

**FECKEN **FK** KIRFEL**

Always a cut above – since 1870

Type | **H 31** | **H 24 E**

Type | **H 24 A**

Type | **H 24 T**

Type | **H 24 G**

Automatische Bandmesser-Spaltmaschinen



**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.



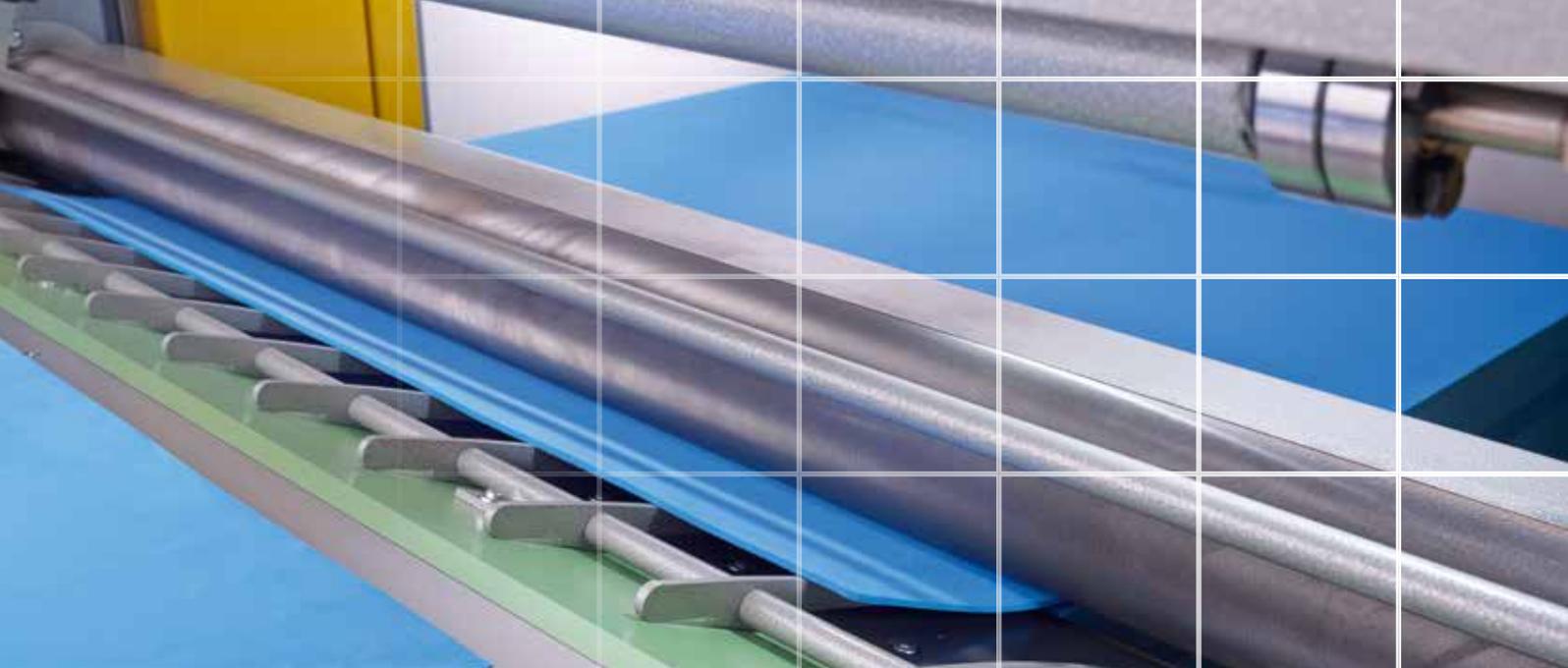
1870 gegründet

Konzernunabhängiges  
Familienunternehmen

Schneidmaschinen  
„Made in Germany“

Zur Bearbeitung  
unterschiedlichster Materialien

Weltweiter Technologie-  
und Qualitätsführer



## HERZLICH WILLKOMMEN!

Um Blöcke und Platten aus vielen verschiedenen Materialien wirtschaftlich in Schichten zu schneiden, bietet Fecken-Kirfel die H-Baureihe in unterschiedlichen Ausführungen an. Jeder Maschinentyp ist für bestimmte Materialsorten bestens geeignet. Sie erhalten so immer genau die Maschine, die für Ihre Anwendungen, für die von Ihnen eingesetzten Materialien, die besten Ergebnisse liefert – qualitativ und wirtschaftlich.

