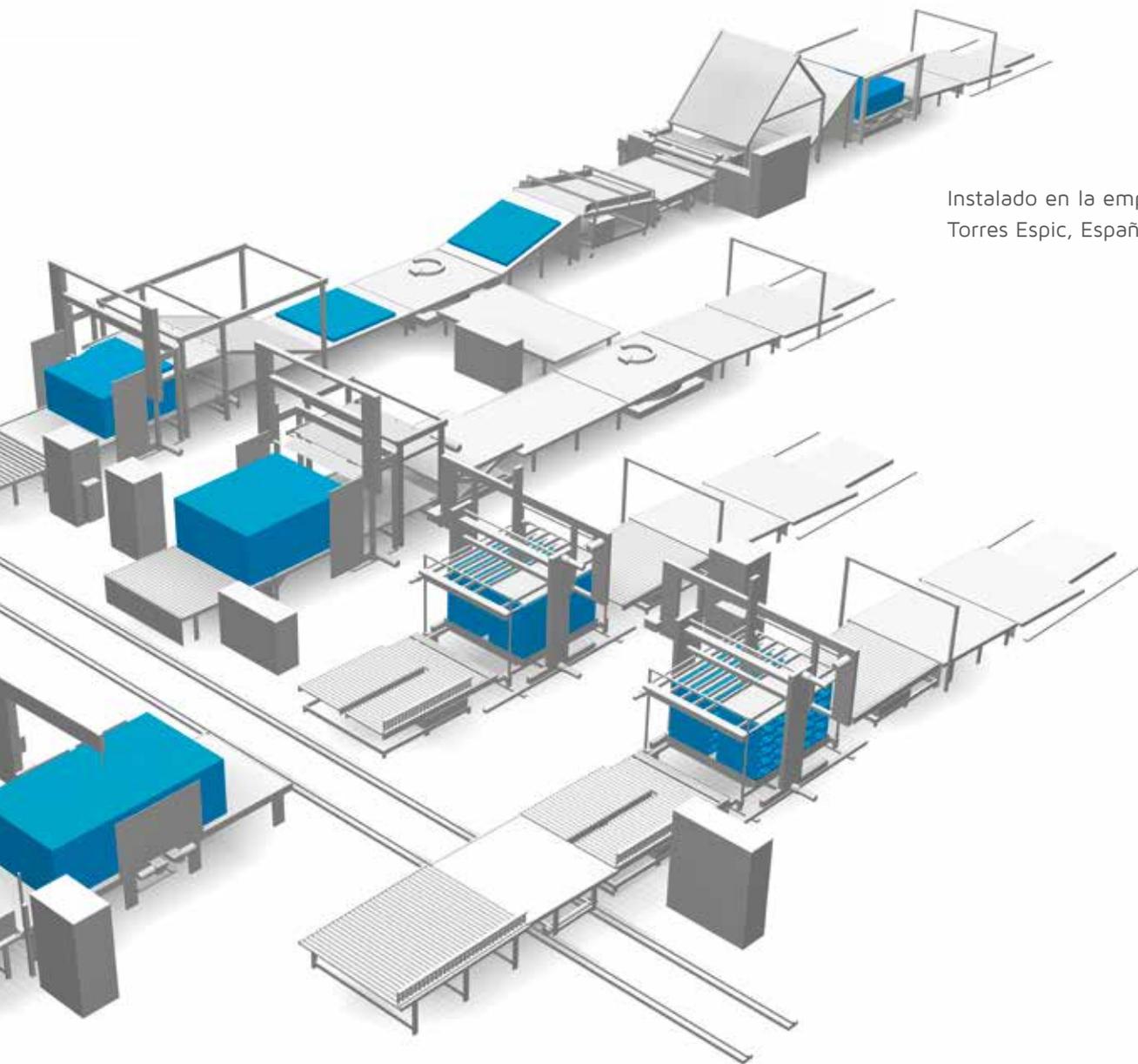
La mayor productividad

Carga y descarga automáticas

Transportadores de rodillos con accionamiento

Diferentes tareas de corte

Turnos sin operarios



Instalado en la empresa
Torres Espic, España



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

Postfach 10 08 54 | 52008 Aachen | Germany | Tel. +49 241 18202-0 | Fax +49 241 18202-13 | 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