

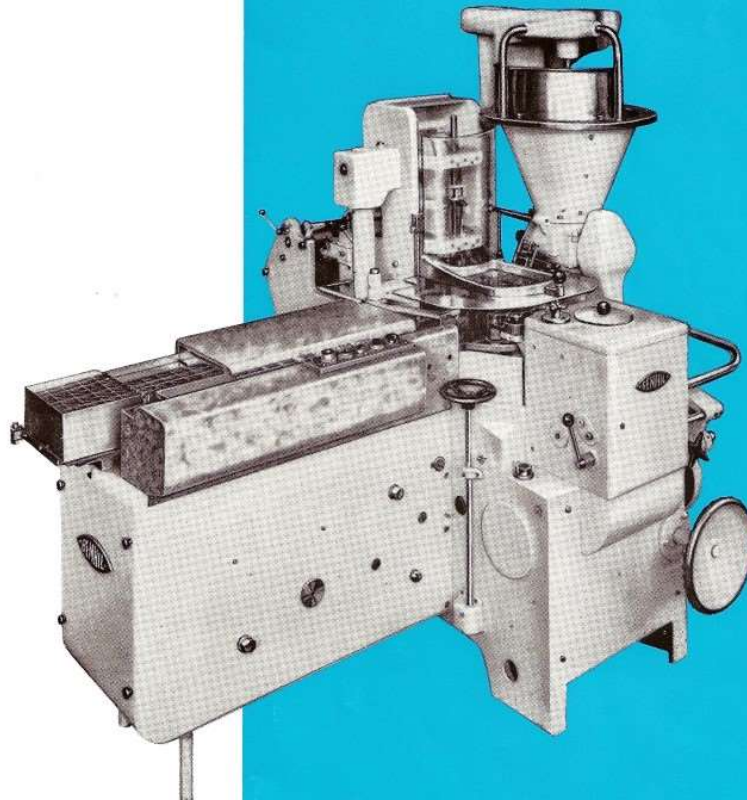


Vollautomatische Abfüll- und Verpackungsmaschine für Kleinportionen mit Sammelstapler

Fully automatic filling and wrapping machine for miniportions with collating and stacking device

Machine automatique à remplir et emballer des petites portions avec dispositif de ramassage et d'empilage

Typ 8304 BS / 8534



Vollautomatische Abfüll- und Verpackungsmaschine für Kleinportionen mit Sammelstapler
Typ 8304 BS/8534

Fully automatic filling and wrapping machine for mini- portions with collating and stacking device
Type 8304 BS/8534

Couleuse-Empaqueuse automatique pour le conditionnement des mini-portions avec poste de ramassage et d'empilage
Type 8304 BS/8534

Füllgut: Butter, Margarine, Suppenpaste, Früchtemasse, Schokopaste.

Leistung: ca. 150 Takte/min.

Abfüllbereich: 6–50 g.

Warenzufuhr: Über Trichter (Fassungsvermögen ca. 40 Liter) oder durch Direktanschluß.

Einwickler: Pergament oder kaschierte Aluminiumfolie von der Rolle.

Registerhaltung: Mechanisch bei Tastlöchern im Einwickler, fotoelektrisch bei aufgedruckten Steuerungsmarken auf den Einwickler.

Faltart: Bodenfaltung oder Längsseitfaltung.

Antrieb und Kraftbedarf: Drehstrom-Motor in geschlossener Molkereiausführung: 3 PS, 2,2 kW, 1450 UpM. Auf Wunsch gegen entsprechenden Mehrpreis: Motor mit Simplabelt-Regelgetriebe zum stufenlosen Regulieren der Maschinenleistung im Verhältnis 2:1.

Anstrich: Creme, jedoch auf Wunsch alle Farben lieferbar.

Gewicht der Maschinen:

Abfüll- und Verpackungsmaschine ca. 1 300 kg.
Sammelstapler ca. 160 kg.

Raumbedarf: Siehe Grundrißzeichnung. Höhe der Maschinen: 1 900 mm.