Die Maschinen schneiden über die gesamte Lebensdauer hinweg außerordentlich gleichmäßig mit sehr geringen Toleranzen. Alle Bandmesser-Spaltmaschinen sind besonders robust gebaut – mit einem gusseisernen Maschinenkörper.

Die vollautomatischen Bandmesser-Spaltmaschinen werden in folgenden Industrien eingesetzt: Verpackungsindustrie für elektronische Bauteile; Automobilindustrie; Bauindustrie, insbesondere für Dichtungen sowie zur Dämpfung von Schall und Schwingungen; Freizeitindustrie bei der Herstellung von Sportbandagen, Taucheranzügen und Spezialkleidung.

**sehr geringe Toleranzen**  
+/- 0,1 mm

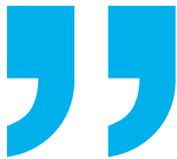
**besonders robuste**  
Bauweise

**gusseiserner**  
Maschinenkörper

**vielfältige Ausführungen**  
für unterschiedliche  
Materialarten



**Michael Greven**  
Kundendienstleiter



Die automatischen Bandmesser-Spaltmaschinen gibt es in verschiedenen Arbeitsbreiten, Arbeitslängen und Schneidhöhen – da ist immer die passende Lösung dabei.

## **DIE LÖSUNG ZUM HORIZONTALEN SPALTEN AUF EINEM STABILEN SCHIEBETISCH**

Die zu spaltenden Materialien müssen zuverlässig fixiert werden. Bei den Typen H 31 und H 24 E werden die Platten quasi „unverrückbar“ auf einen mit einem adhäsiven Spezialkorund gestrichenen Schiebetisch aufgelegt.

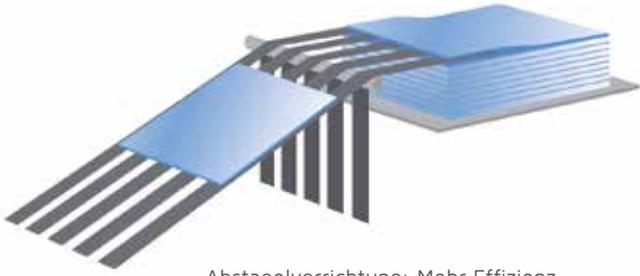
**Anwendungsbereich:** Blöcke und Platten werden automatisch exakt in Schichten aufgespalten und manuell von einem Bediener abgenommen.

**Material:** PU-Schaum, halbharter TF-Schaum und Verbundschaum bis zu 200 kg/km<sup>3</sup> (400 kg/km<sup>3</sup>), Basotec<sup>®</sup> und andere Materialien ähnlicher Konsistenz.

**Ausstattung:** Das Bandmesser wird in der laufenden Produktion nachgestellt und rückt so auch bei Verschleiß in die ideale Messerposition. Die gusseiserne Konstruktion und der speziell geformte Messerbalken sind besonders robust.



