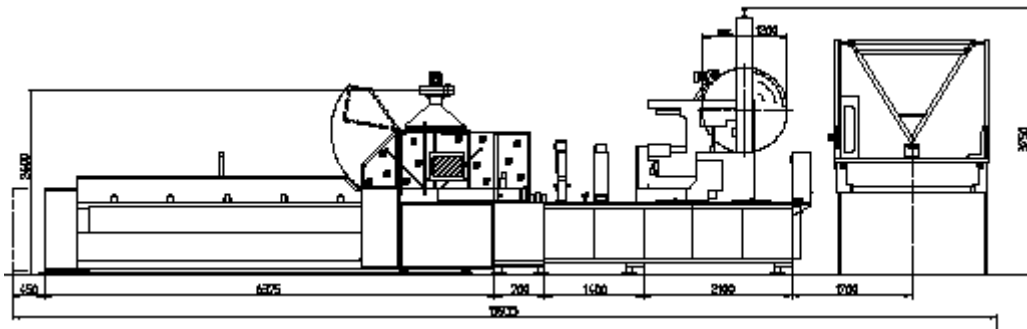


## INTERmat DKT 850



Hochleistungs-Produktionsanlage zur Herstellung von

Doppelkraft-Tragetaschen  
mit Grifflochverstärkung

ausgerüstet mit:

- Servo-Antriebstechnik, mit 9 Servoantrieben
- COMPUTRONIC-Funktionssteuerung

Technische Daten:

Nutzbare Schweiß- und Trennbreite:	max. 850 mm*
* in Abhängigkeit vom gewählten Ausrüstungszustand	
Tragetaschenbreite (Vorschublänge):	220 - 800 mm
Tragetaschenhöhe über alles:	300 - 740 mm
Taktzahl (mechanische Auslegung, ohne Folie):	max. 230 Takte/min min. 100 Takte/min
Bahngeschwindigkeit:	max. 125 m/min min. 22 m/min
Effektiv-Leistung:	abhängig von Produktausführung, Produktabmessungen, Folienart, Foliendicke, Folienqualität, Aufladezustand der Folie, Bedruckung, Stückzahl pro Packen

Verschweißbare Materialarten und Materialdicken:

Taschenfolie:

HD-PE	2 x 20 – 80 µm**
LD-PE	2 x 30 – 70 µm**
LLD-PE	2 x 30 – 70 µm**
abweichende Materialarten/-dicken	auf Anfrage

Zettelfolie:

LD-PE	70 – 90 µm
abweichende Materialarten/-dicken	auf Anfrage

\*\* erforderliche Schweißbalkenradien siehe Schweißeinrichtung

Bei den max. Materialdicken für die Taschenfolie verringert sich die max. Taktzahl.

Empfohlene Leimsorten:

Hotmelt Leim:  
Henkel Liofol Typ Q 8744  
Forbo Ulitex 42003

Leimverbrauch:

< 3 g/m<sub>2</sub>

