

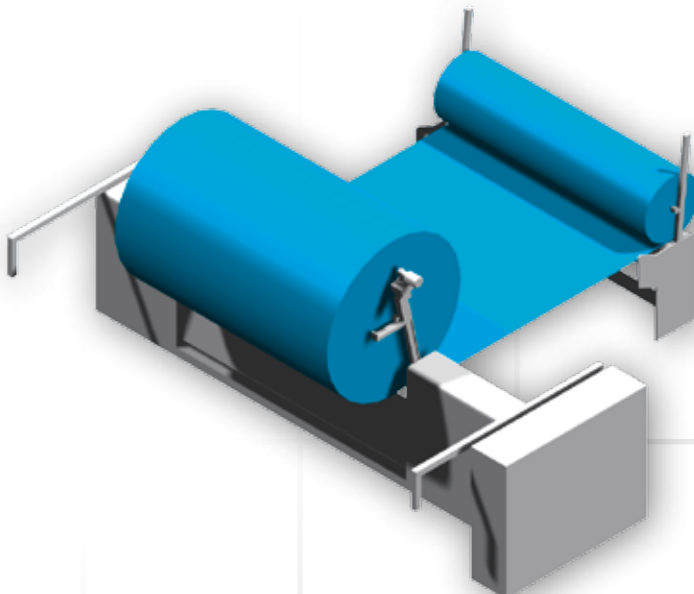
Machines de découpe pour la production de rouleaux en mousse souple PU

Vous souhaitez peler des bandes minces à partir de cylindres de mousse sur un espace restreint?

PELEUSE À COUTEAU-RUBAN R 21/88

Domaines d'application: Volumes de production faibles ou moyens.
Production de rouleaux sans joints à partir de blocs PU.

Technique: Des pignons interchangeables permettent d'ajuster l'épaisseur de couche désirée grâce à la mise en rotation verticale des vis de montée (ajustage électronique en option). Le couteau-ruban peut être continuellement affûté pendant la découpe. Le réajustage automatique du couteau-ruban à système asservi garantit une qualité constante de découpe. Largeurs de travail jusqu'à 5200 mm.

