

**FFT** *hemtec*  
**VersoM**

one step ahead in **INTELLIGENT** production systems



**FFT*hemtec* VersoM**  
Manuelles Radhausfalzsystem

1

**FFT*hemtec* VersoM**

System- und Komponentenübersicht

2

**FUNKTIONSBESCHREIBUNG**

Beschreibung des Falzprozesses

3

**VARIANTEN**

Systemspezifische Varianten

1

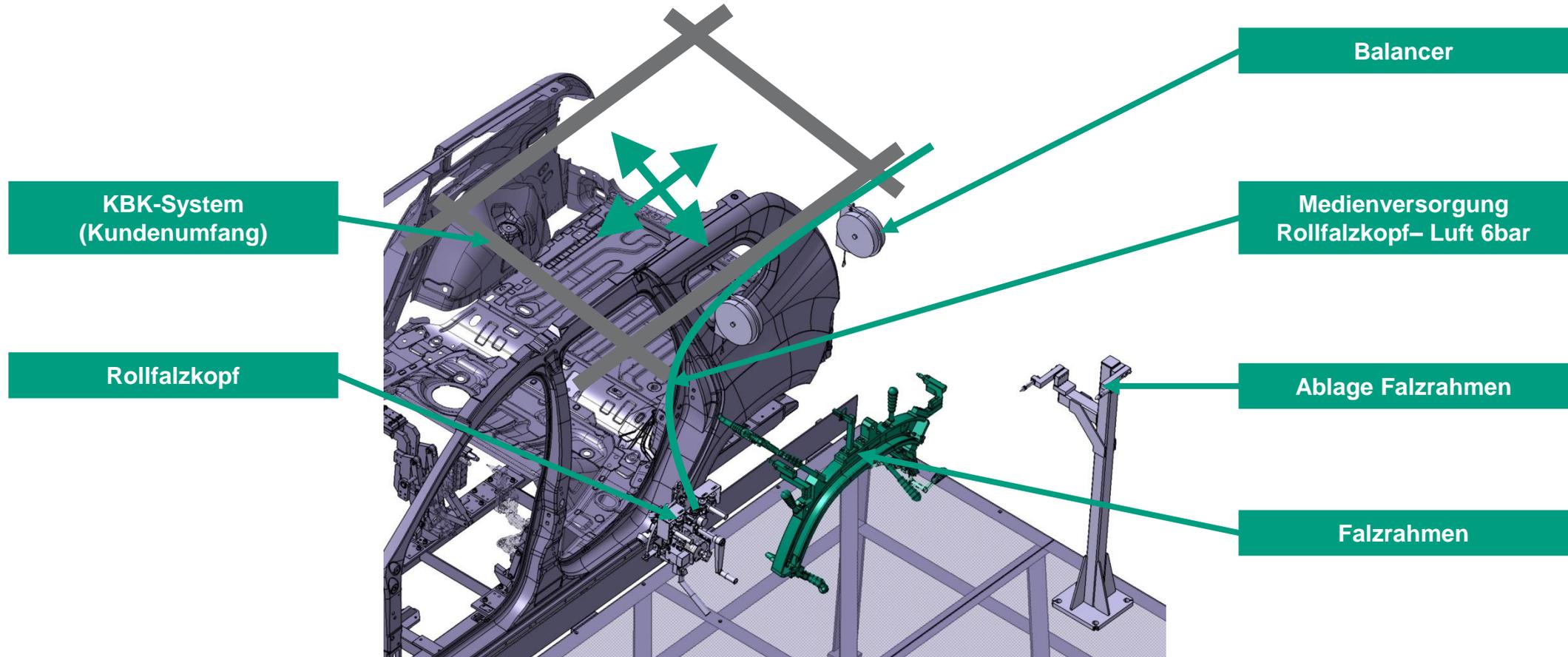
