23 G

MACHINES POUR L'INDUSTRIE DES PRODUITS DE BOULANGERIE

GHD HARTMANN international

Agences présentes dans plus de 35 pays – voir www.ghd.net

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

GHD HARTMANN

GHD HARTMANN

Sommaire

A propos de GHD Hartmann

GHD Hartmann – L'entreprise familiale est dirigée par la troisième génération de la famille Hartmann Wook sur le site de l'entreprise à Delbrück/ Westphalie. Sur une surface d'environ 30 000 m², environ 270 employés et apprentis fabriquent des pièces et des composants, des machines individuelles ainsi que des systèmes complets et assurent un service complet.
GHD Hartmann offre des avantages particuliers grâce à sa longue expérience avec des clients du monde entier, des solutions spécifiques, une gamme de fabrication verticale élevée, une disponibilité constante du service et un approvisionnement de premier ordre en pièces de rechange et d'usure. Au niveau international, GHD Hartmann est représentée par des partenaires indépendants dans de nombreux pays et régions.

Tranchage

Selectra SL 20 ..... 02/26
Selectra SL 25 ..... 03/22
Selectra SL 30 / SL 30 XL / SL 30 XXL 04
Selectra SL 50 05
GS 60 / GS 60 XL / GS 60 XXL 06
KM 600 07
KM 600 P 08
Disc Slicer HS 2 / Disc Slicer HS 4 / BS 20 10-11

Ensachage

GBK 220 / GBK 240 / GBK 420 / GBK 440 12-15
VS 320 / VS 320 S / VS 320 14 / VS 320 SV 12 / VS 320 SV 12 T / VS 320 SV 14 / VS 320 SV 14 T 09/16-17
SW 40 18
VBA 40 19
KP 30 / PP 30 20-21

Clipsage / Scellage

EC 101 H 22
EC 101 HS 23
EC 101 IS / EC 101 KS 24
EC 104 25
EC 108 SV Parapluie 25
EC 130 26
EC 135 / EC 140 27
EC 140 S 28
EC 150 V / EC 150 V4 / EC 150 V8/ EC 150 V8 SV 28

Distribution

Ligne Distributeurs LV 29
ABT 30
SLVS 31

Regroupment

Chargement en ligne 32
STV 30 / STV 40 / STV 41 / STV 50 / STV 60 33
BGA 34
Table rotative VDD 35
VD 2 35

Transport

DT 1 Rotating Table 36
Convoyeur de transport FG, FZ, FK 36

Tranchage

SELECTRA SLICER
SL 20
SL 25

› Trancheuse longitudinale entièrement automatique pour pains de mie et pains de seigle. Le processus de tranchage est réalisé par des lames ruban d'une longueur d'environ 3,8 mètres (150 pouces). Elles sont tendues ensemble entre deux tambours en acier durcis. La structure tubulaire en acier, conçue en porte à faux, garantit un fonctionnement silencieux de la machine. Les portes et carters de grandes dimensions facilitent l'accès pour les opérations de nettoyage ,de maintenance et permettent un changement rapide des lames.

Selectra SL 25
Cadence jusqu'à 3000 pains / heure*

Selectra SL 20
Cadence jusqu'à 2500 pains / heure*

*Les cadences respectives dépendent du produit.

› Dans le but d'obtenir les meilleurs résultats de tranchage, chaque trancheuse est configurée selon vos spécifications.
› Un dispositif de lubrification (disponible en option) assiste le tranchage des pains aux céréales à base de seigle. La machine peut être équipée de lampes UV afin de stériliser les lames durant le tranchage.
› Pour travailler en salle blanche, diverses configurations et composants sont disponibles en option.
› Avant d'être emballé, le pain tranché peut être modifié par diverses options: éjection des entames, lames de séparation divisant le pain en deux, systèmes de retournement, cassettes de distribution.

Tranchage

SELECTRA SLICER
SL 30
SL 50

› Trancheuse à ruban entièrement automatique pour pain de mie et pain de seigle mélangé. Le processus de tranchage s‘effectue via des lames ruban d‘une longueur de 176 pouces (environ 4,5 m). Celles-ci sont étirées entre deux tambours chromés durcis. La construction en acier tubulaire autoportant et résistant à la torsion, garantit le bon fonctionnement de la machine. Les portes et les portes aux dimensions généreuses permettent un bon accès de nettoyage , d‘entretien , pour le changement rapide des lames et pour le changement des peignes d‘épaisseur.

Selectra SL 30
Cadence jusqu’à 3800 pains / heure*

Versions **SL 30 XL** et **SL 30 XXL** pour des largeurs de travail jusqu‘à 750 mm.

