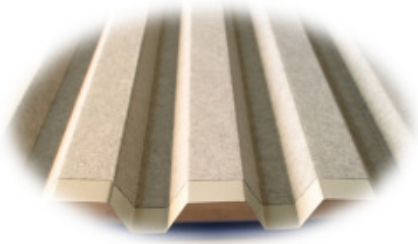
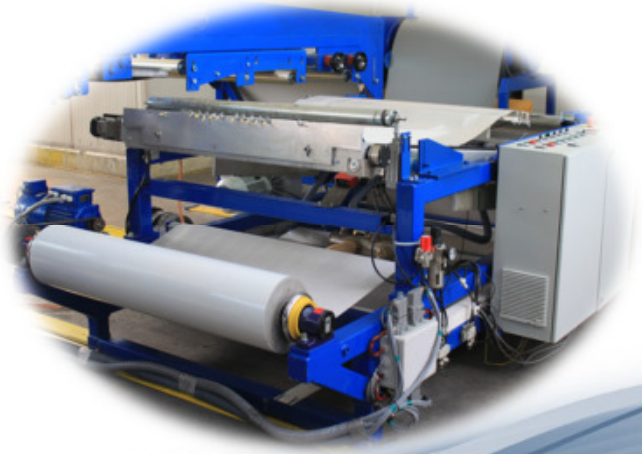
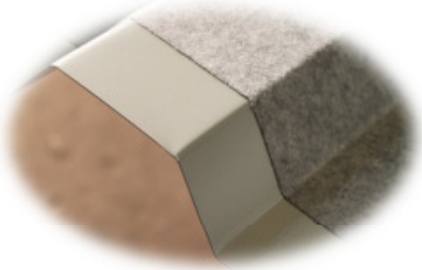
- engineering your visions -

FLEECEmax

Система автоматического нанесения флисового покрытия KMF







KMF Maschinenfabriken
Kärntner Maschinenfabriken Egger GmbH

www.kmf.at

Факты и цифры

- Основана в 1874 г.
- 5-е поколение семьи руководит компанией
- Организационно-правовая форма: GmbH (Ltd.)
- Рынки: 90% международные, 10% национальный
- 85 сотрудников

- Производственная зона 12 000м^2
- Складская зона 27 000 м^2
- Производственная мощность 100 000 ч/г
- Грузоподъемность крана 60 т
- Сертификация ISO 9001

Сферы деятельности

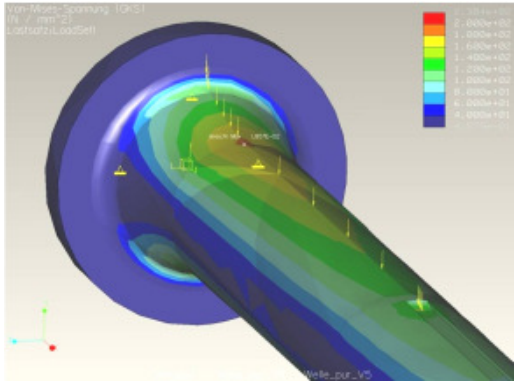
Топочная камера переработки Mills & Grinders

Наклоняющаяся карусельная печь „MASTERmax“ для переработки алюминия

Шаровые мельницы и гидро-классификаторы для различных промышленных минералов

Специальное оборудование Техническое проектирование и производство

Аппликаторы Ffleece „FLEECEmax“ для профилированный листовой металл, контрактное производство



Конструкция
Макет
Расчет КЭМ
Проект

Серия FLEECEmax

- **Полностью устранить проблемы, связанные с нанесением покрытия**
  благодаря простоте доступа к рулону передвижного оборудования для нанесения покрытия.
- **Избавиться от электростатического заряда**
  за счет антистатического эффекта ионизации воздуха.
- **Поддерживать высокую скорость производства профиля**
  за счет возможности работать при скоростях профилирования до 80 м/мин.
- **Наносить покрытия, как на верхнюю, так и на нижнюю поверхности**
  кровельных панелей в зависимости от особенностей производственного процесса.
- **Обеспечивать при обрезке различную ширину отступа по краю**
  за счет управляемого оборудования для нанесения покрытия.
- **Достичь идеального выравнивания флисового покрытия по поверхности металла**
  за счет оптического метода контроля положения края флисового покрытия
- **Легко встраивать оборудование в технологическую линию производства профиля**
  за счет установки оборудования на рельсовых направляющих
- **Эффективно управлять оборудованием**
  система управления обеспечивает простой режим включения и отключения процесса нанесения покрытия