# Type | H 31 und H 24 E

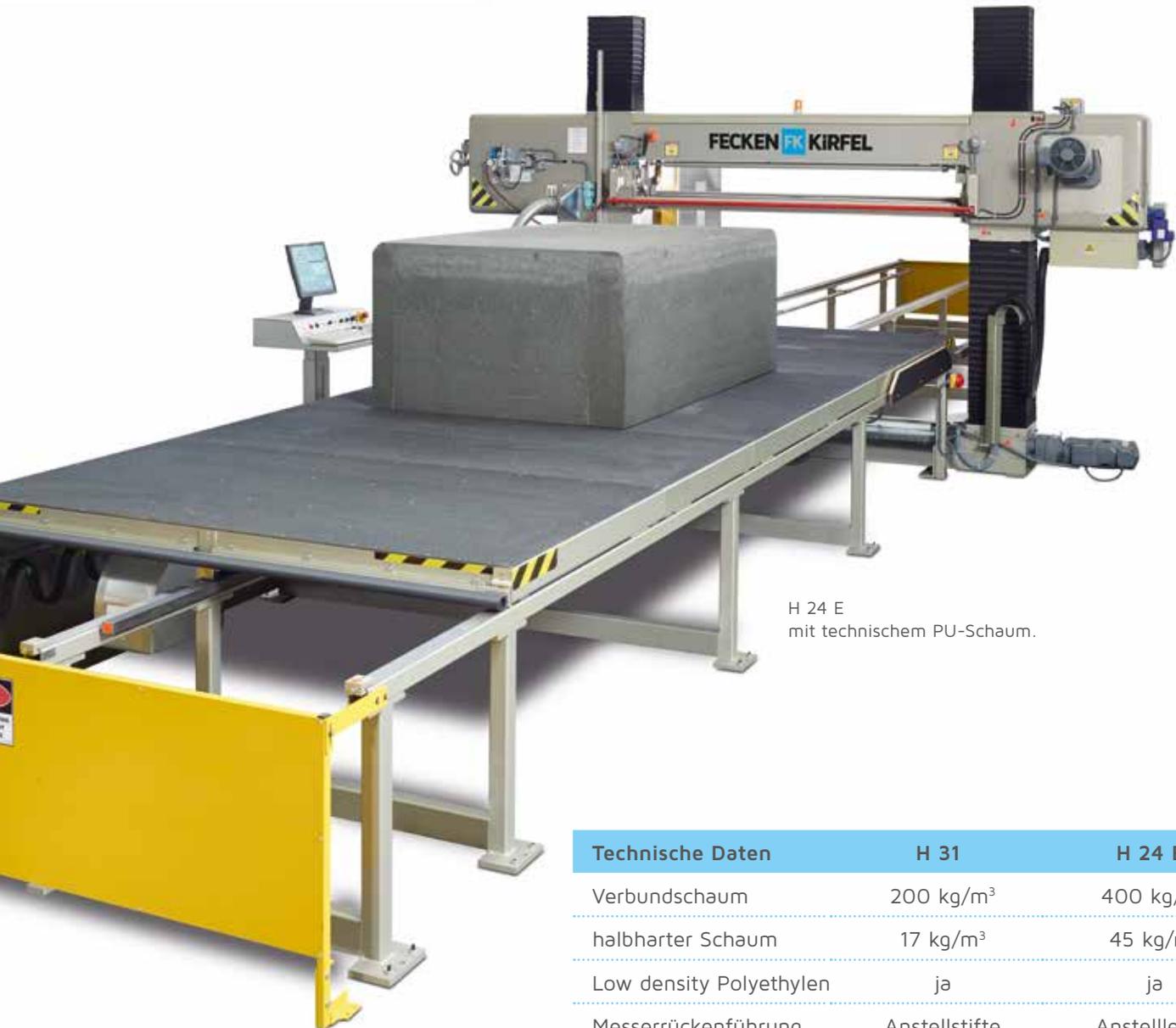


Abstapelvorrichtung: Mehr Effizienz durch automatisierte Prozesse.

Bandmesser wird automatisch nachgestellt

gleichbleibende Schnittqualität

robuster Messerbalken



H 24 E  
mit technischem PU-Schaum.

Technische Daten	H 31	H 24 E
Verbundschaum	200 kg/m <sup>3</sup>	400 kg/m <sup>3</sup>
halbharter Schaum	17 kg/m <sup>3</sup>	45 kg/m <sup>3</sup>
Low density Polyethylen	ja	ja
Messerrückenführung	Anstellstifte	Anstellleiste



Frank Armbruster  
Montagegruppenleiter



Diese Maschine habe ich alleine voll und ganz im Griff; ein zweiter Mann ist nicht erforderlich, um das Aufspalten der Blöcke zu erledigen.

## ALLROUNDER FÜR VERSCHIEDENSTE MATERIALIEN

Vakuumschiebetisch und Druckwalze fixieren das zu spaltende Material zuverlässig. Das Material kann mit Toleranzen von +/- 0,1 mm in Schichten aufgespalten werden – bis zu einer Restschicht von 2 mm.

**Anwendungsbereich:** Blöcke und Platten werden automatisch exakt in Schichten aufgespalten und manuell von einem Bediener abgenommen.

**Material:** Platten aus Zellkautschuk (Neopren), Polyethylenschaum, EVA, Moos- und Schwammgummi, PVC-Weichschaum sowie andere Materialien ähnlicher Konsistenz.

**Ausstattung:** Das Bandmesser wird in der laufenden Produktion nachgestellt und rückt so auch bei Verschleiß in die ideale Messerposition. Die gusseiserne Konstruktion und der speziell geformte Messerbalken sind besonders robust. Die Antriebe sind besonders leistungsstark.