Selectra SL 50
Cadence jusqu’à 4500 pains / h*

*Les cadences max dépendent du produit.

- Dans le but d’obtenir les meilleurs résultats de tranchage, chaque trancheuse est configurée selon les caractéristiques de vos produits.
- Un dispositif de lubrification (disponible en option) assiste le tranchage des pains à base de céréales comme le seigle.
- La machine peut être équipée de lampes UV afin de stériliser les lames durant le tranchage.
- Pour travailler en salle blanche, diverses configurations et composants sont disponibles en option.
- Les produits tranchés peuvent être portionnés et orientés en sortie de machine.
- Avant d’être emballé, le pain tranché peut être modifié par diverses options: éjection des entames, lames de séparation divisant le pain en deux, systèmes de retournement, cassettes de distribution.

Tranchage

GS 60

› La trancheuse GS 60 est une trancheuse haute performance pour le pain, les produits sucrés, les pains à inclusion commme les fruits confits, les raisins secs. La disposition verticale des lames tranche les produits en tranches parfaitement de la même taille. Le GS 60 est conçu pour un fonctionnement continu. La clef de cette haute performance est un réducteur Hartmann, qui est équipée d'un graissage spécial. Pour permettre une synchronisation optimale avec la machine d'emballage, le convoyeur de sortieest équipéde son propre moteur sur variateur. En combinaison avec les machines d'emballage Hartmann, nous proposons une solution globale parfaitement synchronisée avec une flexibilité et une fiabilité de production élevées.

‹ **GS 60**
Cadence jusqu'à 3 600 produits / h

Versions **GS 60 XL** et **GS 60 XXL** pour de plus grandes largeurs de travail jusqu'à 750 mm.

KM 600

› La machine à disque de tranchage KM 600 est une référence dans le domaine de la technologie de coupe. Tous les types de pains peuvent être tranchés avec au trés haut niveau de qualité en utilisant un processus continu. Une séparation conséquente de la zone de travail et de l'entraînement favorise des conditions d'hygiène optimales. Les arrêts pour l'entretien et le nettoyage sont réduits au minimum. L'unité de lubrication développée par Hartmann offre un seolution optimum et établit la norme. Un design épuré qui peut êre équipé de composants supplémentaires pour un chargement manuel ou automatique.

‹ **KM 600**
Cadence jusqu'à 600 coupes / min

^ **VS 320**
Trancheuse KM 600 et emballeuse VS 320:
Tranchage et emballage par GHD Hartmann.

Tranchage

KM 600 P

Pour le tranchage de tous les types de pain en continu. Pour permettre un portionnage optimisé en termes de poids, cet appareil intégre des composants de contrôle et d'ingénierie process de haute précision. Avec ces équipements, les pains qui sont alimentés sont d'abord analysés à travers un système complet incluant un scanner de densité en amont, puis pesés dans une station séparée. Le profil de densité spécifique de chaque pain est transféré à la commande de la machine de tranchage. Les actionneurs servocommandés ajustent alors avec précision l'épaisseur de chaque tranche dans un processus continu. Grâce à ces corrections individuelles, même les formes de pain irréguliéres peuvent être optimisées en poids et portionnées de manière économique. Plus de 20 paramètres caractéristiques sont enregistrés en permanence et peuvent être appelés pour chaque pain individuel. Grâce à ça, les changement dans le process amont (ex extrusion de pate, changement de recette, température ambiante) ainsi que leurs conséquences pauvent être définies pour une transparence additionnelle.Por un archivage ultérieur, les données peuvent être stockées au format Excel® ou dans une base de données BDE.

VS 320
La KM 600 P s'intègre parfaitement en combinaison avec l'emballeuse VS 320.

KM 600 P
Cadence jusqu'à 600 coupes / min

Tranchage

DISC SLICER
HS 2
HS 4

› Trancheuse entièrement automatique pour baguettes, hot-dogs et pains à hamburger. Les produits entrants sont pris en charge par une bande supérieure et inférieure et coupés à l'aide d'un disque entraîné séparément. Tous les guides et la bande supérieure peuvent être ajustés sans outils. Le châssis de la machine et tous les revêtements sont en acier inoxydable – important pour la durée de vie et un nettoyage simple et hygiénique. Avec divers équipements et dispositions de coupe, tranchage charniére, papillon, tranchage en V.

Trancheuse à disques HS 2
Cadence par piste:
max. 300 produits / min avec un diamètre max. de 100 mm*
max. 100 baguettes / min avec une longueur max. de 320 mm*

Version HS 4 à deux voies pour doubler la capacité

*Les cadences max dépendent du produit.