## FFT*hemtec* VersoM

System- und Komponentenübersicht

one step ahead in **INTELLIGENT** production systems

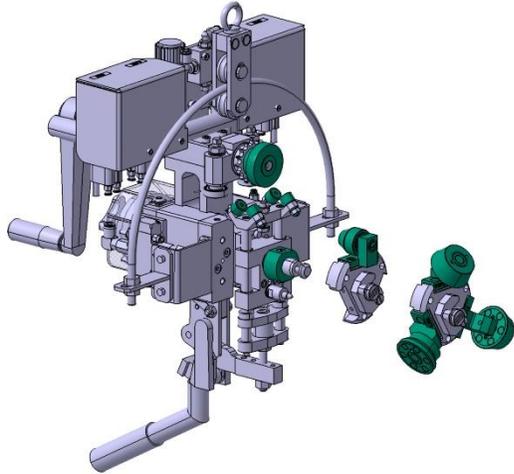
# FFT*hemtec* VersoM

Systemübersicht



# FFT*hemtec* VersoM

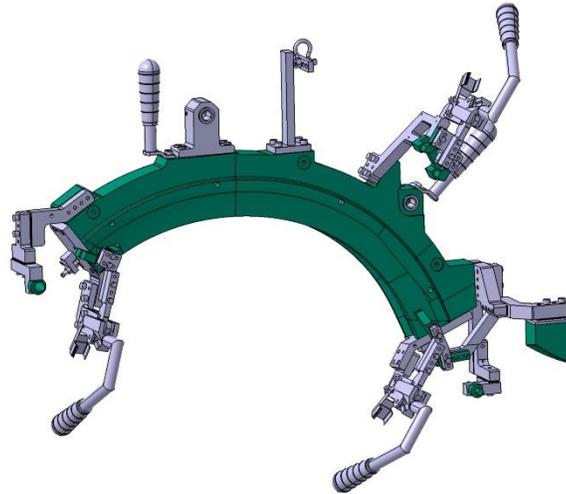
## Komponenten



**Rollfalzkopf**

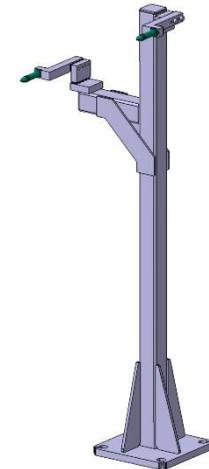
3 bis 4 Falzsteps

Ausführung erhältlich für  
Flach- und Tropfenfalz



