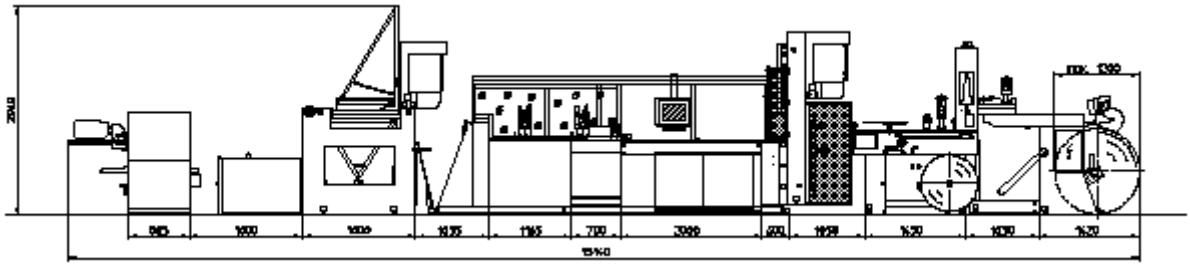
# INTERmat ROLLOmat 1100



Hochleistungs-Produktionsanlage zur Herstellung von

Zugbandsäcken mit Seitennaht-Schweißung
und Abreißperforation, auf Rolle gewickelt

<u>ausgerüstet mit:</u>
- Servo-Antriebstechnik
- COMPUTRONIC-Funktionssteuerung
- Hauptbedienung per Touch screen
- Rezepturverwaltung
- Vorbereitete Schnittstelle für LEMO AUTOpack® System

