

Interieur / Laminieren / Finishen



Handfinisher VEIT 2157 und Zubehör



Handfinisher VEIT 2157

Zum manuellen Finishen von stoff- und lederbezogenen Interieurteilen sowie zum Entfernen von Falten, Druck- und Glanzstellen auf Interieuroberflächen. Mit der aufgesetzten Teflon-Rahmensole werden unruhige und glanzempfindliche Stellen geglättet und nachgeformt. Bei Leder, Velourware und empfindlichen Stoffen sorgt der Bürstenaufsatz für ein ausgezeichnetes Erscheinungsbild.

Gewicht: 620 g



Schwenkhalter

Bildet zusammen mit einem VEIT Dampferzeuger die ideale Kombination aus Halterung für den Dampfnacherhitzer 2216 und Ablage für den Handfinisher 2157.

- Höhe ca. 830 mm



VEIT Universalhalter

für Handfinisher
Ständer mit gepolsterter Auflage zur ergonomischen und schonenden Ablage des Handfinishers VEIT 2157. Der Universalhalter ist höhenverstellbar und somit optimal an die Bedürfnisse der Bedienperson anpassbar.



Dampfnacherhitzer VEIT 2216

In Verbindung mit einem mobilen VEIT Dampferzeuger bildet er die ideale Versorgungseinheit für den Handfinisher VEIT 2157. Durch zusätzliches Erhitzen entsteht ein kondensatfreier Qualitätsdampf, der in seiner Konsistenz stufenlos regelbar ist.

Bei Verwendung eines Handfinishers empfehlen wir grundsätzlich den Einsatz unseres Dampfnacherhitzers VEIT 2216, der wahlweise trockenen oder gesättigten Dampf erzeugt.

VEIT Dampferzeuger

Optional erhältlich mit Einstellwanne für Abschlammbehälter



VEIT 2365

Den Hochdruck-Dampferzeuger VEIT 2365 gibt es in drei Leistungsstufen:

- 2,2 kW – 230 V für 3,0 kg
- 4,4 kW – 400 V für 6,0 kg
- 6,6 kW - 400 V für 9,0 kg

Damit bieten wir für jede Anforderung die richtige Option. Die Serie VEIT 2365 zeichnet sich durch hohe Zuverlässigkeit und einfache Bedienung aus. Eine elektronische Steuerung zur Wasserstands-Regelung mit optischer und akustischer Wassermangel-Anzeige sorgt für zuverlässige Funktionssicherheit. Das Wasser wird selbstständig von einer Pumpe aus dem integrierten Speisewasser-Behälter nachgefördert.

Kesselkörper und komplette Verrohrung des Dampferzeugers sind aus Edelstahl gefertigt.



VEIT 2381

Die Dampfstation VEIT 2381 entspricht der Druckgeräterichtlinie (DGR) 97/23EU der Kategorie II. In Deutschland kann dieser Dampferzeuger ohne Anmeldung aufgestellt werden.

- Mit den Varianten 40, 50 und 60 kW Anschlusswert können 55 kg bis 82 kg Dampf/h produziert werden – und das in Kompaktbauweise auf weniger als 1 m² Stellfläche
- Großdimensionierter Dampfkessel mit 75 L Gesamtvolumen
- Mit ca. 50 L Wasservolumen und 25 L Dampfraum wird eine optimale Versorgung der Dampfnehmer bei höchstmöglicher Betriebssicherheit gewährleistet

Für größere Dampfmengen bieten wir Ihnen auch gerne schlüsselfertige Zentraldampfanlagen durch unsere Abteilung Energietechnik an.

Interieurfinisher VEIT 8660

Mit dem Interieurfinisher VEIT 8660 kann bei Interieurteilen aller Art eine gleichmäßige und hochwertige Qualität von stoff- und lederbezogenen Oberflächen erzielt werden. Durch die Kombination der bewährten VEIT Dampfbesprühung mit temperierbarem Luftstrom werden Abflachungen, Markierungen und Druckstellen bei hinterspritzten Spritzgussteilen oder auch bei gepolsterten Produkten entfernt. Der Interieurfinisher VEIT 8660 ist bauartbedingt in jede Produktion integrierbar.

