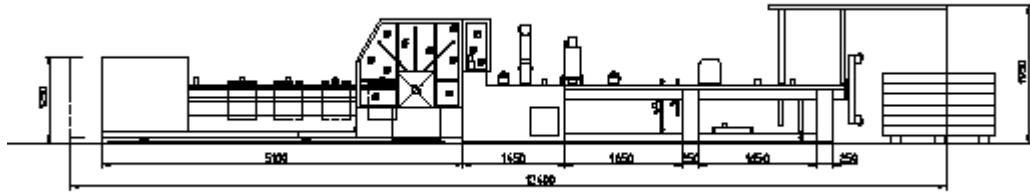




CAPmat SGT 1350



Hochleistungs-Produktionsanlage zur zweibahnigen Herstellung von Sinusrand-Griffloch-Tragetaschen, lose mit und ohne Trägerandverdickung

aus geeigneter Polyäthylenfolie der Materialarten LD PE, HD PE und Mischungen daraus mit bis zu 30 % Anteil LLD PE

ausgerüstet mit:

- Servo-Antriebstechnik
- LEMOTRONIC-Funktionssteuerung

Technische Daten:

Nutzbare Schweiß- und Trennbreite: max. 1350 mm
 Beuteltiefen (Vorschublänge): 280 – 600 mm
 Beutelhöhe über alles: 200 - 760 mm

Taktzahl (mechanische Auslegung, ohne Folie): max. 200 Takte/min (ohne Sinuseinrichtung)
 max. 150 Takte/min
 (bei 50 µm LD-PE-Folie, 400 mm Vorschub)

Bahngeschwindigkeit: max. 80 m/min
 Effektiv-Leistung: abhängig von Produktausführung, Produktabmessungen, Folienart, Foliendicke, Folienqualität, Aufladezustand der Folie, Bedruckung, Stückzahl pro Packen