**Falzrahmen**

Speziell an  
Fahrzeuggeometrie  
angepasst

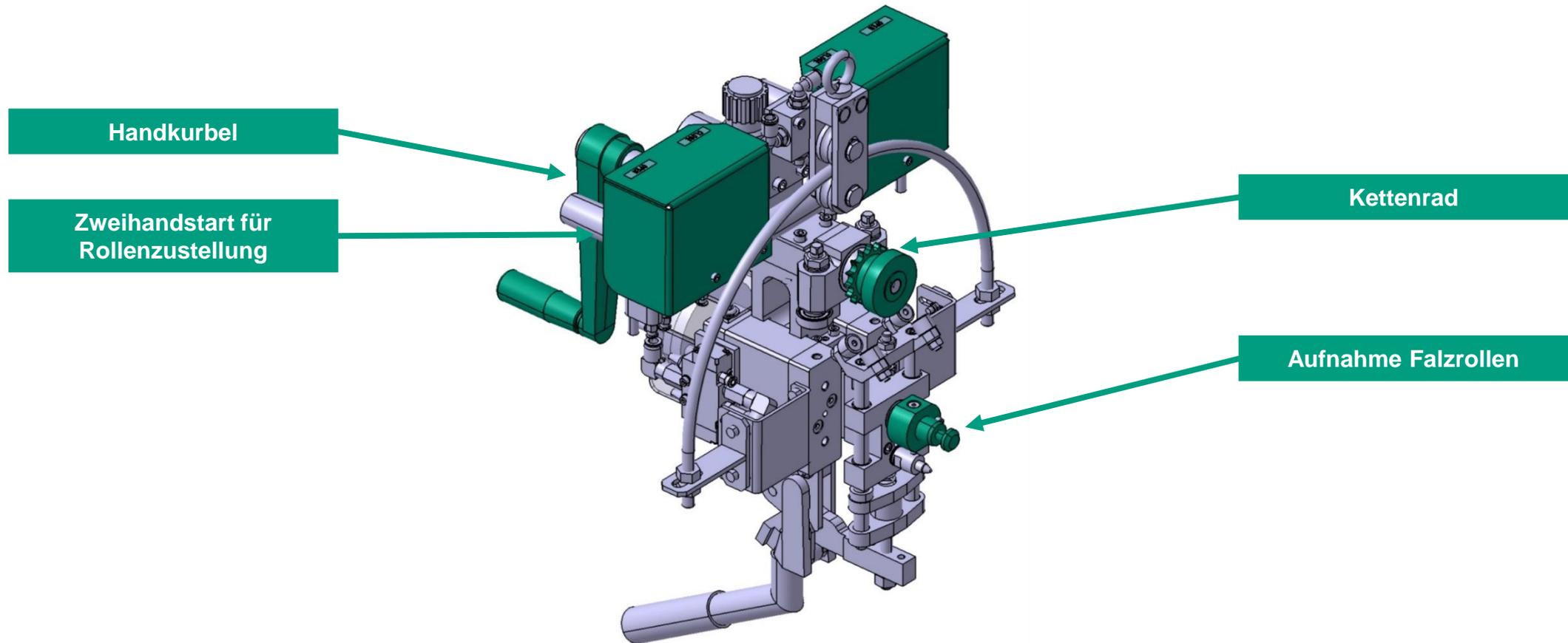


**Ablage**

Zum Ablegen der  
Falzrahmen

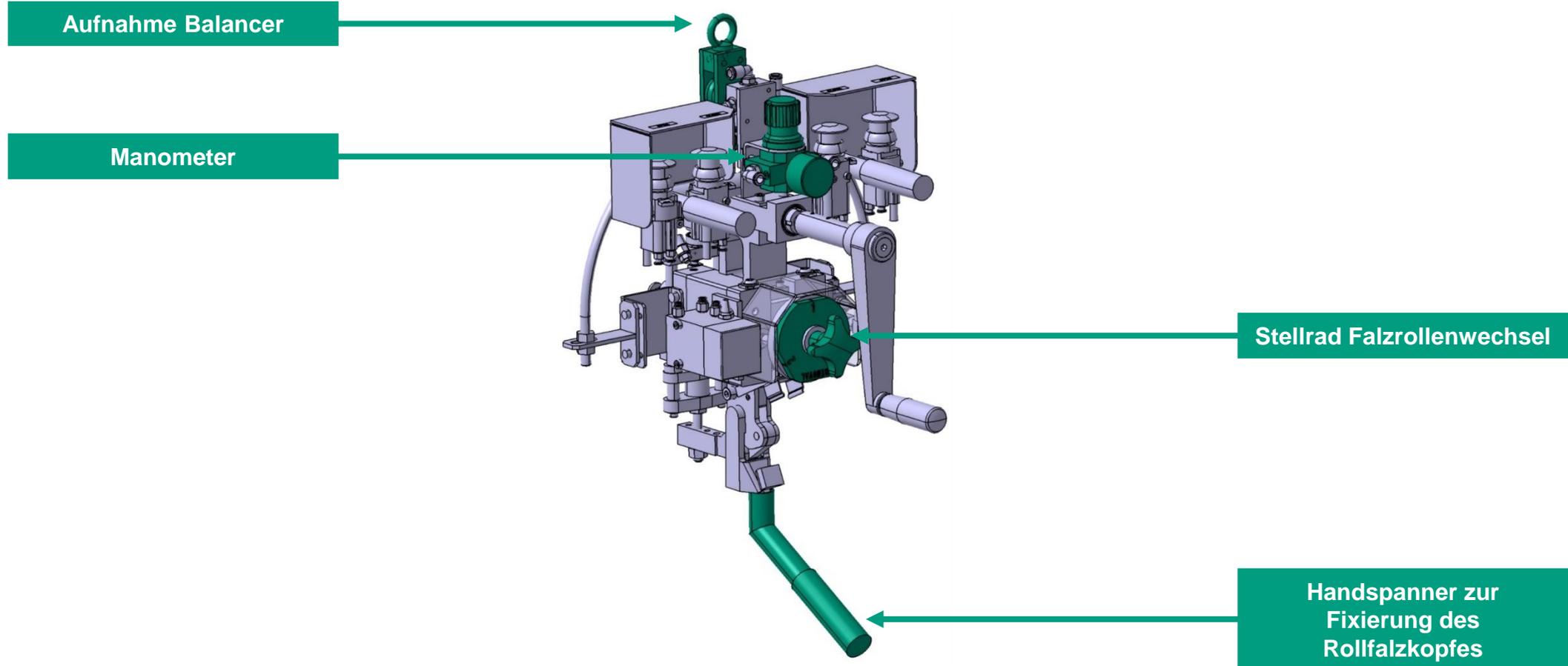
# FFT*hemtec* VersoM

Rollfalzkopf



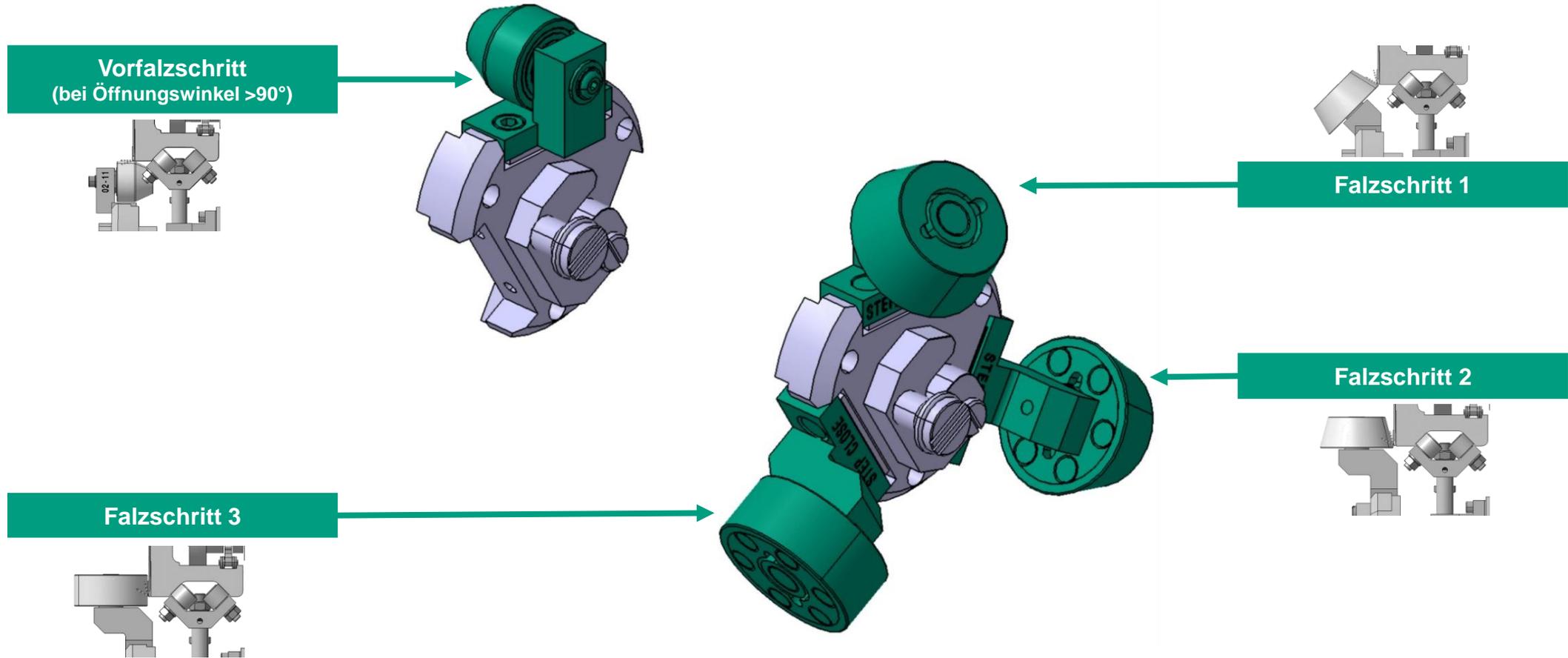
# FFT*hemtec* VersoM

Rollfalzkopf



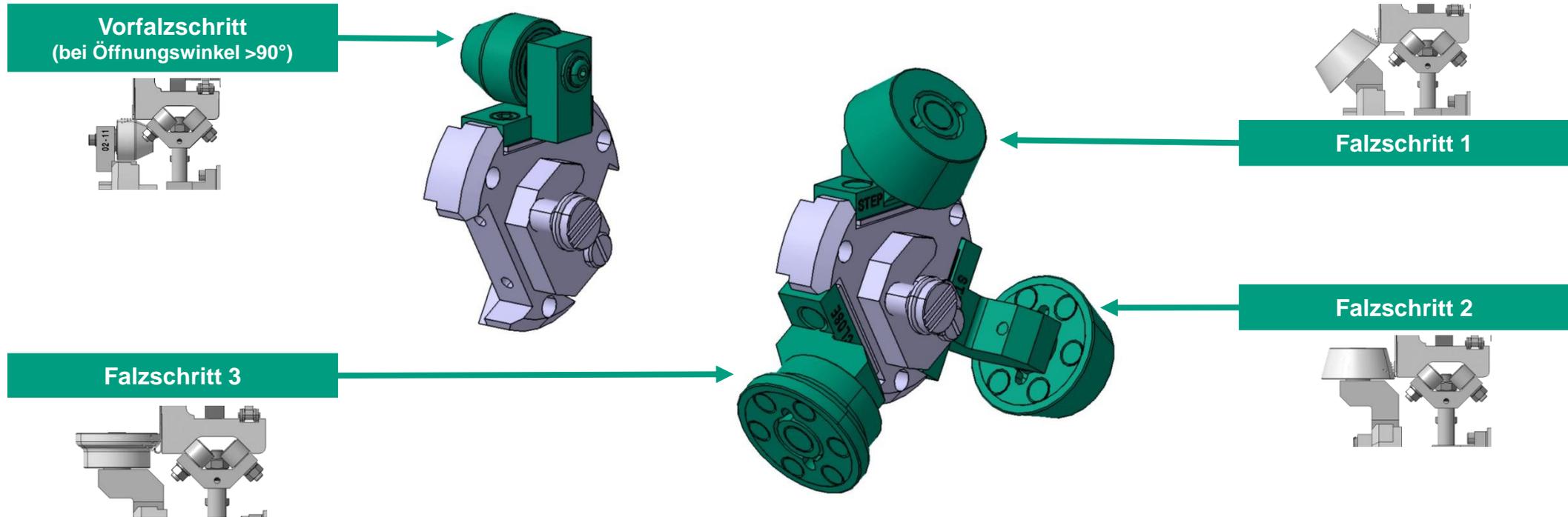
# FFT*hemtec* VersoM

Revolver für Flachfalz



