

**FECKEN **FK** KIRFEL**

Always a cut above – since 1870

Schneidmaschinen  
Spaltmaschinen  
Schälmaschinen

## **TECHNISCHE KUNSTSTOFFE**

Polyethylen  
EVA  
Zellkautschuk  
Moosgummi  
Gummi  
Polyurethanschaumstoff

**FK**



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!

Schneidmaschinen für Gummi und kompakte Kunststoffe werden in den verschiedensten Industriezweigen eingesetzt. Die maschinelle Bearbeitung der Materialien ist vielfältig, häufig wird jedoch Plattenware horizontal in dünne Schichten geschnitten oder zu Bahnenware verklebte Platten in Rollenware geschält. Zunehmend werden in letzter Zeit Konturen aus Plattenware geschnitten. Da es sich generell um hochwertige Materialien handelt, ist die absolute Schneidgenauigkeit der verarbeitenden Maschine ein wirtschaftliches Muss. Die Schneidmaschinen von Fecken-Kirfel bieten Ihnen vielzählige Möglichkeiten der Bearbeitung für unterschiedlichste Kapazitätsbedürfnisse. Darüber hinaus stellen unsere Maschinen stets höchste Schneidgenauigkeit sicher und erfüllen so Ihre Qualitätsansprüche und die Ihrer Kunden.

Manuelle Spaltmaschine 04  
K 21 | K 31

Profilschneidmaschine 04  
D 21 | D 31

Automatische Spalt-  
maschine H 24 06

Automatische Loop-  
Spaltmaschine H 42 08

Manuelle Spaltmaschine 10  
G 1 | G 11

Schälmaschine 11  
R 23 | R 24

Automatische Vertikal-  
schneidmaschine V 51 | 5 12

Besäummaschine 13  
T 8 | T 8/5 | T 8 S

Horizontales Konturschneid-  
zentrum C 5x | C 6x 14

Vertikales Konturschneid-  
zentrum F 62 15



Dirk Welters  
Bandmesserfertigung

Spaltmaschine K 21

verstärkte  
Spaltmaschine K 31

verstärkte  
Profilschneidmaschine D 31

Herstellung von  
Rollenwaren

Technische Daten	K 21	K 31	D 31
Spalten	x	x	
Profilieren			x
Bediener	2	2	2
Toleranz in mm	± 0,1	± 0,1	
Restschicht	ohne	ohne	ohne
automatischer Messervorschub	x	x	x
Walzenvorschub	x	x	x
Rollenware	x	x	x
Plattenware	x	x	x

## MANUELLE BANDMESSER-SPALT- UND PROFILIERMASCHINEN

**Material:** Die Maschinen werden zum Spalten von Zellkautschuk (Neopren), Moosgummi, Schwammgummi, EVA, PE-Schaum, EPP-Schaum (expandiertes Polypropylen), PVC-Schaum, Verbundschnitzelgummi und anderen Materialien mit einer Shore-Härte von max. 70° Skala A eingesetzt.

**Bedienung:** Das zu schneidende Material wird dem umlaufenden Bandmesser von zwei Vorschubwalzen zugeführt.

**Ausstattung:** Zum Herstellen von Rollenware können die Maschinen K und D mit einer Abwickelmaschine R 10 und zwei Aufwickelmaschinen R 39 oder R 88 ausgestattet werden.



Spaltmaschine K 21 und R 10 und zwei R 39.



Profilschneidmaschine D 31.



Manuelle Bandmesser-  
Spaltmaschine K 21.



Lars Nelles  
Sales Manager

Allrounder-  
Spaltmaschine H 24 A

Spaltmaschine H 24 E

für weiche und dünne  
Materialien:  
Spaltmaschine H 24 F

verstärkte  
Spaltmaschine H 24 G

## H 24 A

**Material:** Zum Spalten von Plattenware aus Zellkautschuk (Neopren), Moosgummi, Schwammgummi, EVA, PE-Schaum, EPP-Schaum (expandiertes Polypropylen), PVC-Schaum und anderen Materialien.

## AUTOMATISCHE BANDMESSER-SPALTMASCHINEN

Die Spaltmaschinen der Baureihe H 24 mit Schiebetisch arbeiten automatisch, im Reversierbetrieb.

### H 24 E

**Material:** Für halbharten Schaum (z. B. TF-Schaum für Autohimmel), Baynat®, Verbundschaum bis 400 kg/m<sup>3</sup> und PE-Schaum.

### H 24 F, H 24 T

**Material:** Für besonders weiche und/oder adhäsive Materialien (z. B. Weich-Neoprene) und extrem dünne Schichtstärken.

**Ausstattung:** Die H 24 F ist mit einer Vakuum-Oberwalze ausgestattet, die das Material während des Spaltvorgangs ansaugt und an ein Abnahmeband übergibt. Die H 24 T verfügt über ein spezielles Haftverfahren, für sehr dünne Schichten bis 0,15 mm.

