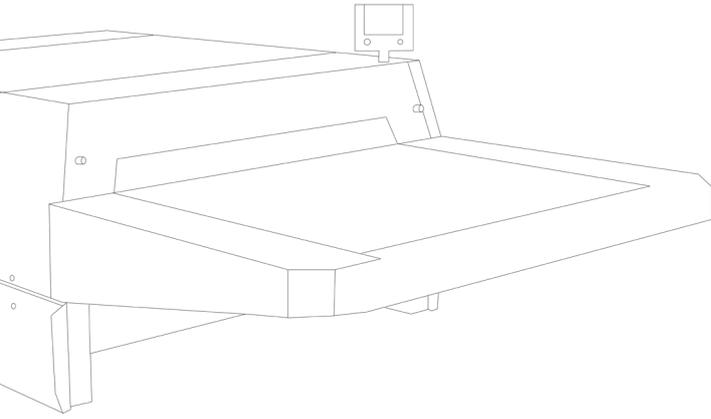




Pressing for Excellence



FIXIERMASCHINE FM

Design und Ergonomie vereint







velt

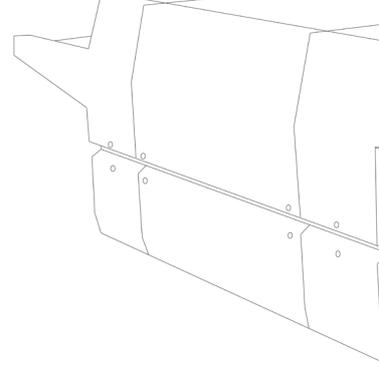
velt

velt

FM 16

FIXIERMASCHINE FM

Design trifft Ergonomie.



Optimale Anpassung
des Drucksystems (soft, medium)
und der Heizungs anordnung
(Top, Bottom) an die zuverarbeiten-
den Materialien

Perfekt durchdachtes Servicekonzept
ermöglicht die einfache und
regelmäßige Reinigung der Maschine

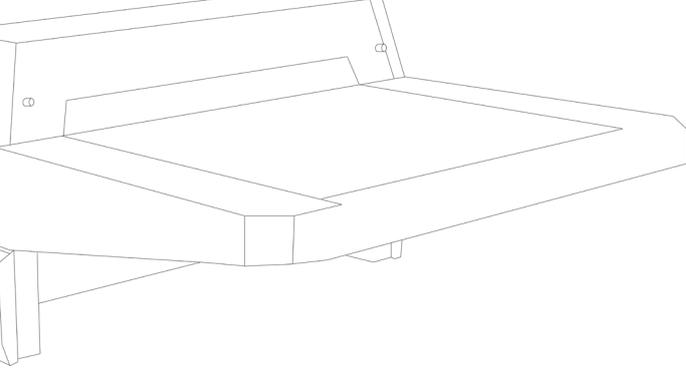
Sichtbarkeit und Erreichbarkeit
› Verbesserter Zugang zu Abstreifer
durch reduzierte Maschinenbreite
im Bereich des Kühlbands
› Optimierte Sichtscheibe zur
besseren Sichtbarkeit der Ware

Optimale Fixierung der Einlage
durch exakte Temperatursteuerung
direkt am Band



**Konstante Qualität der
Fixierergebnisse**
durch optimierte Reinigung
der Bänder auf der Außen-
wie auch der Innenseite.
Dadurch erheblich geringere
Verschmutzung der
Wellen und des Fixiergutes

Geringstmöglicher Energieverbrauch
› Separates Eingabeband, kein Abkühlen
des Transportbandes außerhalb der
Maschine
› Entkopplung der Heizzonen vom
Maschinenrahmen
› Kapselung der kompletten Maschine zur
Vermeidung von Zugluft und Reduzierung
der Wärmeverluste



Gleichmäßige Fixierergergebnisse
durch konstanten Druck
über die gesamte Arbeitsbreite

Steuerung

- › Kapazitives Touch Display zur leichteren Bedienung
- › Anwenderoptimierte Bedienoberfläche
- › Diagnose- und Remoteservice fähig
- › Dreh- und kippbares Display

Funktionalität

- › Abnehmbares FE für eine unkomplizierte Installation in engen Begebenheiten
- › Start Stop Funktion des Eingabebandes bei Abweichung von den eingestellten Fixierparametern