Vielseitig

Der Interieurfinisher kann als autarke Station genutzt oder auch als integrierte Bearbeitungsstation in vorhandenen Produktionslinien eingesetzt werden. Abhängig vom Warenfluss und den zu bearbeitenden Teilen ist die Maschine wahlweise auf manuellen oder automatischen Betrieb einstellbar.

Der Interieurfinisher ist lieferbar in den Arbeitsbreiten:

1000mm

1600mm



Der Interieurfinisher VEIT 8660 besteht aus vier Einheiten:

Eingabestation

Die zu bearbeitenden Teile werden manuell oder automatisch zur Bearbeitung in der Dämpfeinheit auf die gesamte Breite des Transportbandes abgelegt, oder durch ein vorgeschaltetes Transportband zugeführt.

Dämpfeinheit

Hier werden die Artikel über die Hochdruck-Dampfsprühinheit gleichmäßig mit temperatur- und mengenregulierbarem Dampf besprüht, damit sich die Fasern entspannen. Die Besprühung kann optional von unten, oben, oder unten und oben erfolgen. Für Problemzonen können zusätzliche Sprühlanzen konturfertig integriert werden.

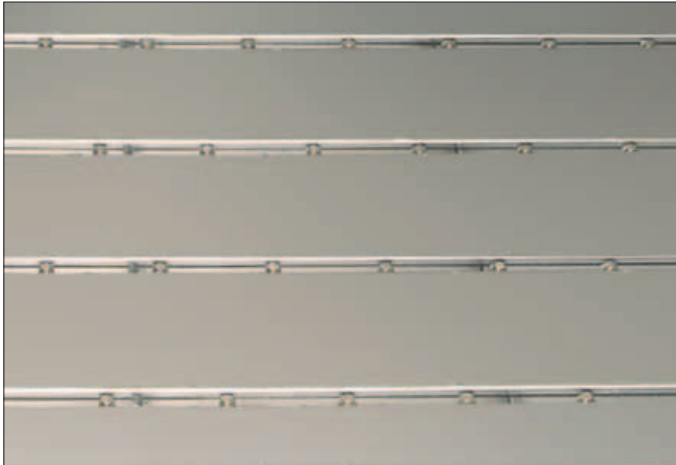
Finiseinheit

Die Finiseinheit besteht aus einem doppelten Umluftgebläse mit großflächigem Heizregister. Volumenstrom und Temperatur der notwendigen Umluft sind materialabhängig variabel einstellbar.

Verschlussklappen am Eingang, zwischen den Bearbeitungszonen sowie am Ausgang, garantieren ein optimales Ergebnis.

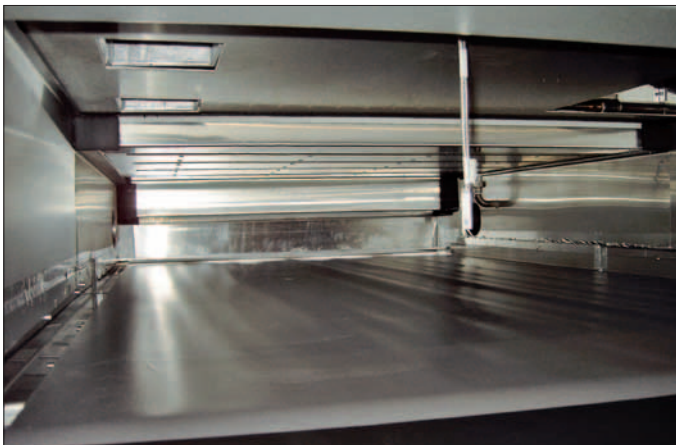
Entladestation

Die Entladung der gefinishten Teile kann manuell oder automatisch erfolgen. Bei Integration des Finishers in eine vorhandene Produktionslinie entfällt die Entladestation.



Dampfprüheinheit

Die Besprühung der Teile erfolgt über energiesparende Hochdruck-Dampfdüsen mit einem speziellen Sprühwinkel, welche optional von unten, oben, oder unten und oben erfolgen kann. Durch die lineare Anordnung der Düsen wird eine unerwünschte Streifenbildung vermieden.



Finisheinheit

Der zirkulierende Luftstrom wirkt über gezielt angeordnete Ausblasöffnungen gleichmäßig auf die zu bearbeitende Ware ein. Der Volumenstrom kann stufenlos und mit einer Genauigkeit von +/- 2° Celsius über das Heizregister eingestellt werden.