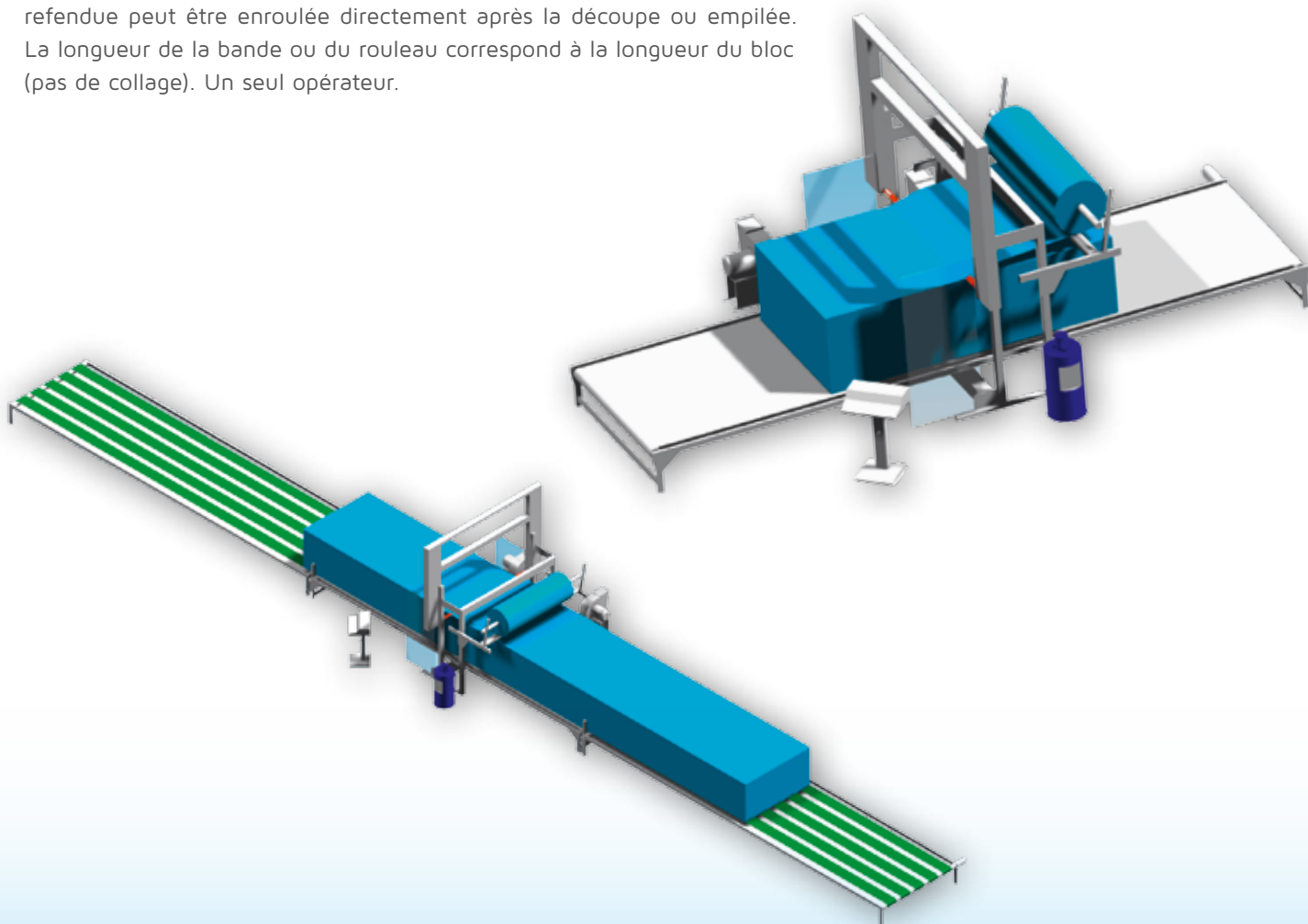


Vous souhaitez produire des rouleaux à partir de longs blocs et aussi avoir la possibilité de refendre et empiler plusieurs blocs courts en feuilles empilées?

AUTOMATE DE REFENTE HORIZONTALE ET D'EMPILAGE À COUPEAU-RUBAN W 22 + ENROULEUSE A 2

Domaines d'application: Volumes de production moyens. Production de rouleaux ou de feuilles à partir de blocs PU.

Technique: Bande transporteuse et agrégat de coupe stationnaire. Haute flexibilité de production: Refente de blocs longs (jusqu'à 60 m) ou refente consécutive de plusieurs blocs courts en mode va-et-vient. La feuille refendue peut être enroulée directement après la découpe ou empilée. La longueur de la bande ou du rouleau correspond à la longueur du bloc (pas de collage). Un seul opérateur.



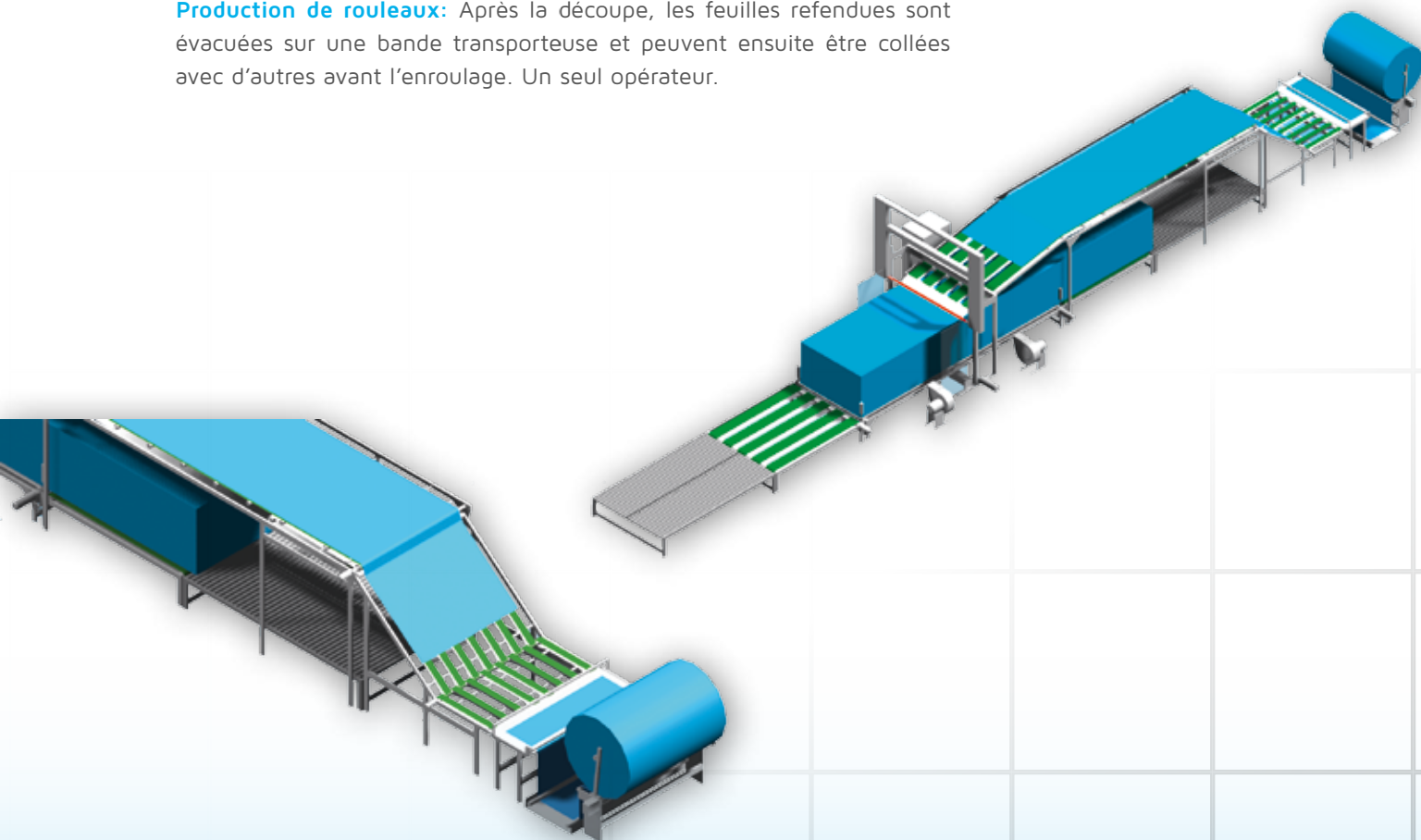
Vous souhaitez produire des bandes longues ou des rouleaux avec un seul operateur et être en même temps très flexible?