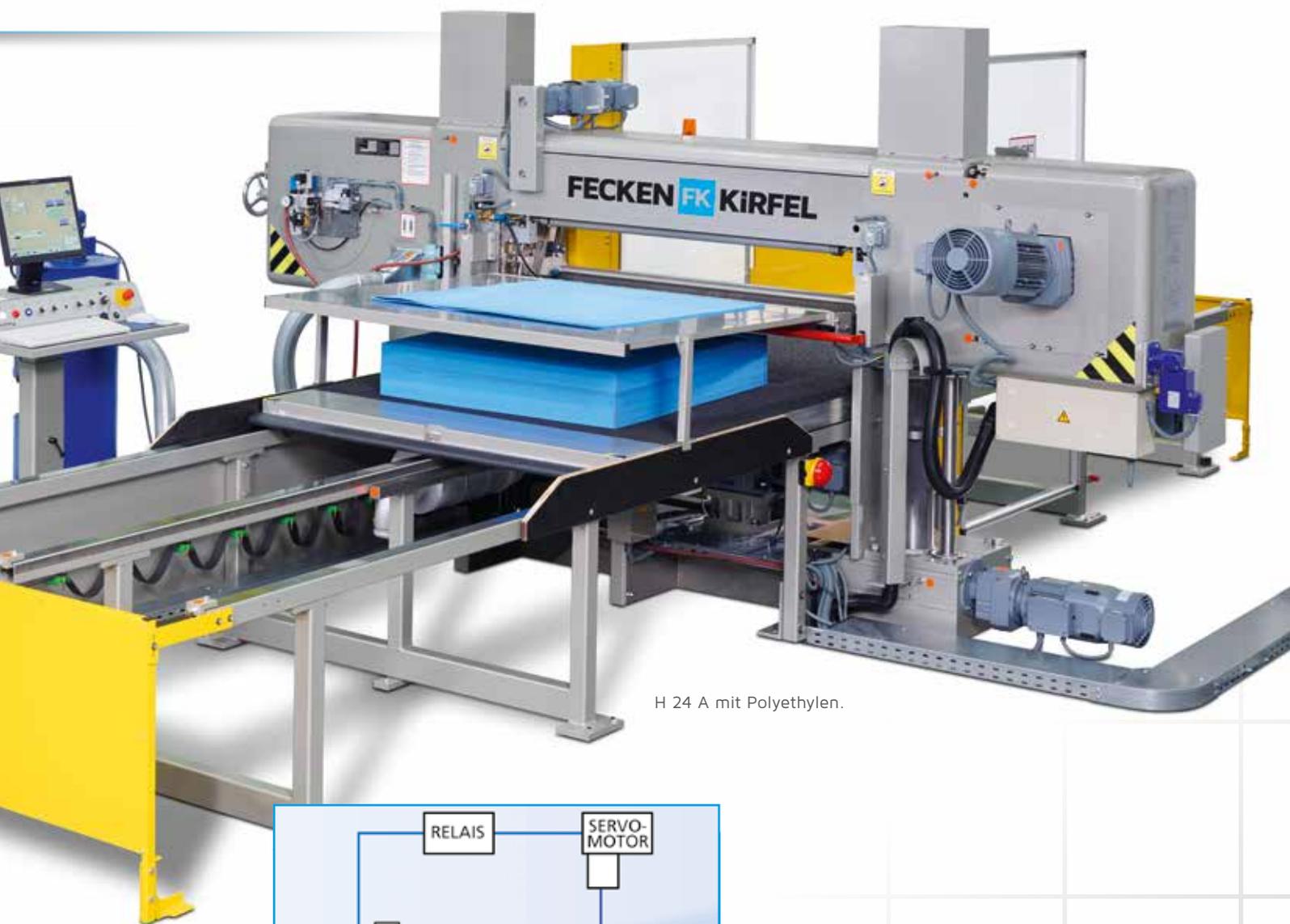


# Type | H 24 A

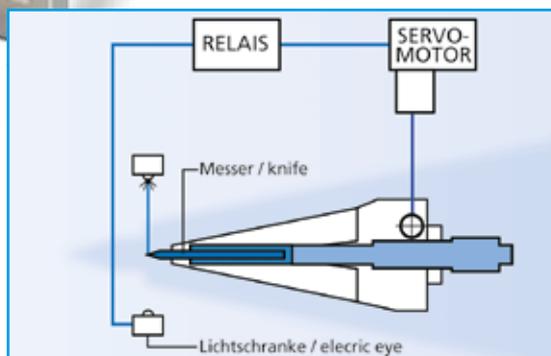
sehr großes Materialspektrum

sehr geringe Restschicht

gleichbleibende Schnittqualität



H 24 A mit Polyethylen.