BS 20

› Machine d'écroûtage
Sépare la croûte du pain moulé, 6 faces. La croûte est séparée. Les pains sont alimentés en longueur en continu. Les pains sont écroûtés parallèlement des deux cotés via le tranchage à bande. Après une zone de retournement à 90 on procède de la même façon sur les deux faces suivante. La machine est parfaitement adaptée pour être combinée avec d'autres machines Hartmann comme le tranchage vertical. Le réglage des formats de produits et des positions de coupe se fait en continu sans outils. Les vitesses de bande de tranchage sont réglables. Les portes et les capots permettent un bon accès de nettoyage. Option transfert latéral des produits en sortie.

BS 20
Cadence 55 pains / min*

Emballage

GBK 220
GBK 240

› La machine d‘emballage GBK 220 est idéale pour les pains entiers et pains tranchés (sur chant). La technologie sophistiquée de la machine GBK 220 garantie un emballage et une fermeture optimales pour les sacs en plastique ou en papier. Les options d‘application et la polyvalence permettent de répondre de manière fiable et facile aux exigences et tendances actuelles du marché dans le secteur de l‘emballage. En séparant systématiquement la zone de travail produit de l‘entraînement mécanique, cette génération de machine répond également aux exigences d‘hygiéne type «salle blanche».

GBK 220
Cadence 30-45 cycles / min ajustable en continu
Les cadences respectives dépendent du produit.

› Les ensacheuse automatiques **GBK 220 / 420** peuvent être complétées avec les options suivantes:
  › Cassette tournante: Pour tourner les pains coupés en deux avant le conditionnement.
  › Cassette coulissante: Pour portionner avant le conditionnement.
  › Divers équipements pour salles blanches et composants.

› Des outillages interchangeables spécialement adaptés au produit et au sachet permettent le traitement de presque toutes les formes de pain. D‘autres outillages peuvent aussi traiter les produits ajoutés ultérieurement.

GBK 240
Performance: 2400 - 2700 paquets / h

› **La machine GBK 240 réalise l‘emballage et la fermeture de sachets préformés en matière papier ou plastique.**
Le côté ouvert du sachet est automatiquement enroulé et sécurisé par une étiquette adhésive papier. La machine d‘emballage GBK 240 est idéale pour les pains entiers et les pains tranchés (tranches debout, pain grillé, etc.). En séparant systématiquement la zone de travail du produit de l‘entraînement mécanique, cette génération de machines répond également aux exigences des salles blanches.

Emballage

GBK 420
GBK 440

› La technologie sophistiquée de la machine GBK 420 garantie un emballage et une fermeture optimales pour les sacs en plastique ou en papier. Deux poussoirs de produit alternés assurent une cadence optimisée, ce qui rend cette machine d'emballage si performante. Les options d'application et la polyvalence permettent de répondre de manière fiable et facile aux exigences et tendances actuelles du marché dans le secteur de l'emballage. En séparant systématiquement la zone de travail produit de l'entraînement mécanique, cette génération de machine répond également aux exigences d'hygiéne type «salle blanche».

‹ **GBK 440**
Cadence: En fonction du produit

^ **GBK 420**
Cadence 30-70 cycles / min ajustable en continu
Les cadences respectives max du produit.

› La machine permet un conditionnement soit par un scellage hermétique et sûrs des sachets en une seule opération, soit par clipsage. Les deux poussoirs à entraînement motorisé direct remplissent les sachets préformés avec des pains entiers ou tranchés. Technologies de contrôle et de surveillance des capteurs en continu. Interfaces utilisateur novatrice. Motorisation Brushless sur tous les axes. Ces éléments créent la base pour la mise en oeuvre d'exigences internationales diverses.
La séparation zone produit, zone moteur permet le fonctionnement en salle blanche et en fait une machine des plus hygiénique

Emballage

VS 320
VS 320 S
VS 320 14
VS 320 SV 12
VS 320 SV 14

› Machine d‘emballage de sacs entièrement automatique pour le pain en tranches. Les machines VS 320, VS 320 S et VS 320 SV 14 T répondent aux exigences internationales complexes en matière d‘emballage grâce à leur application universelle pour l‘emballage et le scellage de films et de sacs en papier. La conception du concept d‘entraînement garantit une précision constante du point de commutation de toutes les fonctions et réduit la maintenance au minimum. En raison de la séparation conséquente de la zone de travail du produit de l‘entraînement mécanique, cette conception de machine répond également aux exigences de salle blanche.

