

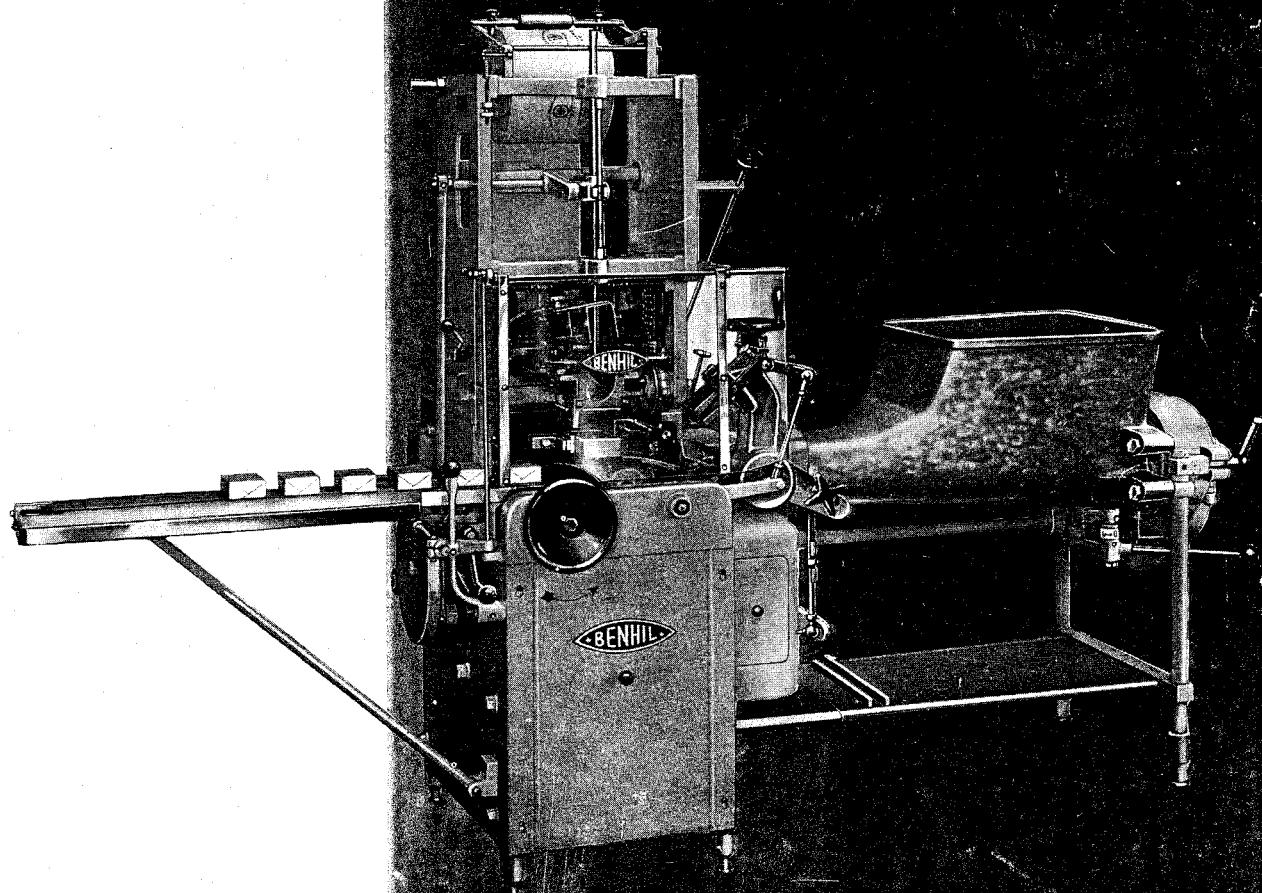
BENHIL

Rheinmetall
Verpackungstechnik

**Vollautomatische
Abfüll- und
Verpackungsmaschine**

**Fully Automatic
Filling and Wrapping
Machine**

**Couleuse-Empaqueteuse
entièrement
automatique**



Verpackungsautomat Typ Junior 8311

Eine Universalmaschine für die Verpackung von:

**Süßrahmbutter,
Sauerrahmbutter,
Frischkäse,
Schweineschmalz,
Speisefetten,
Margarine
und ähnlichen Produkten.**

Höchste Gewichtsgenauigkeit.

Die Packungen sind scharfkantig und exakt, luft- und lunkerfrei und gegen Außenluft abschließend.

Für alle zugelassenen Einwickler. Der Automat arbeitet in direkter Kombination mit kontinuierlichen Butterungsanlagen und Rohrkühlern.

Übersichtliche Bauart und Zugänglichkeit in allen Teilen machen die Bedienung und Reinigung leicht und einfach.

Verschlußfeste Bodenfaltung.

Verpackungsgut:
Butter, Frischkäse, Margarine etc.

Leistung:
Ca. 50 Pack/min,
mit Regeltrieb 23–50 Pack/min.

Verstellbereich:
50–250 g.

Warenzufuhr:
Über Schneckenrog, Trichter oder durch Direktanschluß.

Bedienung:
Bei Kombination mit kontinuierlicher Butterungsanlage nur eine Person.

Motor: 1,5 kW (2 PS).

Gewicht: 840 kg.

Packing Machine Type Junior 8311

Universal packer capable of handling:

**sweat cream butter,
sour cream butter,
cottage cheese, cream cheese,
lard,
edible fats,
margarine
and other plastic compounds.**

Greatest weight accuracy.

Neat packs; merchandise hermetically enclosed in an air-tight wrap.

Machine can handle all adequate wrappers.

Machine can work in connection with continuous processing plants.

Easy accessibility to all parts facilitates attendance and maintenance.

Bottom fold avoids leakage.

Merchandise:
Butter, cottage cheese,
margarine etc.

Output:
Approx. 50 packs per minute. When variable speed drive is incorporated output can be adjusted from 23–50 packets/min.

Adjustability:
50–250 grs. 1,75 ozs. – 0,55 lb.

Feed of merchandise:
Through with feed worms, funnel or direct link-up.

Operators:
When working in connection with a continuous processing plant one operator.

Motor: 1.5 kW (2 HP).

Weight: 840 kgs.

Empaqueteuse automatique Type Junior 8311

Une machine à emploi multiple pour l'emballage de:

**beurre à crème douce et à crème acide,
fromage frais,
saindoux,
graisses alimentaires,
margarine
et produits semblables.**

Exactitude de poids la plus grande.

Emballage bien net à arêtes vives, sans inclusion d'air.

Possibilité d'employer tous les papiers d'enveloppement d'usage.

Empaqueteuse pouvant travailler en combinaison directe avec une installation en continu pour le beurre, la margarine et les graisses.

Entretien et nettoyage facile grâce à la construction simple et la bonne accessibilité de toutes les pièces.

Enveloppement avec pliage de fond hermétique.

Marchandise:
Beurre, fromage frais, margarine etc.

Rendement:
Env. 50 paquets/min. avec variateur de vitesse 23–50 paquets/min.

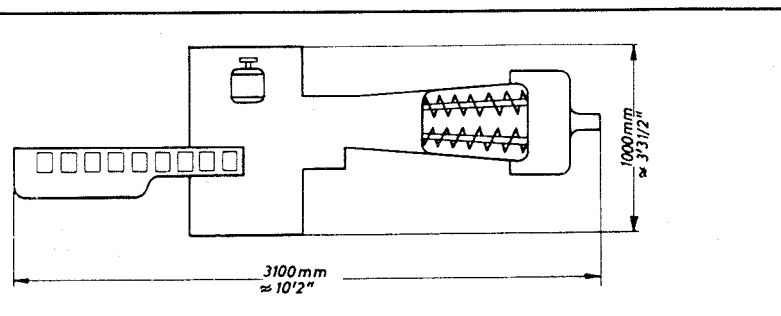
Limite de poids:
50–250 grs.

Alimentation de la marchandise:
Trémie, entonnoir ou raccord direct.

Service:
En combinaison avec une installation en continu une personne seulement.

Moteur: 1.5 kW (2 CV).

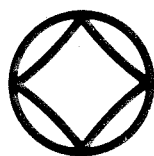
Poids: 840 kgs.



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

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

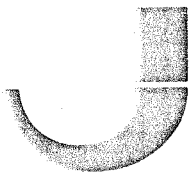
En vue du développement technique les indications de ce prospectus s'entendent sans engagement.