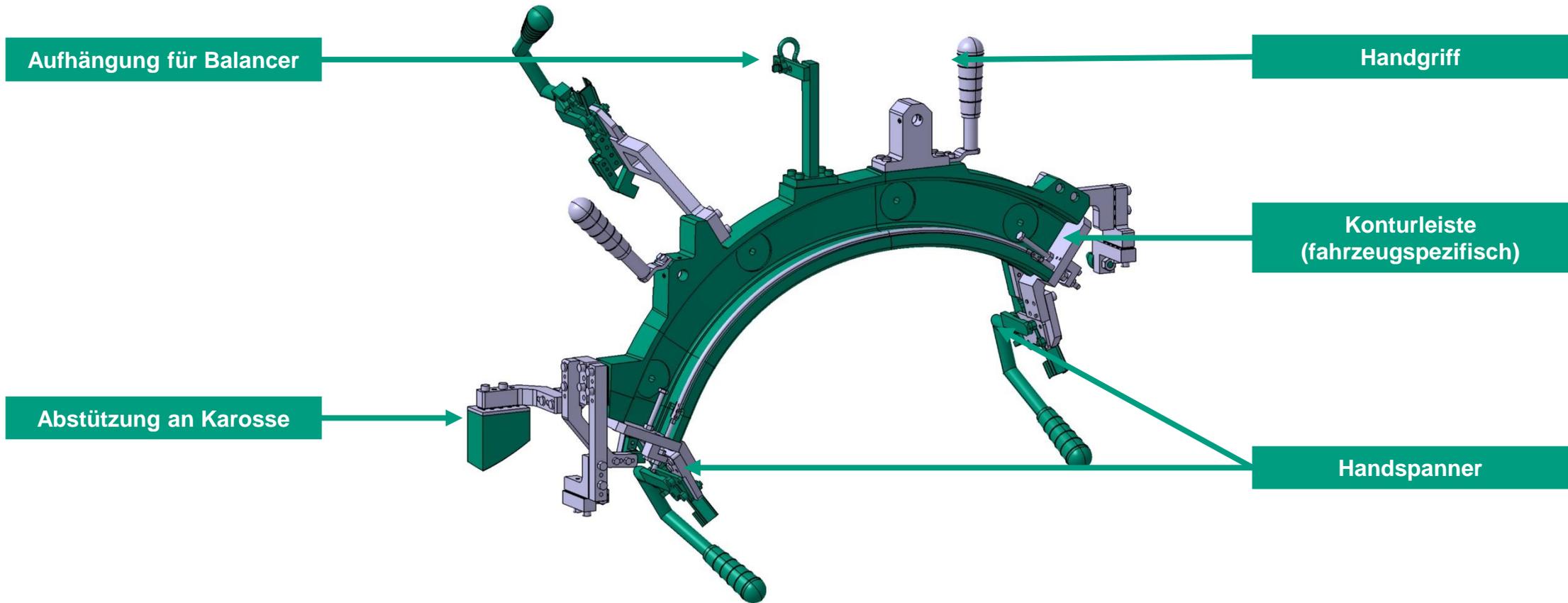
# FFT*hemtec* VersoM

Revolver für Tropfenfalz



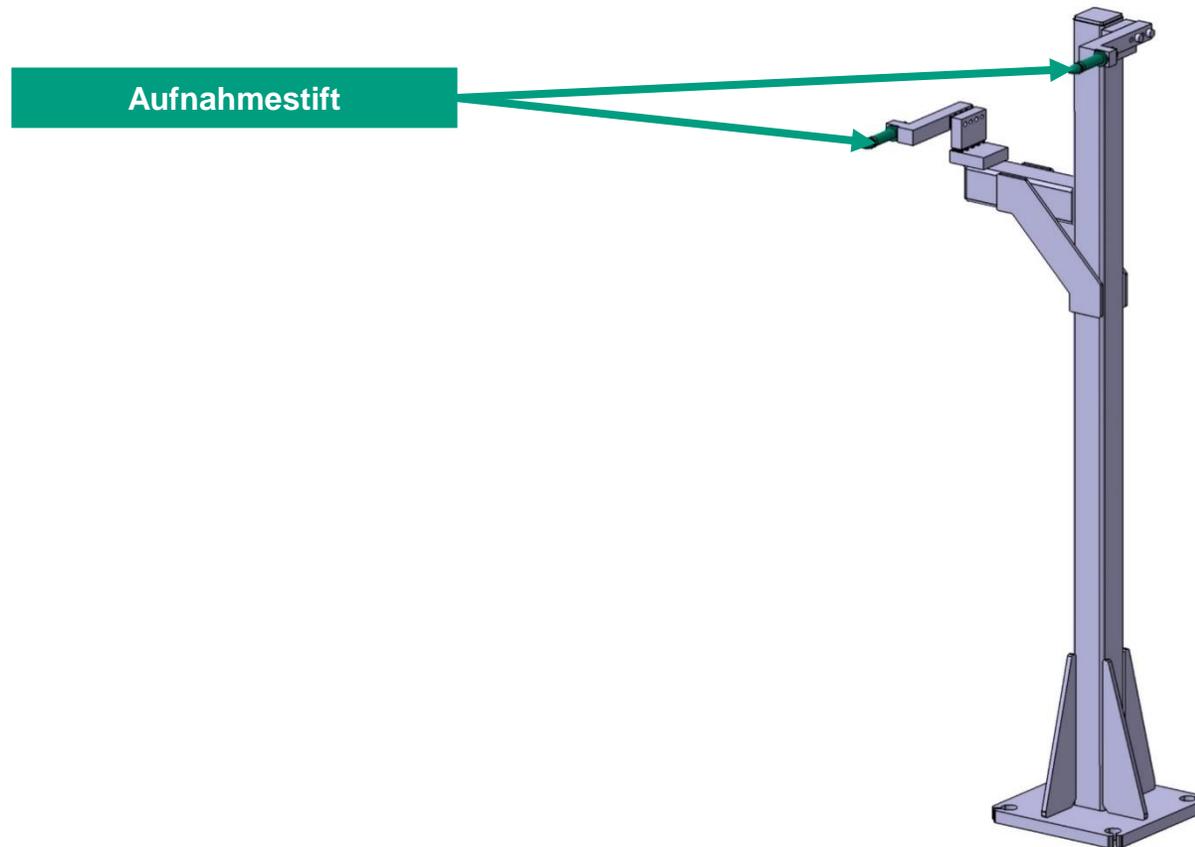
# FFT*hemtec* VersoM

Falzrahmen



# FFT*hemtec* VersoM

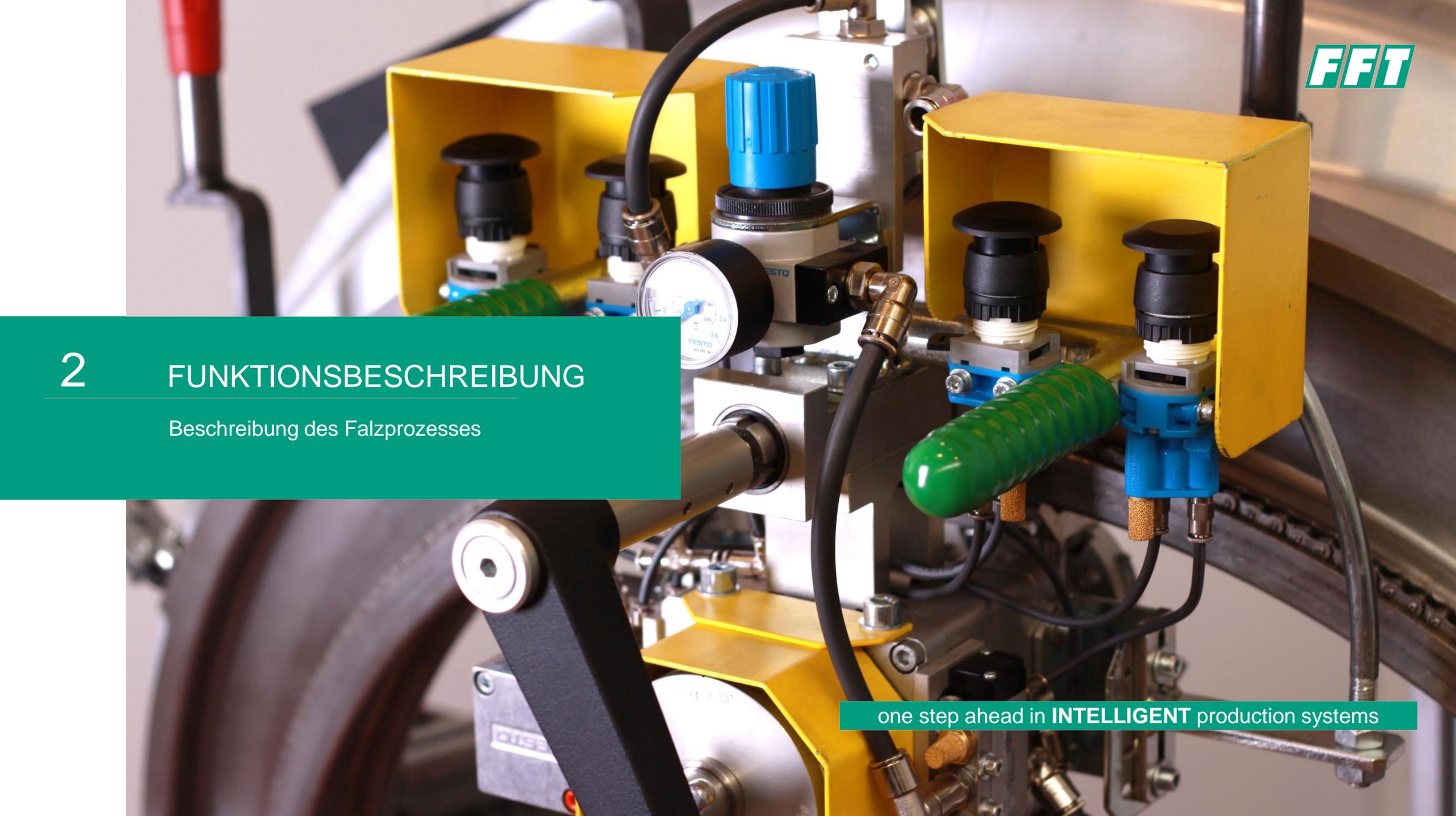
Ablage



## 2

# FUNKTIONSBESCHREIBUNG

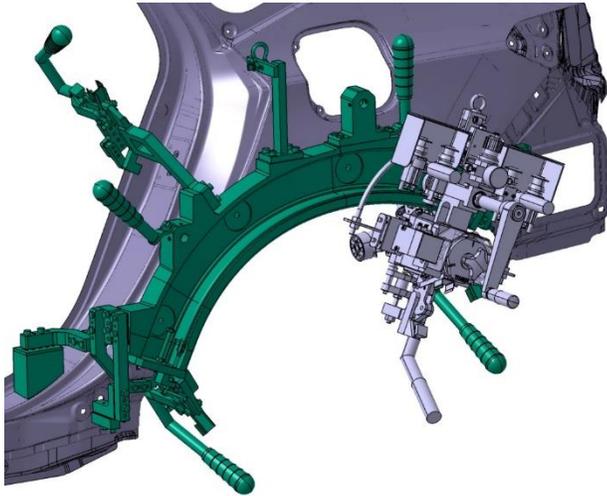
Beschreibung des Falzprozesses

A detailed view of a pneumatic control system for a machine. It features several Festo solenoid valves with blue and black components, a pressure gauge with a white face and black markings, and various black hoses connected to the system. The components are housed in yellow protective boxes. A green handle is visible on one of the valves. The background shows parts of a machine, including a large wheel and metal frame.