VS 320

L’emballeuse VS 320 est disponible dans les versions suivantes:

VS 320:	Modèle de base, rendement 30-55 cycles / min
VS 320 S:	Pour des produits courts (longueur de max 200 mm), Cadence de max. 65 cycles / min
VS 320 14:	Pour les grandes piles de produits plats
VS 320 SV 12:	Version servocommandée pour des largeurs de produit jusqu‘à 12 pouces
VS 320 SV 12 T:	Version servocommandée avec système d‘étanchéité pour tortillas jusqu‘à 12 pouces de diamètre
VS 320 SV 14:	Version servocommandée pour des largeurs de produit jusqu‘à 14 pouces
VS 320 SV 14 T:	Version servocommandée avec système d‘étanchéité pour tortillas jusqu‘à 14 pouces de diamètre Tortilla diameters up to 14 inch

VS 320 SV 12 T
VS 320 SV 14 T

› Machine d‘emballage de sacs entièrement automatique, spécialement pour les pains plats empilés de grande taille. Grâce à la possibilité d‘application universelle pour l‘emballage et la fermeture de sacs en film, la machine automatique répond aux exigences d‘emballage complexes au niveau international. L‘utilisation principale de la technologie de servocommande permet une performance de cycle élevée et l‘application de paramètres de fonctionnement spécifiques au produit. Le système comprend une station de scellage intégrée pour la fermeture des sacs de produits dans la machine d‘emballage ainsi qu‘un dispositif de coupe et un dispositif d‘aspiration pour le surplomb du sac. Grâce à la séparation conséquente de la zone de travail du produit et de l‘entraînement, ce concept de machine répond également à toutes les exigences des salles blanches.

Emballage

SW 40

L'unité de scellage HARTMANN SW 40 L est idéale pour l'emballage sous film complet de produits individuels ou groupés. Les formats d'emballage variables répondent aux exigences spécifiques du marché et aux conditions liées au produit.
Les emballages sont créés à partir d'un film continu, qui est plié et alimenté transversalement en deux couches à partir d'une bobine. À l'intérieur de la machine, les produits passent entre le film supérieur et le film inférieur séparés. Un dispositif permet d'évacuer l'emballage avant le scellage final. Le film est scellé dans le sens transversal et longitudinal. Le surplus de film séparé est collecté sur le rouleau prévu à cet effet.
Une bonne accessibilité est assurée par de grandes ouvertures de portes et des éléments coulissants ou pivotants. Les dispositifs de réglage sont directement accessibles et permettent une manipulation optimale.

SW 40
Cadence: 20 p / min
(selon le produit)

VBA 40

Cette machine est particulièrement adaptée pour emballer et sceller des produits en vrac telles que pains au lait, viennoiseries, biscuits dans des sacs préfabriqués. Un emballage optimal et quasi continu est obtenu par la combinaison d'une mécanisme robuste d'ouverture sachet et d'un magasin de sacs contenant jusqu'à six liasses de sachets préformés. Le chnagement de liasse est trés rapide . Les sachets sont fermés avec l'unité de clipsage éprouvée d'HARTMANN, qui se caractérise par sa fiabilité et sa longue durée de vie. Cette machine d'emballage peut être combinée avec une machine de comptage ou de pesage automatique ou chargée manuellement.

VBA 40
Puissance: Sacs en plastique: jusqu'à 50 paquets. / min
Sac en papier: jusqu'à 40 paquets. / min
(en fonction du produit et du type et de la durée de remplissage)

*Les cadences max dépendent du produit.

Emballage

KP 30

› Machine entièrement automatique pour le remplissage de boîtes ou de caisses avec de grands paquets de coussins. Conception personnalisée en fonction du type de boîte, de la taille des paquets et de la capacité. La machine est placée derrière une machine automatique Hartmann pour les paquets de coussins.
Les grands paquets de coussins sont emballés deux par deux, l'un sur l'autre, dans des cartons ou des caisses préparés. Les boîtes préparées sont en carton ondulé ou en plastique et sont acheminées par une ligne de transport. La conception claire et facilement accessible permet un réglage, un nettoyage et un contrôle aisés.

KP 30
Rendement : max. 30 caisses / min*

PP 30

› La machine HARTMANN pour l'emballage de groupage en sachet coussin PP 30 est une machine d'emballage modulaire qui peut être assemblée selon les exigences spécifiques du client. Les hamburgers et hot dogs sont à la cible pour ce type d'emballage. Les formats de groupage variables avec jusqu'à 30 à 40 produits répondent aux exigences spéciales du marché et aux spécifictés de ce type de produit. L'emballage est constitué d'un film non soudé supérieur et inférieur, entre lesquels les produits sont regroupés et scellés hermétiquement. La conception modulaire permet d'ajouter d'autres équipements comme des trancheuses pour trancher avant l'emballage. Un chargeur automatique en plateau est disponible en option après emballage.