BENHIL

Rheinmetall
Verpackungstechnik

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

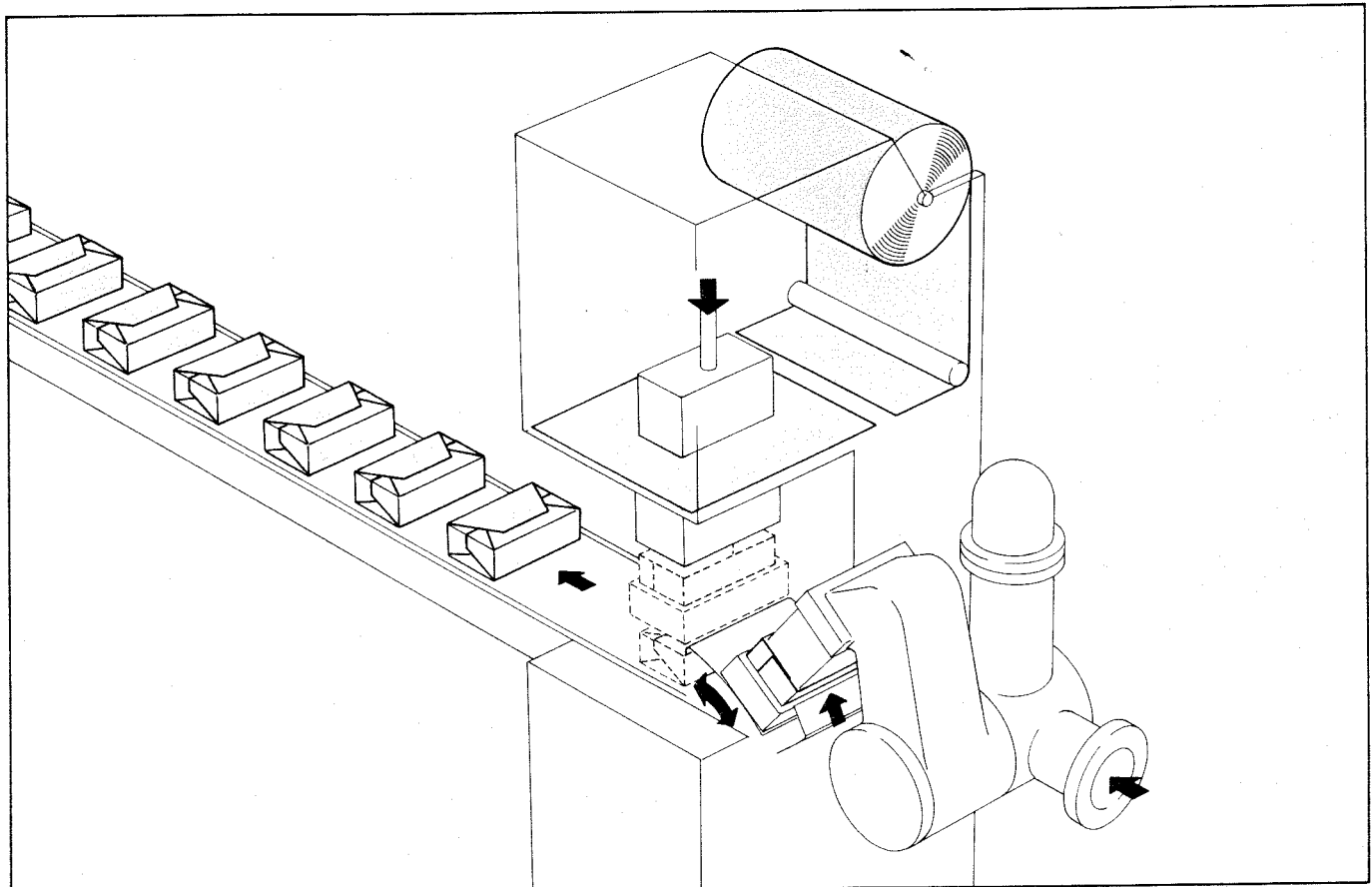
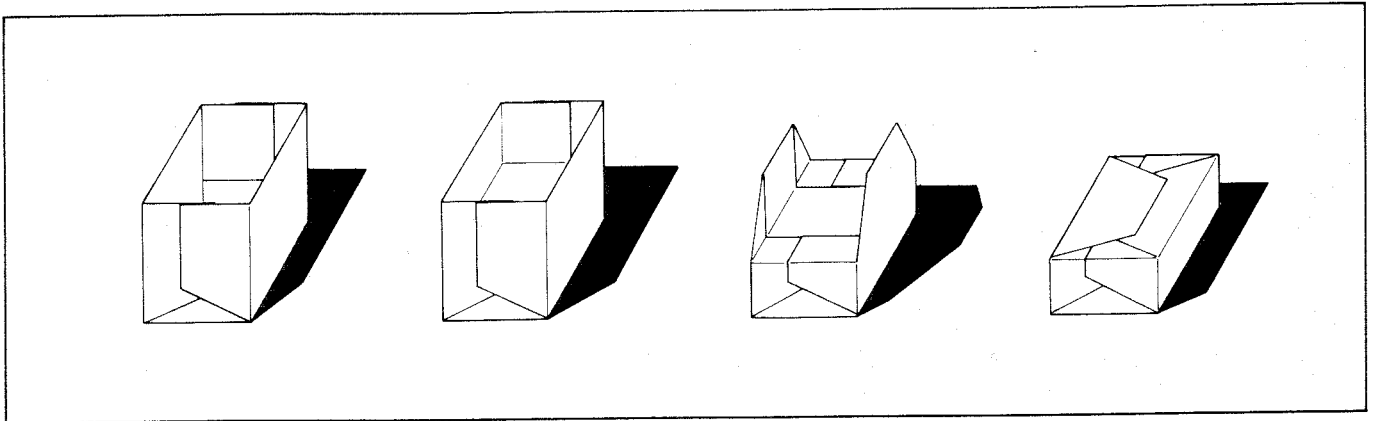


BENHIL
JAGENBERG-GRUPPE

infotec

JUNIOR 8311

**Vollautomatische
Abfüll- und Verpackungsmaschine**



BENZ & HILGERS GmbH
Münsterstraße 246
Postfach 32 01 80
D-4000 Düsseldorf 30
Telefon (02 11) 6 39 41
Telex 8 586 830 ben d
Telefax (02 11) 61 31 78

Änderungen vorbehalten.
Printed in West-Germany

Füllgut

Butter, Margarine, Frischkäse und ähnliche Produkte

Füllgutzufuhr

Schneckenrotor, Direktanschluß, Trichter

Packstoff

Pergament, kaschierte Aluminium-Folie

Packstoffabmessungen

Rollendurchmesser: max. 300 mm
Einwicklerlänge: 110 - 210 mm
Einwicklerbreite: 115 - 255 mm

Packungsform

rechteckig (Ziegel)
Paketlänge: 50 - 130 mm
Paketbreite: 30 - 75 mm
Pakethöhe: 19 - 52 mm

Faltungsart

Bodenfaltung

Druckbildzentrierung

mechanisch (Tastloch)

Kennzeichnungsmittel

Perforierung, Thermodrucker

Ausbringung

23 - 50 Pack./min.

Arbeitsweise

Packstoff-Abzug, Schneiden, Hüllenbildung, Füllgut-Dosierung, Füllen, Packung verschließen, Abtransportieren.
Die Maschine arbeitet intermittierend.

Ausstattung

Regelantrieb, Schneckengetriebe im Ölbad, rostfreie Schutzverkleidung, Maschinenfarbe hammerschlag-silbergrau, rostfreie höhenverstellbare Kalottenfüße, mechanische Füllmengen-Korrektur

Sonderausstattung

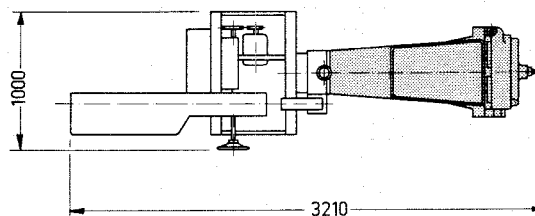
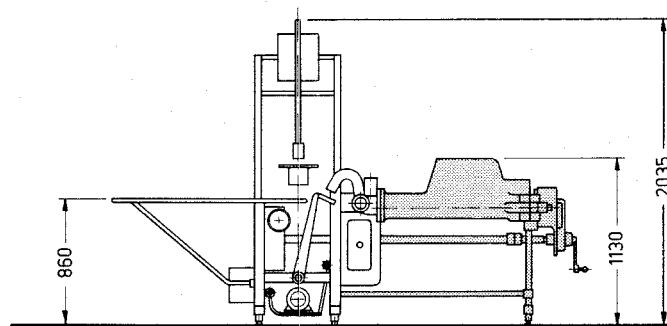
Cu-freie Dosierung, hochklappbarer Abtransport, Paketzähler

Energiebedarf

Motor 1,5 kW
Druckluft 4 - 6 bar (nur bei Direktanschluß mit pneumatischem Ausgleichkolben)

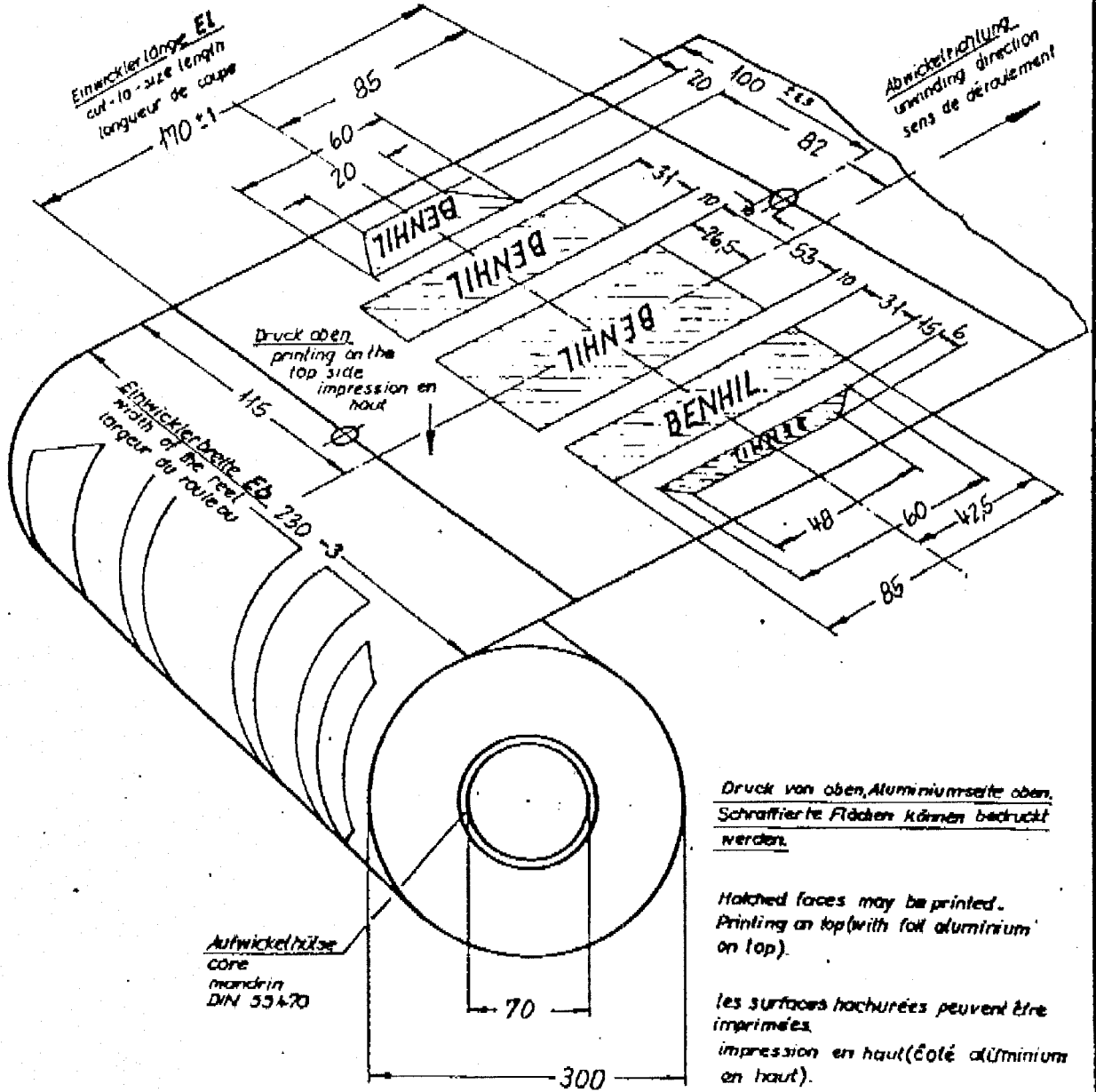
Versandgewicht und -maße

netto/brutto
Grundmaschine: 0,8 t/1,3 t
2,4 x 1,3 x 2,2 m (L x B x H)
Schneckenrotor:
0,3 t/0,4 t
1,6 x 1,0 x 1,6 m (L x B x H)



Tag	
Komm. Nr.	
Nr.	
Zf.	

