



VERPACKEN

GBK 220 VERPACKUNGSAUTOMAT

Technische Daten

Baumaße:	Länge (mit Infeed):	ca. 4990 mm
	Breite:	ca. 2010 mm
	Tischhöhe:	min. 955 mm
	Gesamthöhe:	min. 2080 mm
Produktabmessungen:	Länge:	100-400 mm
	Breite:	bis 260 mm
	Höhe:	30-170 mm
	(andere Abmessungen auf Anfrage)	
Leistung:	30-45 Takte / min (regelbar, produktabhängig)	
Anschlusswerte:	230/400 Volt / 50 Hz	
Anschlussleistung:	4,0 kW	
Luftanschluss:	min. 6,0 bar (ISO 8573-1)	
Gewicht:	1700 kg	
Verpackungsmaterial:	Vorgefertigte Folien- oder Papierbeutel	
SPS Steuerung:	Omron	
Frequenzumrichter:	Hitachi	

Mögliche Zusatzausrüstung:

- › Folienprinter „HPD“ zur Bedruckung von Kunststoff-Clipband
- › Angetriebenes (getaktetes) Auslaufband
- › Automatisches Beutelmagazin
- › Selbstreinigender Vakuumfilter „Jet-Filter“
- › Doppelte Clipbandrolle
- › Edelstahl-Ausführung
- › Verschiedene Reinraum-Ausführungen

18 B



- › GBK 205
- › GBK 220
- › GBK 420

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

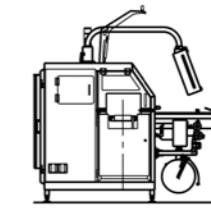
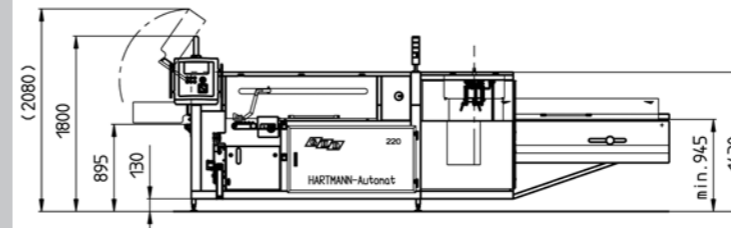
GHD
HARTMANN

GHD
HARTMANN

GBK 220

Wirtschaftlich verpacken mit Know-how

Der Verpackungsautomat GBK 220 ist ideal für Ganzbrote und geschnittene Brotlaibe (stehende Scheiben, Toastbrot etc.). Das von HARTMANN entwickelte Prinzip des Vakuumschiebers hat sich in der Praxis optimal bewährt. Die ausgereifte Technik dieser Automaten garantiert ein optimales Verpacken sowohl in Folien- als auch in Papierbeutel. Verschlossen werden die Packungen mit dem bewährten Clipaggregat, das sich durch seine Zuverlässigkeit und hohe Lebensdauer auszeichnet. Durch eine konsequente Trennung des Produktarbeitsbereiches vom mechanischen Antrieb wird diese Maschinengeneration auch reinraum-technischen Anforderungen gerecht.



Unverbindliche Angebotszeichnung.



Der Verpackungsautomat kann wahlweise beschickt werden:

- › **Beschickung ,Infeed‘** (speziell für ungeschnittene Produkte): Die Produkte werden in Linie durch Mitnehmer zum Verpackungsbereich gefördert.
- › **Beschickung ,Eintakter‘** (speziell für stehende Scheiben): Die Produkte werden durch Einzugsarme zwischen die Mitnehmer gezogen und zum Verpackungsbereich gefördert.
- › **Beschickung ,Infeed + Eintakter‘**: Je nach Produktspektrum können beide Eintaktsysteme gewählt werden. So können unterschiedlichste Produkte mit nur einer Maschine verpackt werden.



◀ In Kombination mit der Gruppier-einheit Autoload AL 50 können auch Hamburger oder Hot Dogs verpackt werden.

Verpackungsautomat GBK 220 im Überblick

- › Abschaltvorrichtung bei Abzug des letzten Beutels vom Beutelstapel
- › Impulsgesteuerte Beutelvoröffnungs- und Beutelaufblaseeinrichtung
- › Sterilfilter zum Entkeimen der produktberührenden Druckluft
- › Filterkammer mit schraubbaren Filterpatronen vor dem Sauggebläse
- › Vakuumbeaufschlagter Produktschieber zum Aussaugen der Beutel
- › Stufenlos höhen- und seitenverstellbare Spreizbleche mit Schnellverschluss
- › Integriertes Clip-Verschließaggregat mit Clipband-Endabschaltung
- › Halbautomatischer Beuteltisch
- › Höhenverstellbarer Ablagetisch in der Clipstation
- › Beutelansauger (mit Vakuum)



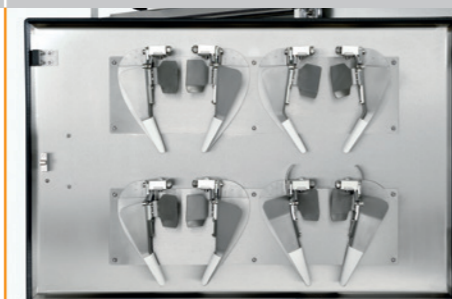
Schieberarm

Produktschieber mit Vakuumsystem. Saugt vor dem Verschließen die überschüssige Luft aus dem Beutel.



Tür innen

Immer griffbereit: An der Türinnen-seite werden die Spreizbleche aufbewahrt.



Optional: Auslaufband

Getaktetes Auslaufband zum schonenden und zügigen Abtransport der verschlossenen Packungen.



Optional: Automatisches Beutelmagazin „ABM“

Der Beutelnachschub kann bei laufender Maschine vorgenommen werden.



Optional: Selbstreinigender Vakuumfilter „Jet-Filter“

Die Filtereinsätze werden durch zyklische Druckluftstöße gereinigt.



Optional: Druckgerät

Folienprinter „HPD“ zur Bedruckung von Kunststoff-Clipband.

