

FECKEN **FK** KIRFEL

Always a cut above – since 1870

Machine à refendre à couteau-ruban K
Machine à profiler D

Type | **K 21**

Type | **K 31**

Type | **D 21**

Type | **D 31**



Helga Hoffmeister
Département Achats
Michael Förster
Responsable du département Stocks

”

La société Fecken-Kirfel produit des machines de coupe précises et efficaces pour le traitement de différentes matières plastiques, du caoutchouc et des matières similaires. Fondée en 1870, cette entreprise familiale est aujourd'hui leader mondial dans le domaine de la technologie et de la qualité. Grâce à des connaissances solides en ingénierie et en collaboration avec ses clients, Fecken-Kirfel développe et améliore en permanence sa gamme de machines. Les machines de coupe sont toutes intégralement produites à notre siège principal d'Aix-la-Chapelle en Allemagne.

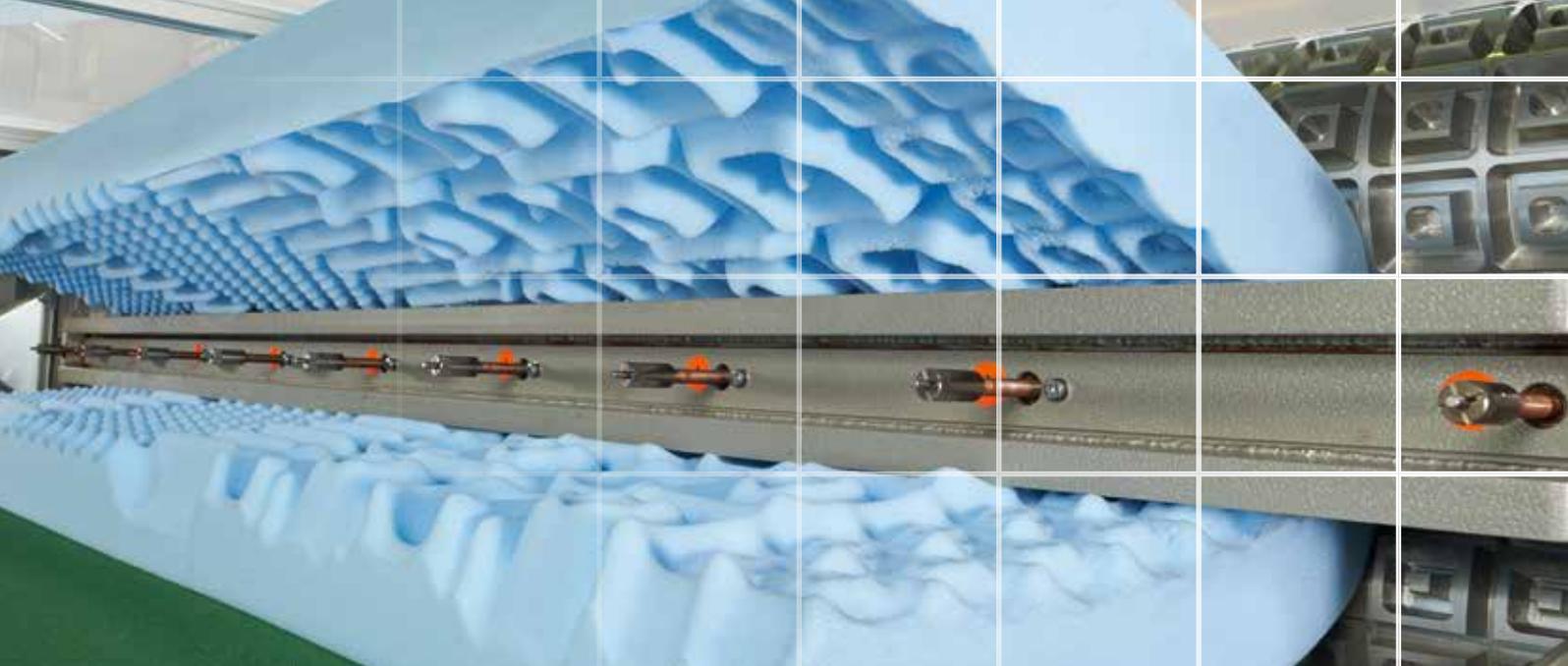
Fondée en 1870

Entreprise familiale
indépendante

Machines de coupe
« Made in Germany »

Pour le traitement des
matières les plus diverses

Leader mondial dans le domaine
de la technologie et de la qualité



SOYEZ LES BIENVENUS !