Für alle H-Typen gilt: Das Bandmesser wird mit Hilfe einer Lichtschranke und eines Servomotors automatisch nachgestellt. Das Verhältnis zwischen dem zu schneidenden Material, der Messerspitze und der Messerführung bleibt konstant. Über die gesamte Lebensdauer des Bandmessers wird so eine gleichbleibende Schnittqualität erzielt.



Dipl.-Ing. Francis Pinckers  
Prokurist



Mensch, das hätte ich nicht gedacht,  
dass wir Materialien so dünn wie Zeitungspapier  
schneiden können.

## SPALTEN VON BESONDERS WEICHEN MATERIALIEN IN SEHR DÜNNE SCHICHTEN

Die H 24 T verfügt über ein spezielles Haftverfahren, für sehr dünne Schichten bis 0,15 mm.

**Anwendungsbereich:** Die Platten werden vollautomatisch in sehr dünne Schichten aufgespalten. Die Spaltgenauigkeit ist extrem hoch.

**Material:** Sehr weiche, elastische und/oder klebrige Materialien, Zellkautschuk (Neopren), feinzellige PU-Schäume und ähnliche Materialien.

**Ausstattung:** Das Bandmesser wird in der laufenden Produktion nachgestellt und rückt so auch bei Verschleiß in die ideale Messerposition. Ein leistungsfähiger Schleifapparat sorgt während des Schleifprozesses für ein extrem scharfes Messer.

