

EMPIILAGE

STV 30

EMPILEUR AUTOMATIQUE

Spécifications techniques

Dimensions:	Longueur: sur mesure, à partir d'environ 1000 mm Largeur: environ 1200 mm Hauteur d'entrée: environ 1500 mm Hauteur du bec: environ 1050 mm (Les dimensions peuvent varier selon le client.)
Dimensions du produit:	spécifique au produit: produits plats, ronds, carrés ou rectangulaires Largeur: environ 80-150 mm Longueur: environ 80-150 mm Hauteur: environ 8-15 mm (autres dimensions sur demande)
Capacité:	jusqu'à 80 produits / min par piste d'empilage
Alimentation:	400 volts / 50 Hz
Charge connectée:	environ 2,0 kW
Connexion d'air:	min. 6,0 bar (ISO 8573-1)

Équipement supplémentaire possible:

- › Cassettes d'empilage interchangeables spécifiques au produit
- › Design personnalisé selon la gamme de produits
- › Automatisation par regroupement, tranchage et machine d'emballage

22 A



- › STV 30
- › STV 40
- › STV 50
- › STV 60

GHD Georg Hartmann Maschinenbau GmbH

Schwalbenweg 24
D-33129 Delbrück, Allemagne

Tél.: +49 (0) 5250.9843-0
Télécopie: +49 (0) 5250.9843-33

Site web: www.ghd.net
Courriel: info@ghd.net

STV 30

Empileur automatique

Machine entièrement automatique pour la formation de piles de produits. Customisation en fonction des exigences de performance, du type et format du produit. Les produits individuels sont alimentés en continu dans des voies et empilés. Une fois la pile formée, les piles sont libérées pour être acheminées vers une machine d'emballage. La conception ouverte et facilement accessible permet des réglages, un nettoyage et un maintenance aisée.