PP 30
Cadence: 30 paquets / min en fonction du produit

Clipsage

EC 101 H

› Deux tables de gonflage de sachet préformé, pour introduction manuelle des produits. Divers produits pains entiers, pains tranchés.
Après introduction dans le sachet, il est placé sur le convoyeur transversal. Les brosses alignent les sachets remplis pour permettre un résultat d'emballage optimal. Ils sont automatiquement transportés vers la station de clipsage. L'aspiration élimine l'excès d'air du sac avant clipsage. Les roues et la conception compacte rendent la machine mobile et flexible. Les éléments d'entraînement sont accessibles en ouvrant les portes de la machine.

› **EC 101 H**
Cadence: env. 60 paquets / min
La cadence dépend du produit.

⌄ **EC 101 H + SL 25**
Un équilibre parfait alliant flexibilité et rendement est obtenu par la combinaison de la clipseuse EC 101 H ou EC 101 HS et de la trancheuse Selectra SL 25 ou de la trancheuse à lames oscillantes GS 60.

EC 101 HS

› Une table de gonflage de sachet préformé, pour introduction manuelle des produits. Divers produits pains entiers, pains tranchés.
Après introduction dans le sachet, il est placé sur le convoyeur transversal. Les brosses alignent les sachets remplis pour permettre un résultat d'emballage optimal. Ils sont automatiquement transportés vers la station de clipsage. L'aspiration élimine l'excès d'air du sac avant clipsage. Les roues et la conception compacte rendent la machine mobile et flexible. Les éléments d'entraînement sont accessibles enouvrant les portes de la machine.

› **EC 101 HS**
Sortie: jusqu'à 40 packs / min
La performance dépend du produit.

Clipsage

EC 101 IS
EC 101 KS
EC 104
EC 108 SV Umbrella

EC 101 IS
Machine de clipsage, équipé d'un entraînement intermittent. Il peut être facilement combiné avec des machines d'emballage.
En raison du mode de fonctionnement intermittent, il peut être utilisé pour un chargement manuel. Il n'y a pas non plus besoin de synchronisation avec une machine de remplissage en amont Avec un angle d'inclinaison de 20 30 ou éventuellement 45 et 60 degrés Les sachets sont transportés sur un convoyeur latéral. L'aspiration intégré dans la station de clipsage évacue l'excès d'air avant clipsage. Sortie en face avant ou sur le côté

EC 101 KS
Machine de clipsage, équipé d'un entraînement intermittent à continu. Il peut être facilement combiné avec des machinesd'emballage. Il y a besoin de synchronisation avec une machine de remplissage en amont. Avec un angle d'inclinaison de 20 30 ou éventuellement 45 et 60 degrés. Les sachets sont transportés sur un convoyeur latéral. L'aspiration intégré dans la station de clipsage évacue l'excès d'air avant fermeture. Sortie en face avant ou sur le côté.

EC 101 IS + KS
Cadence EC 101 IS: env. 60 paquets / min
Cadence EC 101 KS: env. 60-100 paquets / min
Les cadences dépendent du produit et de l'entraînement principal.

EC 104
Les produits emballés arrivent en ligne d'une machine d'emballage horizontale. Ils sont stoppés et clipsés. Le dispositif de clipsage est commandé par impulsions, équipé de son propre entraînement, il ne nécessite pas de synchronisation avec la machine d'emballage. Le produit est transporté sur des convoyeurs. Associé à une table de gonflage de sac, la clipseuse est également idéal pour le chargement manuel.
Les roues et la conception compacte rendent la clipseuse mobile et flexible.

EC 104
Cadence env. 40 paquets / min
La cadence max dépend du produit.

EC 108 SV Parapluie
Sortie: environ 50 sacs / min

EC 108 SV Parapluie
Elle se compose d'une station de scellage thermique pour les sachets en plastique remplis etune station de pliage pour la réalisation d'unefinition en éventail.
Divers produits tels que des pains entiers ou tranchés, emballés en sachets préformés sont introduits automatiquement sur le convoyeur transversal, qui à un angle de 20°. Un dispositif spécial génère une belle présentationuniforme de l'éventail qui est finalisé par un clip.
Le résultat final est un sachet parfaitement fermé et de qualité premium.

Clipsage

EC 130
EC 135
EC 140

EC 130
Cadence env. 40 paquets / min
La cadence max dépend du produit.

EC 135
Cadence max. 40 paquets / min
La cadence dépend du produit.

› La conception compacte de la clipseuse EC 130 permet de l'utiliser dans les espaces les plus restreints. La machine est montée sur roues et est équipée d'un entrainement à commande intermittente. Elle peut être alimentée par une ensacheuse horizontale ou manuellement.