Bedienung: 1 Person.

Products to be filled: Butter, margarine, soup paste, fruit compound, chocolate paste.

Output: Abt. 150 cycles/min.

Filling range: 6–50 grs.

Product feed: Via funnel (capacity abt. 40 litres) or by direct link-up.

Wrapper: Parchment or backed aluminium foil from the reel.

Registering device: Mechanical for register holes in the wrapper, photo-electric in case of printed scanning marks on the wrapper.

Style of fold: Bottom fold or lengthwise fold.

Drive and power required: Encased dairy-type threephase A. C. motor: 3 H. P., 2,2 kW, 1450 rpm. Upon request, against an extra price: motor with Simplabelt variable speed drive for stepless adjustment of the machine output at the ratio of 2:1.

Paint: Cream coloured, but upon request any colours available.

Weight of the machines:

Filling and Wrapping Machine abt. 1,300 kgs.,
Collating and Stacking Device abt. 160 kgs.

Space required: Cf. ground plan drawing. Height of the machines: 1900 mm.

Attendance: 1 operator.

Produits: Beurre, margarine, bouillon cubes, purgatif en cubes et chocolat à tartiner.

Capacité: 150 cadences/minute.

Réglages possibles: 6 à 50 g.

Alimentation: A l'aide d'une trémie (capacité: 40 litres) ou par raccord direct.

Matériau d'emballage: Parchemin ou feuille d'aluminium doublée déroulée de la bobine.

Repérage: Mécanique par trous de repère dans le matériau d'emballage ou repérage par cellule photo-électrique par spots imprimés sur le papier.

Mode de pliage: Pliage sur la base de la portions ou fermeture latérale.

Commande et puissance: Moteur triphasé en exécution blindée, 3 CV, 2,2 kW, 1450 tours/minute. Sur demande, contre un supplément de prix: moteur avec variateur de vitesse réglable sans intervalles au rapport 2:1.

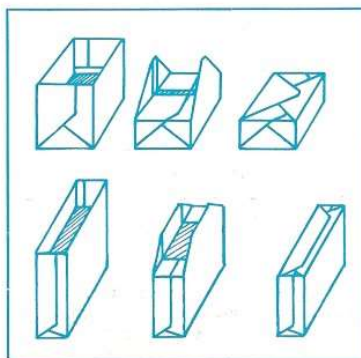
Teinte: Crème, mais livrable en toutes les couleurs désirées.

Poids de la machine:

Couleuse-Empaqueuse env. 1.300 kos.
Encartonneuse env. 160 kos.

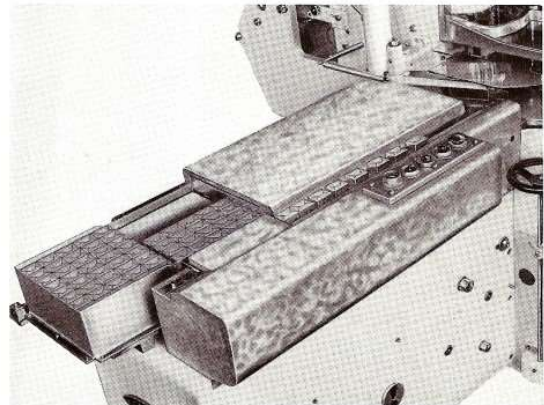
Encombrement: Voir plan d'implantation. Hauteur: 1900 mm.

Service: 1 personne.



Bodenfaltung
Bottom fold
Pliage de fond

Längsseitfaltung
Longitudinal fold
Pliage à la face longitudinale



Arbeitsweise der Abfüll- und Verpackungsmaschine:

Die Ware wird über einen Trichter oder durch den Direktanschluß der Abfüll- und Verpackungsmaschine zugeführt und mittels einer Druckschnecke in die Dosier- und Abfüllstation gepreßt.

Das Einwicklermaterial wird von der Rolle abgezogen und mittels eines Messers auf die erforderliche Länge abgeschnitten. Die Maschine formt im Faltkanal den Einwickler zu einer oben offenen Hülle, die in die Drehtischzelle eingesetzt wird.

