



VERPACKEN

GBK 440 VERPACKUNGSAUTOMAT

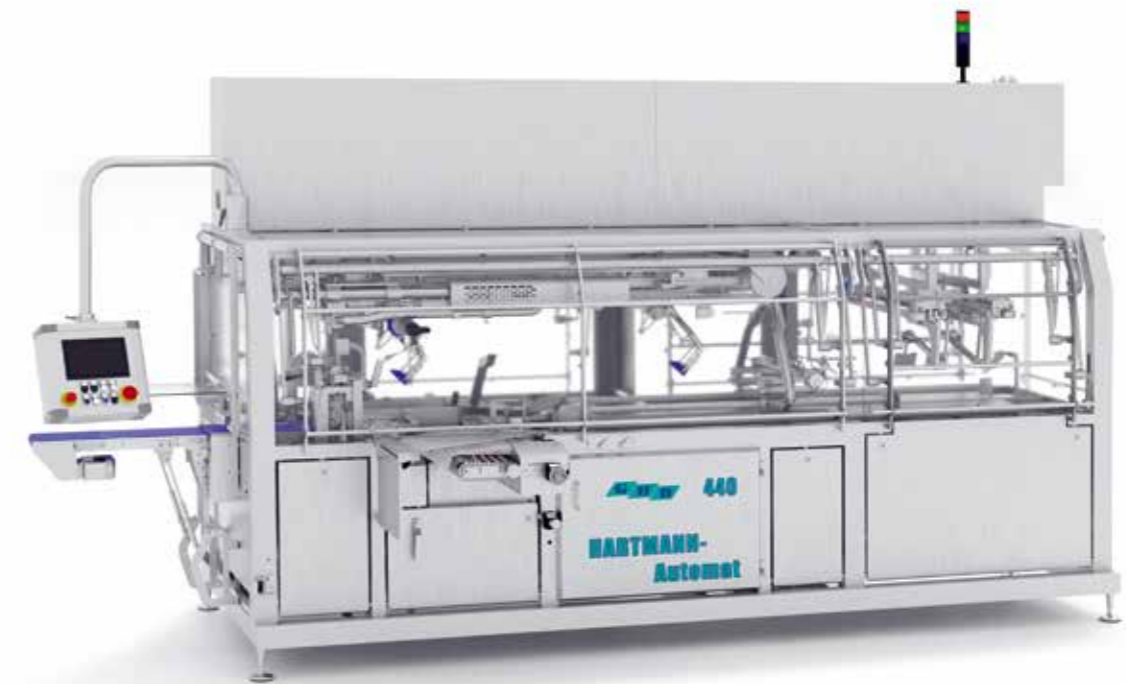
Technische Daten

Baumaße:	Länge:	ca. 5.000 mm
	Breite:	ca. 2.070 mm
	Tischhöhe:	1.000 mm
	Höhe:	ca. 1.900 mm
Produktabmessungen:	Länge:	100-400 mm
	Breite: (produktabhängig)	bis 260 mm
	Höhe:	30-170 mm
	(andere Abmessungen auf Anfrage)	
Leistung:	produktspezifisch	
Anschlusswerte:	230/400 Volt / 50 Hz	
Anschlussleistung:	6,0 kW	
Luftanschluss:	min. 6,0 bar (ISO 8573-1)	
Gewicht:	ca. 2.200 kg	
Verpackungsmaterial:	Vorgefertigte Folien- oder Papierbeutel (Papier nur mit Clip-Verschluss)	
Servoregler:	Omron	
SPS Steuerung:	Omron	
Frequenzumrichter:	Hitachi	

Mögliche Zusatzausrüstung:

- › Folienprinter „HPD“ zur Bedruckung von Kunststoff-Clipband
- › RFID - Panel Zugangsberechtigung per Chip
- › OPC UA mit Betriebsdatenausleitung

25 A



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



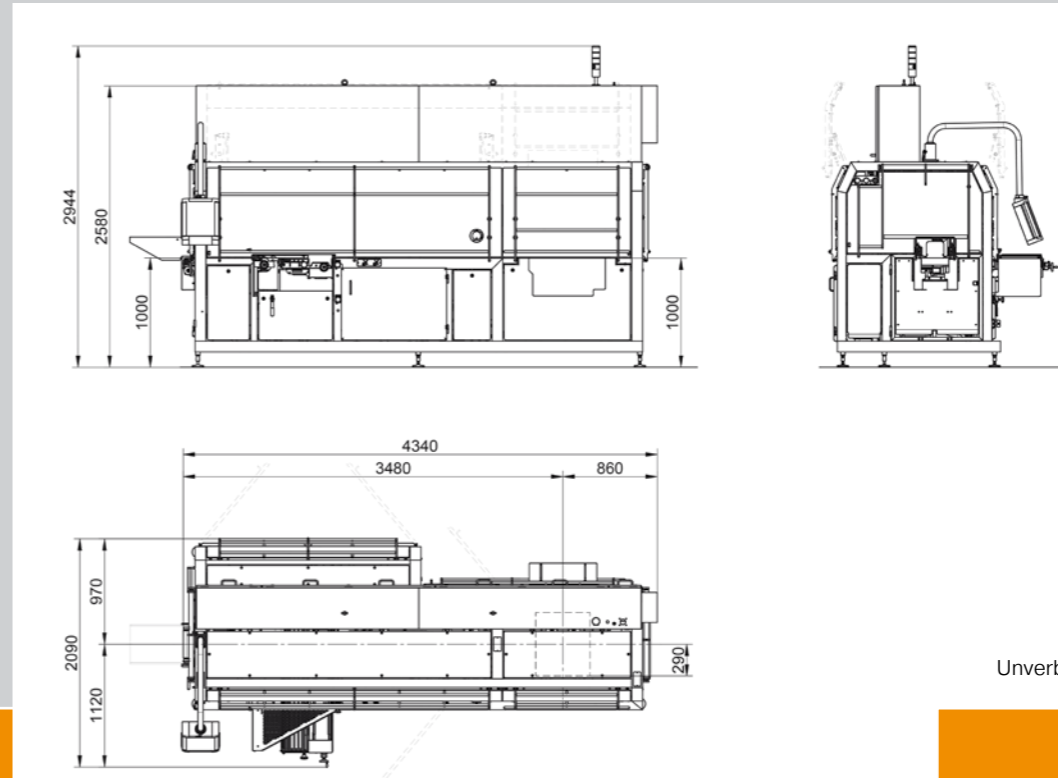
- › GBK 220
- › GBK 240
- › GBK 420
- › GBK 440





GBK 440 Verpackungsautomat

Der Verpackungsautomat GBK440 ermöglicht in einem Arbeitsgang das eng anliegende, sichere Verpacken und Verschließen von Produkten. Die Bauart des Gerätes erfüllt verschiedenste Kundenwünsche. Direkt angetriebene Produktschieber befüllen vorgefertigte Beutel mit vorgruppierten Backwaren aller Art. Als integriertes Verschließsystem kann der Kunde zwischen Clipverschluss, Kwik-Lok® oder einer Schweiß-Siegelung auswählen. Eine Kombination von Verschließsystemen ist möglich. Der Produktbereich ist getrennt vom Antriebsraum angeordnet. Durch das spezielle Antriebskonzept können auch komplexe Anforderungen steuerungstechnisch realisiert werden. Neueste Sensorik, Steuerungstechnik und Bedieneroberflächen schaffen die Grundlage zur Umsetzung international vielfältiger Anforderungen für den kontinuierlichen Betrieb bei der industriellen Herstellung von Backwaren.



Unverbindliche Angebotszeichnung.



Verpackungsautomat GBK 440 im Überblick

- › Abschaltvorrichtung bei Abzug des letzten Beutels vom Beutelstapel
- › Impulsgesteuerte Beutelvoröffnungs- und Beutelaufblaseinrichtung
- › Beutelansauger (mit Vakuum)
- › Sterilfilter zum Entkeimen der produktberührenden Druckluft
- › Vakuumbeaufschlagter Produktschieber zum Aussaugen der Beutel
- › Selbstreinigender Vakuumfilter
- › Stufenlos höhen- und seitenverstellbare Spreizbleche mit Schnellverschluss
- › Integriertes Verschließaggregat
- › Je nach Verschließaggregat mit doppelter Magazinrolle für Verschlüsse



Produktschieber mit Vakuum-system: Saugen vor dem Verschließen die überschüssige Luft aus dem Beutel.

Quereintakter mit Drehvorrichtung für halbe Brote.

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

Selbstreinigender Vakuumfilter „Jet-Filter“: Die Filtereinsätze werden durch zyklische Druckluftstöße gereinigt.

Kundenspezifische Ausführung: Wahlweise lieferbar mit Siegeleinheit, Clipverschluss oder Hartlock. In Verbindung mit der Entlüftungseinrichtung erfolgt die komplette Produktverpackung innerhalb der Maschine.

Optional: Druckgerät Folienprinter „HPD“ zur Bedruckung von Kunststoff-Clipband.

