Jakob 800

Digitale Weiterverarbeitungslinie, inline oder offline mit HP Indigo 25K/200K.



Bahnbreite bis	Abwicklung Ø	Mietprogramm
780 mm	**1.000 mm**	**Auf Anfrage**

Technische Daten

Max. Bahnbreite	**780 mm**
Max. Abwicklung Ø	**1.000 mm**
Max. Aufwicklung Ø	**600 mm**

Einsatz und Ausstattung

Geschäftsbereich	**Converting**
Maschinentyp	**Modular, Standalone**
Bahnbreiten-Klassen	**800 mm (High-End)**
Anwendungen	**Etiketten-Converting**
Drucktechnologien	**Flexodruck (vollrotativ)**
Stanzverfahren	**Semirotativ**
Veredelung	**Corona-Vorbehandlung**
Schnittverfahren	**Autoslitter (softwaregesteuert), Rasierklingen, Scherenschnitt (automatisch)**
Optionen	**Autoslitter**
Branchen	**Chemie, Food & Beverage, Industrie / Automotive, Kosmetik / Beauty, Logistik / Supply Chain, Pharma / Healthcare, Retail / Fashion**

Beschreibung

Mehr aus jedem Auftrag machen – vom Druck zur verkaufsfähigen Rolle

Die Maschine ist das Werkzeug. Wir liefern die Lösung. Die JAKOB 800 verbindet Materialzuführung, Beschichtung, Veredelung, Stanzen, Längsschnitt und Aufwicklung zu einem individuell konfigurierten Produktionsprozess. Entscheidend ist, welche Kombination Ihre Aufträge wirtschaftlicher macht: weniger Rüstaufwand, kontrollierter Materialfluss und zusätzliche Veredelungsmöglichkeiten.

Die modulare Inline-/Offline-Plattform verarbeitet Materialbahnen bis **780 mm**; die maximale Stanzbreite beträgt **760 mm**, die Flexodruckbreite bis **750 mm**. Die Modellbezeichnung „800“ beschreibt die Maschinenklasse. Etiketten und geeignete flexible Verpackungsmaterialien können von der Rolle oder aus einer vorgeschalteten Druckmaschine zugeführt werden. Eine Inline-Anbindung wird für das konkrete Drucksystem und seine Schnittstellen ausgelegt.

Alle nachfolgend beschriebenen Stationen bilden den verfügbaren Konfigurationsumfang ab. Welche Module enthalten sind, richtet sich nach Ihrem individuellen Angebot. Optionale Veredelung und Trocknung werden passend zu Material, Chemie und gewünschter Anwendung zusammengestellt.

Ihre Ausgangssituation bestimmt die Ausstattung

Häufig wechselnde Formate, empfindliche Folien und zusätzliche Veredelungsschritte können die Weiterverarbeitung zum Engpass machen. Einzelne Arbeitsgänge auf getrennten Anlagen verursachen zusätzliche Handhabung und Zwischenlagerung. Die JAKOB 800 ermöglicht, geeignete Prozessschritte in einer abgestimmten Linie zusammenzuführen.

- **Aufträge flexibler planen:** Offline bereits bedruckte Rollen verarbeiten oder die Linie nach technischer Abstimmung inline betreiben.
- **Umrüstaufwand reduzieren:** semirotative Formatverarbeitung, automatische Stanzblechbeladung und optional gespeicherte Schnittschemata nutzen.

- **Mehr Wert pro Auftrag schaffen:** UV-Lack, digitale Spot-Veredelung, Kaltfolie oder Kaschierung gezielt ergänzen.
- **Material kontrolliert führen:** Bahnspannung, Bahnkante, Register und Wicklung aufeinander abstimmen.
- **Investitionen passend dimensionieren:** die Module anhand Ihrer realen Aufträge, Materialien und Auslastung auswählen.

Materialzuführung, Beschichtung und Trocknung

1. Inline-/Offline-Zuführung mit 8-Meter-Bahnpuffer

Die servogesteuerte Abwicklung nimmt Rollen bis **1.000 mm Durchmesser** auf. Eine elektrische Hebewinde unterstützt das Beladen schwerer Rollen. Geregelte Bahnspannung, elektronische Bahnkantsteuerung mit Ultraschallsensor und ein integrierter Klebetisch unterstützen Materialführung und Rollenwechsel.

Der Bahnpuffer hält etwa **8 m Material** vor und gleicht Geschwindigkeitsunterschiede zwischen vorgeschaltetem System und Weiterverarbeitung aus. Die Zuführung wird mit den folgenden Modulen synchronisiert.