Reduzierter Verschleiß der Bandkante
durch kontaktlose Bandsteuerung

Ergonomie

- › Gewichtseinsparung bei Seitenteilen für einfachere Wartung
- › Reduzierte Grundhöhe der Maschine
- › Einfacher Zugang zur Energieversorgung
- › Reduzierte Umgebungstemperatur durch separates und kühles Eingabeband

Die Heizungssteuerung

Überragende Fixiererergebnisse durch die höchst präzise Regelung der beiden wichtigen Fixierparameter – Temperatur und Druck

Die heutigen High-Tech Einlagen haben oftmals nur einen relativ schmalen Temperaturbereich, in dem der Kleber optimal haftet. Der exakten Temperaturregelung kommt daher eine viel höhere Bedeutung als bisher zu. Für diese Anforderung hat VEIT eine neue, innovative Heizungssteuerung entwickelt.

Diese neue Steuerung erfasst die Temperatur am Band und reagiert damit äußerst schnell auf Veränderungen. Die eingestellte Temperatur kann dadurch konstant gehalten und präzise gesteuert werden. In Verbindung mit den bewährten VEIT Heizungen sowie der Heizzonegeometrie wird das Fließverhalten des Klebers optimal auf die weitere Verarbeitung eingestellt.

Das Heizelement

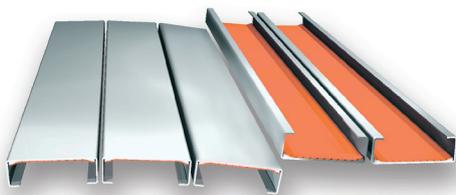
Voraussetzung für eine optimale Wärmeübertragung ist die Stabilität über die gesamte Maschinenbreite. Die Aluminiumkonstruktion des Heizelements, die selbst nur wenig Energie aufnimmt, sorgt für eine optimale Übertragung von Wärme auf das Fixiergut.

Heizonenkonfiguration BOTTOM oder TOP

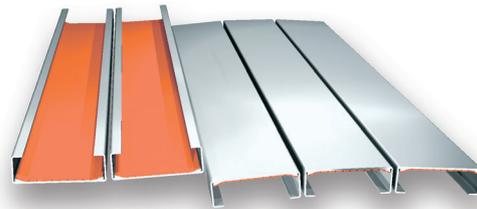
Unterschiedliche Anwendungen erfordern individuelle technische Lösungen. Je nachdem, ob es sich um eine Anwendung in der Oberbekleidung oder bei der Hemdenverklebung handelt, spielt die Gestaltung der Heizzone eine wichtige Rolle im Fixierprozess. Die Lösung auf diese Herausforderung sind konfigurierbare Heizonen von VEIT. Dank dieser einzigartigen Technik kann die Fixiermaschine für die jeweilige Anwendung individuell ausgelegt werden.

Vorteile

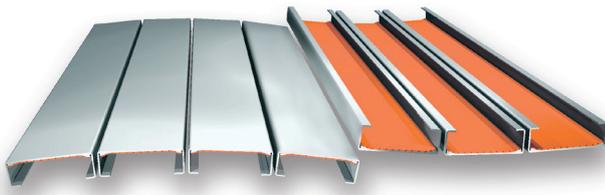
- › Flächige und gleichmäßige Temperaturübertragung
- › Geringer Wärmeverlust durch optimale Wärmeführung
- › Schnelle Anpassung bei Temperaturänderung ohne Zeitverlust
- › Genaue Temperatursteuerung ohne wesentliche Abweichungen
- › Zielgerichtete Wärmeübertragung ohne Energieverlust durch spezielle Isolierungen