Elektronische Steuereinheit

Potentiometer, Folientastatur und eine visuelle Darstellung mit Hilfe von Piktogrammen und Leuchtdioden ermöglichen eine optimale elektronische Steuerung. Die Zyklusabläufe werden sekundengenau auf dem Display dargestellt.

Folgende Parameter können eingegeben werden:

- Einwirkzeit von Bedämpfung und Umluft
- Temperatur des Heizregisters
- Luftgeschwindigkeit in der Finisheinheit
- Bandgeschwindigkeiten für kontinuierlichen oder getakteten Betrieb
- integrierter, rücksetzbarer Stückzähler
- optionale Tastatursperre durch Passwortschutz
- optionale Sprachauswahl

MultiStar CFL Laminier- und Kaschiermaschine

Mit der MultiStar CFL bietet VEIT Kannegiesser das richtige Konzept für ein schonendes Verkleben / Laminieren von biegeschlaffen Materialien aller Art: z.B. Leder sowie allen textilen Zuschnitten mit Schaum-, Filz-, Vlies-, oder Wirkmaterialien.



Die MultiStar CFL überzeugt durch:

- Die kontinuierliche Arbeitsweise: sie ermöglicht im Vergleich zu den gebräuchlichen Schiebetischpressen eine Prozesszeitreduzierung von 30 bis 40%
- Zwei separat und feinfühlig regelbare Flächenkontakt-Heizzonen ermöglichen eine materialgerechte Einstellung der Temperatur
- Die speziell entwickelte Heizzone, wodurch Temperaturschwankungen innerhalb der Heizzone vermieden werden
- Ein bedienerfreundliches Touchscreen Bedienterminal mit Selbstdiagnose-Einrichtung und vielfältigen Einstell- und Kontrollmöglichkeiten
- Optionale BDE (Betriebs-Daten-Erfassung) zur Prozesssicherheit, Qualitätskontrolle und Produktionssauswertung
- Das patentierte und bewährte Flexodrucksystem wodurch ein gleich-

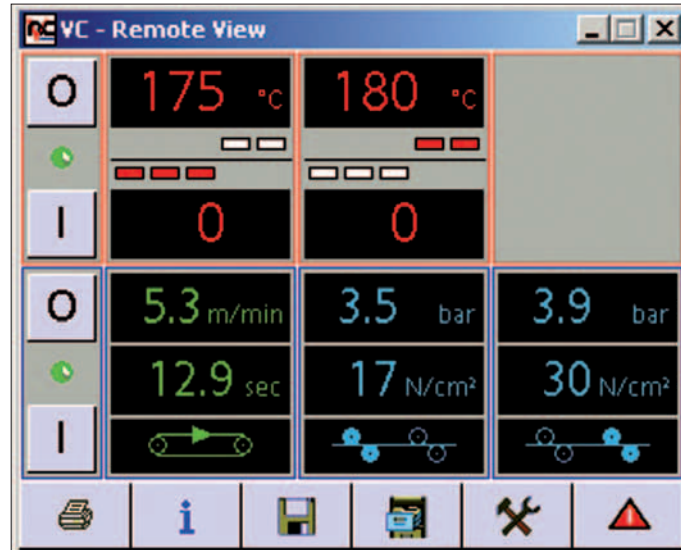
- maßiges und schonendes Bearbeiten der Materialien gewährleistet ist
- Erweiterung zu einer kompletten Produktionslinie durch Anbau von längeren Eingabesystemen, Aktivkühlmodul und Stapelvorrichtung
- Start-Stop Funktion für das Eingabeband über Fußschalter, zum Wechseln zwischen kontinuierlicher oder getakteter Arbeitsweise
- Optionale automatische Reinigungseinrichtung des oberen Abdeckbandes um Kleberrückstände zu vermeiden
- Optimale Isolierung, dadurch geringe Energieverluste, sowie Beeinträchtigung des Bedienpersonals durch Wärmeabstrahlung
- Hohe Wartungs- und Servicefreundlichkeit: Die Wartung kann durch das Bedienpersonal erfolgen
- Lieferbare Arbeitsbreiten:
 - 1000mm
 - 1400mm
 - 1600mm

Die MultiStar CFL kann für viele Bereiche eingesetzt werden, z.B.:

- Leder
- Textilien
- Technische Textilien
- Folien
- Carbonfasern
- Filtermaterialien
- Industriematerialien
- Medizinmaterialien
- Baumaterialien