Противоконденсатное флисовое покрытие

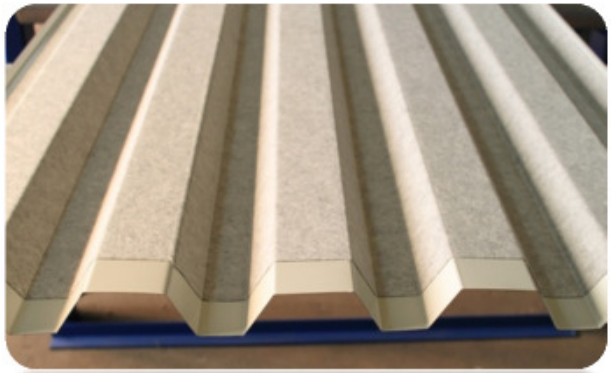
Суть проблемы:
При значительной конденсации влаги образующиеся капли воды падают, повреждая все, что расположено внизу. При температуре и влажности, соответствующих точке росы, на внутренней поверхности неизолированных металлических кровель конденсируется влага.

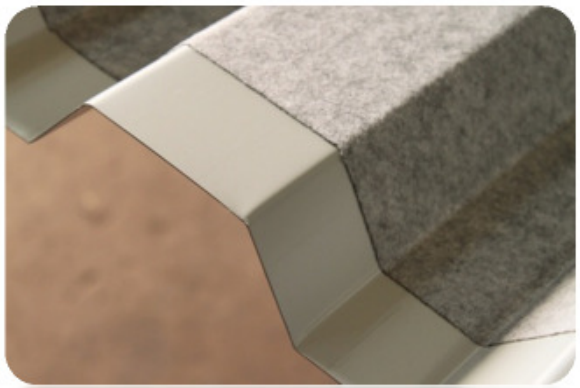
Техническое решение:
Нанесения флисового противоконденсатного покрытия на металлические пластины до их формовки позволяет устранить эту проблему. Самоклеящееся противоконденсатное флисовое покрытие изготавливается из технической ткани и предназначено для **предотвращения скопления конденсата**.
Применение противоконденсатного флисового покрытия позволяет устранить образование капель влаги из конденсата.
Ведущие изготовители и поставщики металлических кровельных покрытий используют флисовые покрытия для защиты металлической кровли, а также для **расширения объемов производства** и **получения дополнительной прибыли**.

Преимущества:
•Простота нанесения
•Дополнительные преимущества и отличительная особенность продукции
•Долговечность, поскольку покрытие имеет высокую прочность на разрез, разрыв и износостойкость
•Сокращение сроков, поскольку отпадает необходимость в укладке и герметизации пароизолирующей прокладки по решетчатому каркасу кровли и теплоизолирующего слоя поверх нее
•Стойкость против микроорганизмов
•Улучшенная звукоизоляция