Bottom bei FM 10/FM 14



Top bei FM 10/FM 14



Bottom bei FM 14L/FM 16



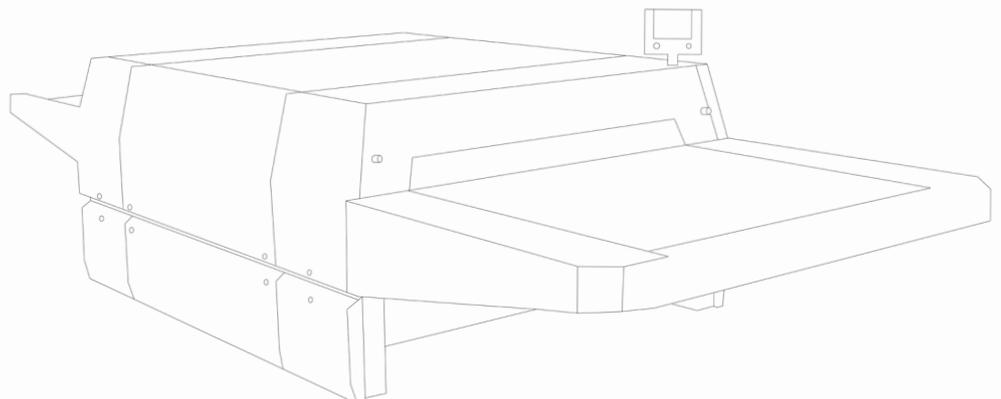
Top bei FM 14L/FM 16

Heizzone 3/2 bzw. 4/3 unten/oben

Bei Stoffen und Einlagen der Oberbekleidung werden mit der 3/2 bzw. 4/3 unten/oben Anordnung perfekte Ergebnisse erzielt. Der Oberstoff wird schonend durch die erste, untere Heizzone erwärmt und somit krumpfarm verarbeitet. Auch voluminösere Oberstoffe reagieren positiv auf diese Anordnung der Heizelemente.

Heizzone 2/3 bzw. 3/4 oben/unten

Die Anordnung der Heizelemente 2/3 bzw. 3/4 oben/unten ist die klassische Anordnung bei der FM für den Hemden- und Freizeitbereich. Durch die erste obere Heizung wird der Kleber der Einlage angeschmolzen und anschließend durch die längere untere Heizzone nach unten in den Oberstoff gezogen.

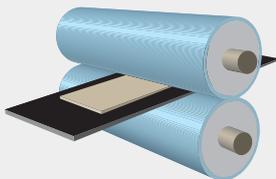


Drucksysteme

Das Drucksystem FM 10/FM 14/FM 14L/FM 16

Auch bei der sensitiven Druckgebung nimmt die VEIT Technologie eine innovative und führende Rolle ein: Durch die Entwicklung von patentierten modularen Druck- und Doppeldrucksystemen, mit denen die individuellen Anforderungen des Anwenders je nach Drucksystem-Konfiguration speziell erfüllt werden können.

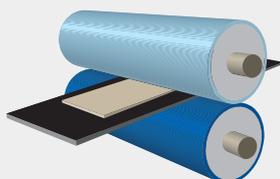
Standarddrucksystem C



C S (Soft)

Einsatz: druckempfindliche Materialien in der Oberbekleidung, speziell in der DOB und HAKA/Freizeithemden

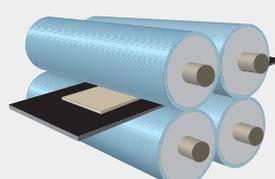
- › Unterschiedliche Wellenkombinationen für Oberbekleidung und Hemden
- › Optimale Kombination der Walzenhärte für jeden Einsatz



C M (Medium)

Einsatz: HAKA bei hochgezwirnter Ware/Oberhemden

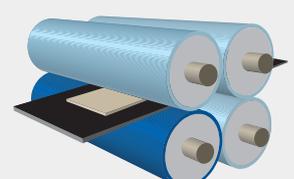
Doppeldrucksystem CU



CU S (Soft)

Einsatz: druckempfindliche Materialien in der Oberbekleidung, speziell in der DOB und HAKA/Freizeithemden

- › Speziell bei schwer zu fixierenden Oberstoff- und Einlagenkombinationen geeignet und bewährt
- › Universell einsetzbar, da beide Drucksysteme unabhängig voneinander oder zusammen arbeiten können
- › Beide Drucksysteme sind unabhängig voneinander einstellbar
- › Im Fall von stark ausgerüsteten Einlagen und Oberstoffen bessere Haftung beim Gebrauch beider Drucksysteme
- › Von sehr dünnen bis sehr schweren Einlagen lassen sich alle Qualitäten leicht verarbeiten