### H 24 G

**Material:** Für härtere Polyethylene, härtere EVA, Vulkollan®, Verbundschichtgummi, Korkgummi, Kork sowie hochverdichtete Kompaktkunststoffe (z. B. UHMW).

**Ausstattung:** Bei der H 24 G sind Antriebe, Tisch und Vakuum verstärkt. Zusätzliche Walzen stützen die Oberwalze.



Spaltmaschine H 24 F.



Spaltmaschine H 24 G.



Allrounder-Spaltmaschine H 24 A.

Technische Daten	H 24 A	H 24 E	H 24 F	H 24 G
Plattenware	x	x	x	x
Bediener	1	1	1	1
Toleranz in mm	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
Restschicht in mm	3	2	2	2
Tischvorschub	x	x	x	x
automatische Messernachstellung	x	x	x	x



Johnny Schulz  
Herbert Kamphausen  
Montage/Service-Techniker

Technische Daten	H 42 A
Rollenware	x
Plattenware	x
Bediener	1
Toleranz in mm	± 0,1
Restschicht in mm	4
Bandvorschub	x
automatischer Messervorschub	x

## AUTOMATISCHE LOOP- BANDMESSER-SPALTMASCHINE

### H 42 A

**Material:** Zum Spalten von Plattenware oder Rollenware aus Zellkautschuk (Neopren), Moosgummi, Schwammgummi, EVA, PE-Schaum, PVC-Schaum und anderen Materialien.

**Ausstattung:** Die Spaltmaschine H 42 A kann in verschiedenen Ausstattungen geliefert werden: In der Basisversion ist die Maschine H 42 A mit einem Transportband ausgestattet und es können Platten und Blöcke im Reversierbetrieb gespalten werden. Wird die Maschine mit einem zusätzlichen Rückführband unterhalb der Maschine ausgestattet, ist auch das Spalten endlos verklebter Bahnenware im Umlaufverfahren möglich. Komplett ausgestattet verfügt die H 42 A nicht nur über das zusätzliche Rückführband unterhalb der Maschine, sondern auch über Umlenkeinrichtungen (Loops), was das Spalten von Plattenware im Umlaufbetrieb und das Herstellen von Rollenware aus endlicher und endloser Bahnenware ermöglicht.



Automatische  
Spaltmaschine H 42 A mit  
Rückführband und Loops.



Spaltmaschine G 1.

## MANUELLE BANDMESSER-SPALTMASCHINEN

### G 1

**Material:** Die Spaltmaschine G 1 wird zum Spalten von Massivgummiplatten, Neolite und Polyurethan-Elastomerplatten mit einer Shore-Härte von 50–95° Shore Skala A im kalten Zustand sowie von PVC-Fußbodenplatten und anderen Materialien im warmen Zustand eingesetzt.

**Betrieb:** Das zu spaltende Material wird dem umlaufenden Bandmesser von zwei Vorschubwalzen mit zusätzlichen Stützwalzen zugeführt.

### G 11

**Material:** Die Spaltmaschine G 11 entspricht im Wesentlichen der Maschine G 1, wird aber insbesondere zum Spalten von dünnen Folien eingesetzt.

**Betrieb:** Die untere Vorschubwalze der Maschine G 11 läuft in Gleitlagern, um eine hohe Rundlaufgenauigkeit zu garantieren.



Spaltmaschine G 11 mit Auf- und Abwickelvorrichtung

Technische Daten	G 1	G 11
Rollenware	x	x
Plattenware	x	x
Bediener	2	2
Toleranz in mm	± 0,1	± 0,1
Restschicht	ohne	ohne
Walzenvorschub	x	x
automatische Messernachstellung	x	x

Spaltmaschine G 1

Spaltmaschine G 11

Schälmaschine R 23

Schälmaschine R 24

## BANDMESSER-SCHÄLMASCHINEN

Die R 23 und die R 24 werden mit einer Aufwickelvorrichtung kombiniert. Der auf der angetriebenen Schälachse gelagerte Materialzylinder wird in eine rotierende Bewegung gebracht und gemäß der eingestellten Schichtstärke geschnitten. Die abgeschälte Materialbahn wird von der nachfolgenden Vorrichtung kontinuierlich aufgewickelt.

### R 23

**Material:** Die Bandmesser-Schälmaschine R 23 kommt dort zum Einsatz, wo aus Zylindern von Kork, Korkgummi, Verbundschaum, Vulkollan® und ähnlichen Materialien dünne Folien wirtschaftlich hergestellt werden.

### R 24

**Material:** Die Schälmaschine R 24 wird zum Herstellen von Bahnen und Folien aus Verbundschnitzelgummi, Polyurethan-Elastomeren (Voll-Vulkollan®) und ähnlichen Materialien eingesetzt.



Schälmaschine R 23.



Schälmaschine R 24.