Vorteile der Verklebung von Leder- und textilen Zuschnitten

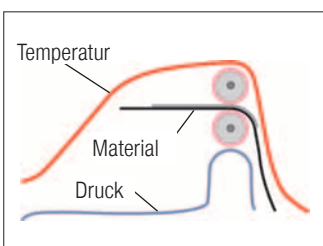
- Dauerhafte und verschiebungsfreie Verbindung von Schaum-, Filz-, Vlies-, oder Wirkmaterialien mit dem Obermaterial.
- Durch das Aufbringen verschiedener Beschichtungsmaterialien kann die jeweils erwünschte Habtikerzielt werden.
- Das Beschichten von Leder bewirkt ein Verschließen der Poren und verhindert beim Hinterschäumen der Ware das Durchdringen von Schaum auf die rechte Materialseite



Touchscreen

Die Touchscreen-Steuerung ermöglicht die Einstellung und Kontrolle aller benötigten Verklebungsparameter:

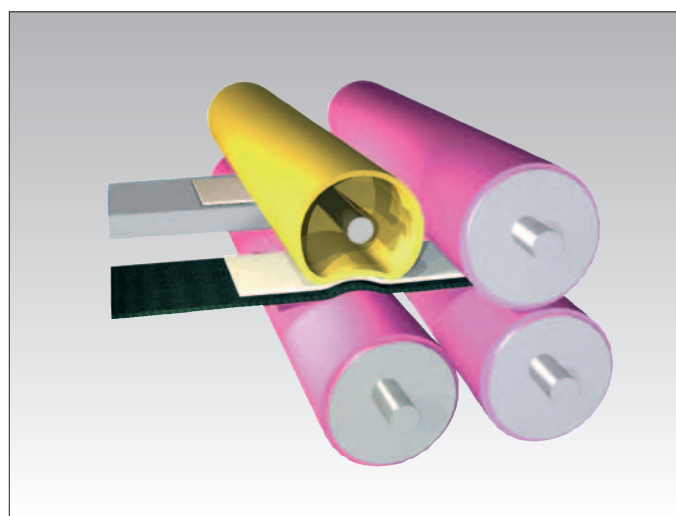
- Anzeige der Soll-/Ist -Temperatur der jeweiligen Heizzone
- Parallele Anzeige von Verklebungszeit (sec) und Geschwindigkeit (m/min)
- Der Verklebungsdruck wird gleichzeitig in bar und N/cm² angezeigt
- Füllstandsanzeige für den optional bestellbaren Stapler
- Selbstdiagnose-Funktion mit sofortiger visueller und akustischer Fehlermeldung
- Programmspeicher



**FLEXO - Doppel-Drucksystem
DX-CFC**

Entwickelt für das Verkleben von druckempfindlichen Materialien, z.B. Leder.

VEIT Kannegiesser bietet ein Drucksystem für Anforderungen an individuelle Materialkombinationen, damit die Oberflächen schonend bearbeitet werden können

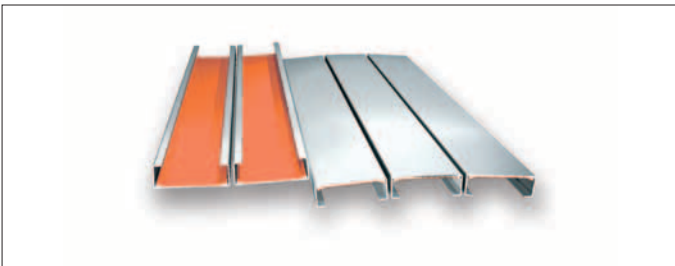


Das Drucksystem

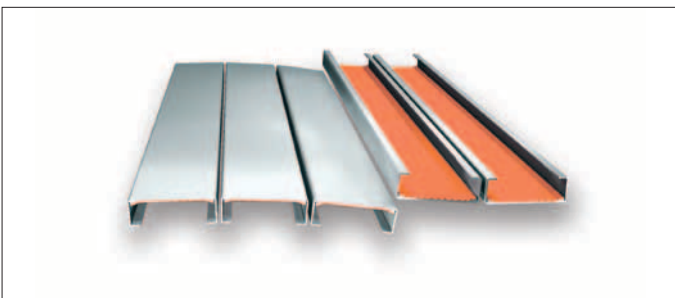
Der Druck beim Verklebungsvorgang ist entscheidend für die gewünschte Qualität und dauerhafte Haftung des Verbundes.