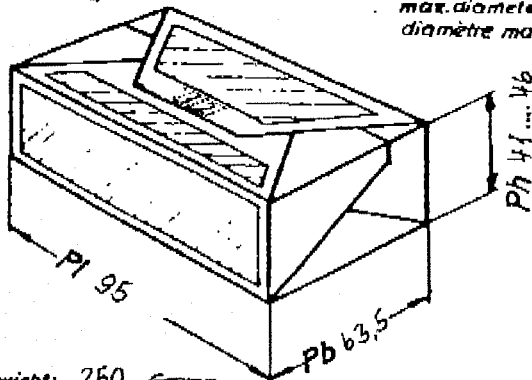
Urheberschutz: Für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor.



Druck von oben, Aluminiumseite oben,
Schrattierte Flächen können bedruckt
werden.

Hatched faces may be printed.
Printing on top (with foil aluminium
on top).

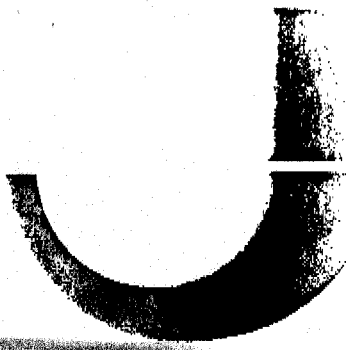
les surfaces hachurées peuvent être
imprimées.
impression en haut (côté aluminium
en haut).



Paketgewicht: 250 Gramm
Volumen : 247 - 277 cm³
weight of packet: 1 lb
poids du paquet : 250 grammes $\rho = 0,90 - 1,00$

Arbeits: M...h em 2. 9. 83
p...: ...

Ersetzt für 222334



ENHIL

Jagenberg Verpackungstechnik

Universelle vollautomatische Verpackungsmaschine Multipack 8345



BENHIL Typ Multipack 8345

- **bewährt**
- **zuverlässig**
- **wirtschaftlich**

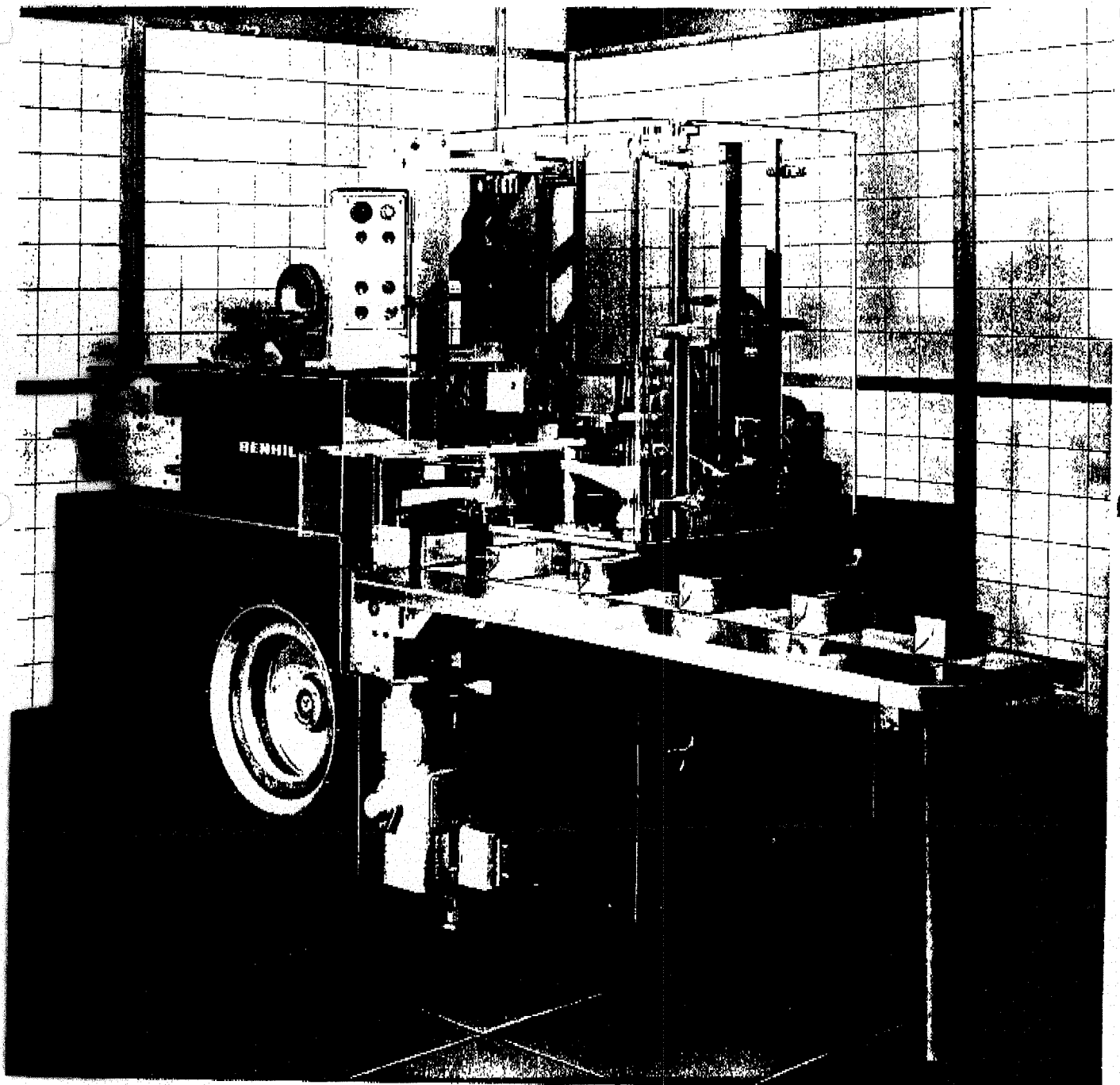
Universell einsetzbar:

- zur Verpackung von Butter, Margarine, sonstigen Speisefetten und pastösen Produkten der Nahrungsmittelindustrie
- für unterschiedliche Formate:
Rechteck-Packungen (auch in Schachteln)
Rollen (auch mit Plombierung)
Rund-/Ovalpackungen
Sonderformate

Durch Volumendosierung und Abfüllung in eine vorgeformte Hülle gewichtsgenaue Verpackung von Produkten unterschiedlichster, auch sehr weicher Konsistenz bei bestmöglichem Produktschutz.

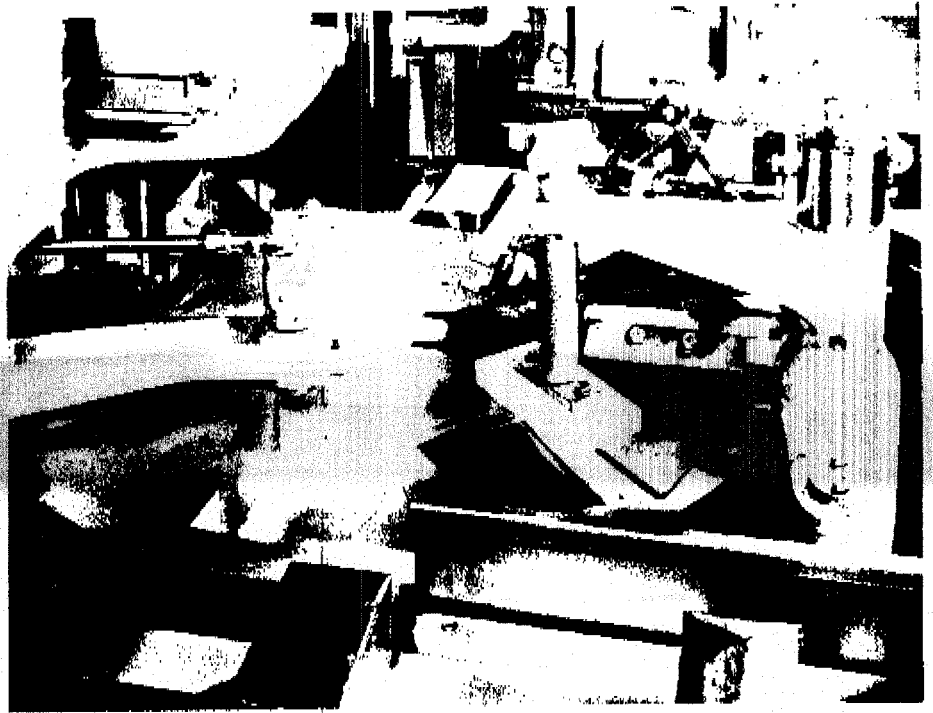
Ausbringung: regelbar bis zu 90 Packungen/min, abhängig von Produkt und Packungsform.

Dosierbereich: von 100 bis 1000 g.



Drehtisch mit 8 Wechselzellen und folgenden Funktionen:

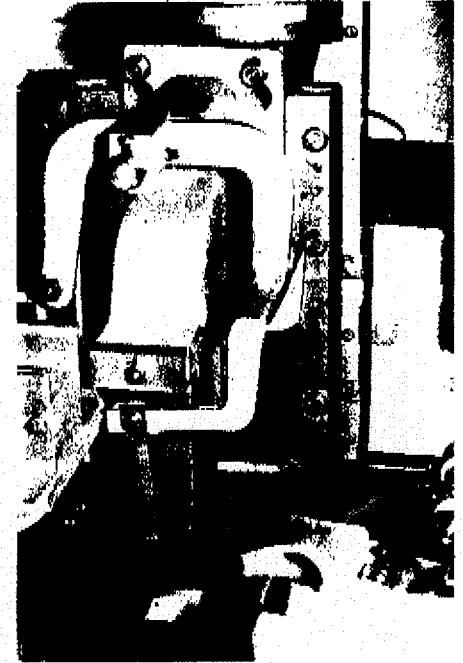
- Aufnahme der geformten Einwicklerhülle
- Positionskontrolle
- Füllung
- Faltschließung
- Vorbereitung für scharfkantiges Packungsbild
- Übergang auf Abtransport



Faltkasten

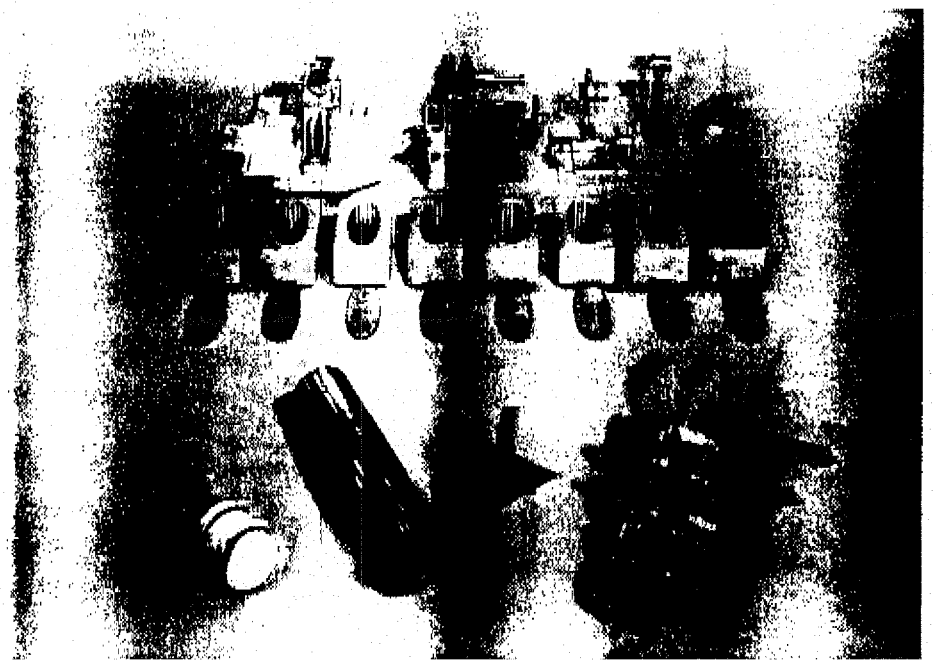
Nach druckfeldgerechtem Zuschnitt und Codierung wird der Einwickler im Faltkanal zur oben offenen Hülle geformt und in die Zelle eingesetzt.

