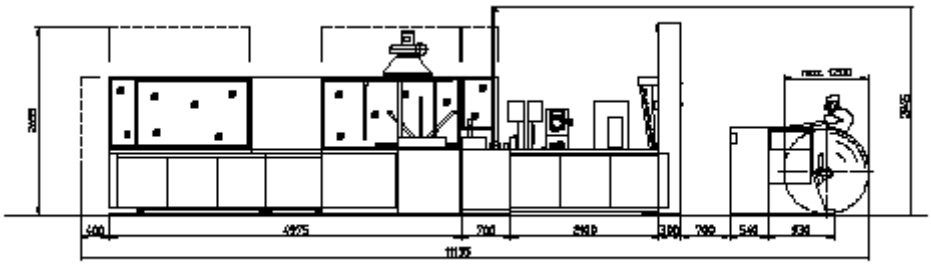
CAPmat STM 1350
Nadelschlitten



Hochleistungs-Produktionsanlage zur doppelnutzigen Herstellung von

Beuteln mit Seitennaht-Trennschweißung,
lose oder verblockt

ausgerüstet mit:
- Servo-Antriebstechnik
- LEMOTRONIC-Funktionssteuerung

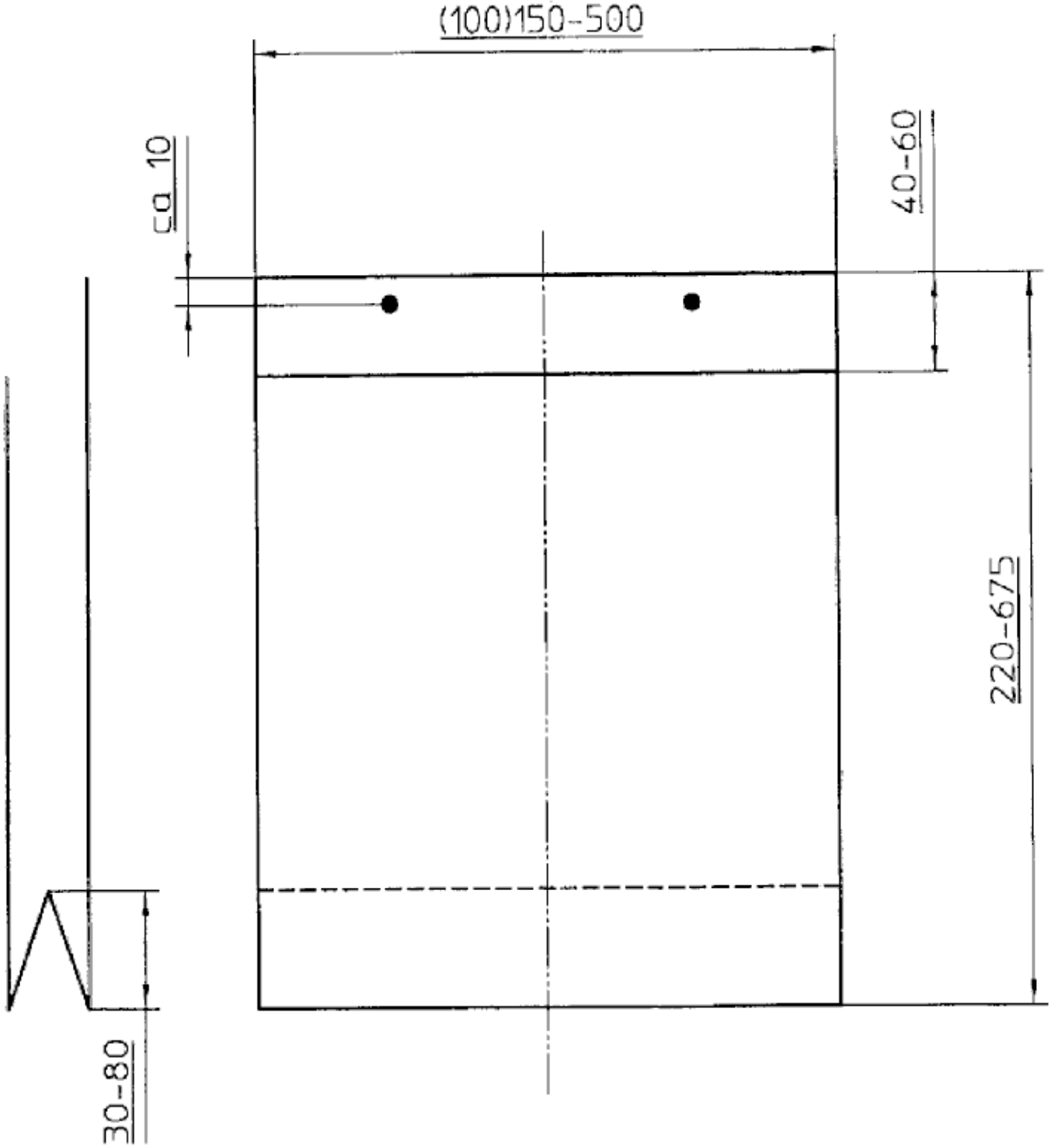
Technische Daten:

Nutzbare Schweiß- und Trennbreite:	max.	1350	mm*
* in Abhängigkeit vom gewählten Ausrüstungszustand			
Beutelbreiten (Vorschublänge):		150 – 500	mm
Beutelhöhen über alles:		220 – 675	mm
Packendicke:	max.	10	mm
Taktzahl (mechanische Auslegung,ohne Folie):	max.	300	Takte/min.
Bahngeschwindigkeit:	max.	120	m/min
		251 – 300	Takte/min = 100 m/min
		150 – 250	Takte/min = 120 m/min
Effektiv-Leistung:	abhängig von Produktausführung, Produktabmessungen, Folienart, Foliendicke, Folienqualität, Aufladezustand der Folie, Bedruckung, Stückzahl pro Packen		

Verschweißbare Materialarten und Materialdicken:

HD-PE (max. 30% LLD-PE-Anteil)	2 x 15 – 30	µm**
LD-PE (max. 30% LLD-PE-Anteil)	2 x 20 – 60	µm**
abweichende Materialarten/-dicken	auf Anfrage	

** erforderliche Schweißbalkenradien siehe Schweißeinrichtung


(100)150-500
ca 10
40-60
220-675
30-80