

# ATW-ST-Serie

## KOMPAKTSCHRUMPFANLAGEN



GEHO ATW 420 / ST 500 (Artikelnr. 44 001 )



**VERPACKUNGSMASCHINEN**

# GEHO Kompakt Schrumpfanlagen

Die platzsparenden GEHO Kompakt-Schrumpfanlagen werden eingesetzt, um Produkte mit einer Schrumpfverpackung rundum zu verschließen und die Folie anschließend auf das Packgut aufzuschumpfen. Es entsteht so eine feste verkaufsfördernde Verpackung. Es wird mit einer Halbschlauch-Schrumpffolie gearbeitet.

## Kurz und bündig:

- Keine Vorwärmzeit durch Impuls-Schweißverfahren beim Winkelschweißgerät
- Serienmäßig mit Trenndrahtschweißung ausgerüstet
- Immer mit Haltemagnet
- Elektronische Schweiß- und Kühlzeitregelung
- Mobil durch leichtgängige Laufräder
- Schnelle Produktzuführung durch Folienspreizer und verstellbaren Paktisch
- Schweißrahmentisch höhenverstellbar
- Folienabroller mit Nadelwalze
- GEHO ATW 420 / ST 500 mit Stabkettentransport und stufenlos regelbarer Geschwindigkeit
- Elektronische Temperaturkontrolle
- GEHO ATW 420 / ST 500 mit einstellbarer Arbeitshöhe von 920 bis 1120 mm

## Arbeitsablauf

Das Packgut wird auf dem Paktisch unter die obere Folienhälfte gelegt und zusammen mit der Folie auf den Schweißrahmentisch geschoben. Der Schweißrahmen wird heruntergezogen, bis der Magnet faßt. Der Schweißimpuls wird automatisch ausgelöst. Nach Ablauf der vorgewählten Schweiß- und Kühlzeit löst der Magnet und die fertige Verpackung kann entnommen werden und auf das Transportsystem des Tunnels gelegt werden.

Bei Einsatz einer Transportbandautomatik (nur für ATW 420 / ST 500) setzt sich das Transportband im Winkelschweißgerät in dem Moment in Bewegung, wenn der Haltemagnet sich löst und transportiert das Packgut automatisch in den Schrumpftunnel.

## Einsatzgebiete:

- Sammelverpackungen
- Verkaufsverpackungen
- Schutz vor Feuchtigkeit und Staub
- Archivierung von Akten
- Zeitschriften- und Katalogversand

## Arbeitsvorbereitung:

Es wird eine Halbschlauchfolie eingesetzt, die mit einem Folienspreizer geteilt wird. Die untere Hälfte wird unter, die obere über den Paktisch geführt. Unter dem Schweißrahmen treffen die beider Folienhälften wieder zusammen. Zu Beginn des ersten Verpackungsvorganges muß das Ende des Halbschlauches mit einem einfachen Schweißvorgang geschlossen werden.

## Sonderausstattung für GEHO ATW 420 / ST 500

- **Transportband** im Winkelschweißgerät erhöht die Taktgeschwindigkeit, da das Packgut automatisch in den Schrumpftunnel transportiert wird.
- **Sicherheits-Schweißnaht**, bestehend aus 1,5 mm breitem Schweißband und Trenndraht 0,7 mm Durchmesser.
- **Pneumatische Bedienung** über Fußpedal und alternativ: **automatischer Arbeitstakt**.
- **Hochgeschwindigkeits-Schweißsystem** für 0,4 - 1 Sekunde / Takt.
- **Stufenlose Verstellung des Winkelrahmens**, damit der Arbeitstisch immer auf der Höhe des Tunnel-Transportbandes ist.
- **Teflontitter-Transportband** für den Schrumpftunnel in Verbindung mit **Unterheizung**.
- **Abkühlventilator** in Tunnelauslauf.



GEHO ATW 350 / ST 200 (Artikelnr. 44 003)

Technische Daten	ATW 350 / ST 200	ATW 420 / ST 500
Schweißrahmengröße	350 x 300 mm	420 x 520 mm
Tunnelöffnung	350 x 140 mm	370 x 200 mm
Abstand zwischen Transportstäben	-	30 mm
Arbeitshöhe einstellbar	-	920 - 1120 mm
Tunneltemperatur einstellbar	0 - 175°C	0-250°C
Stromverbrauch	3 kW	8 / 10 kW
Gewicht	112 kg	275 kg
Netzanschluß	230 V / 50 Hz AC	400 V / 50 Hz AC
Abmessungen	1460 x 700 x 1350	2650 x 770 x 1350 mm

Maße und Gewichte sind ca.-Angaben. Technische Änderungen vorbehalten.