Ihr Vorteil: dieselbe Anlage lässt sich flexibel für Inline- und Offline-Aufträge einsetzen. Geregelte Beschleunigung und Abbremsung sowie eine ausgerichtete Bahn schaffen stabile Voraussetzungen für die folgenden Stationen. Der Puffer ersetzt keine anwendungsspezifische Abstimmung der gesamten Linie.

2. Corona-Vorbehandlung für bessere Benetzbarkeit

Die separat angebotene Corona-Einheit ist räumlich in die Fronteinheit integriert. Hochfrequenzgenerator, Hochspannungstransformator und Elektrodeneinheit aktivieren die Oberfläche geeigneter Folien. Die Behandlungsintensität wird auf Material und Bahngeschwindigkeit abgestimmt.

Ihr Vorteil: eine gleichmäßigere Benetzung und bessere Voraussetzungen für die Haftung von Druckfarben, Lacken und Klebstoffen. Geeignet sind transparente sowie entsprechend freigegebene metallisierte Folien. Die erzielbare Oberflächenenergie hängt unter anderem von Material, Vorbehandlung und Lagerung ab; Behandlungsleistung und elektrische Auslegung werden projektspezifisch festgelegt.

3. Vollrotative Flexostation: Lacke, Primer und Funktionsbeschichtungen

Die servogesteuerte Flexostation arbeitet mit bis zu **750 mm Druckbreite**, einem 150-Zahn-Druckzylinder, Sleeve-Technologie, Rasterwalze und gummierter Übertragungswalze. Pneumatische Druckanstellung und Druckregelung unterstützen den gleichmäßigen Auftrag. Das Farb- und Walzensystem ist für Reinigung und Wartung herausfahrbar.

Je nach Druckform und geeigneter Chemie sind vollflächige oder partielle Beschichtungen möglich – etwa Primer, wasserbasierte Lacke oder UV-härtende Medien.

Ihr Vorteil: zusätzliche Schutz- und Funktionsschichten in der Linie sowie gute Zugänglichkeit beim Reinigen und Wechseln. UV-Härtung und Heißlufttrocknung sind eigenständige Module; ihre Auswahl muss zum Medium passen.

4. Option: semirotative UV-Flexofunktion

Diese Erweiterung ergänzt die vollrotative Flexostation um eine servogesteuerte semirotative Bewegung. Variable Rapportlängen innerhalb des freigegebenen Formatbereichs und elektronische Registerführung ermöglichen partielle UV-Veredelung auf vorbedruckten Materialien.

Ihr Vorteil: wechselnde Druckrapporte mit weniger Werkzeugwechseln verarbeiten und kleine, wechselnde Auflagen wirtschaftlicher einrichten. Voraussetzung sind die Flexostation und die passende UV-Härtung. Dieser Betriebsmodus ist für UV-Medien ausgelegt; wasserbasierte Beschichtungen mit längerer Heißlufttrocknung sind dafür nicht vorgesehen.

5. Option: UV-Härtung nach der Flexostation

Eine eigenständige UV-Härtungsstation härtet geeignete UV-Lacke, Farben und Beschichtungen unmittelbar nach dem Auftrag. Das konventionelle Lampensystem erhält regelbare, geschwindigkeitsabhängige Leistung, aktive Kühlung und Sicherheitsüberwachung in der zentralen Steuerung.

Ihr Vorteil: kurze Härtungsstrecke und direkte Weiterverarbeitung nach ausreichender Aushärtung. Das Modul ist auch Voraussetzung für den optionalen semirotativen UV-Flexobetrieb. Lampenleistung, Kühlbedarf und Anschlussleistung werden mit der gewählten Chemie und Geschwindigkeit abgestimmt.

6. Option: Heißlufttrocknung und Laminierung in einer Station

Zwei hintereinander angeordnete, elektrisch beheizte Trockenöfen mit geregelter Heißluftzirkulation ermöglichen die Trocknung geeigneter wasserbasierter Beschichtungen. Eine integrierte Laminierstation führt zwei Folienbahnen zusammen. Temperatur und Luftströmung werden materialabhängig eingestellt.

Bei Maschinenstillstand schaltet die Luftführung um: Kühlere Luft wird auf die Bahn geleitet, während die erwärmte Luft weitgehend im Umluftkreislauf verbleibt.