EC 130 + SL 20
Systèmes modulaires combinables à tout moment avec les trancheuses SL 20 ou SL 25. la clipseuse EC 130 peut être équipée d'une table de soufflage pour les sachets et un tapis convoyeur incliné pour offrir une solution semi-automatique complète et très appréciée pour le tranchage et l'emballage du pain.

› Convient pour le clipsage de sachets d'emballage remplis verticalement. L'alimentation se fait manuellement ou via une emballeuse verticale. Une synchronisation avec une emballeuse n'est pas nécessaire. La machine est montée sur roues et est équipée d'un entrainement à commande intermittente.

› **EC 140**
Cadence env. 45 paquets / min
La cadence dépend du produit.

› Machine polyvalente pour le remplissage manuel de sachets préformé en plastique ou en papier. La construction de la machine et tous les panneaux sont en acier inoxydable, important pour la conservation à long terme et pour unbnettoyage simple et hygiénique. Les roues et la conception compacte rendent ce dispositif de clipsage mobile et flexible. Le sachet est ouvert par la turbine de soufflage et l introduction produit en est simplifié. L'opérateur pousse le sachet dans la zone de clipsage en sécurité.

EC 140 S
EC 150 V 4
EC 150 V 8
EC 150 V 8 SV

› Cette machine est spécialement conçue pour le remplissage de sachets préformés en plastique ou papier pour l'emballage de petits pains, croissants, bretzels, etc. Le bâti de la machine et tous lespanneaux sont fabriqués en acier inox, ce qui est primordial pour un nettoyage simple et hygiénique. Ses roues et sa structure rendent la clipseuse mobile et flexible. Le système de soufflage assure une pré-ouverture du sachet de façon à pouvoir y introduire manuellement les produits facilement . Dans le poste de clipsage, le produit est fermé de manière précise et sûre.

EC 140 S
Cadence env. 45 paquets / min
La cadence dépend du produit.

EC 150 V 4 / EC 150 V 8 / EC 150 V 8 SV
Cadence env. 50 / 65 ou 85 sachets / min
Les cadences dépendent du produit et de l'entraînement principal.

› Cette machine est particulièrement adaptée pour la fermeture de sachets d'emballage remplis verticalement avec des produits en vrac. L'entraînement à commande intermittente spécifique à la clipseuse évite de devoir la synchroniser avec la machine d'emballage. La machine est donc utilisable au choix avec une emballeuse verticale ou en alimentation manuelle et peut être équipée avec 4 ou 8 godets. Le remplacement des jeux de formats pour les différentes tailles de produits est très simple. L'évacuation des produits emballés est réalisée par un convoyeur sortie.

LIGNE DISTRIBUTEURS LV

› **LV**
Distributeur de ligne automatique pour une distribution rapide et continue des produits. Entrée sur une ou plusieurs voies d'entrée vers un plus grand nombre de voies de sorties et de regroupement ou un système d'emballage. L'appareil fonctionne selon des cycles présélectionnés ou fonctionne conjointement avec une autre commande Hartmann de niveau supérieur. Réglage facile pour différents formats de produits, bonne accessibilité pour le nettoyage ou l'entretien.

› **LV**
Performance: max. 15000 produits / h

Distribution

ABT

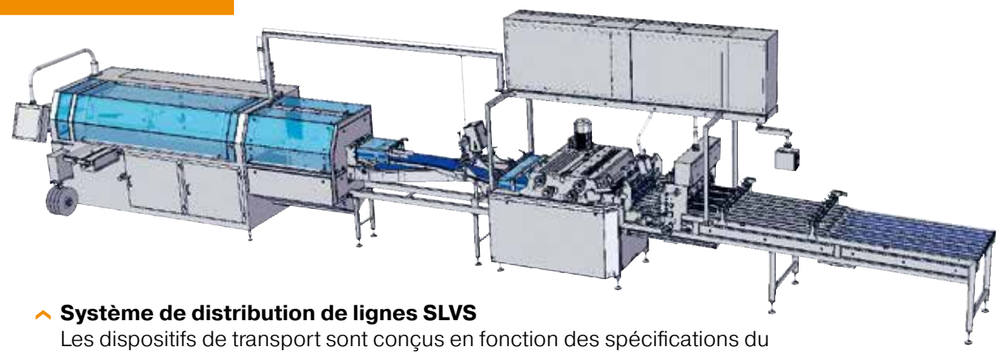
› Dispositif pour remplir manuellement des sachets préformés avec des produits. L‘appareil se compose d‘une table de support de produit avec plaques de guidage et d‘une table de support de sachets avec turbine de soufflage. Les produits sont déposés manuellement sur la table de support produit. Le sachet supérieur est gonflé via la turbine.
Les sacs d‘emballage sont facilement remplis en déplaçant manuellement les produits depuis la table de support dans la sachet et avec l‘aide des plaques de guidage. Le sac rempli est séparé de la pile de sacs avec une légère pression continue. Il peut être envoyé à l‘étape suivante.