Pour refendre et/ou profiler des plaques ou des rouleaux, les séries de machines K et D de Fecken-Kirfel vous offre un niveau de flexibilité maximal. La palette des matériaux à découper ou refendre est très vaste. Elle va des mousses souples en PU, en passant par le caoutchouc cellulaire (néoprène), jusqu'à la mousse agglomérée ou les nattes en PU affichant des masses volumiques élevées. Et les domaines d'utilisation sont tout aussi variés. Les types K et D sont notamment utilisés dans: les secteurs des matelas, du camping et des loisirs, la fabrication de matériaux de conditionnement, dans le secteur du bâtiment, notamment pour amortir les oscillations et les bruits, mais aussi dans la production d'articles de sport ainsi que dans la fabrication de chaussures permettant d'obtenir des semelles et sandales en plastique.

Pour augmenter la flexibilité de la fabrication, ces machines sont aussi disponibles en combinaison K/D pour refendre et profiler.

Tolérances très strictes
+/- 0,1 mm

**Les matériaux sont
utilisés de manière efficiente**

Aucun déchet

Utilisation universelle

**Facilité d'utilisation de la
machine**

Entretien aisé



Frank Armbruster
Chef de groupe Montage



Grâce aux rouleaux d'avance stable, nos machines de type K découpent des couches pouvant aller jusqu'à 0,8 mm d'épaisseur dans les matériaux les plus divers.

MACHINE À REFENDRE À COUTEAU-RUBAN POUR LES COUCHES AFFICHANT DES TOLÉRANCES STRICTES

Trois facteurs assurent le respect des tolérances strictes. D'une part, le couteau-ruban est ajusté automatiquement en cours de production et se déplace, même en cas d'usure, dans la position de découpe idéale. D'autre part, la construction en fonte et les barres de coupe spécifiques sont particulièrement résistantes.

Application: Les plaques sont installées et retirées manuellement par deux opérateurs. Afin d'utiliser la K 21 ou la K 31 pour des rouleaux, les machines peuvent être équipées de bandes transporteuses et de dispositifs d'enroulement.

Matériaux: Caoutchouc cellulaire/néoprène, caoutchouc mousse, caoutchouc spongieux, granulés de caoutchouc, EVA, mousse en polyéthylène, mousse souple PVC, Vulkollan cellulaire, feutre, mousse plastique et dans d'autres matériaux plus durs ainsi que des poids supérieurs.



Type | **K 21 et K 31**

Rouleau d'avance
doté d'une surface moletée

Avance fluide même
en cas de matériaux souples

Le couteau-ruban est
ajusté automatiquement



K 31 version standard.



Axel Funcke
Montage/Technicien de Service



En version combinée K/D, nos clients gagnent en flexibilité pendant la production. En 30 minutes environ, le rouleau profilé est échangé contre un rouleau lisse et la machine refend les couches lisses.

MACHINE À PROFILER: POUR PROFILER DE FAÇON EFFICACE ET RENTABLE, MÊME EN CAS D'ÉPAISSEUR DE PLAQUES ÉLEVÉE

Principes applicables: Trois facteurs assurent le respect des tolérances strictes. D'une part, le couteau-ruban est ajusté automatiquement en cours de production et se déplace, même en cas d'usure, dans la position de découpe idéale. D'autre part, la construction en fonte et les barres de coupe spécifiques sont particulièrement résistantes.