Ihr Vorteil: wasserbasierte Schutzlackierung oder geeignete Laminierprozesse in einer kombinierten Station umsetzen und temperaturempfindliche Folien bei Stillstand schonender behandeln. Die Versorgung mit der zweiten Folienbahn wird separat konfiguriert. Temperaturen, Luftmengen und erreichbare Geschwindigkeit werden für den konkreten Materialaufbau festgelegt.

Optionen für Kaschierung, Kaltfolie und digitale Veredelung

7. Zusatzfolien-Ab-/Aufwicklung für Laminierung und Kaltfolie

Die servogesteuerte Zusatzfolienstation führt eine zweite Materialbahn zu und wickelt geeignete Trägerfolien oder Restmaterialien auf. Vorgesehen sind eine obenliegende, krangestützt beladbare Rollenaufnahme, pneumatische Spannwelle, automatische Bahnspannungsregelung und umschaltbare Bahnführung. Der geplante maximale Rollendurchmesser beträgt etwa **600 mm**; zulässiges Gewicht und endgültige Baumaße werden konstruktiv bestätigt.

Ihr Vorteil: dieselbe Zusatzfolienversorgung für geeignete Laminier- oder Kaltfolienanwendungen nutzen. Die Einheit umfasst nicht automatisch eine Laminier-Anpressstation oder UV-Härtung. Diese Komponenten werden für den Prozess ergänzt; bereits enthaltene Laminierkomponenten werden bei der Zusammenstellung berücksichtigt.

8. Thermische Hotmelt-Kaschierung mit vorbeschichteter Folie

Ein ölbeheizter Kalanderzylinder aktiviert die bereits vorhandene Hotmelt-Klebeschicht einer geeigneten Laminierfolie. Unter geregeltem Anpressdruck wird diese mit der zweiten Bahn verbunden. Ein elektrisch betriebenes Wärmeträgeröl-System mit Umwälzpumpe regelt die Temperatur; die Bahnen werden servogesteuert synchronisiert.

Ihr Vorteil: Inline-Folienverbunde ohne separate Flüssigklebstoff-Auftragsstation und ohne Trocknung frisch aufgetragener wasserbasierter Klebstoffe herstellen. Voraussetzung sind freigegebene, bereits Hotmelt-beschichtete Folien und die passende Zusatzfolienversorgung. Temperatur, Linienpressung, Kühlung und Leistung werden im Materialversuch festgelegt.

9. Digitale UV-Inkjet-Veredelung: variable Lackbilder ohne Druckform

Die optionale Single-Pass-Station trägt geeignete UV-Lacke oder UV-Kaltfolienklebstoffe digital auf. Ein gekühlter Präzisionszylinder stabilisiert die Materialbahn, elektronische Registerführung positioniert das Lackbild. Eine geschlossene Versorgung mit geregelter Zirkulation führt den Lack zu.

Vorgesehen sind **14 Epson PrecisionCore S3200-U1-2 Druckköpfe** in zwei Reihen zu je sieben Köpfen. Jeder Kopf besitzt 3.200 Düsen und eine aktive Breite von 120,2 mm. Bei geplanten 5 mm Überlappung pro Kopfverbindung ergibt sich rechnerisch eine Breite von etwa 811,4 mm je Reihe; die Materialbahnbreite der Anlage bleibt 780 mm. Die native Düsenauflösung beträgt 600 npi; eine Systemauflösung bis 1.200 dpi ist angestrebt und technisch zu validieren.

Ihr Vorteil: Spot- und Vollflächenlackierungen sowie wechselnde Lackmotive ohne Herstellung einer Druckform realisieren. Geeignete Kaltfolienanwendungen eröffnen weitere Veredelungsmöglichkeiten. Geschwindigkeit, Lackchemie und erreichbare Druckqualität werden projektspezifisch festgelegt.

10. Zweite UV-Härtung speziell für die Inkjet-Station

Die Inkjet-Station benötigt eine **zusätzlich bestellte zweite UV-Härtungseinheit**. Sie ist weder durch die Flexo-UV-Lampe ersetzt noch automatisch im Inkjet-Modul enthalten. Geschwindigkeitsabhängige Leistung, Kühlung und Sicherheitsüberwachung werden auf die digitale Beschichtung abgestimmt.

Ihr Vorteil: ein für den digitalen Auftrag ausgelegter Härtungsschritt. Bei Kaltfolie werden außerdem geeignete Folien-Ab-/Aufwicklung und Anpressführung benötigt. Der gesamte Prozessaufbau wird zusammen mit UV-Chemie und Material freigegeben.

