GHD HARTMANN international
Vertretungen in über 35 Ländern – siehe www.ghd.net

GRUPPIEREN

AL
AUTOLOAD-LINIE

18 C

Technische Daten

Baumaße:	Länge:	ca. 10000 mm
	Breite:	ca. 2000 mm
	Tischhöhe:	ca. 1000 mm
	Gesamthöhe:	ca. 2000 mm
	(mit GBK 420, komponentenabhängig)	
Produktabmessungen:	Einzelprodukte	
	Durchmesser / Breite:	min. 50 mm
	Höhe:	20 - 80 mm
Leistung:	Bis zu 36000 Produkte / h (abhängig von der Anzahl der Produkte pro Packungseinheit)	
Konfiguration:	von 4 bis 12 Produkte pro Packung	
Anschlusswerte:	230/400 Volt / 50 Hz	
Anschlussleistung:	7,0 kW (komponentenabhängig)	
Luftanschluss:	min. 6,0 bar (ISO 8573-1)	
Steuerung:	Omron	
Frequenzumrichter:	Hitachi	
Gewicht:	2900 kg (komponentenabhängig)	

Mögliche Zusatzausrüstung:
› Separate Steuerung zur Kombination mit fremden Verpackungsmaschinen
› Bandschneider mit einem oder zwei Bandmessern
› Disc Slicer
› Auslaufposition für Produkte

GHD Georg Hartmann Maschinenbau GmbH
Schwalbenweg 24
D-33129 Delbrück, Germany
Tel: +49 (0)5250.9843-0
Fax: +49 (0)5250.9843-33
Web: www.ghd.net
E-Mail: info@ghd.net

GHD HARTMANN

› AL IK
› AL ID
› AL IQ
› AL L 1
› AL L 2

GHD HARTMANN

AL

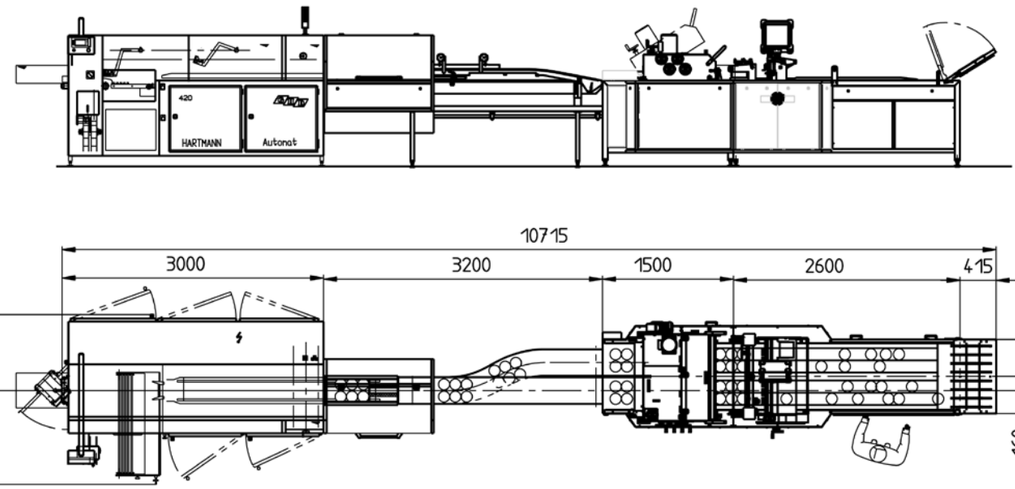
Autoload-Linie

Die modular aufgebauten Maschinen von GHD Hartmann bilden eine kundenspezifisch ausgestattete Autoload-Linie.
Hamburger, Hot Dogs oder andere brötchenförmige Backwaren werden in der Autoload-Linie durch die Gruppierstrecke GP mit einem Fördersystem aus mehreren parallelen Spuren übernommen, gezählt und gruppiert. In dieser Strecke können die Produkte gepuffert und bei Bedarf manuell kontrolliert werden. Optional folgt ein Mehrfach-Discschneider DS, mit dem horizontale Scharnierschnitte oder Stegschnitte in die Produkte eingebracht werden. Die Autoload-Linie bietet die Möglichkeit, einen Horizontalen Bandscheider HB 1 oder HB 2 für Trennschnitte oder einen Vertikal-Disc-Schneider einzubinden.

Abhängig von den Produkten und Packschemen können verschiedene Autoload-Geräte die gruppierten Produkte mehrspurig nebeneinander und übereinander zusammenführen. Dies erfolgt kundenspezifisch durch eine Autoload mit Kurve AL IK, einer Autoload im rechten Winkel auf einer Ebenen AL L1 oder mit einer Autoload in rechten Winkel auf zwei Ebenen AL L2. Diese Geräte stehen für ein optimales Verpackungsergebnis in direkter Verbindung mit einem GBK-Verpackungsautomaten.
Die Anbindung an eine Schlauchbeutelmaschine kann durch ein Autoload-Gerät mit Querabschieber AL IQ, oder als Autoload-Gerät AL ID mit Querabschieber und integrierter Produktgruppen-Drehfunktion erfolgen.

Optimal:
Zentralverstellung für Messerpositionen in Höhe und Einschnitttiefe.

Optimal:
Sichere Produktführung mit einfacher Verstellmöglichkeit.



Unverbindliche Angebotszeichnung.

Autoload-Linie im Überblick
- Modularer Aufbau
- Gruppiert ungeordnet zugeführte Produkte
- Einfach und universell umrüstbares Zuführsystem
- Synchronisierung mit Hartmann Verpackungsmaschinen per Königswelle
- Kontinuierlicher Ablauf von Materialzufluss und Gruppieren
- Zusatzausstattung mit Mehrkopf-Discslicer und Horizontal-Bandschneider

GBK 420 beschickt von Autoload AL IK.