Volumendosierung mit hoher Gewichtsgenauigkeit. Ausführung des Mundstücks produkt- und packungsabhängig. Luftfreie Befüllung von unten nach oben.



Formatsatz

- breite Formatpalette
- einfacher Formatwechsel
- kurze Umstellzeiten





BENZ & HILGERS
Jagenberg
Verpackungstechnik

Benz & Hilgers GmbH
Münsterstraße 246
Postfach 320180
D-4000 Düsseldorf 30
Telefon (02 11) 63941
Telex 8586830 benh d

Benz & Hilgers nimmt Benz & Hilgers
Hersteller von Ver-
packungsmaschinen für die
Milchwirtschaft, die Marga-
rine-, Feinkost- und Nahrungs-
mittelindustrie eine führende
Stellung ein.

Das umfassende Know-how
und die Erfahrung aus mehr
als 10000 Verpackungsmas-
chinen gewährleisten größte
Funktionssicherheit und lange
Lebensdauer bei hoher Pro-
duktivität. Diese für Benz
& Hilgers verpflichtenden

Traditionen, verbunden mit
neuesten Technologien,
sichern auch in Zukunft unse-
ren hohen Standard in der Ver-
packungsmaschinenindustrie.

Das **BENHIL** Programm umfaßt:

- Form-, Falt- und Einwickel-
maschinen

Multirapid

für Butter, Margarine
Abfüllbereich: 100-500 g
Ausbringung:
80-160 Pakete/min

- Falt-, Füll- und Form-
maschinen

Multipack

für Butter, Margarine,
Speisefette, Suppenpaste,
Hefe, Halawa, Schmelzkäse
Abfüllbereich: 7-2000 g
Ausbringung:
50-500 Pakete/min

- Becher-Füll- und Schließ-
maschinen

Copperapid

für Butter, Margarine,
Speisefette, Quark,
Feinkostsalate
Abfüllbereich: 25-2500 g
Ausbringung:
50-240 Becher/min

- Homogenisiermaschinen

Microfix

für Butter
Ausbringung: 1,6-3,0 t/h

- Butterpumpen
mit Antrieb und Regelung

- Kartonier- und Sammel-
packmaschinen

BENHIL projiziert für Sie
komplette Verpackungslinien.

Benz & Hilgers Verpackungs-
maschinen bieten entschei-
dende Vorteile:

- Höchste Funktions-
sicherheit
- Maximale Lebensdauer
- Größte Flexibilität
- Schonende Füllgut-
behandlung
- Beste Packungsqualität
- Optimale Wirtschaftlichkeit

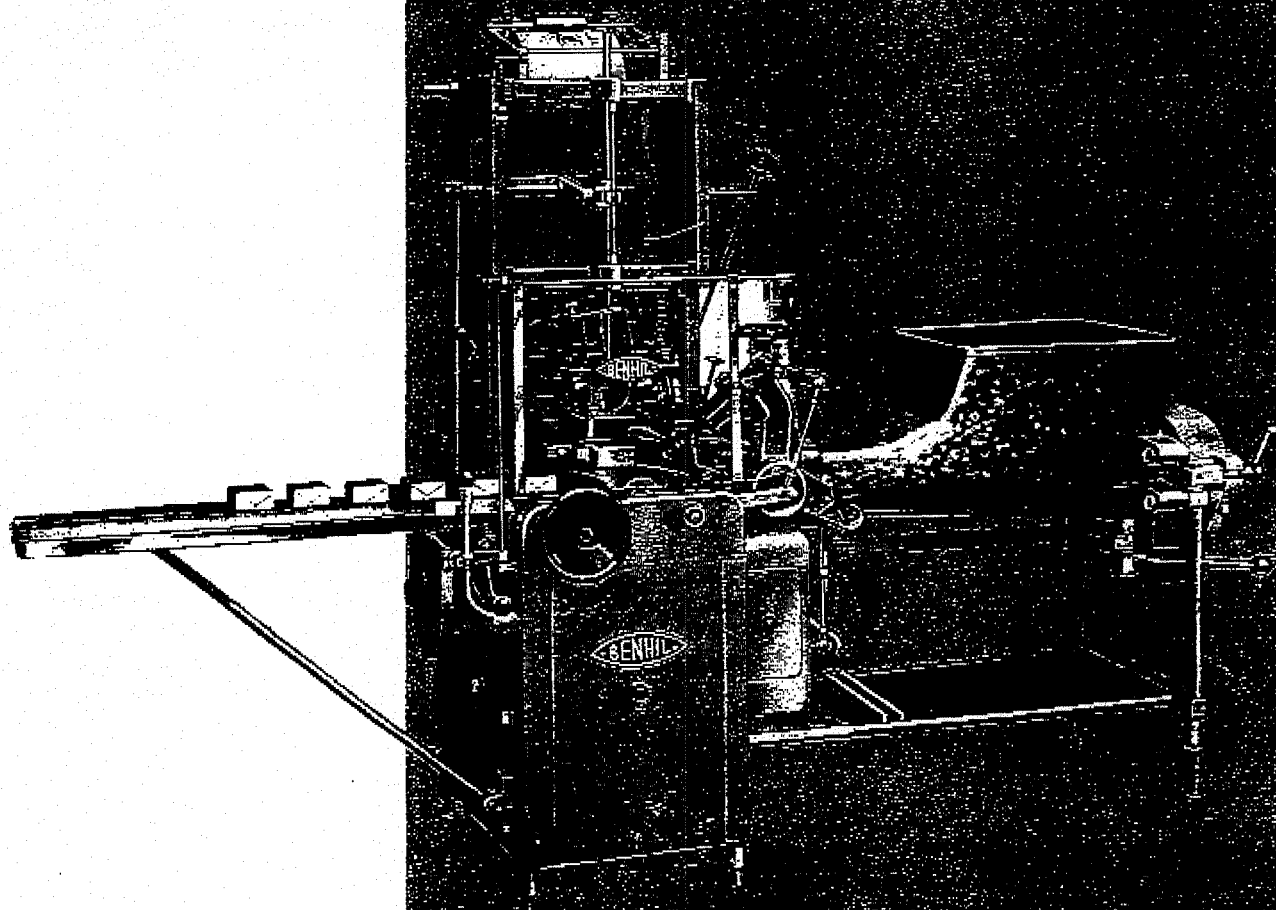


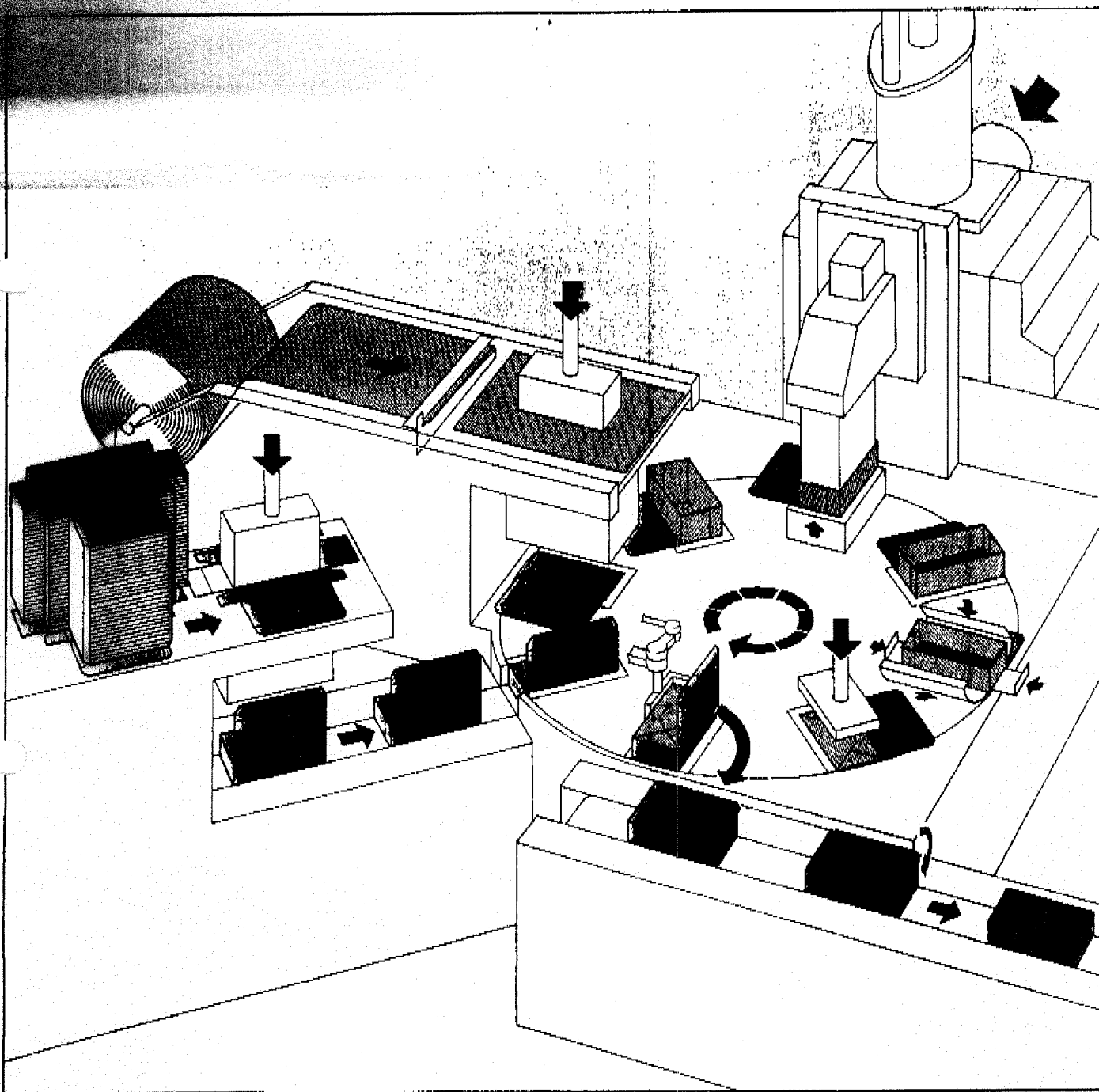
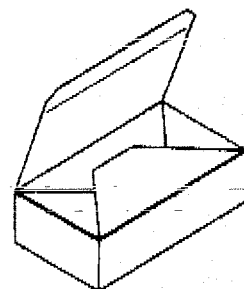
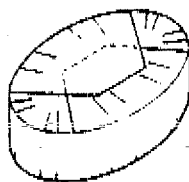
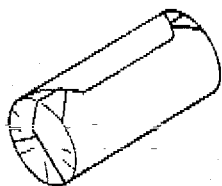
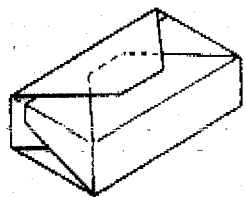
Vollautomatische Abfüll-^{MALTA}
und Verpackungsmaschine ^{File}