AUTOMATE DE REFENTE HORIZONTALE ET D'EMPILAGE À COUTEAU-RUBAN W 22 + ENROULEUSE A 4

Domaines d'application: Volumes de production moyens. Production de rouleaux de longueur variable ou de feuilles à partir de blocs PU.

Technique: Bande transporteuse et agrégat de coupe stationnaire. Haute flexibilité de production: Refente des blocs jusqu'à 15 m de longueur ou refente consécutive de plusieurs blocs courts en mode va-et-vient. La feuille refendue peut être enroulée directement après la découpe ou empilée.

Production de rouleaux: Après la découpe, les feuilles refendues sont évacuées sur une bande transporteuse et peuvent ensuite être collées avec d'autres avant l'enroulage. Un seul opérateur.

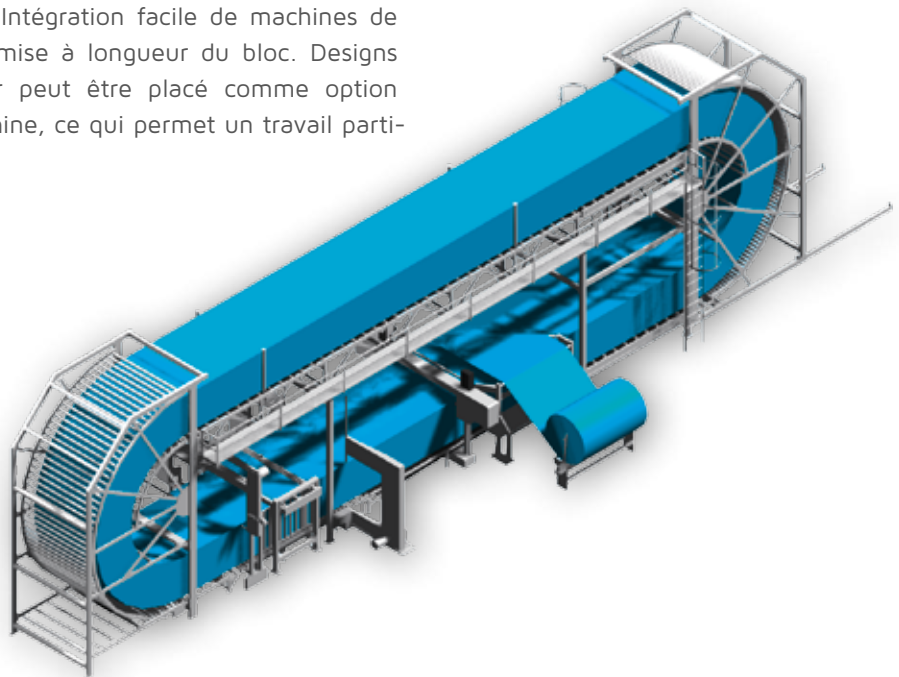


Vous souhaitez produire exclusivement des rouleaux de façon très économique et efficace?

LIGNE DE REFENTE LOOP H 32 LF

Domaines d'application: Volumes de production importants. Production de rouleaux à partir de blocs de mousse souple PU collés en anneau.

Technique: Refente du bloc en mode rotatif et enroulage des feuilles refendues en continu. Pas de retour à vide. Blocs de 30 à 60 m de longueur. Hautes vitesses de coupe. Intégration facile de machines de coupe pour le rognage latéral et la mise à longueur du bloc. Designs individuels sur demande. L'enrouleur peut être placé comme option de plain-pied à 90° à côté de la machine, ce qui permet un travail particulièrement ergonomique et efficace.



FECKEN  KIRFEL

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