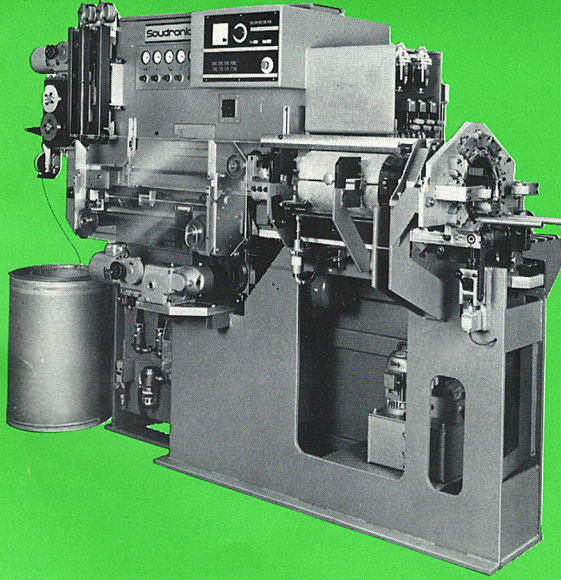


VEAW-K



VEAW-K 50/60

VEAW-K 50/60/515



99 ÷ 330 mm

140 ÷ 330 mm



80 ÷ 460 mm

150 ÷ 515 mm



0,2 ÷ 0,4 mm



I ~ 10 m/min.

II ~ 12 m/min.

III ~ 15 m/min.



80 p. min.



$$\frac{V_s \text{ (m/min.)} \times 1000}{Z_h \text{ (mm)} + 20} = \text{X p. min.}$$

Auch in Elliptic-Ausführung VEAE-K 50/60 erhältlich.
Also available in elliptic model VEAE-K 50/60.
Aussi disponible en exécution elliptique VEAE-K 50/60.

Soudronic AG



V_s = Schweißgeschwindigkeit in m/min.

V_s = Welding speed in m/min.

V_s = Vitesse de soudage en m/min.

Die V_s -Daten gelten für Weissblech und sind abhängig vom Verwendungszweck der Dose.
Produktgruppenklassifikation:

- I Druckbehälter
- II Flüssigkeits- und Vakuumbehälter
- III Behälter für feste Füllgüter (Pulver etc.).

V_s rates apply to tinplate only and depend on the proposed application of the cans.

Product Group Classification:

- I Pressurized containers
- II Fluid and vacuum containers
- III Containers for solid content types (powder etc.).

Les paramètres V_s ne s'appliquent que pour le fer-blanc et dépendent du domaine d'utilisation des boîtes.

Classification des groupes de produits:

- I Réservoirs à pression
- II Réservoirs à liquide et à vide
- III Réservoirs à solides (poudres etc.)



Max. Maschinentaktzahl (p. min.)
Max. output (per minute)
Cadence max. de la machine (par minute)

Produktionsberechnung (p. min.)
Output calculation (per minute)
Calcul de production (par minute)