Fully Automatic Filling
and Wrapping Machine

Empaqueteuse automatique

Typ Junior 8311





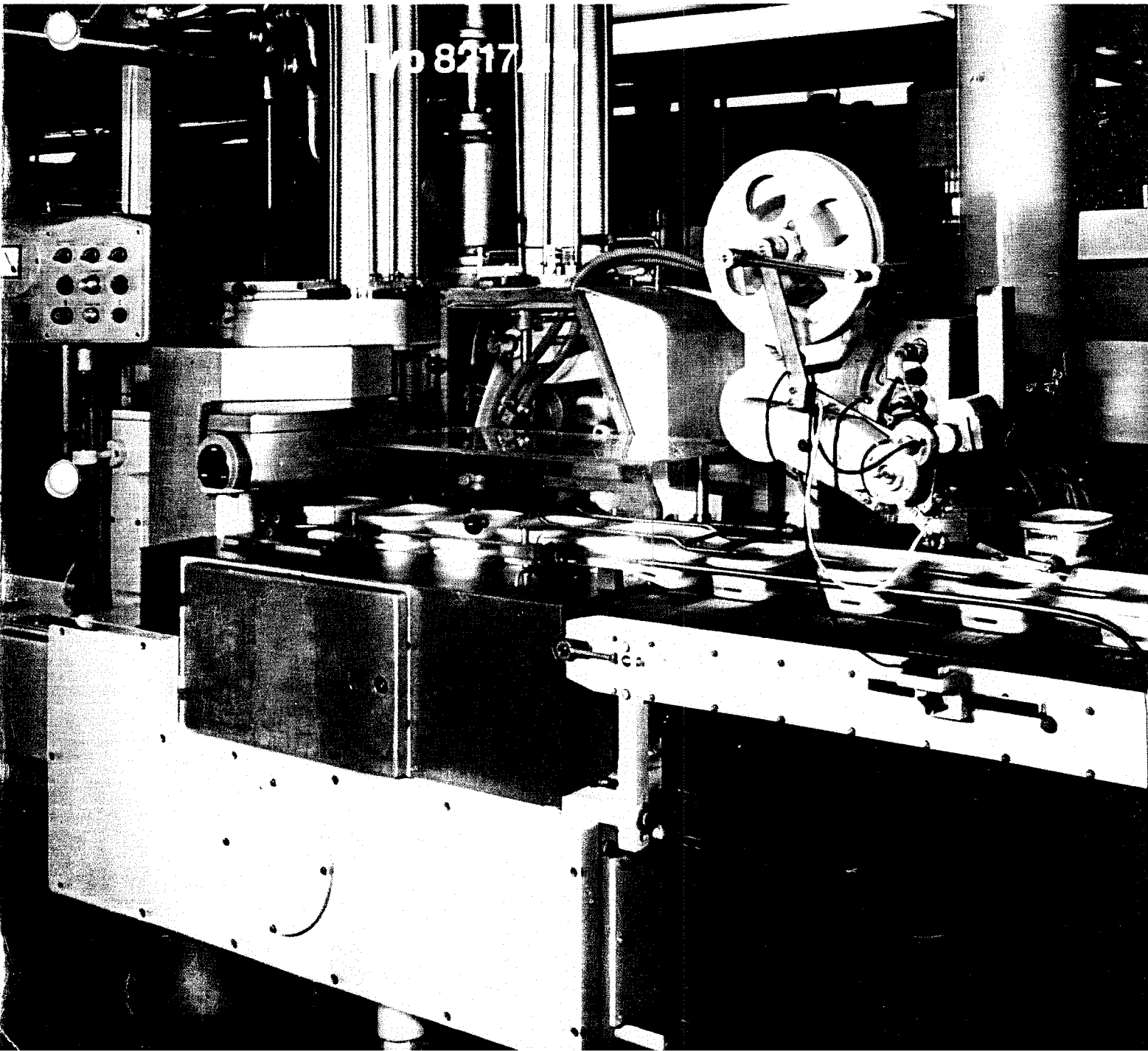


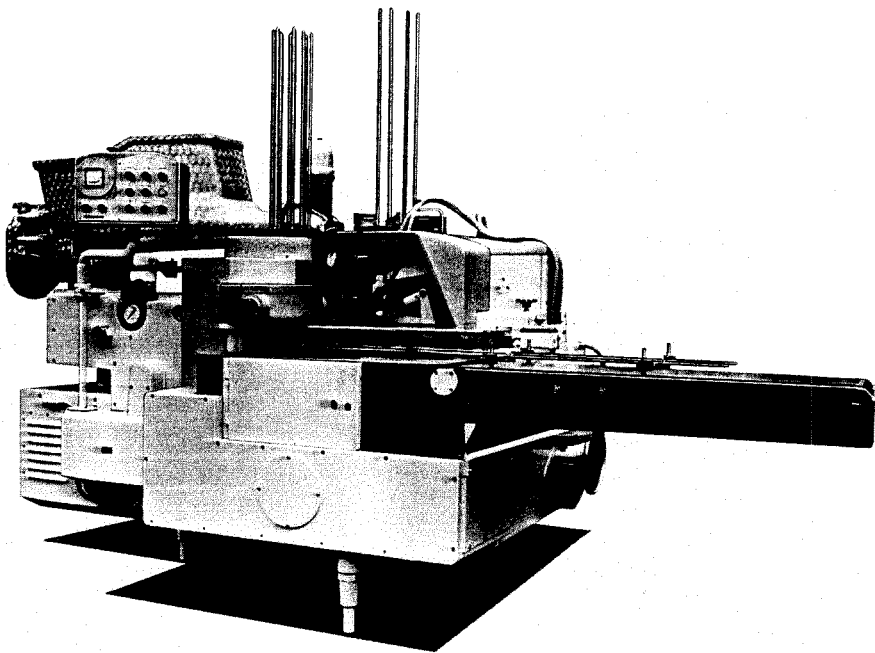
Vollautomatische Becherfüll- und -Schließmaschine

Fully Automatic
Tub Filling and
Lidding Machine

Machine automa-
tique à remplir et
fermer les pots

Máquina llenadora
y cerradora de
vasos, completa-
mente automática





Füllgut:
Margarine, Butter oder Produkte
mit fester Konsistenz.

Leistung:
120-150 Becher/min., je nach Be-
cherformat und Füllgewicht.

Abfüllbereich:
250-500 g.

Warenzufuhr:
a) über Direktanschluß,
b) über Schneckenrotor.

Becher:
Hartpapier- und Kunststoffbecher
in schwach konischer Form.

Becherverschluß:
Stülpedeckel. Vorherige Deckblatt-
einlage möglich.

Antrieb und Kraftbedarf:
Drehstrom-Nebenschlußmotor
stufenlos regelbar. 6,5 kW.

Ausstattung:
Maschinengrundbau mit vollkom-
men geschlossener Ölschmierung,
mechanische Ölpumpe und Ölfilter,
Kalottenfüße aus rostfreiem Stahl,
elektrische Stoppsicherungen.

Bedienung:
1 Person.

Gewicht:
Ca. 3 700 kg.

Raumbedarf:
Siehe Grundrißzeichnung.

Product to be filled:
Margarine, butter or products
of similar consistency.

Output:
120-150 tubs/min., depending on
tub shape and filling weight.

Filling range:
250-500 g.

Product feed:
a) via direct link-up,
b) via feedworm trough.

Tubs:
Hard paper and plastic tubs of
slightly conical shape.

Tub closure:
Snap-on lids. Previous inserting
of coverleaves possible.

Drive and power required:
Three-phase A.C. shunt-wound
electromotor, infinitely variable.
6.5 kW.

Outfit:
Machine base frame with com-
pletely closed oil lubrication, me-
chanical oil pump and oil strainer,
adjustable feet made of stainless
steel, electrical stop safety devices.

Attendance:
1 person.

Weight:
Abt. 3,700 kgs.

Space required:
See ground plan drawing.

Produit à remplir:
Margarine, beurre ou produits de
consistance similaire.

Rendement:
120-150 pots/min. selon le format
des pots et le poids de remplis-
sage.

Étendue de dosage:
250-500 g.

Alimentation du produit:
a) par raccordement direct,
b) par trémie avec hélices.

Pots:
Pots en papier dur ou en matières
plastiques d'une forme un peu
conique.

Fermeture des pots:
Couvercles claquants. Insertion
préalable des feuilles de couver-
ture possible.

Commande et force nécessaire:
Moteur électrique triphasé en dé-
rivation, réglable sans gradations.
6,5 kW.

Équipement:
Infrastructure de la machine avec
graissage d'huile complètement
fermé, pompe d'huile mécanique
et filtre d'huile, pieds en acier
inoxydable, dispositifs électriques
d'arrêt de sûreté.

Service:
1 personne.

Poids:
Env. 3.700 kg.

Encombrement:
Voir plan d'implantation.

Producto:
Margarina, mantequilla o produc-
tos de consistencia similar.

Rendimiento:
de 120 a 150 vasos por minuto,
dependiente del formato de vaso y
del peso a llenar.

Alcance de dosificado:
250 a 500 gr.

Alimentación con producto:
a) por conexión directa,
b) por artesa de tornillos sinfin.