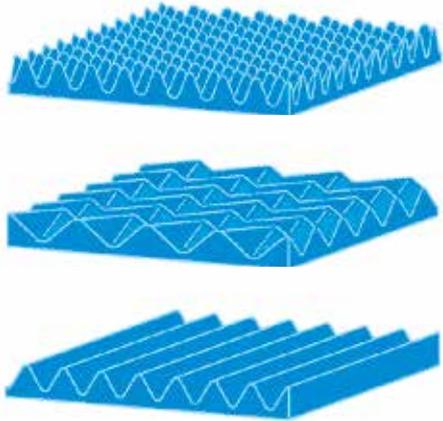
Application: Les plaques sont installées et retirées manuellement par deux opérateurs. Afin d'utiliser la K 21 ou la K 31 pour des rouleaux, les machines peuvent être équipées de bandes transporteuses et de dispositifs d'enroulement.

Équipement: Pendant les opérations de découpe, le matériau à découper exerce une forte pression sur les rouleaux d'avance. Les rouleaux d'avance des machines D 21 et D 31 sont très stables et disposent d'un diamètre particulièrement grand. Ils résistent à cette pression et ne se déforment pas : pour assurer un niveau de qualité constant ainsi que des découpes propres.

Matériaux: Caoutchouc cellulaire/néoprène, caoutchouc mousse, caoutchouc spongieux, granulés de caoutchouc, EVA, mousse en polyéthylène, mousse souple PVC, Vulkollan cellulaire, feutre, mousse plastique et dans d'autres matériaux plus durs ainsi que des poids supérieurs.



Type | D 21 et D 31



Le couteau-ruban est ajusté automatiquement

Plaques jusqu'à 300 mm

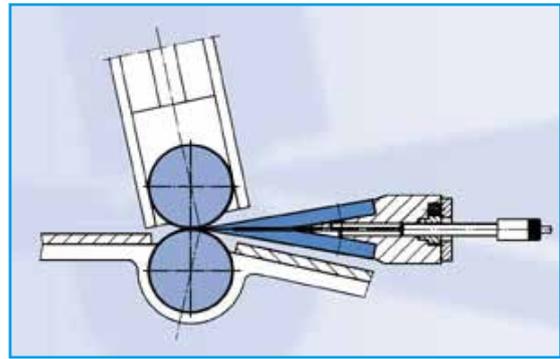
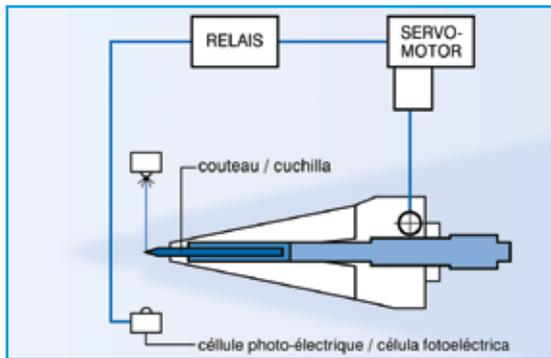
même pour des poids élevés

En tant que version combinée pour refendre et profiler

Découpe particulièrement propre



D 31 avec bandes transporteuses et rouleau profilé 7 zones.



Principes applicables à tous les modèles K et D: La pointe du couteau-ruban est ajusté automatiquement à l'aide d'une barrière lumineuse. Le rapport entre le matériau à découper, le rouleau d'avance, la pointe du couteau et le guidage reste constant. Cela permet de garantir un niveau de qualité constant des découpes pendant toute la durée de vie du couteau-ruban.

Caractéristiques techniques	K 21	K 31	D 21	D 31
Largeurs de travail	800 mm	1200 mm	1200 mm	1600 mm
	1200 mm	1400 mm	1600 mm	2000 mm
	1400 mm	1600 mm	2000 mm	2200 mm
	1600 mm	2000 mm	2200 mm	2400 mm
	2000 mm	2200 mm	2400 mm	
	2200 mm	2400 mm		
Passage de matériaux au-dessus du couteau-ruban	110-120 mm	110-120 mm	-	-
Passage de matériaux en dessous du couteau-ruban	160-170 mm	160-170 mm	-	-
Épaisseur des matériaux	2 mm	2 mm	15-250 mm	15-300 mm
Vitesse du couteau-ruban	1,7 m/sec	1,7 m/sec	4,7 m/sec	1,7-4,7 m/sec
Largeur du couteau-ruban	85 mm	85 mm	85 mm	85 mm
Épaisseur du couteau-ruban	1 mm	1 mm	1 mm	1 mm
Durée de vie du couteau-ruban	ca. 300-400 h, selon le matériau	ca. 300-400 h, selon le matériau	ca. 300-400 h, selon le matériau	ca. 300-400 h, selon le matériau
Vitesse d'avance	2-20 m/min	2-20 m/min	2-20 m/min, selon le diamètre des rouleaux profilés	3-30 m/min, selon le diamètre des rouleaux profilés
Dispositif d'affûtage	oui	renforcé	oui	renforcé
Entraînement par rouleaux	oui	renforcé	oui	renforcé
Entraînement du couteau-ruban	oui	renforcé	oui	renforcé
Ajustage du couteau-ruban	automatiquement	automatiquement	automatiquement	automatiquement

