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

VERPACKEN

VS 320 SV 12 T / VS 320 SV 14 T
VERPACKUNGSAUTOMAT

Technische Daten

		VS 320 SV 12 T	VS 320 SV 14 T
Baumaße:	Länge:	ca. 4220 mm	ca. 4300 mm
	Breite:	ca. 2290 mm	ca. 2290 mm
	Tischhöhe:	min. 955 mm	min. 955 mm
	Gesamthöhe:	min. 1730 mm	min. 1730 mm
	Höhe Foliensammelbehälter:	ca. 2550 mm	ca. 2550 mm
Produktmaße: (andere Abmessungen auf Anfrage)	Länge:	bis 305 mm	bis 360 mm
	Breite:	bis 305 mm	bis 360 mm
	oder Durchmesser:	bis 305 mm	bis 360 mm
	Höhe:	bis 60 mm	bis 60 mm
Leistung:		bis zu 60 Takte / min (produktabhängig)	bis zu 50 Takte / min (produktabhängig)
Gewicht:		1500 kg	1600 kg
Steuerung:	Allen Bradley		
Servo-Umrichter:	Yaskawa/Omron		
Verpackungsmaterial:	Vorgefertigte Folienbeutel		
Anschlusswerte:	460 Volt / 60 Hz		
Anschlussleistung:	4,0 kW		
Druckluft:	min. 6,0 bar (ISO 8573-1)		

Mögliche Zusatzausrüstung:
- Edelstahl-Ausführung
- Verschiedene Reinraum-Ausführungen
- Siegelaggregat permanent beheizt

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

HARTMANN

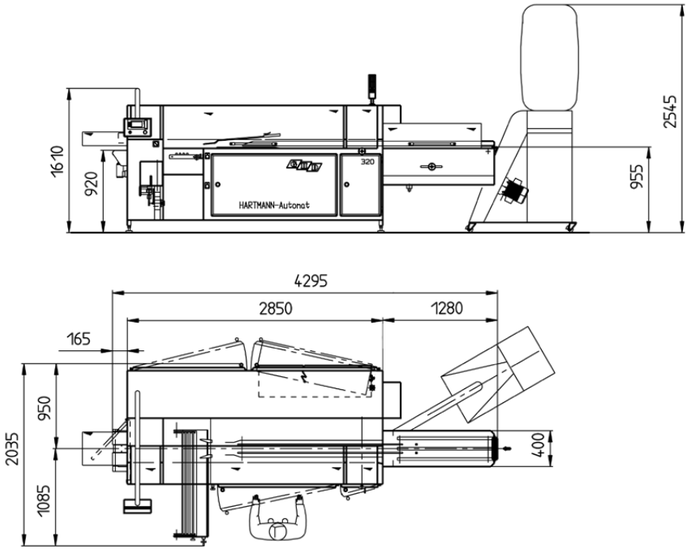
- VS 320
- VS 320 S
- VS 320 14
- VS 320 SV 12
- VS 320 SV 12 T
- VS 320 SV 14
- VS 320 SV 14 T

HARTMANN

VS 320 SV 12 T / VS 320 SV 14 T

Der leistungsstarke Verpackungsautomat für Tortilla und ähnliche Fladenbrote

Vollautomatische Beutelverpackungsmaschine speziell für große gestapelte Fladenbrote. Durch die universelle Einsatzmöglichkeit zum Verpacken und Versiegeln von Folienbeuteln wird der Automat den international vielschichtigen Verpackungsanforderungen gerecht. Die hauptsächliche Verwendung von Servo-Antriebstechnik ermöglich eine hohe Taktleistung und Anwendung produktspezifischer Betriebsparameter. Das System beinhaltet eine integrierte Siegelstation zum Verschließen der Produktbeutel innerhalb der Verpackungsmaschine sowie eine Schneideeinrichtung und Absaugung für den Beutelüberstand. Durch die konsequente Trennung des Produktarbeitsbereiches vom Antrieb wird diese Maschinenkonzeption auch allen reinraumtechnischen Anforderungen gerecht.



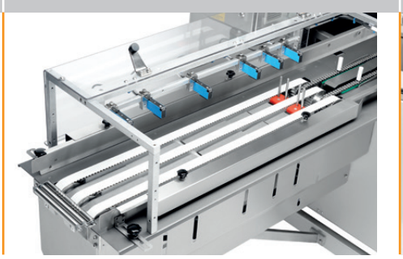
Unverbindliche Angebotszeichnung.

Sammelbehälter Folie
Absaugung für Folienabschnitte, die beim Siegelvorgang anfallen. Die Abschnitte werden in einem auswechselbaren Kunststoffbeutel gesammelt.

Verpackungsautomat VS 320 SV 12 T / VS 320 SV 14 T im Überblick

- Servogesteuerte Antriebe
- Abschaltvorrichtung bei Abzug des letzten Beutels vom Beutelstapel
- Impulsgesteuerte Beutelvoröffnungs und Beutelaufblaseinrichtung
- Beutelansauger (mit Vakuum)
- Sterilfilter zum Entkeimen der produktberührenden Druckluft
- Filterkammer mit schraubbaren Filterpatronen vor dem Sauggebläse
- Stufenlos höhen- und seitenverstellbare Spreizbleche mit Schnellverschluss
- Integrierte, impulsgesteuerte Siegelstation mit Temperaturregelung

Infeed
Flexibel einstellbare Lichtschranken zur schnellen Produktanpassung.



Automatisches Beutelmagazin „ABM“
Der Beutelnachschub kann bei laufender Maschine vorgenommen werden.

Tür innen
Immer griffbereit: An der Türinnenseite werden die Spreizbleche aufbewahrt.

Kühlpumpe
Solides Pumpensystem zur Kühlung des Siegelbalkens.

Verschließen mit Siegelbalken
Die impulsgesteuerte Siegelstation sorgt für exakte Schweißergebnisse.