Durch das FLEXO-Doppeldrucksystem können Materialien verschiedener Art und Materialstärken nebeneinander in einem Arbeitsvorgang bearbeitet werden. Die FLEXO-Welle passt sich der Oberfläche an und wirkt durch einen flächigen Prozessdruck schonend auf die Materialien ein, entgegen herkömmlichen linearen Drucksystemen. Strukturoberflächen (z.B. bei Leder) bleiben dadurch erhalten. Für Standardanwendungen steht zusätzlich das gekoppelte Standarddrucksystem zur Verfügung.

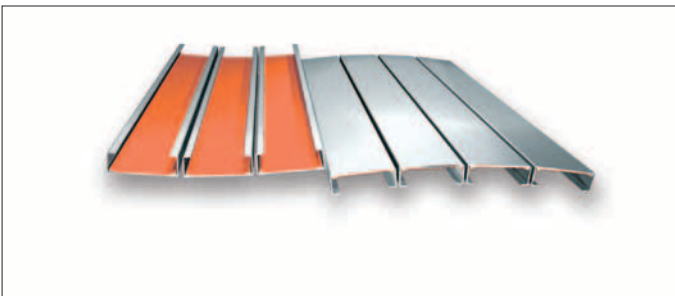
Heizzone 2/3 oben/unten



Heizzone 3/2 unten/oben



Heizzone 3/4 oben/unten



Heizzone 4/3 unten/oben



Die Heizsysteme

Unterschiedliche einzustellende Temperaturen auf der Ober- und Unterseite des zu bearbeitenden Verbundes sind wichtig, um das gewünschte Verklebe-Ergebnis zu erzielen.

Um bei den vielen unterschiedlichen Anforderungen und verschiedenen Materialien ein optimales Ergebnis zu erzielen, besteht bei der MultiStar CFL (abhängig vom Maschinentyp) die Möglichkeit, zwischen verschiedenen Anordnungen der Heizzonen zu wählen.

Hierdurch wird die gewünschte Fugentemperatur sichergestellt.

Das patentierte Heizsystem von KANNEGIESSER bietet folgende Vorteile:

- Ein patentiertes Heizelement, das ohne große Wärmeverluste die Temperatur flächig und gleichmäßig über die gesamte Breite überträgt
- Gewölbte Heizzonen, um einen optimalen Wärmetransfer vom Heizelement über das Maschinenband zum Fixiergut zu gewährleisten
- Zwei temperaturunabhängig, separat einzustellende Heizzonen für höchste Ansprüche
- Ein späterer Austausch der Heizzonen-Geometrie ist ohne weiteres möglich
- Minimale Lückenbildung zwischen den einzelnen Heizelementen, um ein Abkühlen des Klebers in der Heizzone und somit einen harten Griff und schwache Haftung zu vermeiden
- Eine Temperaturregelung, die mittels eines direkt an der Heizmatte sitzenden Sensors optimale Gleichmäßigkeit zwischen eingestellter und tatsächlicher Temperatur garantiert
- Permanente Überprüfung der tatsächlichen zur eingestellten Temperatur.

Von der Einzelmaschine bis zur kompletten Produktionslinie

Reduzieren Sie Ihren Platzbedarf durch die richtige Arbeitsplatzgestaltung. Wir bieten optional anpassbare Baukästen mit Bereitstellungsflächen für alle notwendigen Materialien.



Vorteile einer professionellen Arbeitsplatzgestaltung

- Reduzierung von Handlingszeiten
- Schaffung von Fertigungsinseln mit entsprechend optimal gestalteten, transparenten Arbeitsabläufen
- Klare und schnelle Zuordnung der vielen Varianten von Klebe- und Verbundmaterialien
- Beschleunigtes und korrektes Positionieren empfindlicher, elastischer und superleichter Materialien

ET – Eingabe-Taktband

Prinzip

Jeder Bedienperson ist ein taktweise arbeitendes Auflegeband zugeordnet, so dass die Teile auf einem stillstehenden Band positioniert werden. Nach Bedienung eines Fußpedals befördert das Auflegeband die Teile mit hoher Geschwindigkeit auf ein Transferband, um dann sofort wieder in Ruhestellung zur Aufnahme der nächsten Ware zur Verfügung zu stehen. Auf Wunsch ist die Auflegestation mit Bereitstellungsflächen für Klebe- und Verbundmaterialien erweiterbar.