Vasos:
de papel duro o material sintético
en forma levemente cónica.

Cierre del vaso:
Tapa de presión, con posibilidad
de colocar antes una hoja inter-
media.

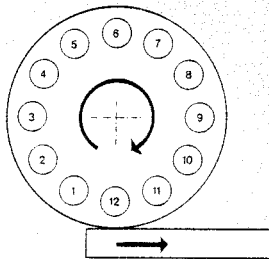
**Accionamiento y fuerza requere-
ridos:**
Motor en derivación, de corriente
trifásica, ajustable sin escalona-
mientos, de 6,5 kW.

Equipo de la máquina:
Construcción básica baño de
aceite completamente cerrado,
bomba de aceite mecánica y filtro
de aceite, patas ajustables en la
altura de acero inoxidable, paro
automático por dispositivo de
seguro eléctrico.

Personal de servicio:
1 persona.

Peso:
aprox. 3700 kg.

Espacio requerido:
Ver esquema.



Die 12 Stationen des intermittierend arbeitenden Drehtisches.

Station 1:

Zufuhr und Entstapelung der Becher.

Station 2:

Elektrischer Fühler, der die Maschine sofort stoppt, wenn kein Becher entnommen wurde.

Station 3:

Kodierung des Becherbodens.

Station 4:

Produktdosierung und Abfüllung. Während des Abfüllvorgangs wird der angehobene Becher abgesenkt, um ein luftfreies Abfüllen zu erreichen.

Station 5 und Station 6:

Keine Funktion.

Station 7:

Fühler für Zellenböden. Um sicher zu stellen, daß die Zellenböden richtig stehen, ist dieser Fühler angebracht. Er stoppt die Maschine, falls ein Becher nicht in der richtigen Position ist.

Station 8:

Deckblattstation mit Elektrofühler zum Stoppen der Maschine, wenn kein Deckblatt entnommen worden ist.

Station 9:

Keine Funktion.

Station 10:

Deckelstation mit Elektrofühler zum Stoppen der Maschine, wenn kein Deckel entstapelt worden ist.

Station 11:

Deckelandrückstation.

Station 12:

Becheranhebung und Abgabe auf den Abtransport.

The 12 stations of the intermittently working rotary table.

Station 1:

Feeding and destacking of the tubs.

Station 2:

Electrical feeler, which stops the machine at once, if no tub was taken from the stack.

Station 3:

Coding of the tub bottom.

Station 4:

Product dosing and filling. During the filling operation, the lifted tub is lowered to obtain filling free of air inclusions.

Station 5 and Station 6:

Idle.

Station 7:

Feeler for cell bottoms. In order to ensure that the cell bottoms are in correct position, this feeler has been provided. It stops the machine, if a tub is not in its correct position.

Station 8:

Coverleaf station with electrical feeler to stop the machine, whenever no coverleaf has been taken from the stack.

Station 9:

Idle.

Station 10:

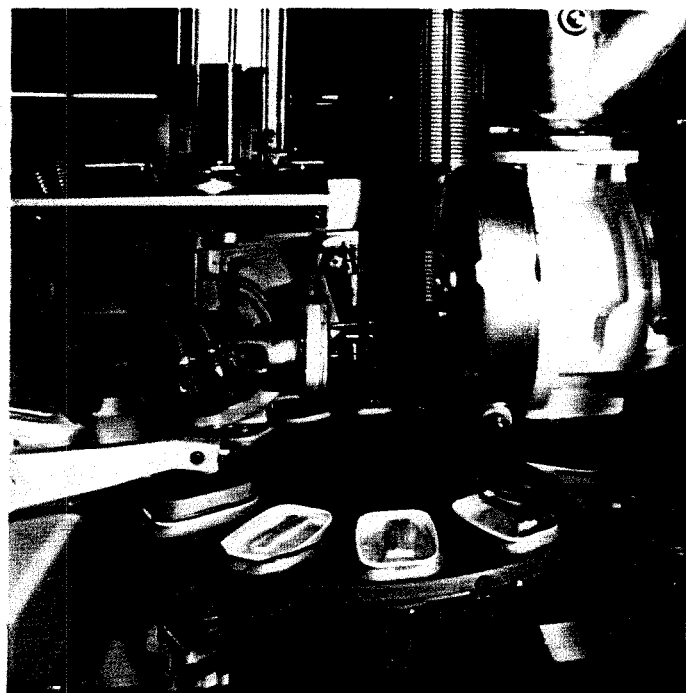
Lid station with electrical feeler to stop the machine, if no lid has been destacked.

Station 11:

Lid press-on station.

Station 12:

Tub lifting and delivery on to the discharge conveyor.



Les 12 stations de la table rotative à commande intermittente.

Station 1:

Alimentation et dépilage des pots.

Station 2:

Tâteur électrique, qui arrête la machine tout de suite, si pas de pot n'était dépilé.

Station 3:

Codage du fond de pot.

Station 4:

Dosage du produit et remplissage. Pendant l'opération de remplissage, le pot levé est abaissé afin de garantir un remplissage exempt d'air.

Station 5 et Station 6:

Sans fonction.

Station 7:

Tâteur pour les fonds des cellules. Afin de garantir que les fonds des cellules soient en position correcte, ce tâteur a été prévu. Il arrête la machine, si un pot n'est pas dans sa position correcte.

Station 8:

Station des feuilles de couverture avec tâteur électrique pour l'arrêt de la machine, si pas de feuille de couverture n'a été dépilée.

Station 9:

Sans fonction.

Station 10:

Station des couvercles avec tâteur électrique pour l'arrêt de la machine, si pas de couvercle n'a été dépilé.

Station 11:

Station à presser les couvercles.

Station 12:

Soulèvement des pots et évacuation sur le transporteur.

Las 12 estaciones de la mesa giratoria intermitente.

Estación 1:

Alimentación y toma de la pila del vaso.

Estación 2:

Palpador eléctrico, que para automáticamente la máquina a falta de vaso.

Estación 3:

Codaje del fondo de vaso.

Estación 4:

Dosificado y envasado del producto. Durante el proceso de envasado bajan los vasos previamente elevados, para evitar inclusiones de aire en esta etapa.

Estación 5 y 6:

Sin función.

Estación 7:

Palpador para el fondo de los alvéolos, para asegurar su posición correcta. Provoca el paro inmediato de la máquina al no hallarse en posición correcta uno de los vasos.

Estación 8:

Para colocar una hoja intermedia, con palpador eléctrico, que para inmediatamente la máquina al no tomar la hoja intermedia de la pila.

Estación 9:

Sin función.

Estación 10:

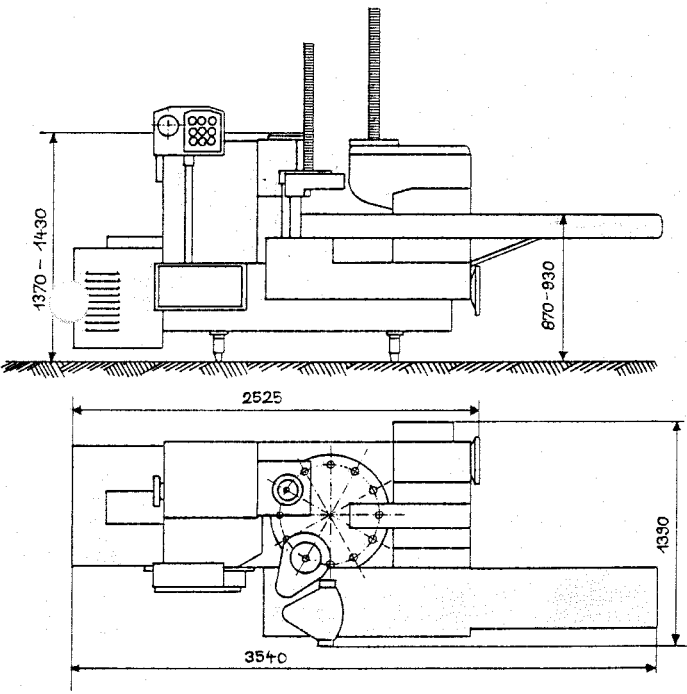
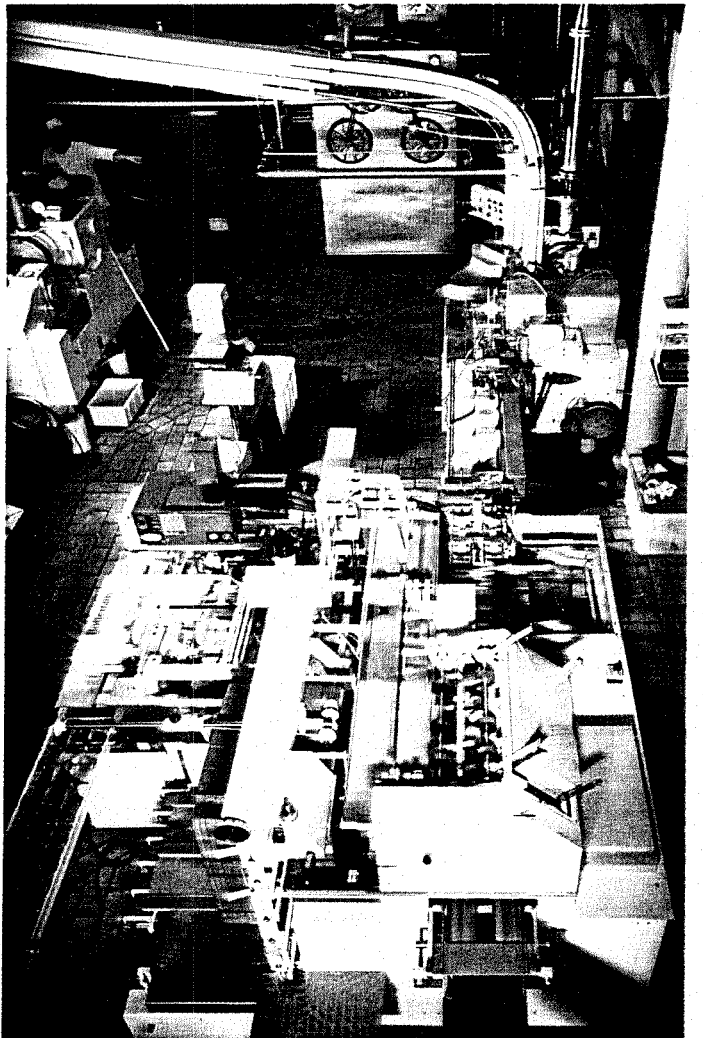
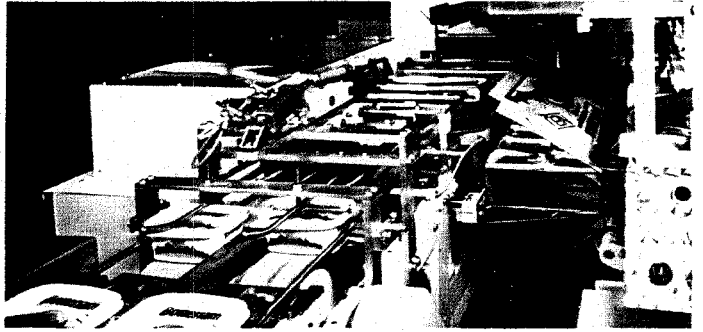
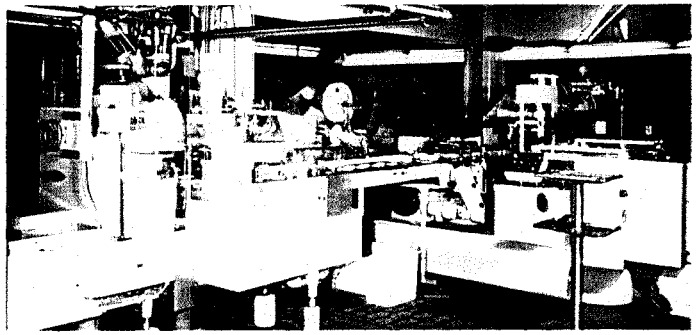
Aquí se colocan las tapas, con palpador eléctrico, que para la máquina inmediatamente al no tomar tapa de la pila.

