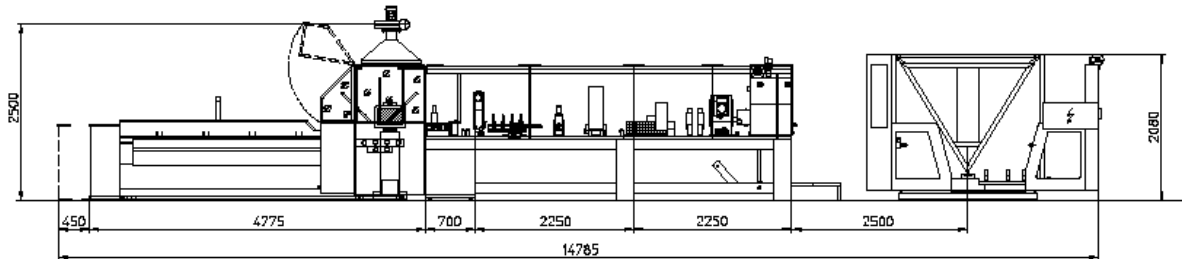




## CAPmat ST-TU 850



Hochleistungs-Produktionsanlage zur Herstellung von  
Windeltaschen mit

1. Außen an der Bodenfalte angeschweißtem ungeteiltem Griffband (Bodenfaltentiefe = Griffbandhöhe)
2. Außen an der Bodenfalte angeschweißtem geteiltem, doppeltem oder einfachem Griffband
3. Innen an der Bodenfalte angeschweißtem geteiltem, doppeltem oder einfachem Griffband

ausgerüstet mit:

- Servo-Antriebstechnik mit bis zu 18 Servomotoren je nach Maschinenausrüstung
- COMPUTRONIC-Funktionssteuerung
- Hauptbedienung per Touch screen
- Rezepturverwaltung
- Zusatzeinrichtungen mit Schnittstelle zur Rezepturverwaltung (Geräte Vorpositionierung) in Folienlaufrichtung
- Motorisch verstellbare Abblasluft am Wicketer während der Produktion

Technische Daten:

Nutzbare Schweiß- und Trennbreite:	siehe max. Taschenhöhe
Taschenbreite (Vorschublänge):	(100) 150 – 640 mm
Taschenhöhe:	200 – 680 mm Beutelhöhe + max. 160 mm Griffbandhöhe
	200 – 750 mm ohne Griffband
Taktzahl (mechanische Auslegung, ohne Folie):	max. 250 Takte/min
Taktzahl ohne Griffband:	max. 200 Takte/min
Taktzahl mit Griffband:	max. 120 Takte/min
Bahngeschwindigkeit:	min. 15 m/min
	max. 85 m/min
Effektiv-Leistung:	abhängig von Produktausführung, Produktabmessungen, Folienart, Foliendicke, Folienqualität, Aufladezustand der Folie, Bedruckung, Stückzahl pro Packen



Verschweißbare Materialarten und Materialdicken:

Mutterfolie:

LD-PE (max. 30% LLD-PE-Anteil) 50 – 90 µm

Griffbandfolie:

LD-PE (max. 30% LLD-PE-Anteil) 70 – 125 µm (bei doppeltem Griffband)

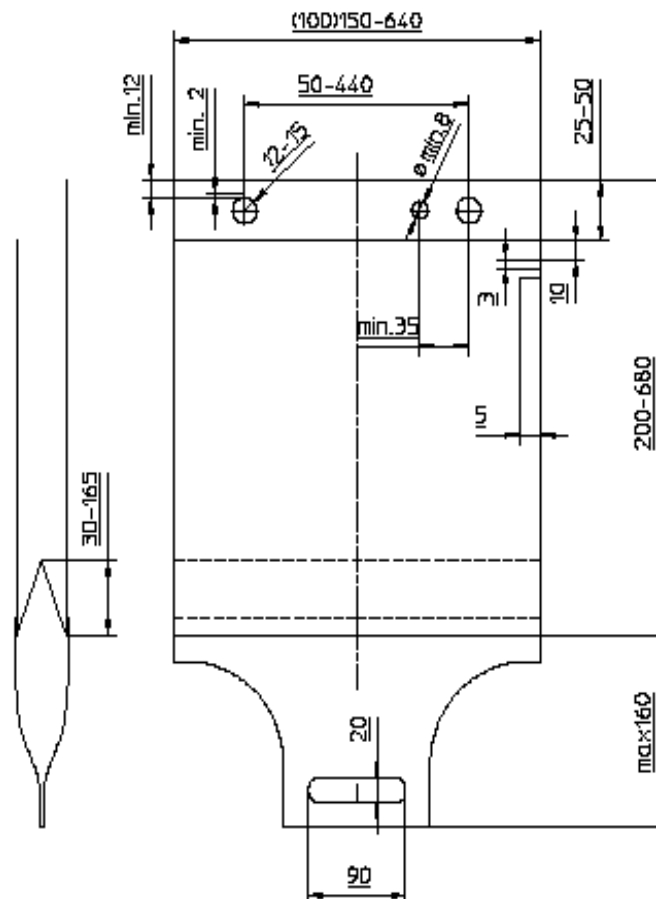
LD-PE (max. 30% LLD-PE-Anteil) 150 – 180 µm (bei einseitigem Griffband)

abweichende Materialarten/-dicken auf Anfrage

Nahtfestigkeit:

Prüfverfahren nach DIN 53455  
(Zugversuch), falls kein anderes  
Verfahren vereinbart wird.

Auf Anfrage können zu einzelnen Taschenausführungen Taktleistungen angegeben werden, wenn uns die technischen Daten bekanntgegeben werden.



Stand 16.05.2007