Vorteile

- Der Prozess der manuellen Weitergabe von einem Tisch auf das laufende Transferband entfällt. Dies bewirkt eine Zeitersparung von 10-20 %
- Labile, elastische und mit Einschnitten versehene Ware lässt sich ohne die sonst auftretenden Verschiebungen qualitativ einwandfrei auflegen
- Verbesserte Maschinennutzung und kürzere Durchlaufzeiten erhöhen so die Wirtschaftlichkeit

Aufbau

Die Geschwindigkeit des Auflegebandes liegt um ein mehrfaches über der Transportgeschwindigkeit der MultiStar CFL. Zwischen Eingabeband und dem Auflegeband ist ein Transferband erforderlich, das die aufgelegte Ware mit der hohen Geschwindigkeit des Auflegebandes übernimmt und nach Übernahme der Ware auf die bedeutend niedrigere Geschwindigkeit des Eingabebandes der MultiStar CFL reduziert.

Um den korrekten Transfer der zu bearbeitenden Materialien zu gewährleisten, sind die Transferbänder durch eine Steuerelektronik mit der MultiStar CFL verknüpft und passen sich automatisch den veränderten Prozessgeschwindigkeiten an.

Eingabesystem FE-L

Nutzen Sie die Vorteile der flexiblen Arbeitsplatzgestaltung FE-L

Das verlängerte Eingabesystem ist 3000 mm lang und bietet eine bessere Ausnutzung der Maschinenkapazität der MultiStar CFL. Durch den erweiterten Arbeitsbereich können bis zu 8 Personen die MultiStar CFL beschenken. Der Übergang vom Auflageband zum Transportband der Maschine geschieht verschiebungsfrei und synchron.



Es besteht auch die Möglichkeit, Maschinen anderer Hersteller mit dem verlängerten Eingabesystem auszurüsten und diese über ein Potentiometer manuell zu regeln. Beim Anschluss an die MultiStar CFL geschieht die Regelung automatisch. Für die Erweiterung von Bereitstellungsflächen für Klebe- und Verbundmaterialien ist das Eingabesystem FE-L optional mit maximal vier Ablagetischen (220 mm Breite) erweiterbar.

Vorteile

- Es können bis zu acht Personen eine Maschine beschenken
- Bessere Nutzung vorhandener Kapazitäten
- Transportband kann über einen Fußschalter kurzzeitig angehalten werden, um schwer zu belegende Teile sicher aufzulegen

Aktivkühlmodul AKM

Prinzip

Durch das Aktivkühlmodul AKM werden die laminierten Verbunde unterschiedlicher Materialien nach dem Verklebungsprozess abgekühlt. Hierdurch wird sichergestellt, dass der Verbund bei nicht ausgekühlten Klebermaterialien erhalten bleibt und sich nicht wieder verformt. Zusätzlich wird verhindert, dass bei zu frühem manuellem Entladen Abdrücke auf der Oberfläche von sensiblen Materialien sichtbar sind. Die Kühltemperatur ist stufenlos einstellbar, abhängig von der Prozesstemperatur in der MultiStar CFL.



Technik

Das Aktivkühlmodul ist mit einem geschlossenem zirkulierendem Wasserkreislauf-Kühlsystem ausgestattet. Die Temperatur ist stufenlos über die Bedieneinheit regulierbar. Das Aktivkühlmodul wird direkt an die MultiStar CFL gekoppelt, so dass keine weiteren Anschlüsse notwendig sind.

Thermofixieranlagen von BRISAY

Mit der Thermofixieranlage von BRISAY werden Kunststoffrohre und Schlauchleitungen (PA-Kunststoff) schnell und zuverlässig durch eine Molekularstrukturänderung in 2D-/3D-Geometrie fixiert. Die Fixierung erfolgt durch Wärmeeinwirkung mittels Dampf und nachfolgender Abkühlung mit gekühltem Wasser. Anschließend wird das Werkstück mit Druckluft getrocknet. Diese technologische Neuentwicklung ermöglicht das kostengünstige Formen und Fixieren von Rohren und Schläuchen.

