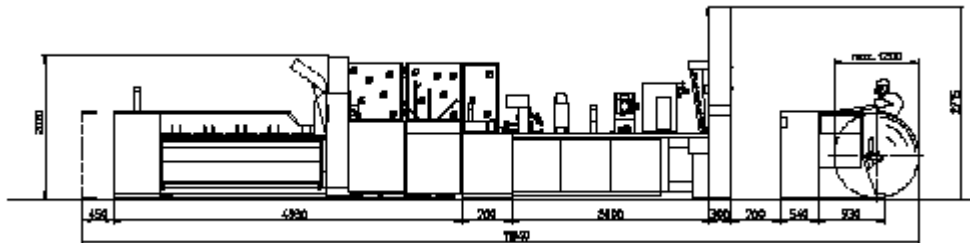




CAPmat STM 1100 Stapelkette



Beuteln mit Seitennaht-Trennschweißung,
lose und verblockte Produkte

ausgerüstet mit:

- Servo-Antriebstechnik mit bis zu 9 Servomotoren je nach Maschinenausrüstung
- COMPUTRONIC-Funktionssteuerung
- Hauptbedienung per Touch screen
- Rezepturverwaltung
- Zusatzeinrichtungen mit Schnittstelle zur Rezepturverwaltung (Geräte Vorpositionierung) in Folienlaufrichtung
- Motorisch verstellbare Abblasluft am Wickeler während der Produktion

Technische Daten:

Nutzbare Schweiß- und Trennbreite:	max. 1100 mm*
* in Abhängigkeit vom gewählten Ausrüstungszustand	
Beutelbreiten (Vorschublänge):	150 - 400 mm
Beutelhöhe über alles:	220 - 550 mm
	(einschließlich Bodenfalte und Klappe)
Taktzahl (mechanische Auslegung, ohne Folie):	max. 300 Takte/min
Bahngeschwindigkeit:	min. 15 m/min max. 100 m/min
Effektiv-Leistung:	abhängig von Produktausführung, Produktabmessungen, Folienart, Foliendicke, Folienqualität, Aufladezustand der Folie, Bedruckung, Stückzahl pro Packen

Verschweißbare Materialarten und Materialdicken:

LD-PE (max. 30% LLD-PE-Anteil)	2 x 20 – 40 µm**
abweichende Materialarten/-dicken	auf Anfrage
PP	2 x 20 - 40 µm**

** erforderliche Schweißbalkenradien siehe Schweißeinrichtung