one step ahead in **INTELLIGENT** production systems

# FUNKTIONSBESCHREIBUNG

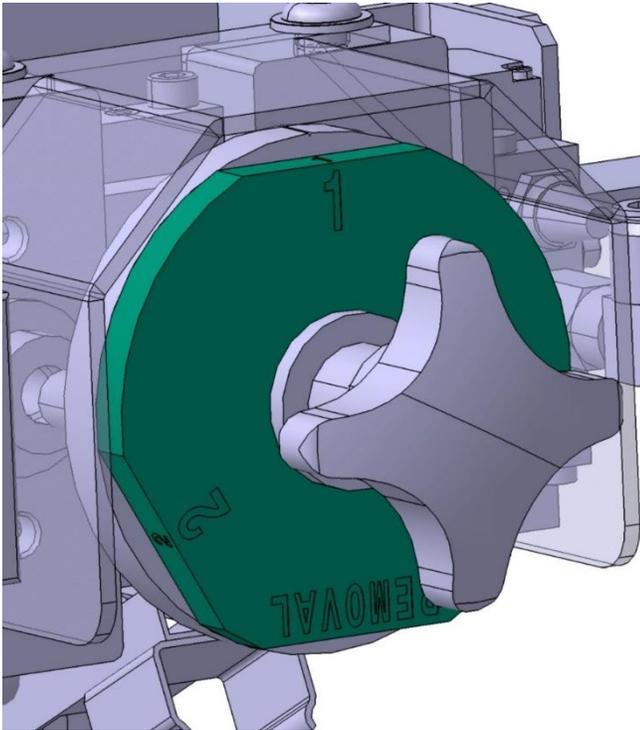
Beschreibung des Falzprozesses



- Falzrahmen wird manuell an der Karosserie fixiert.
- Rollfalzkopf wird in Startposition an den Falzrahmen gesetzt.

# FUNKTIONSBESCHREIBUNG

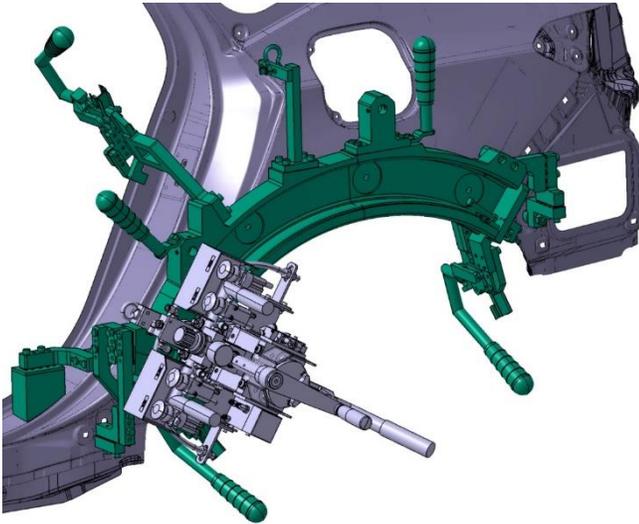
Beschreibung des Falzprozesses



- Über das Stellrad am Falzkopf wird die Falzrolle 1 manuell in Position gebracht.
- Bei Betätigung des Zweihandstarts wird die Falzrolle pneumatisch an den Falzrahmen bewegt.

# FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Beschreibung des Falzprozesses

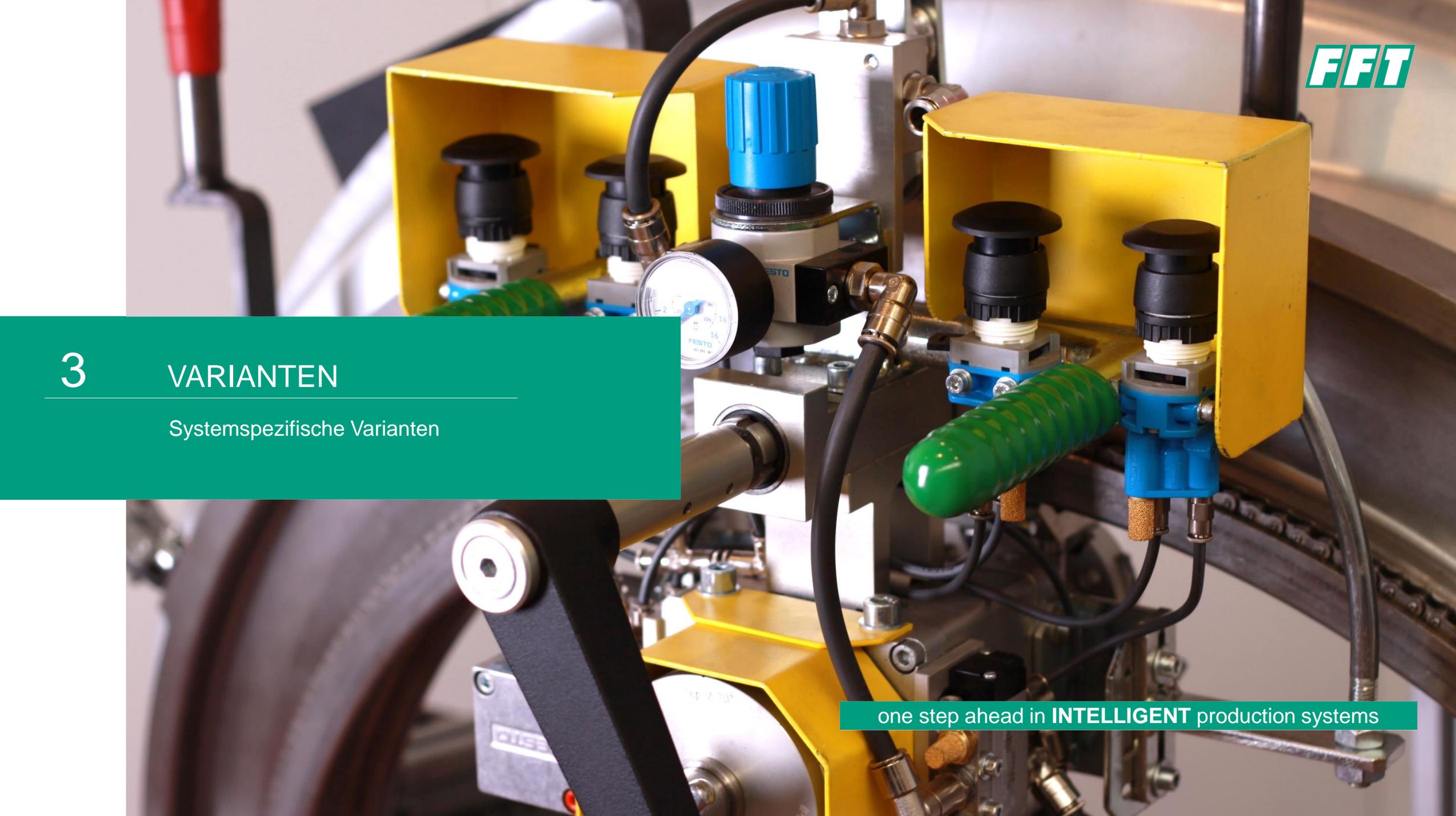


- Mittels der Handkurbel wird der erste Falzschnitt durchgeführt.
- Am Ende wird der Rollfalzkopf per Zweihandstart geöffnet und über das Stellrad die nächste Falzrolle in Position gebracht.
- Für die folgenden Falzschnitte wird der Vorgang wiederholt.

# 3

## VARIANTEN

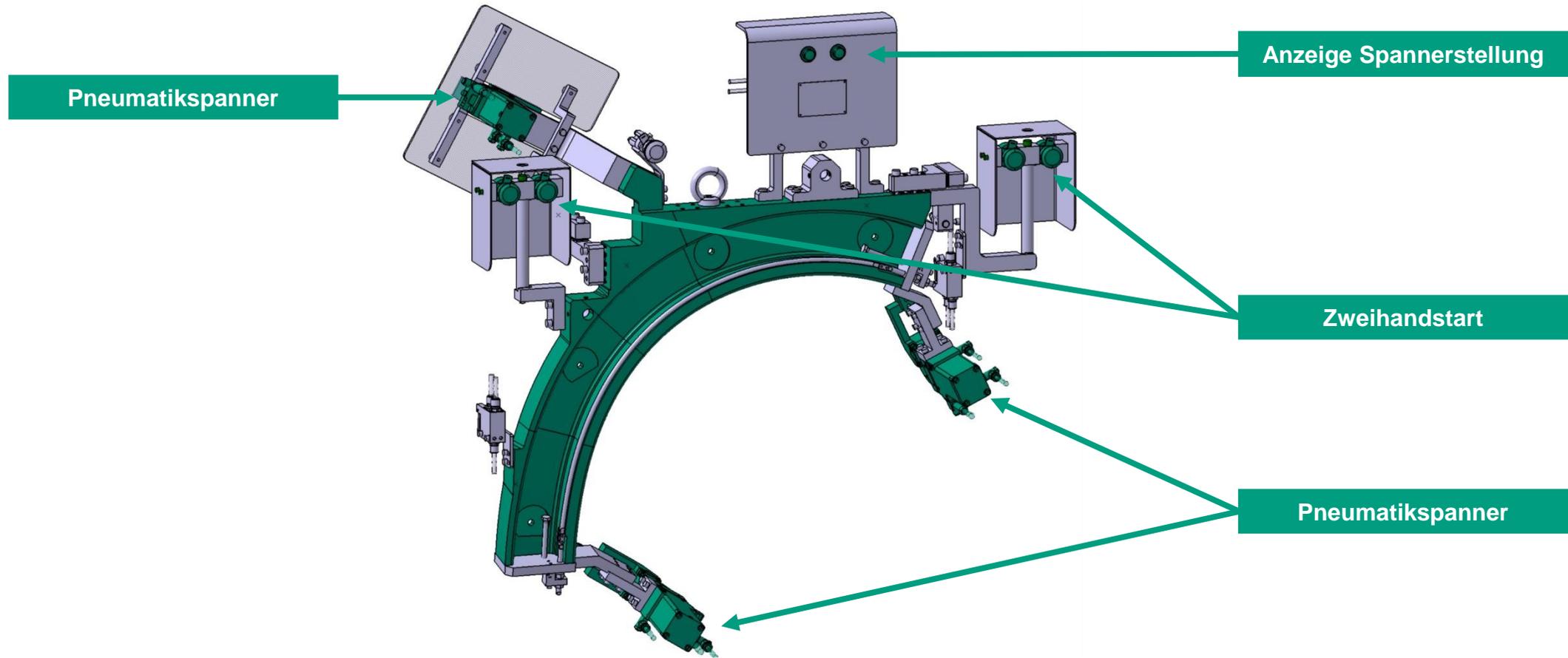
Systemspezifische Varianten

A detailed photograph of a complex pneumatic control system. The system is primarily composed of yellow-painted metal components, including solenoid valves, a pressure gauge, and various fittings. A prominent feature is a large green cylindrical component, likely a pressure accumulator or a specialized valve. Black hoses are connected to the system, and a blue adjustment knob is visible on one of the valves. The background shows parts of a machine, including a metal frame and a chain drive.

