

FECKEN  KIRFEL

Always a cut above – since 1870

Schneidmaschinen
Spaltmaschinen
Schälmaschinen

WEICHSCHAUMSAMMLER

Weichschäume
Allgemeine Schäume
HR-Schaum
Visco-Schaum
Verbundschäume
Latex



Michael Förster
Abteilungsleiter Lager
Helga Hoffmeister
Einkauf

”

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!

Flexible Schäume, wie PU-Weichschaum (Polyäther und Polyester), offenzelliger PVC-Schaum, Latex, Verbundschaum, melamingefüllte PU-Schäume und ähnliche Materialien: Sie sind aus der modernen Industrie nicht wegzudenken. Dabei ist Präzision Bedingung: Die geschäumten Blöcke müssen auf Schneidmaschinen abgelängt und besäumt werden, ehe das Material gespalten, Kontur geschnitten oder geschält wird.

Wir bieten ein umfangreiches Programm an Schneidmaschinen zur exakten, schnellen und effizienten Weiterverarbeitung von flexiblen Schäumen und erfüllen damit Ihre höchsten Qualitätsansprüche – und die Ihrer Kunden.

Mitfahrende und stationäre
Blockablängmaschinen 04
T 1 | T 2 | T 4

Querschneid- und
Besäummaschinen 06
V 111 | V 51 | T 8

Horizontal-Spalt-
und Stapelautomaten 08
W 21 | W 22

Horizontal-Spaltmaschinen 10
H 51/H 52 | H 24 E

Karussell-Spalt- und
Stapelautomat S 2x 11

Herstellung von
Rollenware 12
R 21/88 | W 22 + A 2/4 |
H 32 LF

Horizontales
Konturschneidezentrum C 6x 14

Vertikales
Konturschneidezentrum F 62 15



Markus Frings
Leiter Teilefertigung

MITFAHRENDE UND STATIONÄRE BLOCKABLÄNGMASCHINEN

Material: Die Maschinen werden zum Schneiden von Weichschäumen, HR- und Visco-Schaum, Verbundschäumen und Latex eingesetzt. Alle Maschinen können Lang- und Kurzblöcke bearbeiten.

Maschinenaufbau: Die T 1 ist ein Querschneider mit stationärer Schneideeinheit und dient zum Aufteilen von Lang- in Kurzblöcke. Das Schneidaggregat der Maschinen T 2 und T 4 läuft beim Ablängen mit dem Schaumblock synchron mit. Deswegen kommen diese beiden Maschinentypen hinter einer kontinuierlichen Schäumenanlage zum Einsatz.

Ausstattung: T 1 und T 2 arbeiten mit einem umlaufenden Bandmesser und schneiden von oben nach unten. Die Maschine T 4 verwendet ein oszillierendes Messer und schneidet quer zur Schäumrichtung.



Mitfahrende Blockablängmaschine T 2.



Mitfahrende Blockablängmaschine T 4.

Blockablängen | T 1, T 2, T 4

Einseitig geschliffenes Bandmesser:
Stationärer Querschneider T 1

Umlaufendes Bandmesser:
Mitfahrende Blockablängmaschine T 2

Oszillierendes Messer:
Mitfahrende Blockablängmaschine T 4

Technische Daten	T 1	T 2	T 4
Abstand zum Schäumkopf		45 m	30 m
Bandmesser	umlaufend	umlaufend	oszillierend
Schneidprinzip	stationär	mitfahrend	mitfahrend
Schleifeinrichtung	x	x	
Lang-Kurzblöcke	x	x	x



Stationärer Querschneider T 1
mit Ausrichtstation.



Michael Greven
Kundendienstleiter

QUERSCHNEID- UND BESÄUMMASCHINEN

Material: Die Maschinen werden zum Schneiden und Besäumen von Weichschäumen (Polyäther und Polyester), HR- und Visco-Schaum, Verbundschäumen und Latex eingesetzt.

Maschinenaufbau: Der Maschine V 111 wird das Material über einen manuellen Schiebetisch zugeführt. V 51 und T 8 besitzen ein automatisch verfahrbares Schneidaggregat.

Ausstattung: Alle Querschneid- und Besäummaschinen können optional als Säge ausgeführt werden. Das Messer der Maschine T 8 ist außerhalb des zu schneidenden Materials um jeweils +/- 90 Grad drehbar. Die Maschine T 8 kann zu Beginn einer Schneidanlage platziert werden.

Technische Daten	V 111	V 51	T 8
Aggregatbewegung	stationär	automatisch	automatisch
Messerverdrehung	0°	0°	+/- 90°
Schneidrichtungen	zwei	zwei	vier
Sägen (optional)	x	x	x

Vertikalschneiden | **V 111, V 51, T 8**

Stationäres Schneidaggregat:
Manuelle Vertikalschneidemaschine V 111

Verfahrbares Schneidaggregat:
Vertikalschneideautomat V 51

Um +/- 90 Grad drehbares Messer:
Querschneide- und Besäummaschine T 8



Querschneide- und
Besäummaschine T 8
mit Ausrichtstation.



Leon Mohnen
Verkauf

HORIZONTAL-SPALT- UND STAPELAUTOMATEN

Material: Die Maschinen der Typenreihe W eignen sich zum Spalten und Stapeln von PU-Weichschaumblöcken, offenzelligem PVC-Schaum und Verbundschaum bis max. 120 kg/m³.

Maschinenaufbau: Die W 21 verfügt über einen Schiebetisch mit Korundbeschichtung und Vakuum, die W 22 über ein adhäsives Transportband inkl. Vakuum. Bei beiden Maschinen wird der Block im Reversierbetrieb geschnitten.

Ausstattung: Der Schiebetisch der Maschine W 21 kann um jeweils 1000 mm verlängert werden. Bei der Maschine W 22 ist eine Verlängerung des Transportbandes um jeweils 2000 mm möglich. Die hohe Bandagenspannung von ca. 10 t ist ein Garant für geringe Toleranzen.



Technische Daten	W 21	W 22
Vorschub	Tisch	Band
Anlagenbetrieb		x
Langblöcke (Rollenware)		x

Horizontalspalten | **W 21, W 22**

Tischmaschine:
Spalt- und Stapelautomat W 21

Adhäsives Transportband:
Spalt- und Stapelmaschine W 22



Horizontal-Spalt- und Stapelmaschine
W 22 mit Abnahmeband.



Horizontal-Spalt- und Stapelautomat W 21
mit Schiebetisch.



Drei W 22 Spalt- und Stapelmaschinen in Produktion.

H 51/H 52, H 24 E | Horizontalspalten

HORIZONTAL-SPALTMASCHINEN

H 51/H 52

Material: Die Maschine H 51 wird zum horizontalen Spalten von PU-Weichschäumen (Polyäther und Polyester), auch mit hohen Raumgewichten, eingesetzt. Ferner bearbeitet sie gefüllte Schäume (CMHR), Verbundschäume bis 150 kg/m und technische Schäume.

Maschinenaufbau: Das Material wird auf den Schiebetisch der Maschine H 51 durch automatischen Tischvorschub zum umlaufenden Bandmesser transportiert. Während des Tischrücklaufs wird die Messerführung der Maschine H 51 in der Schnittfuge geführt und der nächste Arbeitsgang beginnt. Dadurch kann die Maschine H 51 vollautomatisch und unbemannt arbeiten. Alternativ gibt es den Maschinentyp H 52 mit Transportband zum automatischen Be- und Entladen.

H 24 E

Material: Die Maschine H 24 E spaltet Blöcke und Platten aus Verbundschäum, Polyester, halbharten PU-Schäumen (Baynat®) und ähnlichen Materialien.



H 24 E mit halbhartem Schaum (Baynat®).

Technische Daten	H 51	H 52	H 24 E
Arbeitsbreiten	2200 mm	2200 mm	1400 mm, 1600 mm, 2000 mm, 2200 mm, 2600 mm
Max. Blockhöhe	1300 mm, 1500 mm	1300 mm, 1500 mm	800 mm, optional: 1000 mm, 1300 mm
Material	150 kg/m ³	150 kg/m ³	200 kg/m ³
Aggregat	verstärkte Schweißkonstruktion	verstärkte Schweißkonstruktion	Gusskörper
Vorschub	Tisch	Band	Tisch

KARUSSELL-SPALT- UND STAPELAUTOMAT

S 2x

Material: Die Maschinen der S-Serie eignen sich für das Spalten von PU-Weichschäumen (Polyäther, Polyester), Latex und ähnlichen Materialien sowie Verbundschäumen bis ca. 120 kg/m².

Maschinenaufbau: Die Blöcke werden auf dem mit Korund beschichteten Tisch platziert. Die Rotationsgeschwindigkeit ist stufenlos regulierbar.

S 24 mit PU-Schaum.



Technische Daten	S 20	S 22	S 24
Arbeitsbreiten	1800 mm	2200 mm	2600 mm
Äußerer Tischdurchmesser	4800 mm	5600 mm	6400 mm
Nutzfläche des Tisches	ca. 17 m ²	ca. 24 m ²	ca. 32 m ²
Schneidgeschwindigkeit stufenlos einstellbar zwischen	10-85 m/min	10-100 m/min	10-100 m/min
Tischumdrehungen	max. 5,7 Upm	max. 5,7 Upm	max. 5 Upm
Schneid- und Stapelhöhe	1300/1600 mm	1300/1600 mm	1300/1600 mm
Blockmaße	Anzahl Blöcke	Anzahl Blöcke	Anzahl Blöcke
1,00 x 2,00 m	4	7	9
1,25 x 2,00 m	3	5	7
1,40 x 2,00 m	3	5	6
1,60 x 2,00 m	2	4	5
2,00 x 2,00 m	-	2	4
2,00 x 2,20 m	-	2	3
2,15 x 2,15 m	-	-	3



Michael Schmidt
Montage/Service-Techniker

HERSTELLUNG VON ROLLENWARE

R 21/88

Material: Die Schälmaschine R 21/88 bearbeitet Zylinder aus PU-Weichschaum und ähnlich weichen Materialien.

Anwendung: Die Maschine R 21/88 schält lange dünne Folien von weichen PU-Zylindern, die dann von der Aufwickelmaschine R 88 aufgenommen werden.

Ausstattung: Unsere Bohrmaschine R 7 bzw. die Bohr- und Schälachsen-einlegemaschine R 17 ergänzen die Maschine R 21/88, indem sie die Bohrung für Zylinder oder Block herstellen.



Bandmesser-Schälmaschine R 21/88.

W 22 + A 2/A 4

Material: Die Maschine W 22 verarbeitet PU-Weichschaum (Polyäther, Polyester), Verbundschaum bis max. 120 kg/m³ und ähnliche Materialien.

Maschinenaufbau: Der Spaltautomat W 22 erlaubt es, in Verbindung mit der Aufwickelmaschine A 2 oder der Klebe- und Aufwickelmaschine A 4, Rollenware herzustellen. Die Maschineneinheit besteht aus einem adhäsiven Transportband mit Vakuum und einem Schneidaggregat. Hinzu kommen Transportbänder, die der zu verarbeitenden Blocklänge (10-60m) entsprechen. Bei der W 22 + A2 entspricht die Rollenlänge immer der Blocklänge. Durch Verwendung der Klebe- und Aufwickelmaschine A 4 kann die Rollenlänge auf ein Vielfaches der Blocklänge verlängert werden. Beide Typen sind für den Einmann-Betrieb konzipiert.



Herstellung Rollenware | **R 21/88,** **W 22 + A 2/4, H 32 LF**

Kleine Volumen:
Schälmaschine R 21/88

Kleine bis mittlere Volumen:
Spalt- und Stapelautomat W 22 + A 2/A 4

Große Volumen:
Loop H 32 LF

H 32 LF

Material: Der Loop H 32 LF verarbeitet Langblöcke aus PU-Weichschaum wie Polyether und Polyester.

Bedienung: Langblöcke werden von der Maschine H 32 LF in dünne Schichten gespalten und zu Rollenware aufgewickelt. Der Einsatz in einem Loop erlaubt die Spaltung endlos verklebter Blöcke im Umlaufverfahren und endlicher Langblöcke im Reversierbetrieb. Die Aufwickelmaschine A 1 kann optional zur besonders einfachen Bedienung auf dem Boden platziert werden.



Maschine H 32 LF (Loop).

C 6x | Konturschneiden



HORIZONTALES KONTURSCHNEIDENZENTRUM

C 6x

Material: Die Konturschneidezentren der C 6x-Serie bearbeiten Blöcke aus PU-Weichschaum (Polyäther und Polyester), Latex, Verbundschaum, „Basotect“ (Melamin) sowie PE-Schaum und ähnliche Materialien.

Ausstattung: Das CNC-gesteuerte Konturschneidezentrum C 67 erreicht eine Arbeitsgeschwindigkeit von 40 m/min, die auf bis zu 70 m/min gesteigert werden kann. Das Konturschneidezentrum kann mit Drehtischoption, Jobqueuefunktion und automatischen Be- und Entladeeinrichtungen ausgestattet werden. Die Maschine besitzt eine mittlere Messerführung, die automatisch verfahrbar ist und einen Plattenniederhalter, wodurch ein flexibler und vielseitiger Betrieb möglich ist.

Horizontales
Konturschneidezentrum C 67.

Technische Daten	C 66	C 67	C 68	C 69
Arbeitsbereich (L x B)	2300 x 2300 mm			
	2500 x 2500 mm (optional)			
	2900 x 2900 mm (optional)	2900 x 2900 mm (optional)		
Schneidgeschwindigkeit	40 m/min	40 m/min	15 m/min	15 m/min
	70 m/min (optional)	70 m/min (optional)		
Bändmesser	umlaufend	umlaufend	oszillierend	oszillierend
Verdrehwinkel	+/- 360°	+/- 360°	∞	∞
Schleifapparat	ja	ja	nein	nein
Mittlere Messerführung	ja	ja	ja	ja
Plattenniederhalter	ja	ja	ja	ja
autom. Drehtisch	optional	ja	optional	ja

Horizontale
Konturschneidezentren C 6x

Vertikales
Konturschneidezentrum F 62

VERTIKALES KONTURSCHNEIDEZENTRUM

F 62

Material: Das Konturschneidezentrum F 62 eignet sich für die Verarbeitung verschiedener Materialien: Blöcke und Plattenware aus PU-Weichschaum, PE-Schaum, „EVA“, Vlies/Watte, Verbundschaum, mit Textil kaschierte Materialien, mit selbstklebender Folie kaschierte Platten sowie Filze und ähnliche Materialien.

Ausstattung: Die Schneidgeschwindigkeit des CNC-gesteuerten Konturschneidezentrums F 62 liegt bei 70 m/min und kann optional auf 100 m/min gesteigert werden. Die platzsparende Bauweise, gepaart mit dem patentierten Messerlauf, ermöglichen eine Messerverdrehung von +/- 360°.



Vertikales
Konturschneidezentrum 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 | 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