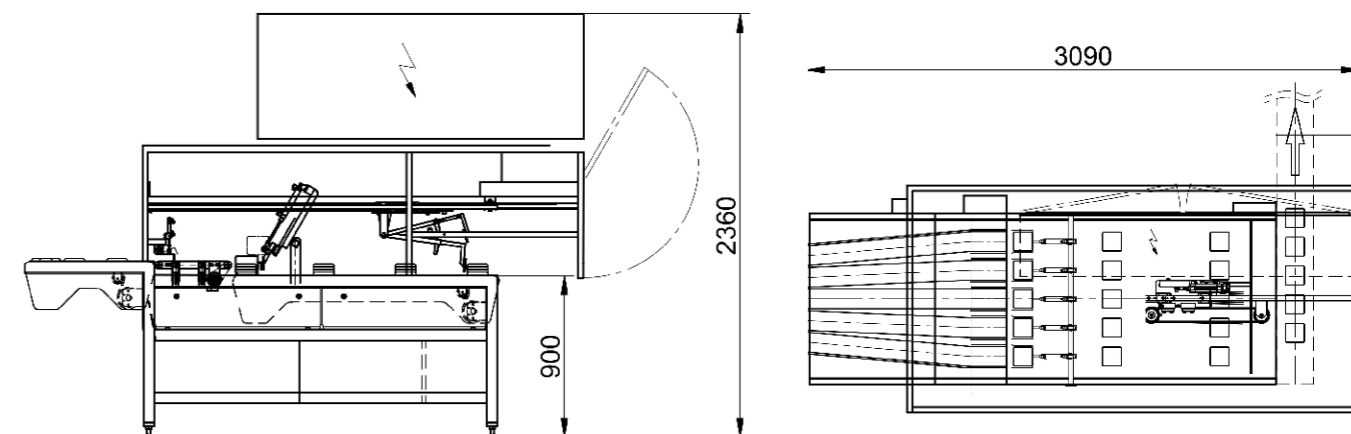
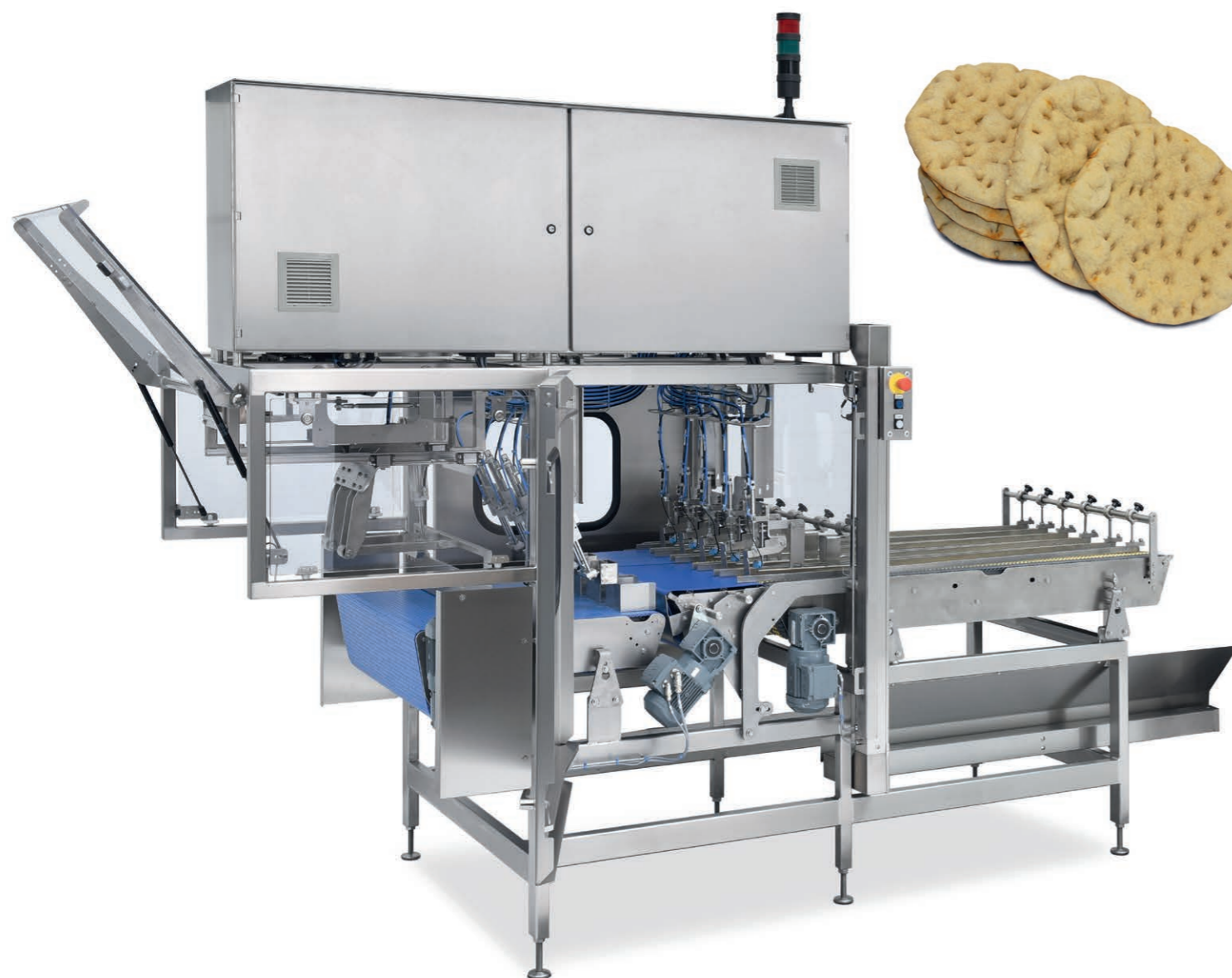


Schéma à titre indicatif.



Présentation du STV 30

- › Flux de produits continu et rangé
- › Formation de lots après réglages présélectionnés
- › Vitesse réglable en continu
- › Voies d'entrée avec guides réglables
- › Cassettes d'empilage interchangeables pour différents formats de produits
- › Transfert par lots spécifique au client, vers une ou deux machines d'emballage

Optimal:

Conception ouverte, accessibilité aisée pour les réglages produits et le nettoyage.

Optimal:

Transfert de lots contrôlé vers le système d'emballage suivant.



En option:

Dispositifs Hartmann en amont et en aval pour le transport, la distribution, la tranchage et l'emballage des produits.

Optimal:

Canaux d'alimentation individuel pour la formation en continue de la pile.

Optimal:

Cassettes d'empilage interchangeables par produit.