ABT
Sortie: En fonction des produits et des options de manipulations manuelles

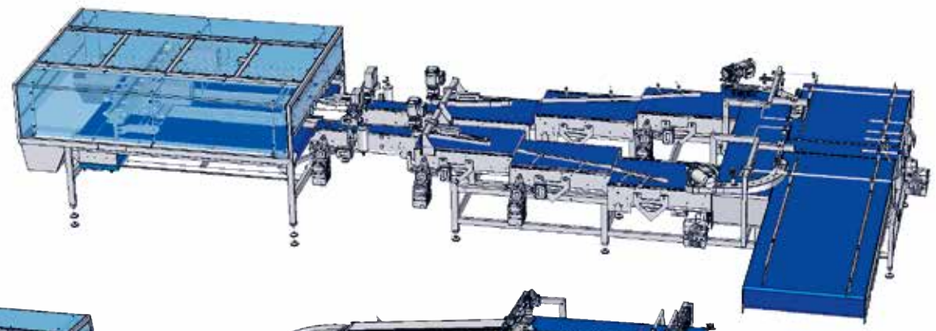
Équipement supplémentaire possible:
› Châssis de base avec hauteur de travail réglable manuellement par volant +/- 100 mm
› Table de gonflage allongée pour les produits jusqu‘à 600 mm

SLVS

› **SLVS**
Le système de distribution de lignes Hartmann comprend tous les composants de commande des systèmes de convoyage et de manutention Hartmann qui sont nécessaires pour distribuer, tamponner ou alimenter des produits dans un système global.
Outre le matériel électrique avec l‘interrupteur principal, les guides-câbles pour les câbles d‘alimentation et de commande ainsi que l‘appareillage de commutation, le système de commande correspondant est également inclus.



Système de distribution de lignes SLVS
Les dispositifs de transport sont conçus en fonction des spécifications du client. Différents convoyeurs sont utilisés dans les systèmes de distribution de lignes.



CHARGEMENT EN LIGNE

› Empilage automatique des produits groupés tels que baguettes, hot dogs et hamburger. Les produits sont introduits dans la machine en deux étapes:
Le premier groupe de produits est transporté directement vers une station où les produits sont poussés latéralement dans la chaîne de transport de la machine d'emballage par un pousseur transversal. Selon le type d'emballage, les produits peuvent être tournés de 90 lorsqu'ils sont poussés transversalement.
Le deuxième groupe de produits est acheminé vers une station surélevée, où les produits sont transportés latéralement par un pousseur transversal sur le premier groupe de produits qui se trouvent déjà dans la chaîne de transport de la machine d'emballage. Ce pousseur transversal peut également charger le groupe de produits avec une rotation de 90°.
La connexion à une machine d'emballage peut être effectuée via un dispositif de chargement automatique soit en latéral soit en transversal.

GBK 420 chargé par Autoload AL-IK.
Performance: max. Paquet de 3000 / h

STV 30
STV 40
STV 41
STV 50
STV 60

› Machine entièrement automatique pour la formation de piles de produits et plus particuliérement les produits plats et rond comme le pain libanais. Customisation en fonction des exigences de performance, du type et format du produit. Les produits individuels de grande taille 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 .

STV 41
Rendement: par voie de gerbage jusqu'à 80 produits / min
ou 20 piles de 4 produits / min
Différentes versions selon le produit et la classe de performance