Utilisation efficace
du matériau

Universellement applicable

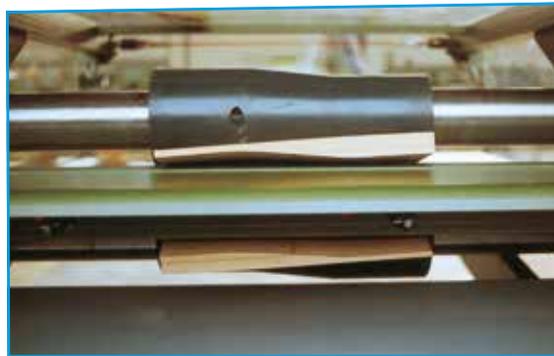
Opération facile

Entretien facile

OPTION POUR L'INDUSTRIE DES CHAUSSURES

Dispositif pour découpage transversal: Grâce à ce dispositif, des profils de différentes hauteurs peuvent être produits par refente sur les machines K 21 et K 31. Ce système joue un rôle important dans la fabrication de semelles pour sandales et chaussures de sport, car les talons et semelles sont fabriqués d'un seul bloc ou en cas de bandes biseautées utilisées comme pièces de réparation.

Pour fabriquer des bandes biseautées, des structures moulées sont montées sur les angles de coupe des rouleaux d'avance d'une K 21 ou d'une K 31. Cela permet de découper des semelles sans aucune chute.



Dispositif de découpage transversal

OPTION POUR REFENDRE OU PROFILER DES ROULEAUX



K 21 avec enrouleur: Afin d'utiliser les machines K et D pour des rouleaux, elles pourront être équipées de bandes transporteuses et de dispositifs d'enroulement.



Luc Schifflers
Vente

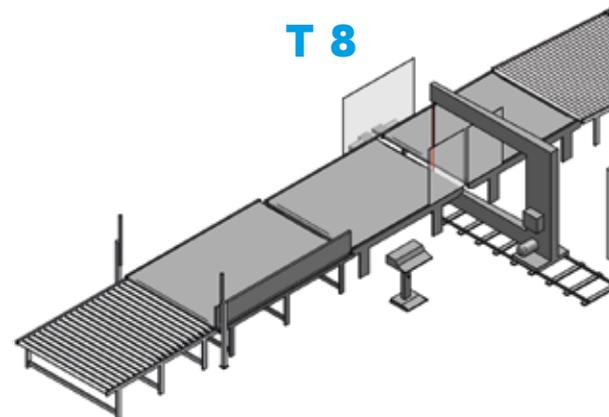


L'exemple ci-contre présente une manière très efficace de fabriquer depuis un bloc des produits finis et palettisés prêts à être emballés et expédiés.

LES PROCESSUS AUTOMATISÉS AUGMENTENT LE NIVEAU DE RENTABILITÉ

Les machines à profiler D 21 et D 31 s'intègrent parfaitement à l'installation.

1. Le bloc est installé et aligné.
2. Le bloc est rogné sur une machine T 6 ou T 8 et affiche ensuite les bonnes mesures de fabrication.
3. Le bloc est refendu sur la W 22.
4. Les plaques sont admises sur un évacuateur de plaques individuelles et alignées sur une station à coussin d'air.
5. Une machine D 21 ou D 31 dotée d'un dispositif d'alimentation et d'évacuation assure le profilage.
6. Le Flip-around tourne la couche supérieure de manière à ce que le côté profilé soit orienté vers le haut.
7. Une machine A 7 empile les plaques profilées.