Präzise stanzen, Gitter abführen und Fertigrollen herstellen

11. Semirotatives Stanzwerk mit automatischer Stanzblechbeladung

Das Stanzwerk arbeitet **ausschließlich semirotativ**. Es verarbeitet Bahnen bis 780 mm und stanzt bis 760 mm Breite. Der Magnetzylinder besitzt 320 Zähne bei 1/8-Zoll-Teilung und etwa 1.016 mm Umfang. Nutzbar sind Stanzblechlängen von ungefähr 25 bis 98 % des Zylinderumfangs.

Ein 40 mm starker Rahmen, servogesteuerter Magnetzylinder, großer Gegenzylinder und Stützwalzen bilden die mechanische Grundlage. Pneumatische Stanzdruckregelung und elektronische Druckmarken-Registerregelung unterstützen den Prozess. Eine Kamera führt die automatische Beladung und winkelgenaue Positionierung großformatiger flexibler Stanzbleche. Die Entnahme erfolgt manuell bei sicherem Maschinenstillstand.

Ihr Vorteil: unterschiedliche Stanzformate mit einem großformatigen Magnetzylinder verarbeiten und die manuelle Handhabung beim Beladen reduzieren. Die Angebotsspezifikation nennt ±0,25 mm Stanzgenauigkeit. Eine Geschwindigkeit bis 70 m/min ist ein Auslegungsziel und hängt von Stanzblechlänge, Material und Bewegungsprofil ab; sie ist keine materialunabhängige Leistungszusage.

12. Option PrintsGAP: Stanzspalt während des Laufs fein einstellen

PrintsGAP ergänzt das semirotative Stanzwerk um eine elektronische Gegenzylinderverstellung. Der Verstellbereich beträgt **±100 µm**, die Einstellauflösung **0,5 µm**. Linke und rechte Zylinderseite lassen sich unabhängig korrigieren. Einstellungen können über die Maschinensteuerung reproduziert und während der Produktion nachgeführt werden.

Ihr Vorteil: Stanztiefe und Parallelität fein an Materialdicken und Werkzeugtoleranzen anpassen – etwa bei Selbstklebeetiketten und empfindlichen Linern. Dies kann Nachstellaufwand und Materialbeschädigungen reduzieren. Die 0,5 µm bezeichnen die Einstellauflösung, nicht eine garantierte Stanzgenauigkeit.

13. Kontinuierlicher Matrixabzug mit Förderband

Ein servogesteuerter Abzugszylinder mit unabhängig regelbarer Umfangsgeschwindigkeit trennt das Stanzgitter kontrolliert vom Träger. Abzugs- und Andruckelemente werden auf Material und Gittergeometrie abgestimmt. Das integrierte Förderband transportiert das Gitter hinter die Maschine in einen Sammelbereich oder zu einer zusätzlich vorgesehenen Zerkleinerung.

Ihr Vorteil: keine vollen Gitterrollen auf einer Abfallspindel und weniger regelmäßige Eingriffe für deren Wechsel. Schredder, Kompaktor und separate Abfallbehälter sind zusätzliche Komponenten und nicht automatisch Bestandteil des Matrixabzugs.

14. Option AutoSlitter: Scherenschnitt mit automatischer Untermesserpositionierung

Das Scherenschnittsystem bietet sechs modular erweiterbare Schnittpositionen. Die Untermesser werden per Servoantrieb automatisch positioniert; die Obermesser werden manuell eingestellt. Schnittschemata lassen sich am Touchscreen eingeben und speichern, die Untermesserpositionen werden automatisch berechnet.

Ihr Vorteil: kürzere Einrichtzeiten bei wechselnden Nutzenbreiten, reproduzierbare Folgeaufträge und weniger manuelle Positionsfehler. Die zusätzlich geplante elektronische Erkennung der Obermesserpositionen muss für die finale Ausführung bestätigt werden. Minimale Schnittbreite und zulässige Materialien werden auf dieser Grundlage festgelegt.

15. Rasierklingen-Längsschnitt für geeignete dünne Materialien

Die kompakte Schneideeinheit besitzt sechs manuell positionierbare Messerhalter auf einer 14-mm-Sechskantwelle. Die Halterbreite beträgt 18 mm; eine seitliche Feineinstellung bis 15 mm unterstützt die Einrichtung. Austauschbare Rasierklingen schneiden geeignete dünne Folien, Papierbahnen und Verpackungsmaterialien vor der Doppel-Aufwicklung.

