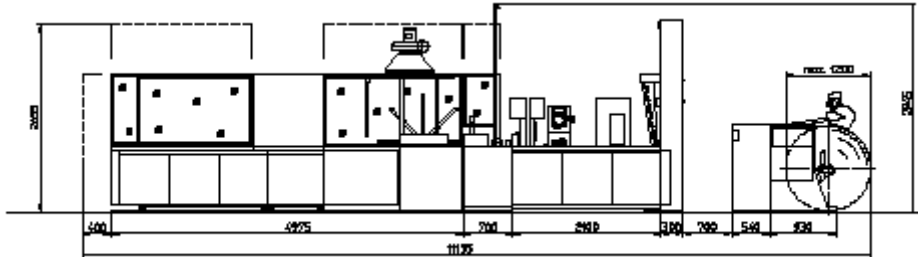




## CAPmat STM 1100 Nadelschlitten



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. 1100 mm\*

\* in Abhängigkeit vom gewählten Ausrüstungszustand

Beuteltiefen (Vorschublänge): 150 – 500 mm

Beutelhöhen über alles: 220 – 550 mm

Packendicke: max. 10 mm

Taktzahl (mechanische Auslegung, ohne Folie): max. 320 Takte/min.

Bahngeschwindigkeit: max. 120 m/min

251 – 320 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