one step ahead in **INTELLIGENT** production systems

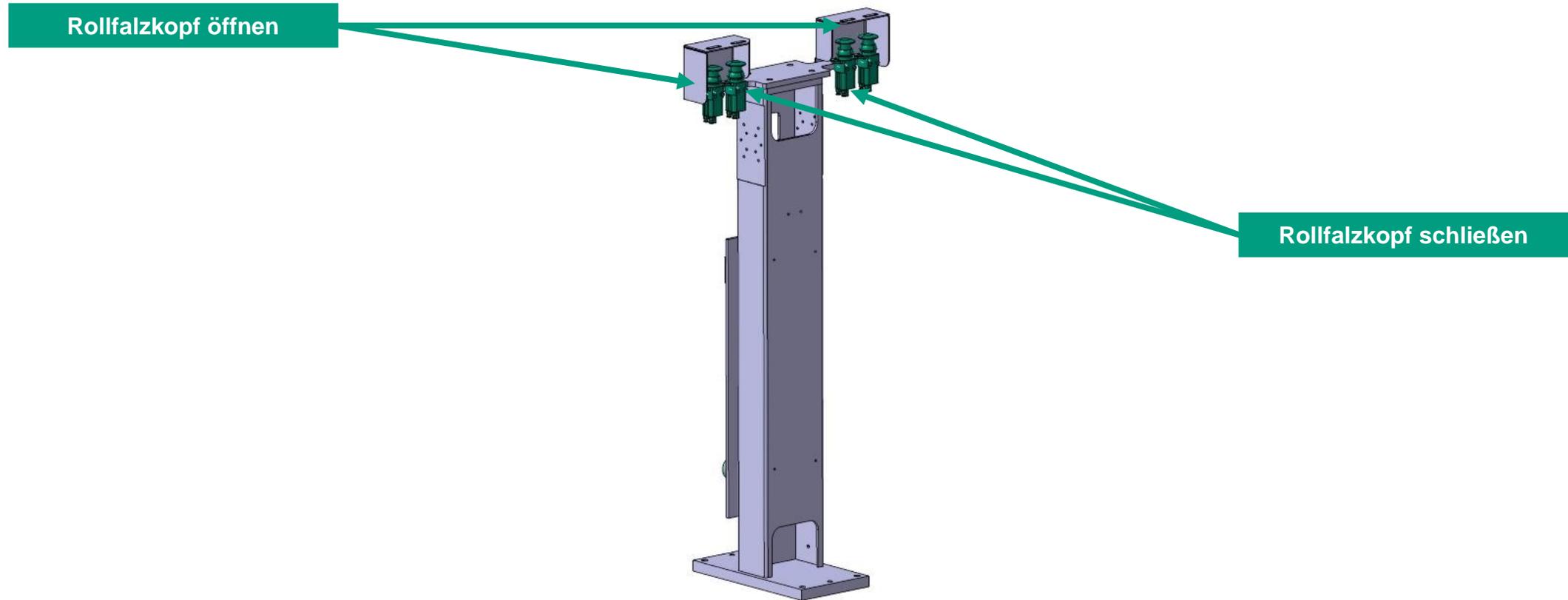
# VARIANTEN

Falzrahmen pneumatisch



# VARIANTEN

Bedienpult



# SERVICE OPTIONEN

Wir unterstützen Ihr Projekt von der Idee bis zur Realisierung und gerne darüber hinaus.



Wir berücksichtigen Ihre Qualitäts- sowie Terminanforderungen und übernehmen gerne die Gesamtverantwortung des Projekts.



**Beratung**  
Nutzen Sie unsere Erfahrung für Ihre Aufgaben



**Projektmanagement**  
Betreuung von der Idee bis zum Serienanlauf



**Risikoanalyse**  
Identifizierung von Risiken im Prozess



**Individuell**  
Erstellung individueller Lösungen



**Produktion**  
Erfolgreich Fertigen mit modernsten Technologien



**Dokumentation**  
Übersichtlich und logisch



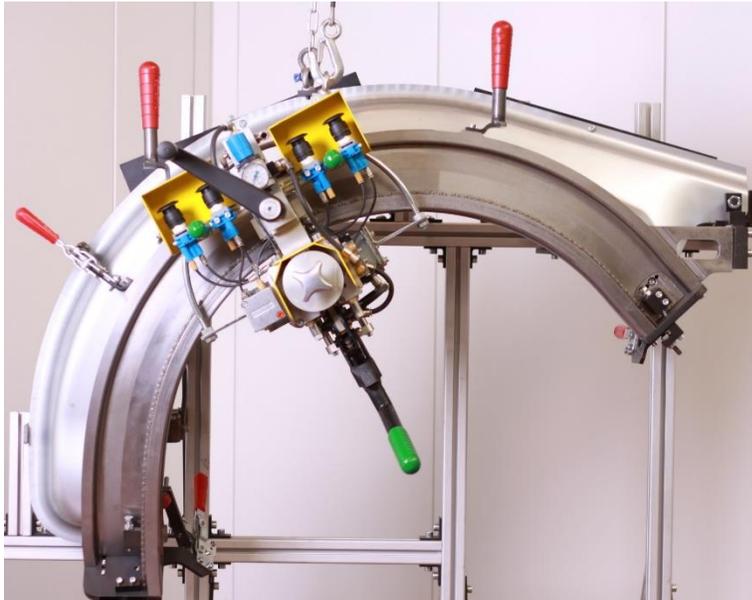
**Konformität**  
Einhaltung von Normen und Vorschriften



**After Sales**  
Kompetenter Service durch FFT

# REFERENZEN

Einige der vielen Kunden, die uns bereits ihr Vertrauen geschenkt haben.



BMW



HONDA



PORSCHE



RENAULT





# KONTAKT

## Ihr persönlicher Ansprechpartner

---

Karsten Heil  
Abteilungsleiter Falztechnik

FFT Produktionssysteme GmbH & Co. KG  
Schleyerstraße 1, DE-36041 Fulda  
Tel.: +49 (0) 661 2926 - 593  
Mobil: +49 (0) 151 – 52847845  
E-Mail: [Karsten.Heil@fft.de](mailto:Karsten.Heil@fft.de)  
[www.fft.de](http://www.fft.de)



# VIELEN DANK

Zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren.

WWW.FFT.DE | INFO@FFT.DE  
TEL.: +49 (0) 661 2926-0