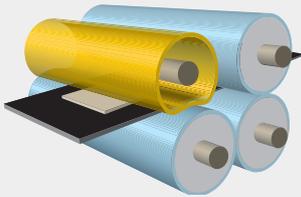
CU M (Medium)

Einsatz: HAKA bei hochgezwirnter Ware und DOB/Oberhemden

FIXIERMASCHINE FM

Design und Ergonomie vereint

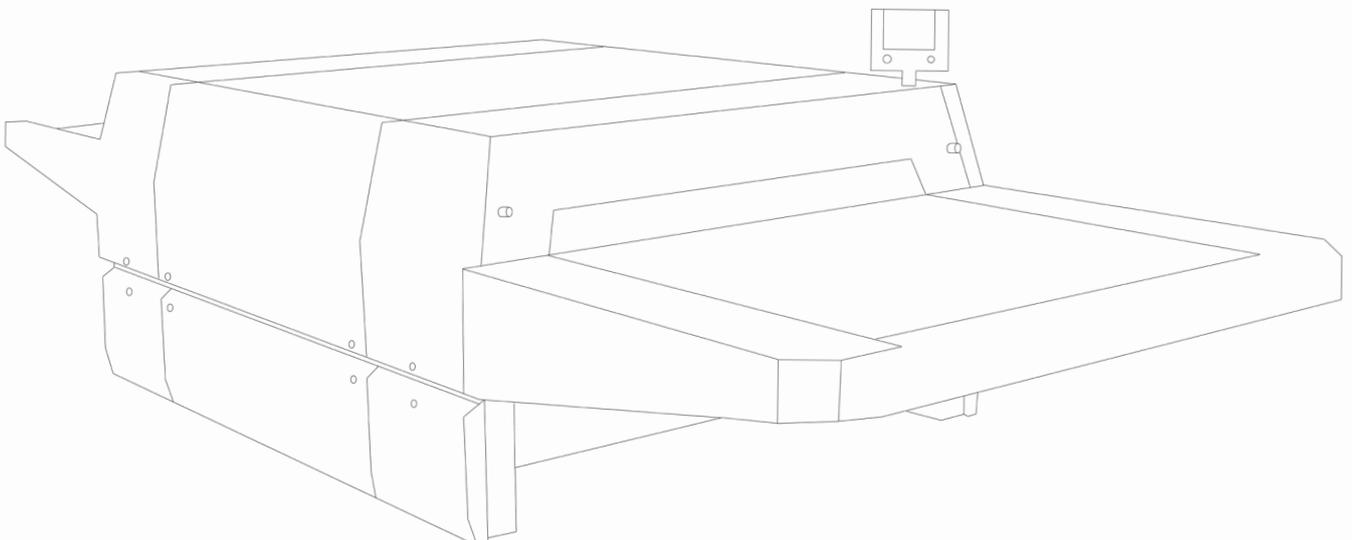
Doppeldrucksystem CFC – FLEXO



CFC

Einsatz: sehr druckempfindliche und voluminöse Ware, die beim Fixieren leicht zum Komprimieren neigt

- › Patentiertes VEIT Doppeldrucksystem CFC speziell für empfindliche Ware
- › Sehr schonende Verarbeitung durch leicht flächigen Druckaufbau mit einer luftbefüllten Walze
- › Beide Drucksysteme sind unabhängig voneinander einstellbar



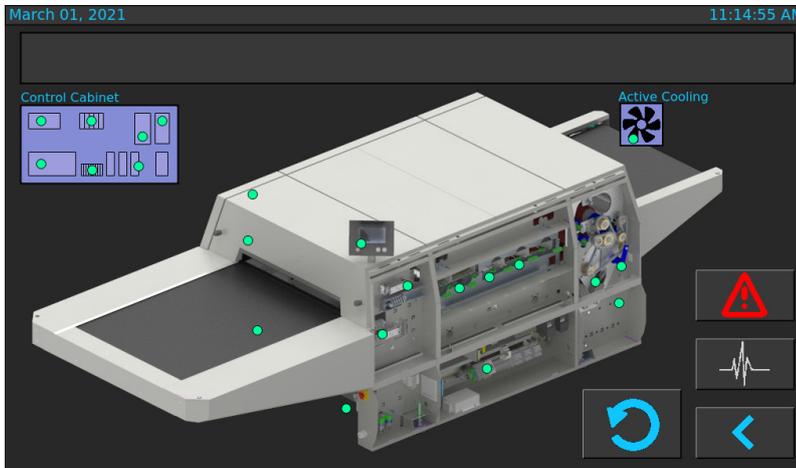
Steuerung

Noch nie war eine Fixiermaschine so einfach zu bedienen.