Estación 11:

Estación de presión de tapas.

Estación 12:

Elevación de vasos y entrega al dispositivo 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 du développement technique, les indications de ce prospectus s'entendent sans engagement.

Las indicaciones en 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 8 585 830



Ein Unternehmen der Rheinmetall Gruppe

Fig. 8217/6



Fig. 8217/98,
99, 100

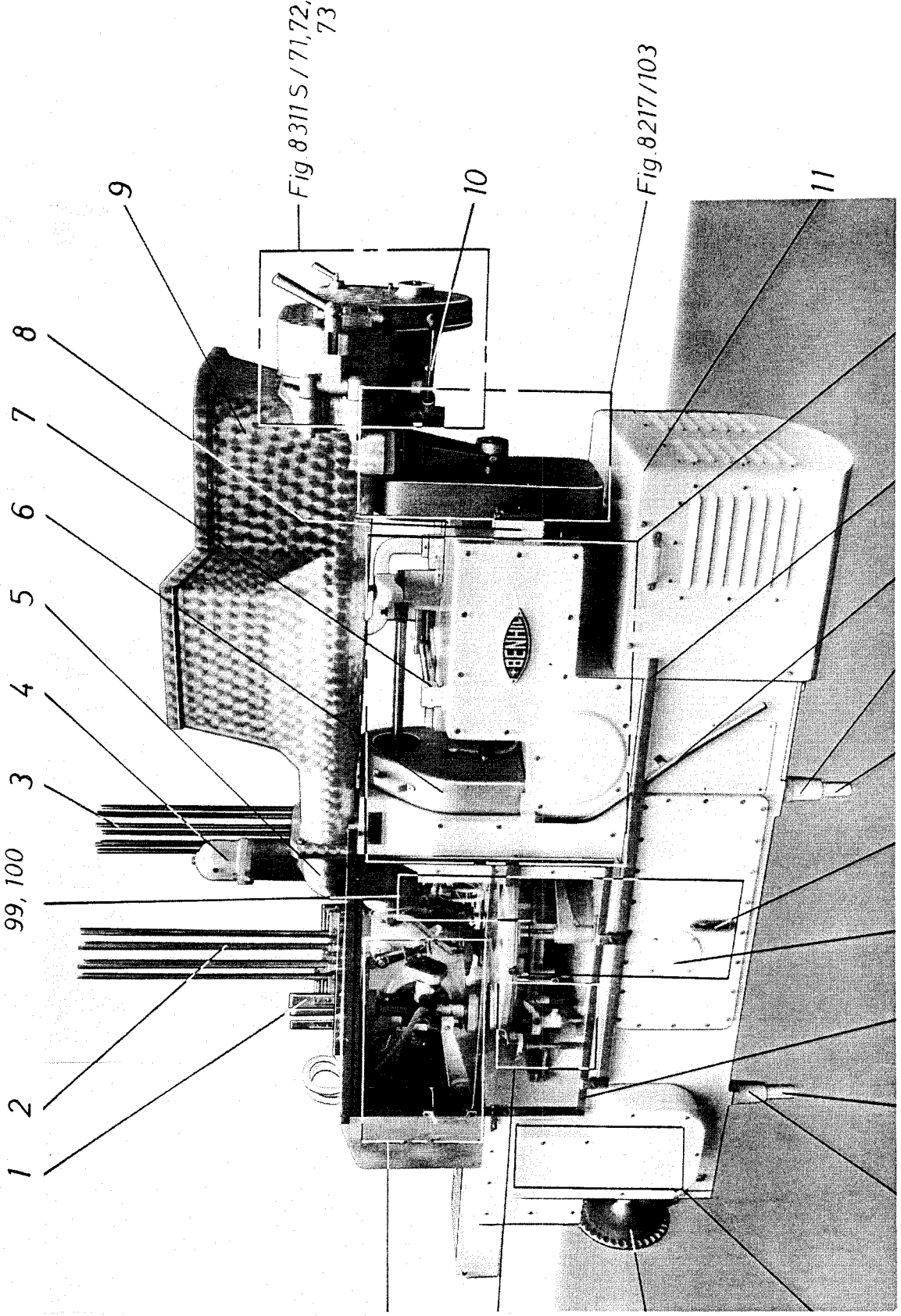


Fig. 8311 S / 71, 72,
73

Fig. 8217/103

Fig. 8217/92, 93,
96, 97, 101, 102

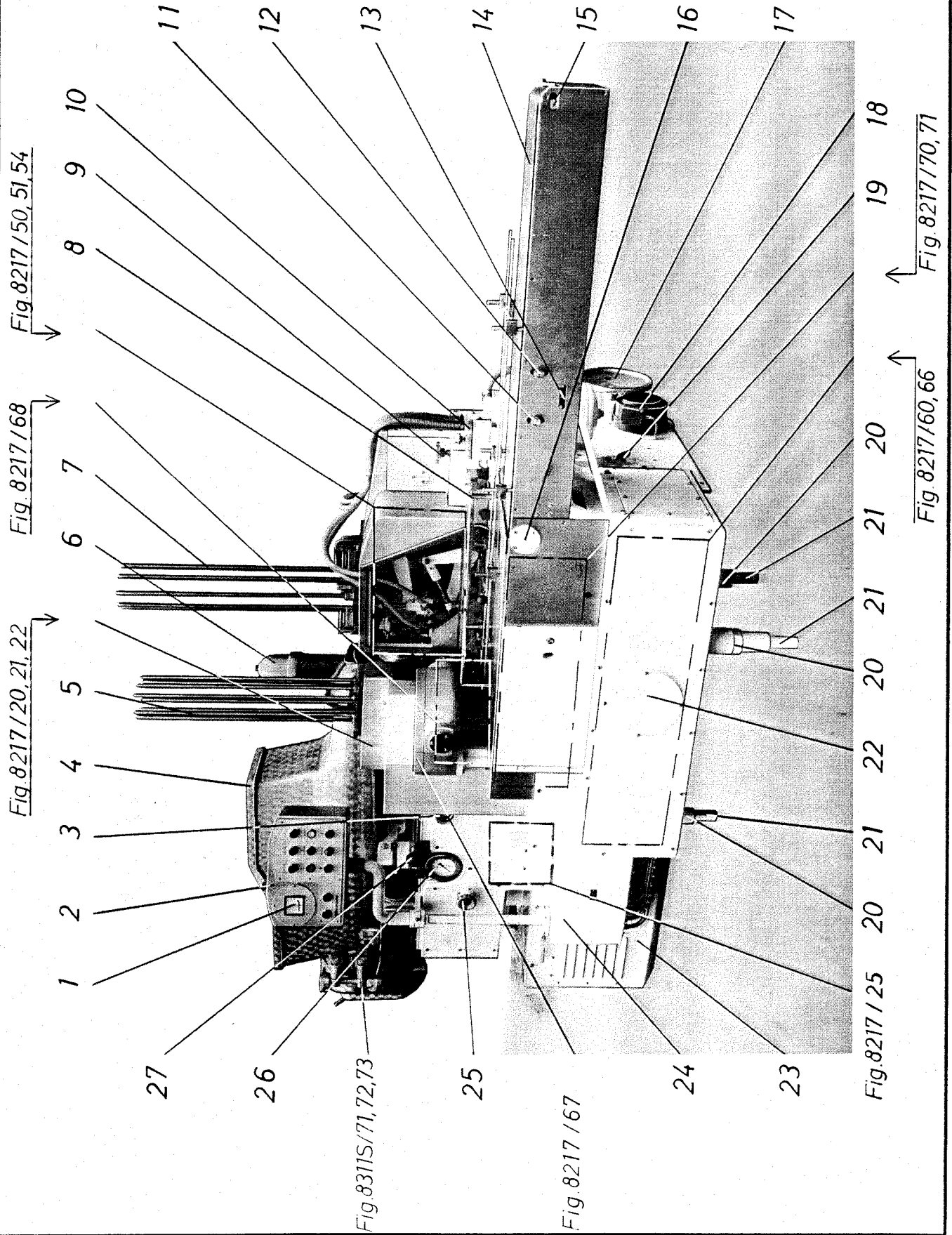
Fig. 8217 / 56

Fig. 8217 / 59

Fig. 8217 / 40

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19

Fig. 8217/5



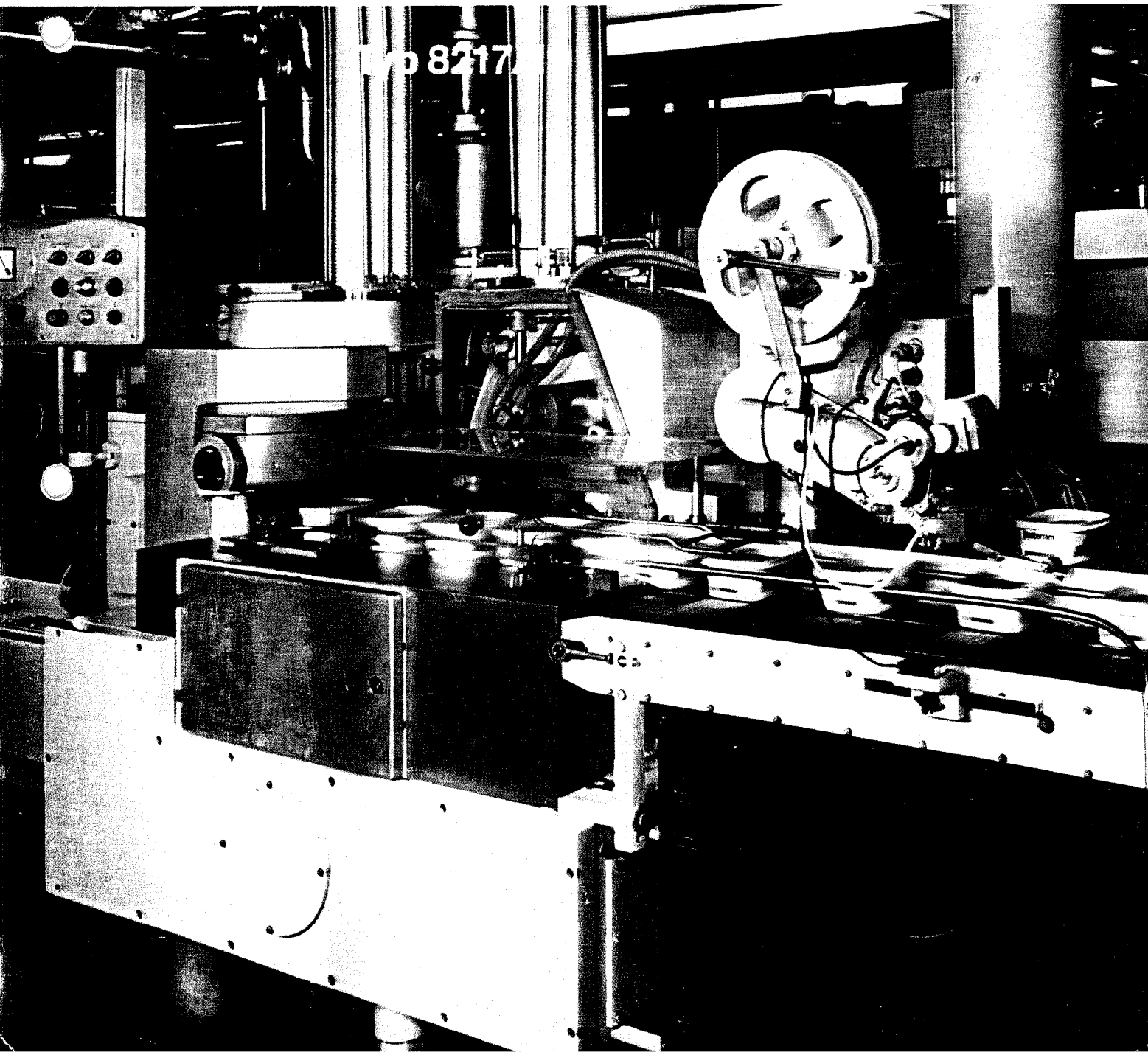


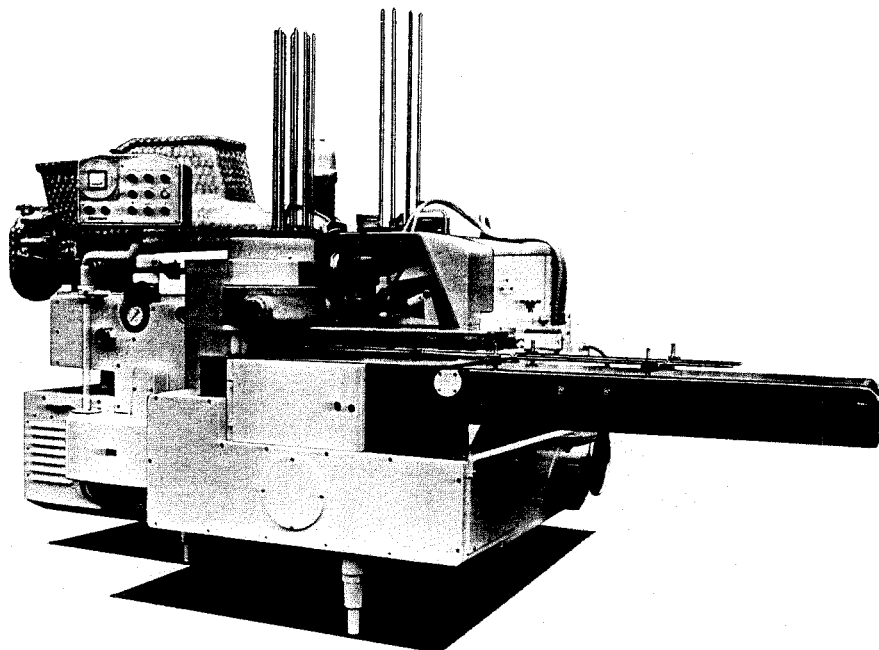
Vollautomatische Becherfüll- und -Schließmaschine

Fully Automatic
Tub Filling and
Lidding Machine

Machine automa-
tique à remplir et
fermer les pots

Máquina llenadora
y cerradora de
vasos, completa-
mente automática





Füllgut:
Margarine, Butter oder Produkte
mit fester Konsistenz.

Leistung:
120–150 Becher/min., je nach Be-
cherformat und Füllgewicht.

Abfüllbereich:
250–500 g.

Warenzufuhr:
a) über Direktanschluß,
b) über Schneckenföhrung.

Becher:
Hartpapier- und Kunststoffbecher
in schwach konischer Form.

Becherverschluß:
Stülpedeckel. Vorherige Deckblatt-
einlage möglich.

Antrieb und Kraftbedarf:
Drehstrom-Nebenschlußmotor
stufenlos regelbar. 6,5 kW.

Ausstattung:
Maschinengrundbau mit vollkom-
men geschlossener Ölschmierung,
mechanische Ölpumpe und Ölfilter,
Kalottenfüße aus rostfreiem Stahl,
elektrische Stoppsicherungen.

Bedienung:
1 Person.

Gewicht:
Ca. 3 700 kg.

Raumbedarf:
Siehe Grundrißzeichnung.

Product to be filled:
Margarine, butter or products
of similar consistency.

Output:
120–150 tubs/min., depending on
tub shape and filling weight.

Filling range:
250–500 g.

Product feed:
a) via direct link-up,
b) via feedworm trough.

Tubs:
Hard paper and plastic tubs of
slightly conical shape.

Tube closure:
Snap-on lids. Previous inserting
of coverleaves possible.

Drive and power required:
Three-phase A.C. shunt-wound
electromotor, infinitely variable.
6.5 kW.

Outfit:
Machine base frame with com-
pletely closed oil lubrication, me-
chanical oil pump and oil strainer,
adjustable feet made of stainless
steel, electrical stop safety devices.

Attendance:
1 person.

Weight:
Abt. 3,700 kgs.

Space required:
See ground plan drawing.

Produit à remplir:
Margarine, beurre ou produits de
consistance similaire.

Rendement:
120–150 pots/min. selon le format
des pots et le poids de remplis-
sage.

Étendue de dosage:
250–500 g.

Alimentation du produit:
a) par raccordement direct,
b) par trémie avec hélices.

Pots:
Pots en papier dur ou en matières
plastiques d'une forme un peu
conique.

Fermeture des pots:
Couvercles claquants. Insertion
préalable des feuilles de couver-
ture possible.

Commande et force nécessaire:
Moteur électrique triphasé en dé-