Bearbeitung unterschiedlicher Werkstücke mit verschiedenen Materialien

Das Thermofixiergerät ist mit drei Registern (jeweils mit vier Anschlüssen) ausgestattet. Jedes Register kann zeitgleich mit unterschiedlichen Prozessparametern betrieben werden. Die Temperaturen werden kontinuierlich durch Fühler kontrolliert.

Eine im Wasserkreislauf installierte Filtereinheit reinigt das Kühlwasser von Schmutzpartikeln. Der Prozessablauf wird mit Hilfe einer modernen Gerätesteuerung geregelt.

- Gewicht: 580 kg; 230 V; 0,5 kW
B x T x H: 3100 x 1420 x 1680 mm



Peripheriegeräte

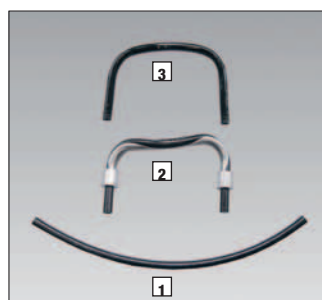
Je nach Bedarf ist die Thermofixieranlage mit folgenden Geräten ausgestattet:

- Wasseraufbereitung
- Dampferzeuger
- Kühlwasser-Ausgleichsbehälter
- Kühlanlage



Das Schlauchabrollsystem

Mit Hilfe dieses Systems können die im Unterbau der Thermofixiermaschine befindlichen Energieschläuche beliebig auf der Arbeitsfläche positioniert und an die entsprechenden Werkstücke angedockt werden.



Der Produktionszyklus besteht aus folgenden Abschnitten:

- Rüsten: Einlegen der Kunststoffrohre bzw. Schlauchleitungen **1** in die kundenspezifische Vorrichtung **2** und Anschließen über Schnellspanner an die Register
- Dampfeinleitung: Erwärmung und Formgebung
- Drucklufteinleitung: Ausblasen von Dampf und Kondensat
- Wassereinleitung: Kühlung und Formfixierung
- Drucklufteinleitung: Ausblasen des Wassers
- Drucklufteinleitung zeitverzögert: Ausblasen des Restwassers
- Entnahme: Lösen der Schnellspanner und Entnahme der Kunststoffrohre bzw. Schlauchleitungen aus der Vorrichtung **3**

Pressing for Excellence – Warum Sie sich auf die VEIT Group verlassen können

Seit über 50 Jahren sind die Aufgaben und Problemstellungen unserer weltweiten Kundschaft unsere wichtigste Herausforderung. Weltbekannte Topmarken der internationalen Bekleidungsindustrie vertrauen seit Jahrzehnten den innovativen und technologisch führenden Produkten und Dienstleistungen der VEIT Group.



Unsere Fachleute beraten Sie als Partner, die mit Ihnen die wirtschaftlichste Lösung für Ihre Aufgabenstellung erarbeiten, ganz gleich ob es sich um den Einsatz einzelner Maschinen oder um die Planung kompletter Fertigungslinien handelt.

Die pünktliche Lieferung und fachgerechte Installation der Maschinen und Anlagen wird begleitet von hochwertigen Schulungen, mit denen wir Ihre Mitarbeiter zu höchster Produktivität befähigen.



Unsere Service-Techniker sind über unsere weltweite Service-Hotline rund um die Uhr für Sie verfügbar, damit Ihre Produktion möglichst immer störungsfrei funktioniert.

Wir freuen uns auf den persönlichen Kontakt mit Ihnen!

Ihr lokaler Vertriebspartner:

VEIT GmbH

Justus-von-Liebig-Str. 15
D-86899 Landsberg/Lech
Germany
Tel. +49 (8191) 479-0
Fax +49 (8191) 479-149
E-Mail: info@veit.de
www.veit-group.com

BRISAY-Maschinen GmbH

Mittelweg 4
D-63762 Grossostheim-Ringheim
Germany
Tel. +49 (6026) 997-0
Fax +49 (6026) 997-100
E-Mail: info@brisay.de
www.brisay.com

VEIT GmbH

Betriebsstätte GTT

Valdorfer Str. 100
D-32602 Vlotho · Germany
Tel. +49 (5733) 87 13-0
Fax +49 (5733) 87 13-45
E-Mail: info@veit-kannegiesser.de
www.veit-kannegiesser.com