Konzentration auf das Wesentliche verbunden mit einer intuitiven Bedienung waren die Ziele bei der Neuentwicklung der neuen 7" Farb-Touch Steuerung.

Alle relevanten Fixierparameter sind auf dem modernen und benutzerfreundlichen Display leicht auf einen Blick ablesbar. Sollte ein Fixierparameter nicht innerhalb der gewählten Vorgaben (z. B. zu niedrige Temperatur) sein, wechselt die Schriftfarbe auf rot und das Eingabeband stoppt die Zufuhr in die Maschine.

Durch den integrierten Webserver ist es möglich eine Diagnose der Maschine durch den VEIT Remote Service aus der Ferne zu gewährleisten.



Anpressdruck
des ersten Drucksystems
in bar oder N/cm²

Bandgeschwindigkeit
in m/min und Sekunden

- > Sprachauswahl
- > USB-Anschluss für Drucker oder zum Erstellen von Programmkopien
- > Diagnosesystem für die Funktion der Heizelemente, Druckluftversorgung, Bandverlauf, Fehlerprotokoll
- > Shift Management
- > Remote Service
- > Kapazitives Touch Display
- > IO Link Anbindung
- > Integrierter OPCUA Server

Stand-by-Funktion
zur Energieeinsparung in Pausen

Heizung
Ein-/Ausschalten

Cool-Down-Funktion
zum Abkühlen des Bandes
und Reinigung

Soll-Temperatur
der ersten Heizzone

Ist-Temperatur
der zweiten Heizzone

Ist-Temperatur
der ersten Heizzone

Soll-Temperatur
der zweiten Heizzone



Anpressdruck des
zweiten Drucksystems
in bar oder N/cm²

Ergonomie und Sichtbarkeit

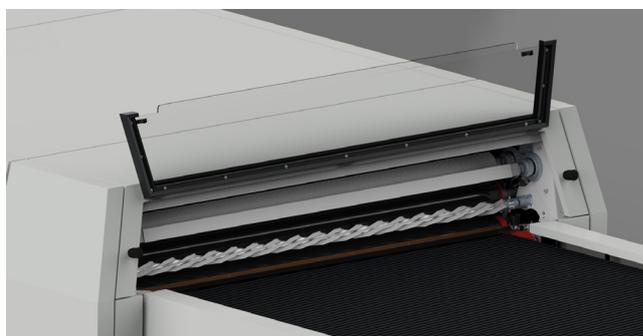
Alles im Blick und einfach erreichbar

Bei der Designfindung und Konstruktion der FM Serie wurde vor allem darauf geachtet, die ergonomischen Wünsche unserer Kunden weiter zu optimieren.

Neben der Reduzierung der Grundhöhe der Maschinenreihe wurden die für den Produktionsprozess wichtigen Stellen besser erreichbar und einsehbar gestaltet.

Der Bereich der Übergabe von FE zu Transportband wurde so angepasst, dass die Stoffe bei der Übergabe besser beobachten zu können. Dadurch können Fehlfixierungen verhindert werden.