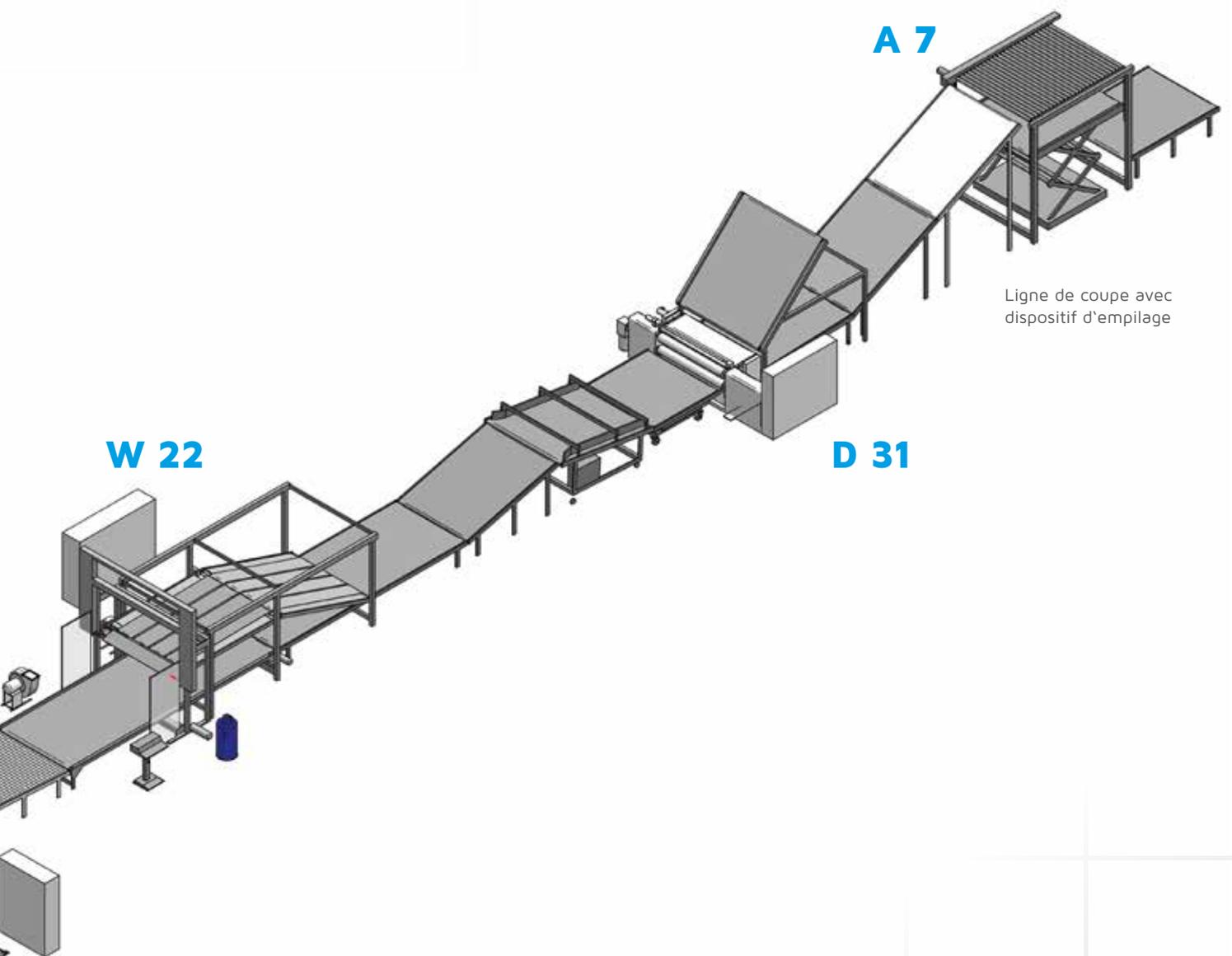
Type | **K et D**

Augmente le passage des matériaux

Diminue les temps d'immobilisation

Processus entièrement automatisé

Réduction du personnel





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