Ihr Vorteil: eine einfach bedienbare, kompakte Schnittlösung mit raschem Klingenwechsel. Die Positionierung erfolgt manuell. Ob Rasierklinge oder Scherenschnitt die bessere Lösung ist, entscheiden Materialaufbau und geforderte Schnittqualität.

16. Doppel-Aufwicklung mit zwei unabhängigen Servoantrieben

Zwei separat geregelte Wickelspindeln mit pneumatischen 3-Zoll-Spannwellen (76 mm) wickeln verarbeitete Bahnen bis 780 mm Breite auf. Der maximale Aufwickeldurchmesser beträgt **600 mm**. Die automatische Bahnspannungsregelung berücksichtigt den wachsenden Rollendurchmesser; geregelte Beschleunigung und Bremsung sowie Wellenstützen unterstützen den Rollenaufbau.

Ihr Vorteil: flexible Wickelkonfigurationen und kontrollierter Rollenaufbau auch bei empfindlichen geeigneten Folien. Bedienung und Abstimmung erfolgen über die zentrale SPS mit 15-Zoll-Touchscreen. Maximales Rollengewicht und erreichbare Wickelgeschwindigkeit hängen von Material und Auftrag ab.

Vom Anlagenkonzept zum sicheren Produktionsstart

17. Transport und Anlieferung koordinieren

PrintsPaul und seine Logistikpartner organisieren die vereinbarte Transportkette einschließlich erforderlicher Transportdokumente, abgestimmter Anlieferung und Transportversicherung im vereinbarten Deckungsumfang. Zoll- und Einfuhrabwicklung werden für die jeweilige Lieferroute berücksichtigt.

Ihr Vorteil: ein zentraler Ansprechpartner für die Logistik der Maschinenmodule. Seefeste Verpackung, Entladung, Einbringung und Hebezeuge werden ausdrücklich im Projekt vereinbart; sie sind nicht pauschal enthalten.

18. Installation und Inbetriebnahme

Die technische Inbetriebnahme umfasst Aufstellung und Ausrichtung, interne elektrische und steuerungstechnische Verbindungen, Prüfung von Servoantrieben, Bahnspannung, Register und Sicherheitsfunktionen sowie erste Probeläufe mit geeignetem Kundenmaterial. Als Planungsansatz sieht das Musterangebot zwei Techniker für fünf Arbeitstage vor; der tatsächliche Aufwand richtet sich nach dem Projekt.

Ihr Vorteil: abgestimmte Module und technische Begleitung beim Produktionsstart. Aufstellplatz, Entladung sowie Strom- und Druckluftversorgung werden rechtzeitig vorbereitet. UV- und Heißluftmodule benötigen eine gesondert abgestimmte Anschlussplanung; Reiseaufwand und weitere Leistungen werden im Angebot geregelt.

19. Optionale Bediener- und Produktionsschulung

Die auf die installierten Module abgestimmte Schulung behandelt Auftragsanlage und Wiederaufruf, Bahnführung, Register, Reinigung, Stanzblechwechsel, optionales PrintsGAP, Längsschnitt, Matrixabzug und Wicklung. Praxisläufe mit Ihrem Material vermitteln sichere Bedienung, Fehlererkennung und vorbeugende Pflege. Bei Buchung sind mindestens zwei Schulungstage mit einem qualifizierten Techniker vorgesehen; zusätzliche Tage lassen sich ergänzen.

Ihr Vorteil: Ihr Team kann die Anlage schneller selbstständig bedienen und vermeidbare Einrichtfehler reduzieren. Umfang und Schwerpunkte werden auf Ihre tatsächlichen Produktionsaufgaben abgestimmt.

Welche Konfiguration passt zu Ihren Aufträgen?

- **Etiketten weiterverarbeiten:** Zuführung, semirotatives Stanzen, Matrixabzug, geeigneten Längsschnitt und Doppel-Aufwicklung kombinieren; Flexo und PrintsGAP nach Anforderung ergänzen.
- **Mit UV veredeln:** Flexostation und passende UV-Härtung wählen; für variable Rapporte die semirotative UV-Flexofunktion ergänzen.
- **Wasserbasiert beschichten oder kaschieren:** vollrotative Flexostation mit Heißluft-/Laminiermodul und erforderlicher Zusatzfolienversorgung abstimmen.
- **Thermische Verbunde herstellen:** Hotmelt-Kaschierung und Zusatzfolienzuführung auf vorbeschichtete Folien auslegen.
- **Digital veredeln oder Kaltfolie einsetzen:** Inkjet mit eigener zweiter UV-Härtung konfigurieren; für Kaltfolie zusätzlich Folienversorgung und Anpressführung vorsehen.

Diese Beispiele zeigen mögliche Prozessketten. Materialversuche, Trocknungs- beziehungsweise Härtungsanforderungen und technische Schnittstellen bestimmen die endgültige Kombination.

Wirtschaftlichkeit und ROI: Was bringt die JAKOB 800 Ihrem Betrieb?

Eine Anlage rechnet sich durch den tatsächlich nutzbaren Vorteil in Ihrer Produktion. Gemeinsam betrachten wir Ihre Auftragsgrößen, Formatwechsel, Rüstzeiten, Ausschussmengen, Schichten und realisierbaren Verkaufsmengen. Jede Option erhält dabei eine konkrete Aufgabe: AutoSlitter soll beispielsweise Schnittwechsel erleichtern, PrintsGAP das Nachstellen vereinfachen und digitale Veredelung zusätzliche Aufträge ermöglichen.

Zeitgewinn nachvollziehbar berechnen

Eingesparte Minuten je Umrüstung × Umrüstungen pro Tag × Produktionstage pro Jahr ÷ 60 = frei werdende Stunden pro Jahr. Ein reines Rechenbeispiel: 10 Minuten weniger Rüstzeit bei vier Wechseln an 220 Produktionstagen ergeben rund 147 Stunden im Jahr. Das ist keine Leistungszusage für die Maschine, sondern ein Beispiel für die Berechnung mit Ihren Messwerten.

Material und zusätzlichen Deckungsbeitrag berücksichtigen

Weniger Anfahrmaterial wird mit Ihren tatsächlichen Materialkosten bewertet. Zusätzliche verkaufsfähige Produktion wird nur dann berücksichtigt, wenn Nachfrage, Personal und Folgeprozesse diese Menge ermöglichen. Maßgeblich ist der zusätzliche Deckungsbeitrag nach variablen Kosten. Derselbe Zeitgewinn wird nicht gleichzeitig als vollständige Personalersparnis und zusätzlicher Produktionsbeitrag doppelt angesetzt.

Investition, Amortisation und jährlichen ROI vergleichen

Jährlicher Netto-Nutzen = realisierbare Einsparungen + zusätzlicher Deckungsbeitrag – zusätzliche Betriebs-, Wartungs- und gegebenenfalls Finanzierungskosten. Zur Gesamtinvestition zählen die gewählte Anlage, Optionen, Transport, Installation, Schulung und notwendige Infrastruktur.

Einfache Amortisationszeit in Monaten = Gesamtinvestition ÷ positiver jährlicher Netto-Nutzen × 12.
Einfacher jährlicher ROI in Prozent = jährlicher Netto-Nutzen ÷ Gesamtinvestition × 100. Diese vereinfachte Betrachtung wird mit Ihren Zahlen erstellt; sie ersetzt keine individuelle Investitions- und Liquiditätsplanung und enthält keine garantierte Rendite.

So entscheiden wir gemeinsam, welche Ausstattung wirtschaftlich sinnvoll ist und welche Option für Ihre aktuelle Produktion keinen ausreichenden Zusatznutzen bietet. Ein Miet- oder Testkonzept prüfen wir auf Anfrage nach den jeweils vereinbarten Bedingungen.

Ihr nächster Schritt: mit Ihrem Material prüfen und rechnen

Bringen Sie uns typische Aufträge, Materialmuster, gewünschte Formate, aktuelle Rüstzeiten und Ihre Zielmengen. Wir stimmen die Prozesskette ab, prüfen kritische Anwendungen und erstellen ein individuelles Angebot mit nachvollziehbarer Wirtschaftlichkeitsbetrachtung.

Die Maschine ist das Werkzeug. Wir liefern die Lösung. Jetzt Beratung, Materialtest und individuelle ROI-Berechnung zur JAKOB 800 anfragen.

RENT–TEST–BUY @PAUL

Mieten Sie die Maschine, produzieren Sie unter realen Bedingungen und entscheiden Sie danach. Bei einem Kauf wird ein Teil der Miete angerechnet.

printspaul.de/maschine/jakob-800

Beratung und Angebot

Paul Arndt, Geschäftsführer
+49 2403 7829-30
mail@printspaul.com

Trotz sorgfältiger Prüfung erfolgen alle Angaben ohne Gewähr. Werte je nach Konfiguration und Ausstattung. Technische Änderungen vorbehalten.