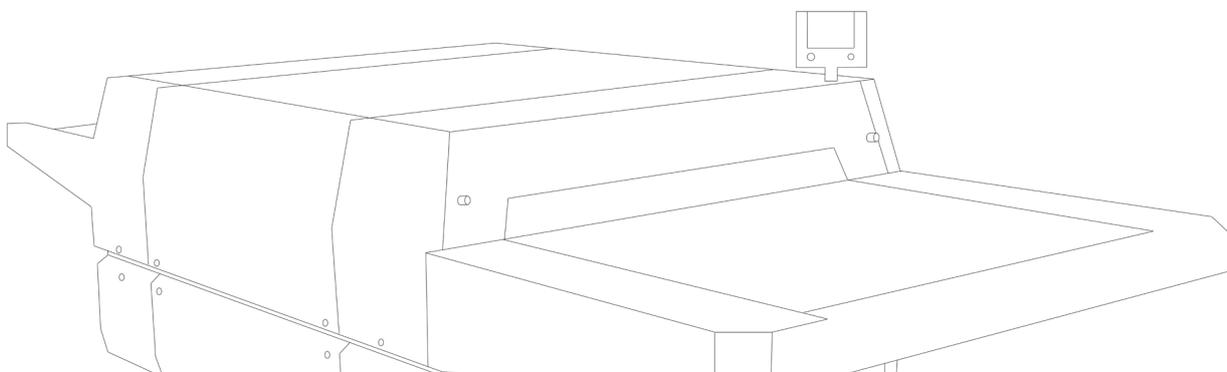
Die vergrößerte Heckklappe ermöglicht einen klaren Einblick zu Abstreifer, Übergabe am Kühlband und somit eine sofortige optische Kontrolle der Fixierergebnisse. In Kombination mit der reduzierten Maschinenbreite im Bereich der Kühlstation wurde die Zugänglichkeit zum Abstreifer deutlich erleichtert.