Ein elektrischer Fühler setzt die Maschine sofort still, falls eine Unterbrechung der Einwicklerzufuhr erfolgen sollte.

Der intermittierend arbeitende Drehtisch bringt die Hülle unter das Mundstück der Abfüllstation, wo die vordosierte Warenmenge direkt in die Einwicklerhülle extrudiert wird. Während des Abfüllvorgangs wird die Drehtischzelle mit der Einwicklerhülle ein wenig angehoben, um ein luftfreies Abfüllen zu erreichen.

Nach dem Abschneiden des Warenstranges am Mundstück der Abfüllstation gibt der Drehtisch die gefüllte Hülle zur Schließfaltungsstation weiter, wo sie nach dem System der Bodenfaltung bzw. Längsseitfaltung verschlossen wird.

Die fertige Packung wird in der nachfolgenden Preß- oder Kalibrierstation zu einem scharfkantigen Paket gepreßt und verläßt in der Ausschubstation den Drehtisch, indem es aus der Zelle heraus-

Mode of operation of the filling and wrapping machine:

The product is fed into the filling and wrapping machine via a funnel or by means of direct link-up and pressed into the dosing and filling station by a pressure worm.

The wrapping material is taken from the reel and cut to the required length by means of a knife. In the folding channel the machine forms the wrapper into a bag open on top, which is inserted in the cell of the rotary table.

An electrical feeler stops the machine immediately, if the wrapper feed is interrupted.

The intermittently operating rotary table carries the wrapper bag below the mouthpiece of the filling station, where the predosed quantity of product is extruded directly into the wrapper bag. During the filling operation the cell of the rotary table with the wrapper bag is lifted a little, in order to achieve filling free of air inclusion.

After the product stream has been cut at the mouthpiece of the filling station, the rotary table conveys the filled bag to the closing fold station, where it is closed as per the system of bottom fold or lengthwise fold.

The finished portion is pressed into a sharp-edged packet at the following press-on or calibrating station, and it leaves the rotary table at the ejecting station,

Fonctionnement de la Couleuse-Empaqueuse:

A l'aide d'une trémie ou par raccord direct, le produit est alimenté et transporté dans le poste de dosage par des vis de poussée.

Le matériau d'emballage est déroulé de la bobine. A l'aide d'un couteau, la quantité nécessaire est découpée. Dans la boîte de pliage, la machine forme une enveloppe ouverte en haut. Cette enveloppe est mise dans la cavité de la table tournante. Un palpeur électrique arrête immédiatement la machine au cas où l'alimentation du matériau d'emballage est interrompue.

La table tournante travaillant suivant le principe intermittente porte l'enveloppe sous la buse de dosage. La dose prévue de produit est directement guidée dans l'enveloppe. Pendant le procédé de dosage, la cavité dans la table tournante est un peu soulevée, afin d'assurer un dosage sans inclusion d'air.

Après la découpe du boudin de la buse, la table tournante se dirige vers le prochain poste où l'enveloppe est définitivement fermée sur sa base resp. sur les côtés.

Dans le poste de calibrage, la portion obtient sa forme définitive et sa bonne présentation. Ensuite, elle est mise sur le tapis transporteur et quitte la machine.

Fonctionnement de l'Encartonneuse:

Les portions venant de la Couleuse-Empaqueuse sont menées dans un

gehoben und auf den Abtransport geschoben wird.

Arbeitsweise des Sammelstaplers:

Sobald die vom durchlaufenden Abtransportgut herangeführten Packungen in der vorgesehenen Anzahl am Anschlag aufgelaufen sind, schaltet sich ein Querschieber ein, der die Packungen auf einen Zungenschieber schiebt. Mehrere Reihen Packungen bilden eine Lage, die dann vom Zungenschieber über den Stapelkasten gebracht werden. Die Packungen gelangen in den Stapelkasten, indem der Zungenschieber wieder zurückfährt und die Packungen durch einen zweiten Querschieber vom Zungenschieber abgestreift werden.

Der Boden des Stapelkastens senkt sich nach Auffüllen einer Lage um die Höhe der Packungen, um die nächste Lage aufnehmen zu können.

Ist der Stapelkasten mit der vorgesehenen Anzahl Lagen gefüllt, so wird der Karton über ihn gestülpt und der um eine Achse bewegliche Kasten mit Karton und Packungen um 180° geschwenkt. Der gefüllte Karton kann vom Stapelkasten abgezogen werden und der Stapelkasten wird zur nächsten Füllung in seine ursprüngliche Lage gebracht.

where it is lifted out of the cell and pushed on to the discharge conveyor.

Mode of operation of the collating and stacking device:

As soon as the portions carried by the continuously running discharge conveyor belt have gathered at the stop up to the number provided, a transversal pusher is switched on which pushes the portions on to a tongue-type pushing device. Several rows of portions form a layer which is moved by the tongue-type pusher over the stacking box. The portions get into the stacking box with the tongue-type pusher returning and the portions being stripped off the tongue-type pusher by a second transversal pusher.

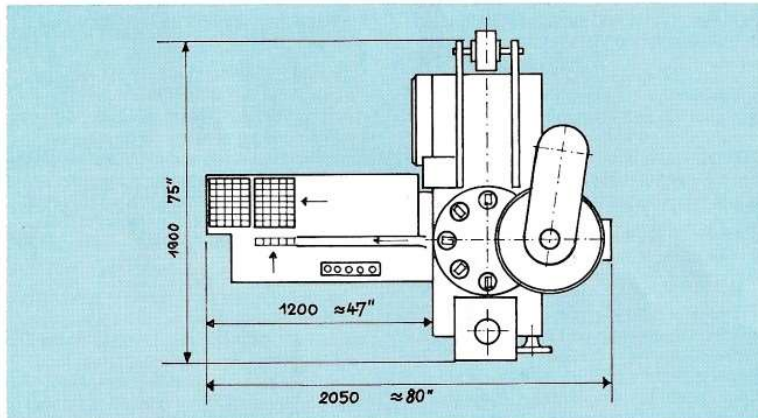
After one layer has been filled up, the bottom of the stacking box lowers by the height of the portions, so that the next layer can be received.

If the stacking box is filled with the number of layers provided, the carton is tilted over it and the box being movable round an axle is turned by 180° with the carton and portions. The filled carton can be pulled from the stacking box, and the stacking box is returned into its original position for the next filling.

nombre prévu jusqu'à un levier qui les arrête. Ensuite, un poussoir transversal pousse les paquets sur un tiroir. Plusieurs rangées de portions forme une couche qui est, à l'aide du tiroir, transportée dans la boîte d'empilage. Les couches sont automatiquement transportées dans la boîte d'empilage par un mouvement en arrière du tiroir. Par un deuxième poussoir latéral les portions sont enlevées du tiroir.

Le fond de la boîte d'empilage se baisse après la mise en place d'une couche afin de permettre la prise de la prochaine couche de portions.

Au moment où la boîte d'empilage est remplie, le conducteur de la machine met un carton tubulaire sur la boîte d'empilage, la tourne avec les portions de 180° et le carton maintenant rempli peut être retiré. Ensuite, la boîte d'empilage est remise dans sa position initiale afin de permettre le prochain remplissage.



Die Angaben dieses Prospektes sind, bedingt durch die technische Fortentwicklung, unverbindlich.

The above information is given without obligation in view of technical development.

En vue du développement technique les indications de ce prospectus s'entendent sans engagement.



Ein Unternehmen der Rheinmetall-Gruppe

BENZ & HILGERS

Benz & Hilgers GmbH
Maschinenfabrik
D 4000 Düsseldorf 30
Postfach 32 01 80
Münsterstraße 246
Telefon (02 11) 6 39 41
Telex 8 586 830 benh d
Telegramm Benhil