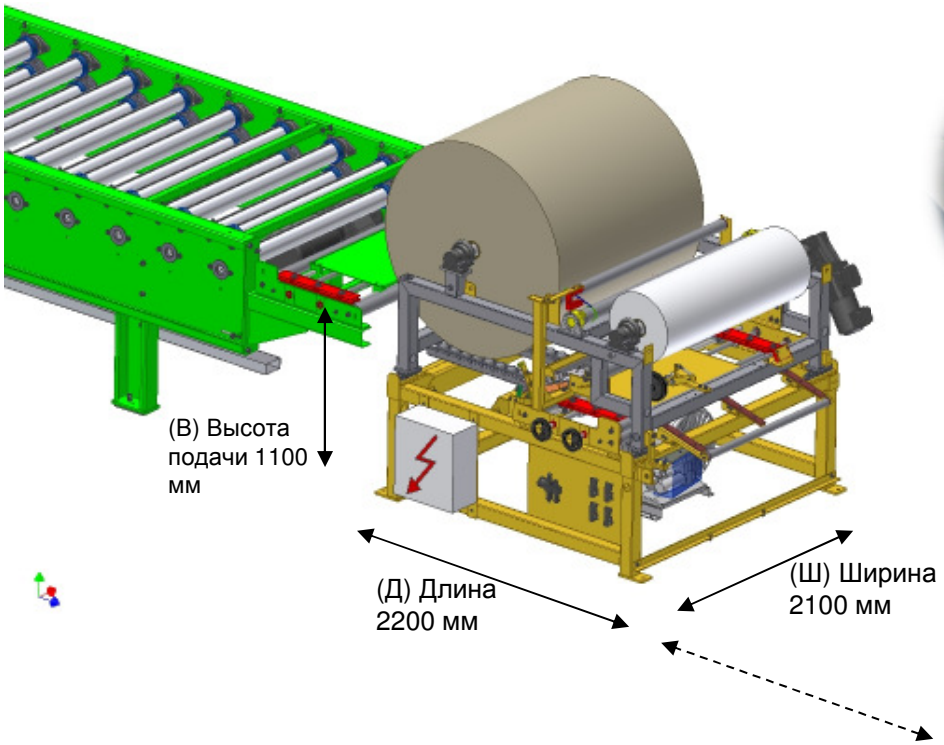
Отступ по краю (противоконденсатный зазор)

- смещения по краям обеспечиваются непосредственно в процессе изготовления пластин.
- при этом отпадает необходимость наносить герметизирующее смоляное или лаковое покрытие на месте монтажа, что значительно снижает затраты по оплате труда.
- обрезка флиса выполняется до нанесения на пластины, позволяя избежать нагрева металла пластин.
- ширину смещения по краям можно изменять за счет программируемого расположения FleeceMax.
- сохраняется 100% гибкость производственного процесса, поскольку для каждой последующей пластины можно произвольно включать или отключать процесс нанесения флисового покрытия, а также задавать величину смещения по переднему и заднему краям.
- полностью устраняются нарушающие товарный вид порывы и разрывы, которые часто возникают при обычном методе нанесения флисового покрытия.





FleeceMax 1800 для нанесения покрытия на верхнюю поверхность

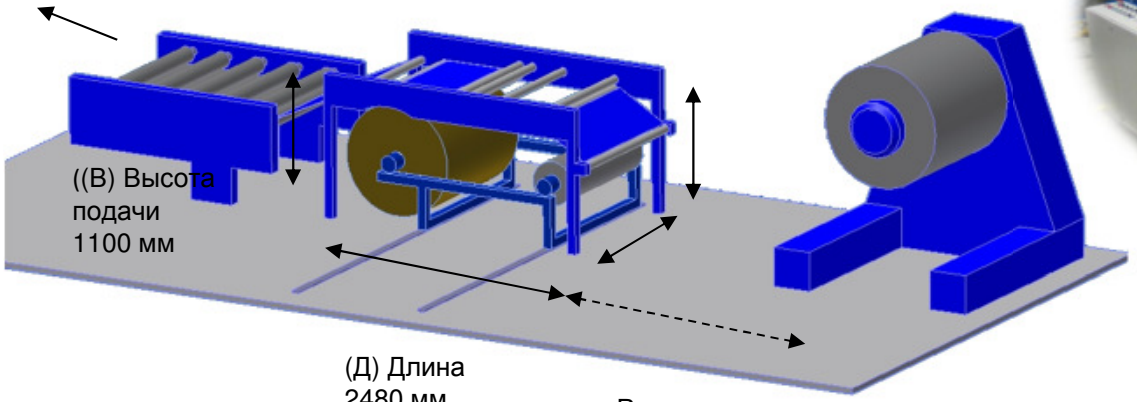


Выравнивание флисового покрытия контролируется оптическими датчиками

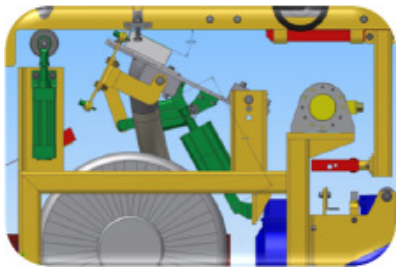
Минимальный отступ флисового покрытия по краю — от 1 см (верхний предел не ограничен

в = 1.100 мм
д = 2.200 мм
ш = 2.100 мм

FleeceMax 2500 для нанесения покрытия на нижнюю поверхность



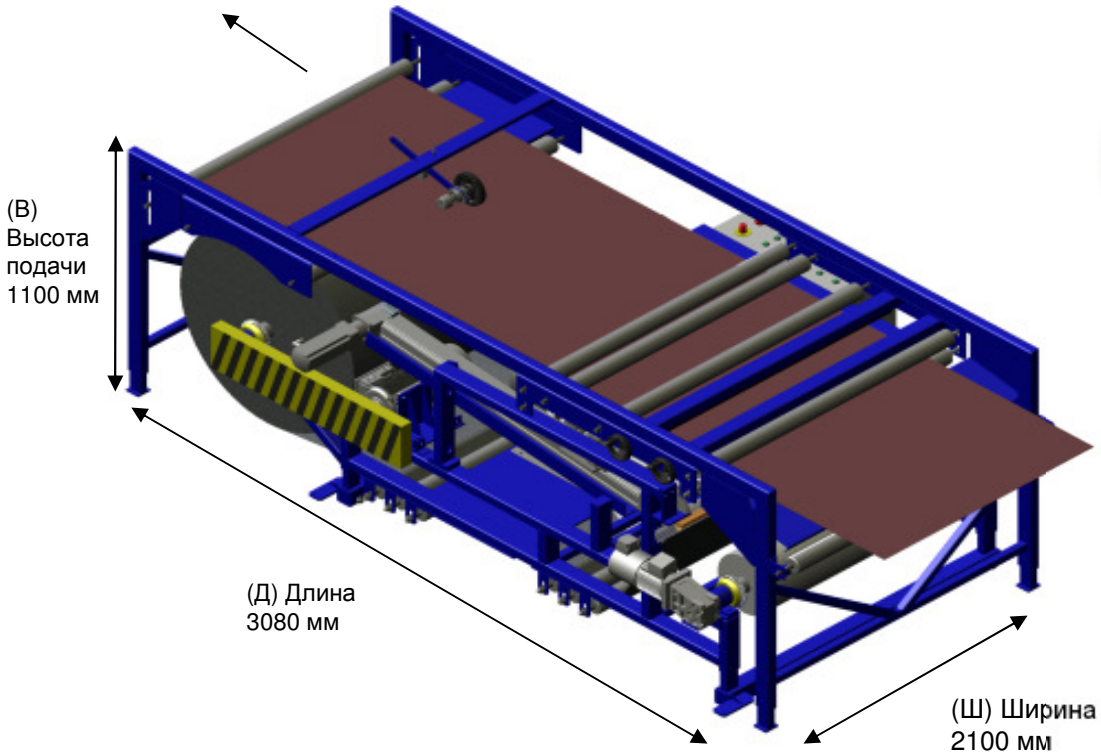
Вакуумная задвижка и контроль кромки ленты для точного позиционирования флиса после резки



В = 1100 мм
Д = 2480 мм
Ш = 2100 мм

Замена рулонов флисового покрытия без простоя производственной линии. Fleece Max 2500 позволяет наносить покрытия на панели шириной до 1500 мм.

