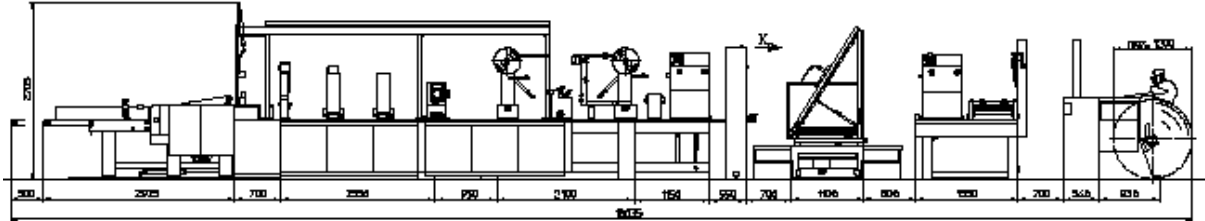




CAPmat U 850



Hochleistungs-Produktionsanlage zur Herstellung von:

- Seitennahtbeuteln
- Bodennahtbeuteln, lose

ausgerüstet mit:

- Servo-Antriebstechnik mit bis zu 11 Servomotoren je nach Maschinenausrüstung
- COMPUTRONIC-Funktionssteuerung
- Hauptbedienung per Touch screen
- Rezepturverwaltung
- Zusatzeinrichtungen mit Schnittstelle zur Rezepturverwaltung (Geräte Vorpositionierung) in Folienaufrichtung

Technische Daten:

Nutzbare Schweiß- und Trennbreite:	siehe max. Taschenhöhe
Taschenbreite (Vorschublänge):	80 – 600 mm
Taschenhöhe:	120 – 850 mm
Taktzahl (mechanische Auslegung, ohne Folie):	max. 250 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

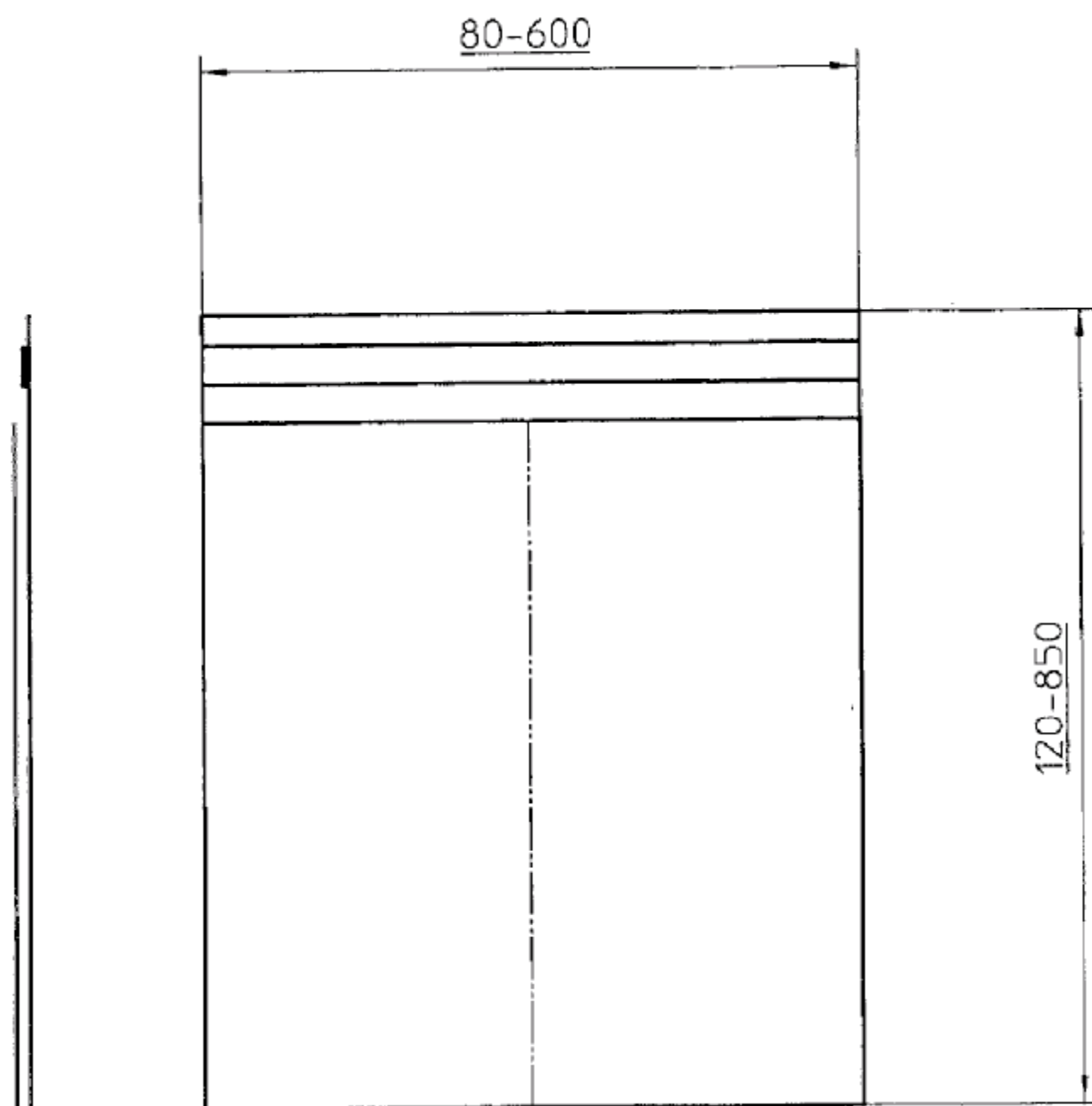
Verschweißbare Materialarten und Materialdicken:

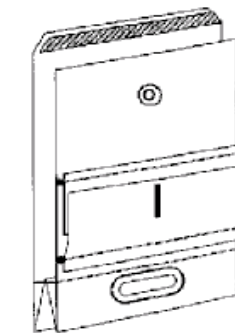
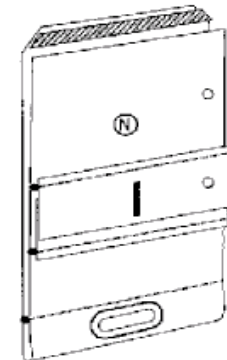
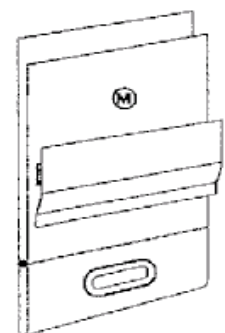
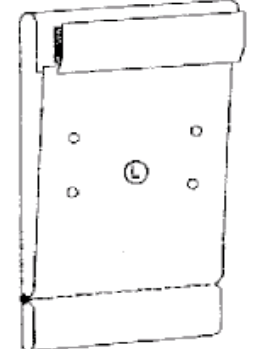
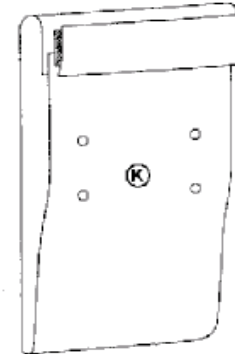
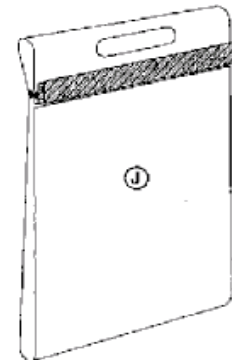
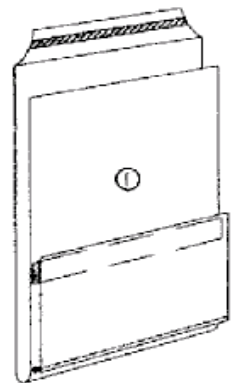
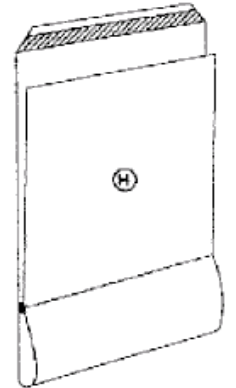
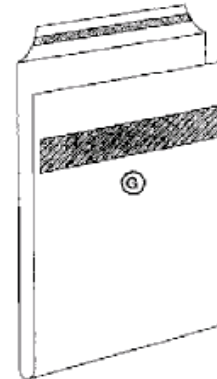
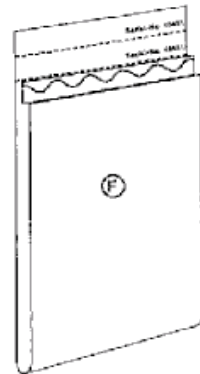
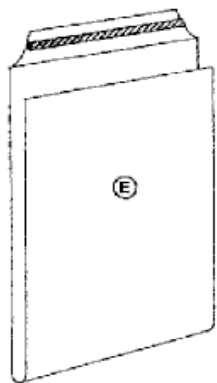
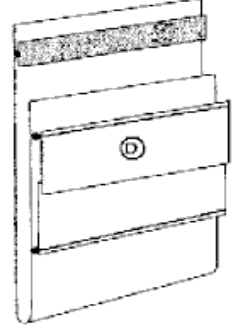
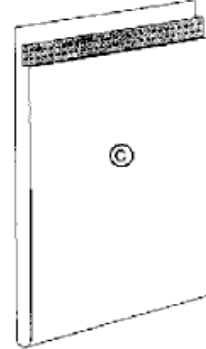
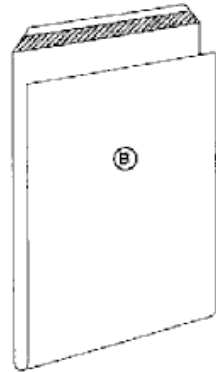
- für Bodennahtbeutel

HD-PE:	20 – 70 µm
LD-PE:	40 – 120 µm
- für Seitennahtbeutel

LD-PE (max. 30% LLD-PE-Anteil)	abhängig vom Schweißbalkenradius
abweichende Materialarten/-dicken auf Anfrage	50 – 90 µm

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





- Wellenperforation
- ▨ Papier-/Abdeckstreifen
- Klebestreifen
- Perforation
- Hot-melt
- Längsschweißung