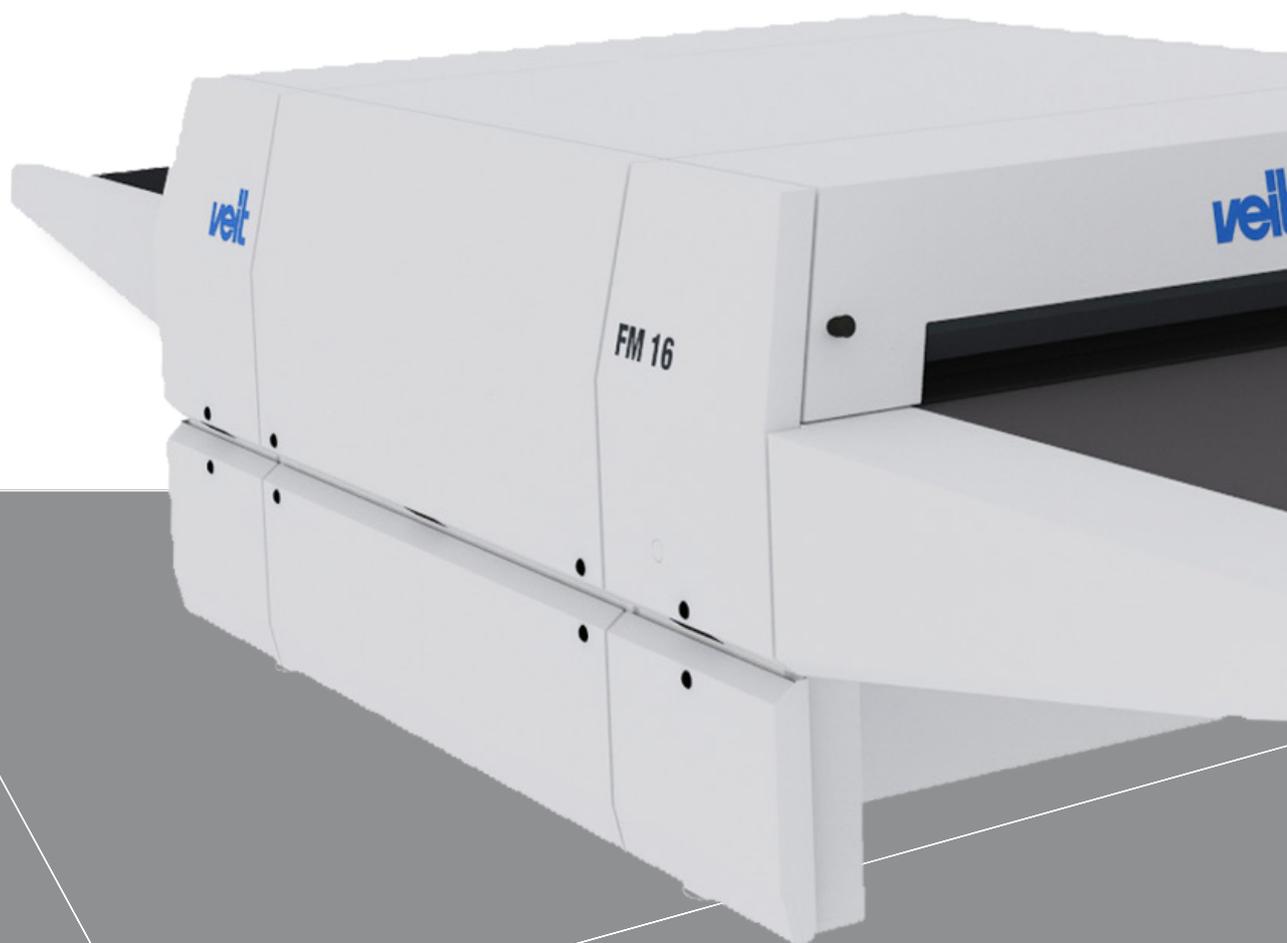
Technische Daten

Kontinuierliche Fixiermaschinen							
Modell	Nutzbare Arbeitsbreite mm	Laufgeschwindigkeit m/min	Druckluft $\varnothing=8$ mm bar	Spannung Volt/Hz/kW	Abmessungen: L x B x H mm	Gewicht kg	Verbrauch: Druckluft l/min
FM 10 C	1000	1.0–10	6.5	3 x 400/50–60/23	4640 x 1660 x 1530	1200	50
FM 10 CU	1000	1.0–10	6.5	3 x 400/50–60/23	4640 x 1660 x 1530	1200	50
FM 10 CFC	1000	1.0–10	6.5	3 x 400/50–60/23	4640 x 1660 x 1530	1200	50
FM 14 C	1400	1.0–10	6.5	3 x 400/50–60/30.5	4640 x 2060 x 1530	1430	50
FM 14 CU	1400	1.0–10	6.5	3 x 400/50–60/30.5	4640 x 2060 x 1530	1430	50
FM 14 CFC	1400	1.0–10	6.5	3 x 400/50–60/30.5	4640 x 2060 x 1530	1430	50
FM 16 C	1600	1.0–10	6.5	3 x 400 / 50–60 / 48	5025 x 2260 x 1530	1600	50
FM 16 CU	1600	1.0–10	6.5	3 x 400 / 50–60 / 48	5025 x 2260 x 1530	1600	50
FM 16 CFC	1600	1.0–10	6.5	3 x 400 / 50–60 / 48	5025 x 2260 x 1530	1600	50

Änderungen vorbehalten. Alle Daten und Angaben wurden nach bestem Wissen erstellt.



Wenn Technologie auf Design trifft –
dann bedeutet das „Taking fusing to the next level“.





Die VEIT Group



Ihr zuverlässiger Partner – Pressing for Excellence

Wir, die VEIT Group, mit Sitz in Landsberg am Lech (Deutschland) sind der weltweit führende Hersteller von Maschinen und Anlagen im Bereich der Bügeltechnik, Fixieren, Pressen und Aufbereiten von Bekleidung. Unser Produktprogramm reicht vom klassischen Bügeltisch über Bügelpressen und Fixiermaschinen bis hin zu automatisierten Anlagen wie Tunnelfinisher und Verpackungsmaschinen.

VEIT Group: Unsere Erfolgsgeschichte

- 1956 Gründung der VEIT Group mit heute 14 Firmen in 12 Ländern
- 1989 Kauf der Firma BRISAY, Aschaffenburg, mit dem Sortiment hochinnovativer Bügelmaschinen
- 2001 Übernahme von Kannegiesser GTT in Vlotho mit den weltweit berühmten Fixiermaschinen und Hemdenbügelmaschinen
- 2003 Produktion und Weiterentwicklung der Kannegiesser Produkte durch VEIT
- 2014 Vertrieb der Kannegiesser Produkte ausschließlich unter der Marke VEIT
- 2020 Erweiterung des Hauptstandortes in Landsberg mit neuer Blechfertigung und neuem Showroom

Qualität

Seit über 60 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.

Effizienz

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.

Service

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.



VEIT GmbH

Justus-von-Liebig-Str. 15
 86899 Landsberg am Lech
 Deutschland
 Tel. +49 (8191) 479-100
 Fax +49 (8191) 479-149
 E-Mail: info@veit.de
www.veit-group.com

Ihr lokaler Vertriebspartner: