



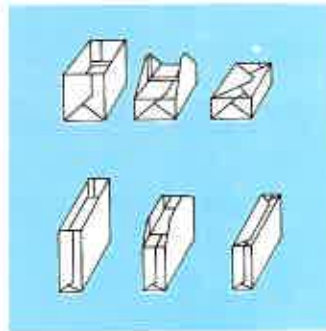
Vollautomatische Abfüll- und Verpackungsmaschine

**Fully Automatic
Filling and Wrapping
Machine**

**Couleuse-
Empaqueuse
entièrement
automatique**

**Máquina dosifi-
cadora y empaque-
tadora automática**





Bodenfaltung
Bottom fold
Pliage de fond
Plegado de fondo

Längsseitfaltung
Longitudinal fold
Pliage à la face longitudinale
Plegado lateral

Füllgut:
Butter, Margarine und Fett von ähnlichem Aufbau und geeigneter Konsistenz.

Warenzufuhr:
a) über Schneckenextruder aus korrosionsbeständiger Aluminiumlegierung,
b) über Direktanschluß an eine kontinuierlich arbeitende Herstellungsanlage,
c) über Trichter aus rostfreiem Stahl.

Dosierbereich:
25 bis 500 gr.

Leistung:
bis zu 130 Pakete/min. bei 250 g,
bis zu 120 Pakete/min. bei 500 g,
stufenlos regelbar zwischen 60 und 130 Paketen/min.

Einwickler:
Kaschierte Aluminiumfolie oder Pergamentpapier, Einwicklerzufuhr von der Rolle. Elektro-Fühler für das Rollenende.

Registerhaltung:
Mechanische Registerhaltung für Verwendung von Einwicklermaterial mit Tastlöchern oder fotoelektrische Registerhaltung für Einwicklermaterial mit Tastmarkenaufdruck.

Faltart:
Boden- oder Längsseitfaltung.

Ausstattung der Maschine:
Gußunterbau mit Schaltung für den Drehtisch im Ölbad arbeitend und mit allen erforderlichen Antriebsorganen für die Bewegungen, z.B. Kurven, Hebel, Wellen etc.
Abdeckbleche sind aus rostfreiem Stahl, Kalottenfüße.

Product to be filled:
Butter, margarine and fat of similar structure and suitable consistency.

Product feed:
a) via feedworm trough of corrosion-resistant aluminium alloy,
b) by direct link-up to a continuously working processing plant,
c) via funnel made of stainless steel.

Dosing range:
25 to 500 grs.

Output:
up to 130 packets/min. with 250 grs,
up to 120 packets/min. with 500 grs,
steplessly adjustable between 60 and 130 packets/min.

Wrapper:
Backed aluminium foil or parchment paper, wrapper feed from the reel, electric feeler for reel end.

Registering device:
Mechanical registering device for use of wrapping material having punched-in holes or photo-electric registering for wrapping material having printed scanning marks.

Style of fold:
Bottom or lengthside fold.

Outfit of the machine:
Casting substructure with indexing for rotating table working in an oil bath and with all necessary drive elements for the motions such as cams, levers, shafts etc. Cover plates made of stainless steel, adjustable feet.

Produit à remplir:
Beurre, margarine et graisse de structure semblable et de consistance appropriée.

Alimentation du produit:
a) par une trémie avec hélices en alliage d'aluminium résistant à la corrosion,
b) par raccordement direct à une installation de production à action continue,
c) par entonnoir en acier inoxydable.

Étendue de dosage:
25 à 500 g.

Rendement:
à 130 paquets/min. de 250 g,
à 120 paquets/min. de 500 g,
réglable sans intervalles entre 60 et 130 paquets/min.

Matériaux d'emballage:
Aluminium doublé ou parchemin se déroulant de la bobine, palpeur électrique pour la fin de la bobine.

Repérage:
Repérage mécanique pour l'utilisation des matériaux d'emballage ayant des trous de repère ou repérage photo-électrique pour matériaux d'emballage avec des marques imprimées.

Système de pliage:
Pliage de fond ou à la face longitudinale.

Équipement de la machine:
Infrastructure de coulée avec commande de la table tournante dans le bain d'huile et avec toutes les organes de commande nécessaires pour les mouvements tels que les cames, les leviers, les arbres etc.
Les capotages sont en acier inoxydable, pieds réglables.

Producto:
Mantequilla, margarina y grasas de estructura similar y consistencia apropiada.

Alimentación con producto:
a) por artesa de tornillos sin fin, en Aluminio de aleación resistente a corrosión,
b) por conexión directa a una procesadora en continuo,
c) por embudo de acero inoxidable.

Alcance de dosificado:
de 25 a 500 gr.

Rendimiento:
hasta 250 gr: 130 paquetes por minuto,
hasta 500 gr: 120 paquetes por minuto,
ajustable sin escalonamientos entre 60 y 130 paquetes por minuto.

Material de envolver:
Hoja de aluminio recubierta o papel encerado, desde bobina, control eléctrico para final de bobina.

Control del material de envolver:
Registro mecánico al trabajar con material de envolver provisto de agujeros o registro fotoeléctrico para material con marcas de impresión.

Pliégue:
En el fondo o al lado del paquete.

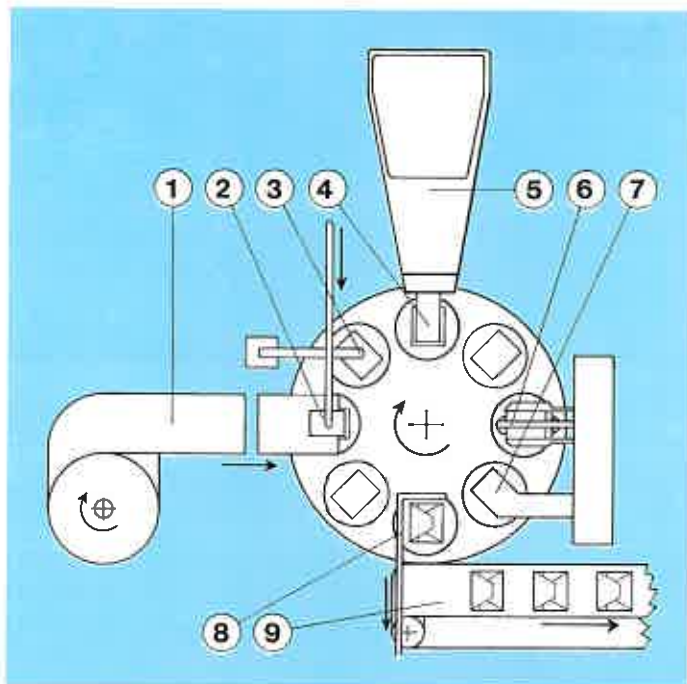
Equipo de la máquina:
Bastidor con accionamiento para la mesa giratoria en baño de aceite y con todos los órganos de accionamiento necesarios para los movimientos de curvas, palancas, ejes, etc.
Las placas de protección en acero inoxidable; las patas son ajustables en su altura.

- 1) Papierzuluhr
- 2) Stempel
- 3) Fühler (Stoppssicherung)
- 4) Abfüllstation
- 5) Schneckenrog
- 6) Verschlußfaltung
- 7) Kalibrierstation
- 8) Ausschubstation
- 9) Abtransport

- 1) Wrapper feed
- 2) Plunger
- 3) Feeler (stop safety device)
- 4) Filling station
- 5) Feedworm trough
- 6) Closing fold
- 7) Calibrating station
- 8) Ejecting station
- 9) Discharge conveyor

- 1) Alimentation du matériau d'enveloppe
- 2) Plongeur
- 3) Palpeur (sûreté stop)
- 4) Station de remplissage
- 5) Trémie avec hélices
- 6) Pliage de fermeture
- 7) Station de calibrage
- 8) Station d'évacuation
- 9) Transporteur

- 1) Material de envolver
- 2) Punzón
- 3) Palpador (paro automático)
- 4) Estación dosificadora
- 5) Artesa de tornillos sinfin
- 6) Pliegue de cierre
- 7) Estación de calibrado
- 8) Estación de expulsado
- 9) Transporte a la salida



Abtransport:

Der Abtransport ist schwenkbar (siehe Grundrißzeichnung) und ca. 1540 mm lang.

Antrieb und Kraftbedarf:
4-kW-Drehstrommotor.

Gewicht der Maschine:
Ca. 2820 kg.

Bedienung:
1 Person.

Raumbedarf:
Siehe Grundrißskizze.

Zusatzaggregate:

Der Abfüll- und Verpackungsmaschine BENHIL Typ 8382 können angeschlossen werden:
a) eine vollautomatische BENHIL Karton-Aufrichte-Füll- und -Verschließmaschine Typ 8541/40 oder
b) ein vollautomatischer BENHIL „Wrap-around“-Kartonierer Typ SFS 231 oder
c) eine halbautomatische BENHIL Kartoniermaschine Typ 8529, Typ 8531 oder Typ 8533.

Arbeitsweise:

Das Produkt wird über einen Schneckenrog, Trichter oder durch Direktanschluß der Abfüll- und Verpackungsmaschine zugeführt.

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.

Discharge conveyor:

The discharge conveyor is slewable (see ground plan drawing) and approx. 1540 mm long.

Drive and power required:
4 kW three-phase alternomotor.

Weight of the machine:
Approx. 2820 kgs.

Attendance:
1 operator.

Space required:
See ground plan sketch.

Additional units:

The filling and wrapping machine BENHIL type 8382 can be combined with:
a) a fully automatic BENHIL carton opening, filling and closing machine type 8541/40 or
b) a fully automatic BENHIL „Wrap-around“ cartoning machine type SFS 231 or
c) a semi-automatic BENHIL cartoning machine type 8529, type 8531 or type 8533.

Mode of operation:

The product is fed into the filling and wrapping machine via a feedworm trough, funnel or by direct link-up.

The wrapping material is pulled off from the reel and cut to the length required by means of a cutter. The machine forms the wrapper in the fold channel into a bag open on top which is placed into the rotating table cell.

An electric feeler stops the machine immediately, should an interruption of the wrapper feed occur. The intermittently working rotating table carries the bag below the nozzle of the filling station, where the product is

Transporteur:

Le transporteur est orientable (voir plan d'implantation) et il a env. 1540 mm de long.

Commande et force nécessaire:
Moteur triphasé à 4 kW.

Poids de la machine:
Env. 2820 kg.

Service:
1 personne.

Encombrement:
Voir plan d'implantation.

Dispositifs supplémentaires:
La Coureuse-Empaqueuse BENHIL Type 8382 peut être accouplée à:

- a) une machine complètement automatique BENHIL Type 8541/40 à ériger, remplir et coller les cartons ou
- b) une encartonneuse complètement automatique BENHIL Type SFS 231 „Wrap-around“ ou
- c) une encartonneuse semi-automatique BENHIL Type 8529, Type 8531 ou Type 8533.

Mode de fonctionnement:

Le produit est alimenté à la couleuse-empaqueteuse par une trémie avec hélices, un entonnoir ou par raccordement direct.

Le matériau d'emballage est déroulé de la bobine et découpé à la longueur voulue par moyen d'un couteau. La machine forme dans le canal de pliage les enveloppes étant ouvertes en haut, qui sont placées dans les cellules de la table rotative.

Un palpeur électrique arrête la machine tout de suite, si une interruption de l'alimentation du matériau d'emballage aura lieu.

Par le mouvement intermittent de la table rotative les enveloppes seront mises au-dessous de l'embouchure de la station de remplissage, où le produit est

Transporte a la salida:

Virable (ver esquema) y de aprox. 1540 mm de largo.

Accionamiento y fuerza requerida:

Motor de corriente alterna de 4 kW.

Peso de la máquina:
2820 kg aprox.

Personal de servicio:
1 persona.

Espacio requerido:
Ver esquema.

Dispositivos adicionales:

La máquina dosificadora y empaquetadora BENHIL tipo 8382 puede ser conectada a:
a) una máquina para erigir, llenar y cerrar cartones, automática, BENHIL tipo 8540/41, o
b) una encartadora „Wrap-around“ automática, BENHIL, tipo SFS 231, o
c) una encartadora semi-automática BENHIL, tipo 8529, tipo 8531 o tipo 8533.

Forma de trabajo:

Por medio de la artesa de tornillos sinfin, el embudo o la conexión directa, se alimenta la máquina empaquetadora con el producto.

El material de envolver proviene de bobina y se corta al largo deseado, por un cuchillo. Al pasarlo por el canal de pliegue se forma el estuche, el que se coloca dentro de la mesa giratoria.

Un palpador eléctrico controla los alvéolos y para automáticamente la máquina a falta de material de envolver.

La mesa giratoria, que trabaja intermitentemente, lleva el estuche debajo de la boquilla de la estación de llenado, de la que pasa el producto directamente al estuche. El alvéolo elevado, con el estuche, desciende a medida que el pro-

Der Intermittierend arbeitende Drehtisch bringt die Hülle unter das Mundstück der Abfüllstation, wo das Produkt direkt in die Einwicklerhülle extrudiert wird. Während des Abfüllvorgangs wird die angehobene Drehtischzelle mit der Einwicklerhülle abgesenkt, um ein luftfreies Abfüllen zu erreichen.

Nach dem Abschneiden des Warenstranges am Mundstück der Abfüllstation gibt der Drehtisch die gefüllte Hülle zur Schließfaltungstation weiter, wo sie nach dem System der Boden- bzw. Längseinfaltung verschlossen wird.

Die fertige Packung wird in der nachfolgenden Preß- oder Kalibrierstation zu einem scharfkantigen Paket gepreßt und verläßt den Drehtisch, in dem es aus der Zelle herausgehoben und auf den Abtransport geschoben wird.

extruded direct into the wrapper bag. During the filling operation, the lifted cell of the rotating table with the wrapper bag is lowered in order to ensure filling free from air.

After cutting the product stream at the nozzle of the filling station, the rotating table conveys the filled bag to the closing fold station, where it is closed following the system of bottom or length-side fold.

The finished package is pressed in the following pressing or calibration station into a sharp-edged packet and leaves the rotating table, in which it is lifted out of the cell and pushed on to the discharge conveyor.

extrudé directement dans les enveloppes. Pendant l'opération de remplissage la cellule levée de la table rotative avec l'enveloppe est abaissée afin d'obtenir un remplissage exempt d'air.

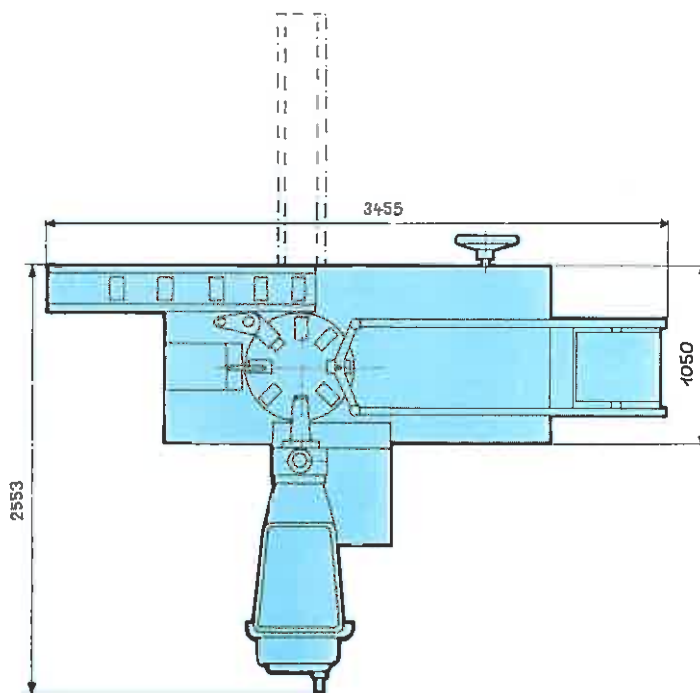
Après le découpage du produit sous l'embouchure de la station de remplissage la table rotative fait avancer les enveloppes remplies à la station de pliage de fermeture, où elles sont fermées selon le système du pliage de fond ou à la face longitudinale.

Les plaquettes fermées sont pressées à la station suivante de calibrage pour obtenir des vives arêtes et elles sortent de la table rotative étant levées des cellules et poussées sur le transporteur.

cuto pasa al estuche, para evitar inclusiones de aire.

Después de que ha sido cortado el producto, la mesa gira y ubica el estuche debajo de la estación de pliegue final, donde se cierra según el principio de pliegue de fondo o lateral.

Luego el paquete ya terminado pasa a la estación de calibrado o prensado, donde se le da su forma exacta y después abandona la mesa giratoria cuando se eleva del alvéolo para pasar a la cinta de transporte.



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

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

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

Las indicaciones de este prospecto quedan libres, debido a posibles innovaciones técnicas.

BENZ & HILGERS GMBH

Münsterstraße 246 · Postfach 32 01 80 · D 4000 Düsseldorf 30 · Telefon (02 11) 6 39 41 · Telex 8 586 830



Ein Unternehmen
der Rheinmetall-Gruppe