Technische Daten	R 23	R 24
Rollenware	x	x
Plattenware		
Bediener	1	1
Toleranz in mm	± 0,1	± 0,1
Restschicht	ohne	ohne
Walzenantrieb	x	x
automatischer Messervorschub	x	x

# V 51/5 | Vertikalschneiden



Lutz Weinberg  
Techn. Redakteur

# Querschneiden | T 8, T 8 S, T 8/5 und Besäumen

Vertikalschneidmaschine V 51/5

Querschneid- und  
Besäummaschine T 8 S

## T 8, T 8 S UND T 8/5

**Material:** Zum Besäumen von Platten und Blöcken aus PU-Weichschaum, Viskoschaum, Zellkautschuk, PE-Schaum, Verbundschaum, Viskoseschwamm-Material, Moosgummi etc.

**Betrieb:** Die Maschinen arbeiten mit Transportbändern vor und hinter dem Messer und einem verfahrbaren Schneidaggregat bei der T 8, T 8/5 und T 8 S. Die Messerführungen werden gedreht, dies ermöglicht sowohl ein Besäumen von allen vier Seiten als auch ein Aufteilen der Platten und Blöcke.

## AUTOMATISCHE, VERTIKALE BANDMESSER-SCHNEIDMASCHINE

### V 51/5

**Material:** Zu schneidende Materialien sind PU-Weichschaum, Zellkautschuk, PE-Schaum, Verbundschaum, Viskoseschwamm-Material, Moosgummi etc.

**Ausstattung:** Die Maschine besitzt ein verfahrbares Schneidaggregat und einen stationären Aluminium-Materialauflage-tisch.



Vertikale Bandmesser-Schneidmaschine V 51/5.

Technische Daten	V 51/5
Blöcke	x
Plattenware	x
Bediener	1
Toleranz in mm	± 1 mm Doppelschnitt ± 0,5 mm Einzelschnitt
Schneidrichtungen	2
Aluminiumtisch	x
Säge	x
glattes Messer	x
Messer mit Kalottenschliff	
gezahntes Messer	x

Technische Daten	T 8 S	T 8 + T 8/5
Blöcke	x	x
Plattenware	x	x
Bediener	1	1
Toleranz in mm	± 1-3	± 1-3
Schneidrichtung	4	4
Transportband	x	x
Säge	x	
glattes Messer	x	x
Messer mit Kalottenschliff		
gezahntes Messer	x	



Besäummaschine T 8 S.



## HORIZONTALE KONTURSCHNEIDZENTREN

Alle horizontalen und vertikalen Konturschneidzentren aus dem Hause Fecken-Kirfel zeichnen sich durch den Einsatz modernster CNC- und Servotechnologie aus. Sie sind besonders geeignet zum Schneiden von PE-Schaum, Verbund- und Melaminschaum sowie anderen technischen Schäumen.

### C 55, C 56, C 57

**Ausstattung:** Das umlaufende Bandmesser wird während des Schneidvorgangs geschliffen und sorgt so für eine staubfreie, glatte Schnittoberfläche.

### C 66, C 67

**Ausstattung:** Die horizontalen CNC-Konturschneidzentren C 66 und C 67 arbeiten mit einer maximalen Schnittgeschwindigkeit von 70 m/min. In Verbindung mit optimierten Parametern und neuester Servotechnologie liefern die C 66 und die C 67 nochmals kürzere Schneidzeiten.

Auch bei diesen Ausführungen wird das umlaufende Bandmesser während des Schneidvorgangs geschliffen und sorgt so für eine staubfreie, glatte Schnittoberfläche.

### C 68, C 69

**Ausstattung:** Die Oszillationstechnologie ist ideal zum Schneiden technischer Artikel und Konturen mit scharfen Kanten bzw. kleinen Radien mit engen Toleranzen. Auf ein Minimum reduzierte Verschleißteile machen sie besonders wirtschaftlich.



Horizontales Konturschneidzentrum C 56.



Horizontales Konturschneidzentrum C 69.

Technische Daten	C 55	C 56	C 57	C 66	C 67	C 68	C 69	F 62
Blöcke	x	x	x	x	x	x	x	x
Plattenware								x
Bediener	1	1	1	1	1	1	1	1
Tischauflage	x	x		x		x		
Transportband			x		x		x	x
Transporteinrichtung zum Be- und Entladen			x		x		x	x
umlaufendes Messer	x	x	x	x	x			x
Schleifapparat	x	x	x	x	x			x

Horizontale  
Konturschneidzentren C 5x

Horizontale  
Konturschneidzentren C 6x

Vertikales  
Konturschneidzentrum F 62

## VERTIKALES KONTURSCHNEIDZENTRUM

### F 62

**Ausstattung:** Aufgrund des patentierten Messerlaufs können auf der F 62 beliebige Konturen mit einer Messerverdrehung von +/- 360° geschnitten werden. Dabei ist der Platzbedarf auf ein Minimum reduziert.



Vertikales  
Konturschneidzentrum F 62.





**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](mailto:info@fecken-kirfel.de) | [www.fecken-kirfel.de](http://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](mailto:info@fk-am.com)