FleeceMax 3000 для нанесения покрытия FLYING на нижнюю поверхность



В = 1100 мм
Д = 3080 мм
Ш = 2100 мм

Технические характеристики FleeceMax

Описание		FleeceMax 1800	FleeceMax 2500	FleeceMax 3000
Серийный номер		V1.2.3-1250	V1.2.2-1500	V1.2.3-1500
габарит по длине	мм	1.860	2.480	3.190
максимальная ширина	мм	1.600	1.600	1.850
высота	мм	600 - 1.200	900 - 1.200	900 - 1.200
привод		2 двигателя	2 двигателя	3 двигателя
скорость разматывания	м/мин.	40 - 60	макс. 50	макс. 80
максимальная ширина флисового покрытия	мм	1.250 - 1.500	1.250 - 1.500	1.220 - 1.500
максимальный диаметр рулона флисового покрытия	мм	1.200	1.500	1.200
макс. предельная нагрузка	кг	800	800	800
устройство обрезки		Режим работы с остановкой для обрезки нагретой струной		режим непрерывной обрезки нагретой струной
давление подводимого сжатого воздуха		6 бар	6 бар	6 бар
вытяжной вентилятор	мощность	4,0 КВт		6,0 КВт
	Максимальное создаваемое разрежение (бар)	0,5		0,5
входные / выходные сигналы		см. рисунок	см. рисунок	см. рисунок
сеть электрического питания		трехфазная сеть 3 x 400 В переменного тока + PE + N / Герц		

Некоторые из рекомендаций FLEECEmax

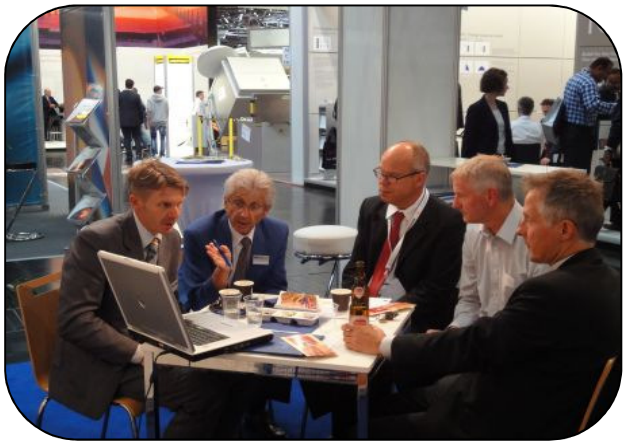
Заказчик установки	Страна
▪Flexstaal	Дания
▪DS-Staalprofil	Дания
▪Llentab	Швеция
▪Dala	Швеция
▪Joris Ide	Бельгия
▪Color Profile	Бельгия
▪Antillia	Бельгия
▪Tegral Metal	Ирландия
▪SPO	Франция
▪Samesor	Финляндия

Заказчик	Страна
▪CA Group	Великобритания
▪Steadmans	Великобритания
▪Clane Cladding Ltd.	Великобритания
▪Stoneflex	Великобритания
▪Hoesch AG	Австрия
▪Areco	Швеция
▪Formia	Финляндия
▪Feilmeier	Германия
▪Laukien	Германия
▪Wiegmann	Германия

Общий профиль заказчика

Европа

- Andritz (A)
- Agip (I)
- Arcelor Mittal (F)
- Cincinnati (A)
- Corus (UK)
- Engel (A)
- Euroclad (UK)
- Global Hydro Energy (A)
- Hobas (A)
- JAKE (D)
- Kone Cranes (Fin)
- Kцfem (Венгрия)
- Lindner Recyclingtechnik (A)
- Samesor (Fin)
- Hobas (CH)
- Maerz Ofenbau (CH)
- Mitsubishi (D)
- Omya (CH)
- Plannja (DK)
- Rheinfelden Alloys (D)
- RHI (A)
- Salvagnini (A)
- Siemens VAI (A)
- SMS (D)
- Danieli (I)
- Heraklith (A)
- CoreAL (ES)
- Lenzing (A)
- Polysius (D)