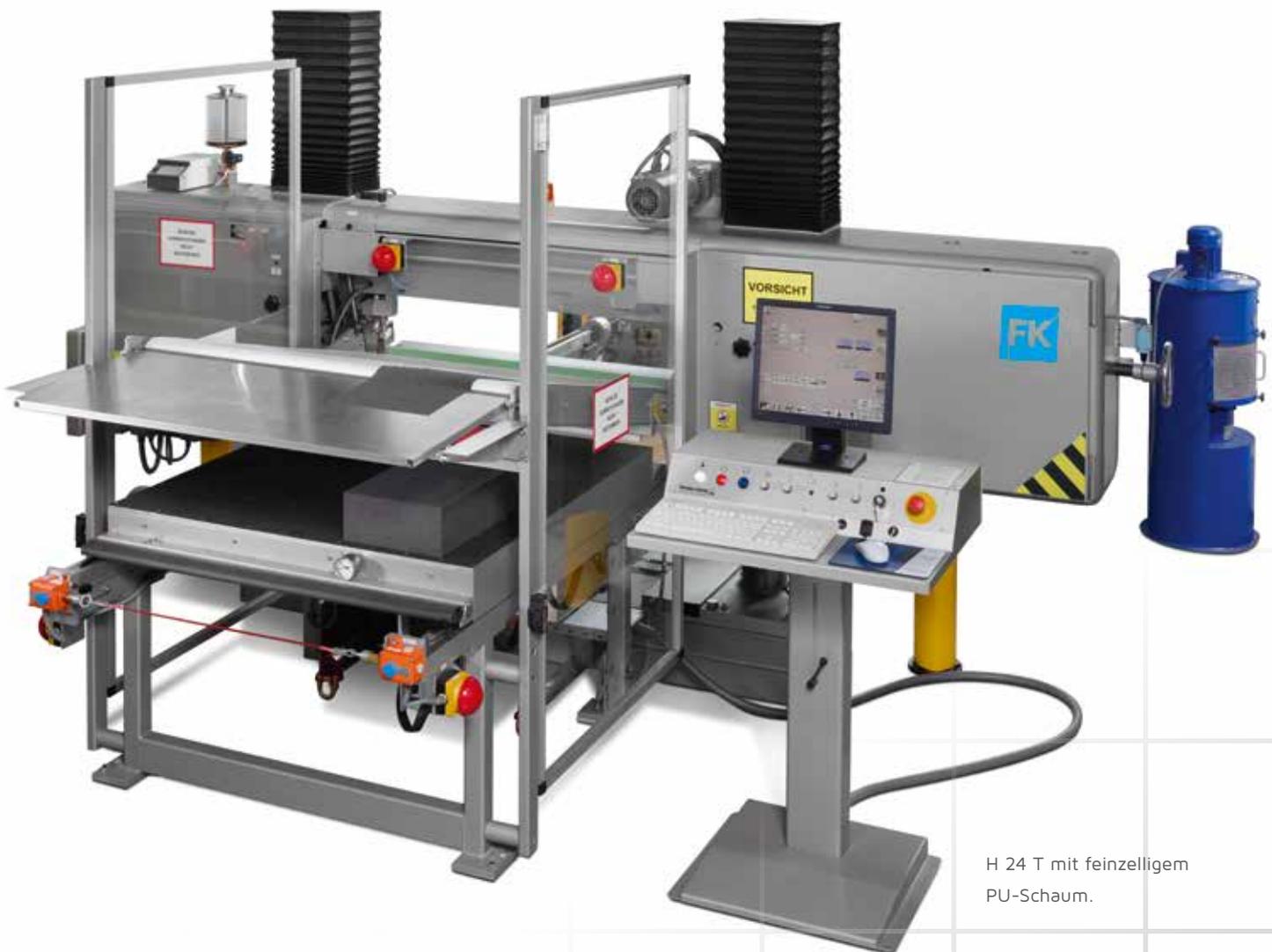
# Type | **H 24 T**

für sehr dünne Schichten

auch für klebrige Materialien

vollautomatischer Prozess

leistungsfähiger Schleifapparat



H 24 T mit feinzelligem  
PU-Schaum.



**Walter Linnenberger**  
Montagegruppenleiter



Die windowsbasierte, modulare IPC-Steuerung lässt sich schnell und intuitiv bedienen. Unterschiedliche Schichtstärken, Anzahl an Schnitten und Schneidgeschwindigkeiten können einfach eingegeben werden.

## SPALTEN BESONDERS HARTER MATERIALIEN

Die H 24 G ist eine verstärkte Version der H 24 A. Während des Schneidvorgangs übt das zu schneidende Material erheblichen Druck auf die Vorschubwalze aus. Die Vorschubwalze der H 24 G wird durch zusätzliche Stützwalzen stabilisiert. Tischkonstruktion, Vakuumleistung, Schleifapparat und Antriebe sind ebenfalls verstärkt.

**Material:** Verbundschnitzelgummi, harter Zellkautschuk, hartes Polyethylen, hartes EVA, UHMW, Gummikork und ähnlich harte Materialien.



Spaltmaschine H 24 G, Tastwalze optional.

### Technische Daten

Arbeitsbreiten

Tischlängen

Max. Blockhöhe

Materialdurchgang  
oberhalb des Bandmessers

Vakuumleistung

Messerbalken

Bandmesserbreite

Bandmesserdicke

Lebensdauer des  
Bandmessers

Bandmesser-  
geschwindigkeit

Vorschub-  
geschwindigkeit

angetriebene  
Druckwalze

# Type | H 24 G



Höchste Produktivität

Automatisches Be- und Entladen  
(mit Optionen)

Unterschiedliche Schneidaufträge

H 31	H 24 E	H 24 A	H 24 G	H 24 T
1600 mm 2000 mm 2200 mm	1400 mm 1600 mm 2000 mm 2200 mm 2600 mm	1400 mm 1600 mm 2000 mm 2200 mm	1400 mm 1600 mm 2000 mm	800 mm 1100 mm
2200 mm + Vielfaches von 1000 mm	2200 mm + Vielfaches von 1000 mm	2400 mm + Vielfaches von 1200 mm	2400 mm + Vielfaches von 1200 mm	1200 mm optional: 2400 mm
800 mm optional: 1000 mm, 1300 mm	800 mm optional: 1000 mm, 1300 mm	250 mm optional: 610 mm, 1000 mm	250 mm optional: 610 mm, 1000 mm	250 mm optional: 500 mm
200 mm	100 mm	100 mm	20 mm	50 mm
optional: 100 mm WS	optional: 100 mm WS	300 mm WS bei 50 Hz	einstellbar je Material, max. 600 mm WS	einstellbar je Material, max. 500 mm WS
8°	12°	12° verstärkt	20°	12° verstärkt
60 mm	60 mm	60 mm	60 mm	60 mm
0,6 mm	1,0 mm	1,0 mm	1,25 mm	1,0 mm
ca. 150-200 Std., nach Material	ca. 150-200 Std., nach Material	ca. 150-200 Std., nach Material	ca. 150-200 Std., nach Material	ca. 150-200 Std., nach Material
1,8 m/s	4,5 m/s	1,6-3,2 m/s optional: 1,5-4,2 m/s	1,6-4,2 m/s optional: 1-8 m/s	2-15 m/s
4-40 m/min optional: 7-70 m/min	7-70 m/min	4-40 m/min	1-40 m/min	0,2-10 m/min im Vorlauf und -40 m/min im Rücklauf
optional	ja	ja	ja	spezielles Verfahren



**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)