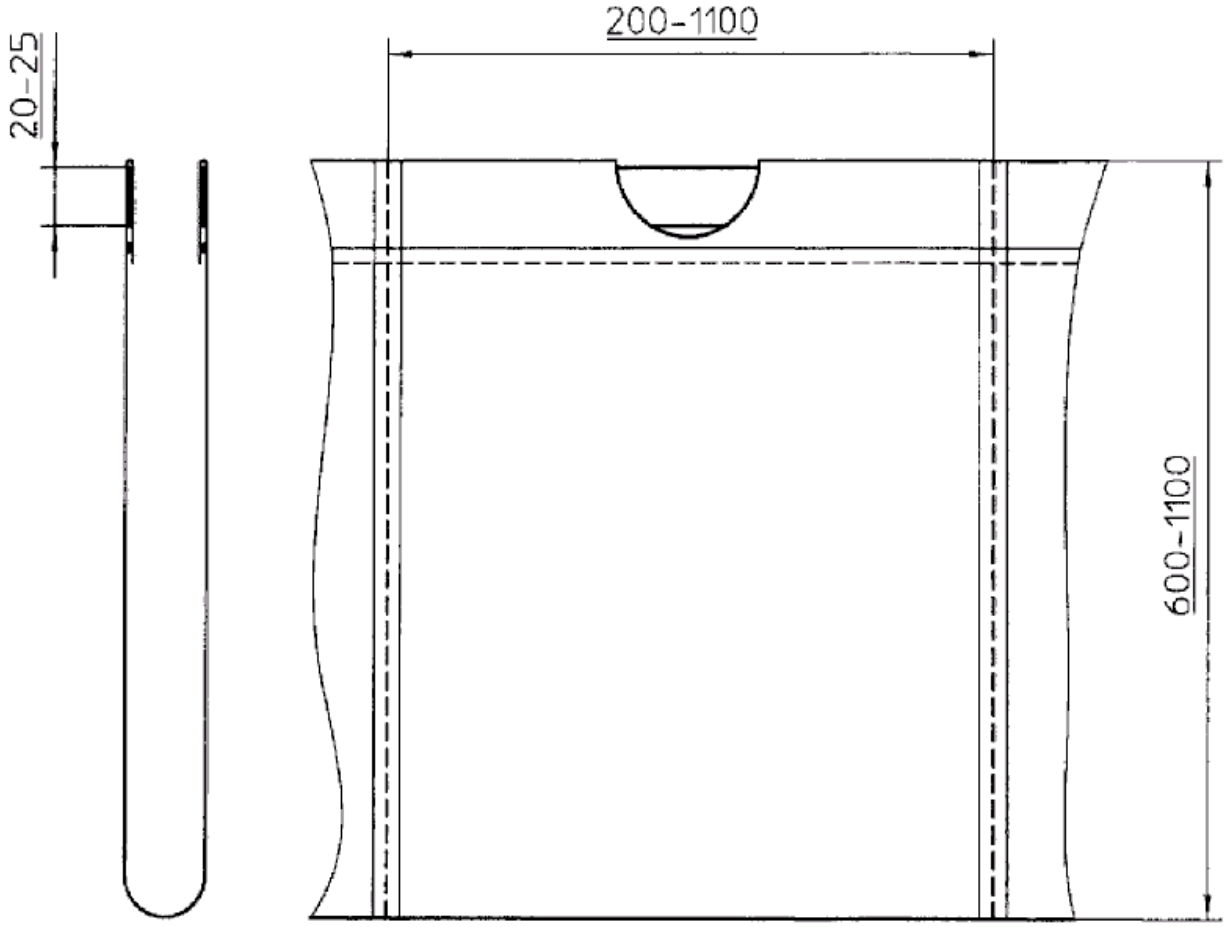
<u>Technische Daten:</u>

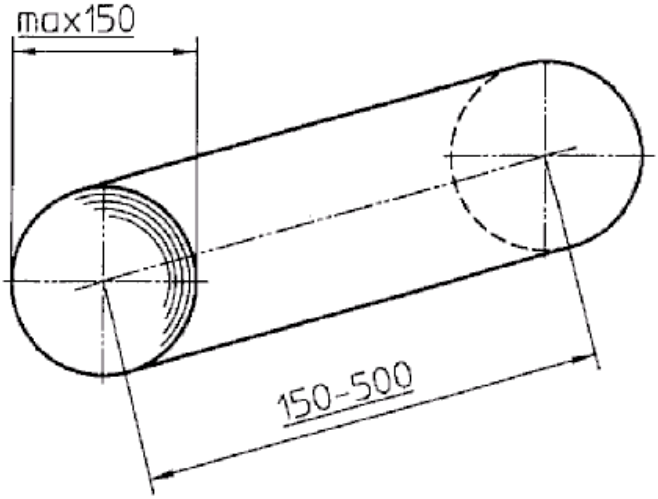
| | | | |
|---|---|---|---|
| Nutzbare Schweiß- und Perforierbreite: | max. | 1100 | mm* |
| * in Abhängigkeit vom gewählten Ausrüstungszustand | | | |
| Anzahl der Bahnen | | 1 | |
| Beutelbreite (Vorschublänge): | min. | 200 | mm |
| mit Singleschweißsystem: | max. | 2200 | mm |
| mit Tandemschweißsystem: | max. | 1100 | mm |
| Beutelhöhe über alles: | | 600 - 1100 | mm |
| Taktzahl (mechanische Auslegung): | max. | 180 | Takte/min. |
| Bahngeschwindigkeit: | max. | 170 | m/min |
| Effektiv-Leistung: | abhängig von Produktausführung, Produktabmessungen, Folienart, Foliendicke, Folienqualität, Aufladezustand der Folie, Bedruckung, Anzahl Rollenwechsel | | |
| Anzahl Fertigrollenwechsel: | | 24 | Rollen/min |
| Beim Einsatz von KRB, 30-100 mm: | max. | 22 | /min. |
| Beim Einsatz von KRB, 50-250 mm: | max. | 18 | /min. |
| Aufwickel-Rollbreite (hülsenlos): | | 150 - 500 | mm |
| Aufwickel-Rollen-∅: | max. | 150 | mm |

<u>Verschweißbare Materialarten und Materialdicken:</u>

| | | | |
|---|---|---|---|
| HD-PE | 2 x | 17 - 40 | µm** |
| | 4 x | 17 - 20 | µm** |
| LD-PE | 2 x | 25 - 80 | µm** |
| | 4 x | 25 - 40 | µm** |

abweichende Materialarten/-dicken auf Anfrage
* erforderliche Schweißbalkenradien siehe Schweißeinrichtung




Stand 19.06.2006