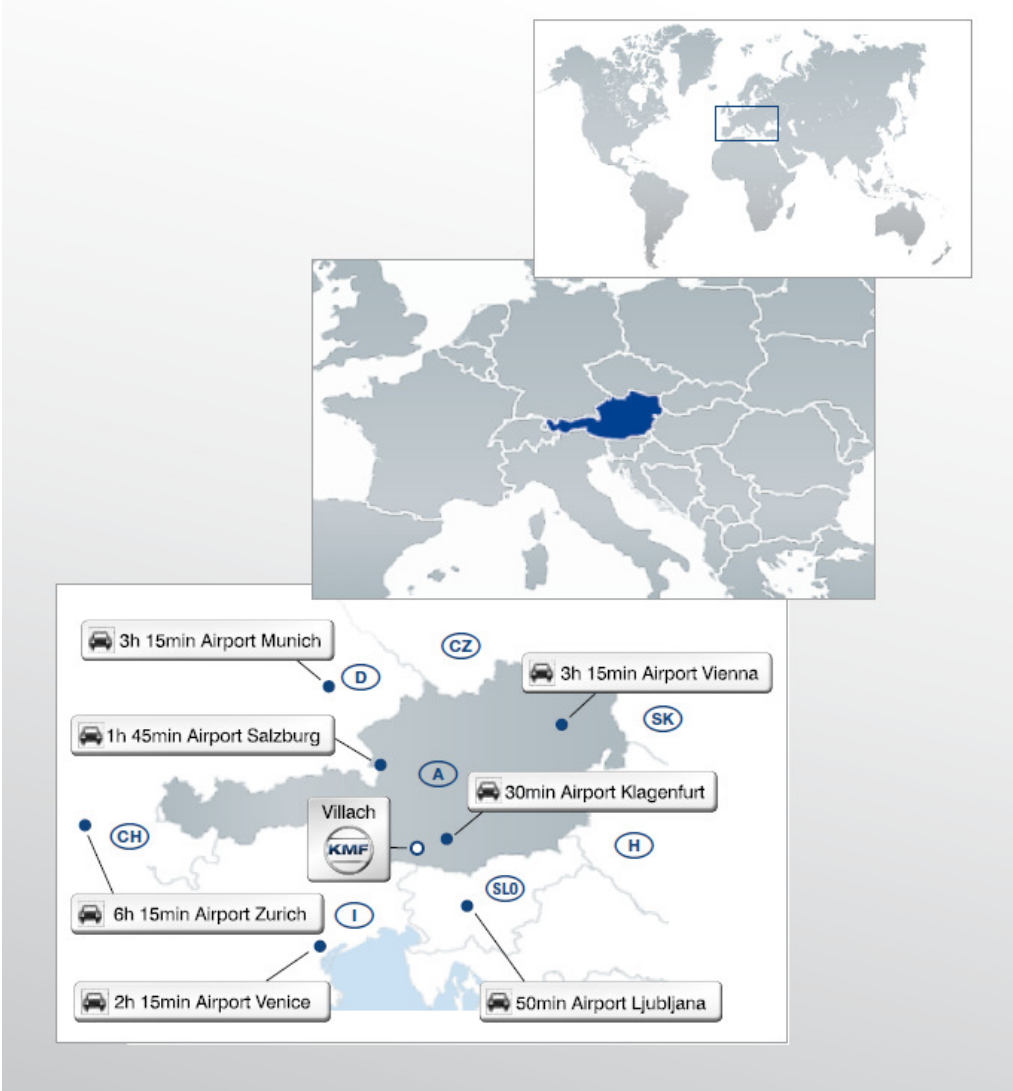
Африка/Азия / Средний Восток

- Mondi Paper (Южная Африка)
- Mitsui (Япония)
- TAHA (Бахрейн)
- Kilislar (Турция)
- Rio Tinto (Новая Зеландия)
- Axayya Alloys (Индия)
- LCP Building (Сингапур)

Контактные данные

Maschinenfabriken
Kärntner Maschinenfabriken Egger GmbH

Italiener Strasse 62
9500 Villach, Австрия / Европа

Д-р Эрхард Огрис (Dr. Erhard Ogris)
Руководитель отдела продаж

телефон: [+43] (0)4242 234 86 доб. 54
факс: [+43] (0)4242 234 86 доб. 50
моб.: [+43] (0) 699 1200 3307
erhard.ogris@kmf.at