Regroupage

BGA

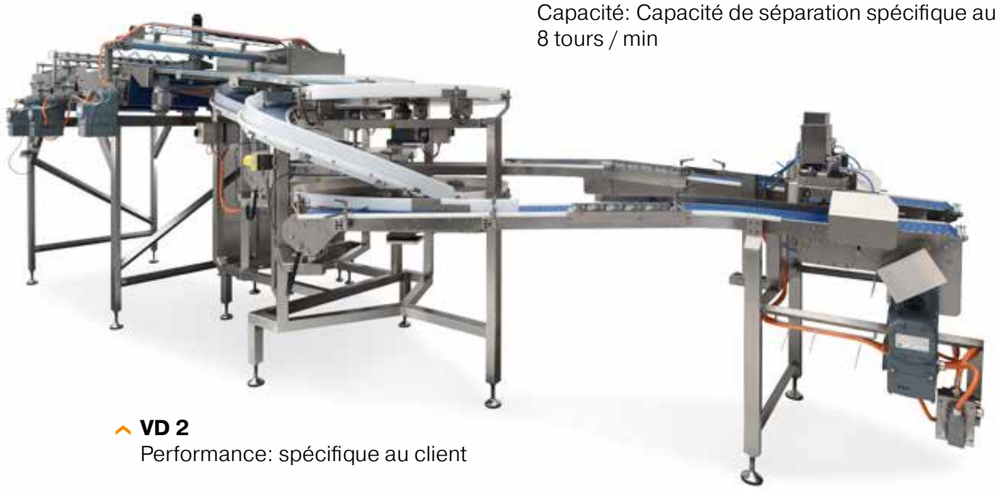
› Système modulaire pour la distribution automatique de bagels sur ou plusieurs voies d'entrée vers un plus grand nombre de voies de transfert afin de les regrouper, les mettre en place et les aligner avant de les introduire dans l'emballage.
L'appareil permet de sélectionner facilement différentes recettes et formats de regroupement . La conception garantit un accès facile à l'intérieur de l'appareil pour les tâches de nettoyage et de maintenance.

› **BGA**
Débit: environ 15 000 bagels / h

VDD
VD 2

› **Table rotative de séparation VDD**
Le plateau tournant séparateur sépare les petits produits de boulangerie en vrac, en particulier les petits pains ronds, les ciabattas ou les petites baguettes, hotdogs, et les alimente vers d'autres systèmes en aval.
Les produits sont déversés sur un plateau tournant et dirigés vers une étoile de séparation motorisée. Structure en acier inoxydable.

› **VDD**
Capacité: Capacité de séparation spécifique au produit, 8 tours / min



› **VD 2**
Performance: spécifique au client

Transport

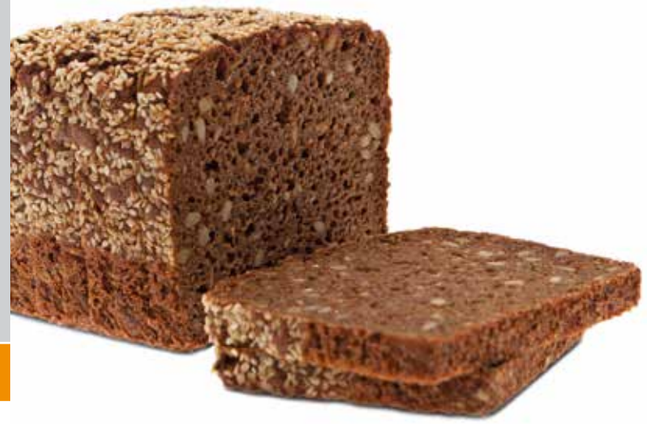
DT
FG
FZ
FK

Table rotative DT 1 / DT 2
Les produits emballés sont repris derrière une machine d‘emballage, accumulés en rotation lente et disponible pour l‘encaissage manuel. Corps de base en acier inoxydable.

Convoyeur linéaire FG
Convoyeur droit et horizontal FG pour le transport et l‘accumulation de produits. Grâce aux rouleaux libres intégrés, il n‘y a pas de pression même lorsque le convoyeur est plein. Structure en inox. Longueur, largeur en fonction de l‘application ainsi que de nombreuses options.

Convoyeur incliné FZ
Remonte les produits emballés àhauteur de travail et convient parfaitement en sortie de machines de clipsage.

Convoyeur de transport courbe FK
Dispositif pour le transport courbe de produits entre différents équipements. La conception deu convoyeur dépend de l‘application et des besoins: longueur, largeur de travail. Structure de base en acier inoxydable, divers composants et fonctions supplémentaires sont disponibles.



Service

Services premium de GHD Hartmann

- **Assistance 24/7** – GHD Hartmann Maschinenbau est toujours joignable pour les urgences sous le numéro: +49 5250 98430
- **Service de pièces de rechange** – Nous proposons une liste de pièces de rechange et d‘usure pour chaque machine et système ou créons une offre actuelle pour vous. Courriel: spareparts@ghd.net
- **Inspection et maintenance** – service après-vente: mise en œuvre régulière pour maintenir la sécurité et la disponibilité des matériels. Courriel: service@ghd.net
- **Formation** – La formation est réalisée en collaboration avec des spécialistes de nos représentations nationales afin de permettre une communication optimale dans la langue nationale. Courriel: service@ghd.net
- **Production spécifique au client** – Si les pièces d‘origine ne sont pas immédiatement disponibles en stock, notre département de production parfaitement équipé est toujours prêt à fabriquer des pièces spécifiques client conformément aux documents originaux et aux instructions de production. Contactez-nous en indiquant le numéro d‘origine de la machine soit par téléphone soit par email: spareparts@ghd.net