rivation, réglable sans gradations.
6,5 kW.

Équipement:
Infrastructure de la machine avec
graissage d'huile complètement
fermé, pompe d'huile mécanique
et filtre d'huile, pieds en acier
inoxydable, dispositifs électriques
d'arrêt de sûreté.

Service:
1 personne.

Poids:
Env. 3.700 kg.

Encombrement:
Voir plan d'implantation.

Producto:
Margarina, mantequilla o produc-
tos de consistencia similar.

Rendimiento:
de 120 a 150 vasos por minuto,
dependiente del formato de vaso y
del peso a llenar.

Alcance de dosificado:
250 a 500 gr.

Alimentación con producto:
a) por conexión directa,
b) por artesa de tornillos sinfin.

Vasos:
de papel duro o material sintético
en forma levemente cónica.

Cierre del vaso:
Tapa de presión, con posibilidad
de colocar antes una hoja inter-
media.

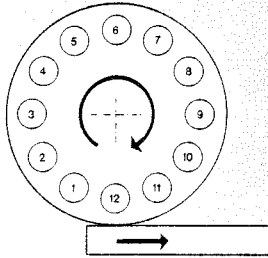
**Accionamiento y fuerza requere-
ridos:**
Motor en derivación, de corriente
trifásica, ajustable sin escalona-
mientos, de 6,5 kW.

Equipo de la máquina:
Construcción básica baño de
aceite completamente cerrado,
bomba de aceite mecánica y filtro
de aceite, patas ajustables en la
altura de acero inoxidable, paro
automático por dispositivo de
seguro eléctrico.

Personal de servicio:
1 persona.

Peso:
aprox. 3700 kg.

Espacio requerido:
Ver esquema.



Die 12 Stationen des intermittierend arbeitenden Drehtisches.

Station 1:

Zufuhr und Entstapelung der Becher.

Station 2:

Elektrischer Fühler, der die Maschine sofort stoppt, wenn kein Becher entnommen wurde.

Station 3:

Kodierung des Becherbodens.

Station 4:

Produktdosierung und Abfüllung. Während des Abfüllvorgangs wird der angehobene Becher abgesenkt, um ein luftfreies Abfüllen zu erreichen.

Station 5 und Station 6:

Keine Funktion.

Station 7:

Fühler für Zellenböden. Um sicher zu stellen, daß die Zellenböden richtig stehen, ist dieser Fühler angebracht. Er stoppt die Maschine, falls ein Becher nicht in der richtigen Position ist.

Station 8:

Deckblattstation mit Elektrofühler zum Stoppen der Maschine, wenn kein Deckblatt entnommen worden ist.

Station 9:

Keine Funktion.

Station 10:

Deckelstation mit Elektrofühler zum Stoppen der Maschine, wenn kein Deckel entstapelt worden ist.

Station 11:

Deckelandrückstation.

Station 12:

Becheranhebung und Abgabe auf den Abtransport.

The 12 stations of the intermittently working rotary table.

Station 1:

Feeding and destacking of the tubs.

Station 2:

Electrical feeler, which stops the machine at once, if no tub was taken from the stack.

Station 3:

Coding of the tub bottom.

Station 4:

Product dosing and filling. During the filling operation, the lifted tub is lowered to obtain filling free of air inclusions.

Station 5 and Station 6:

Idle.

Station 7:

Feeler for cell bottoms. In order to ensure that the cell bottoms are in correct position, this feeler has been provided. It stops the machine, if a tub is not in its correct position.

Station 8:

Coverleaf station with electrical feeler to stop the machine, whenever no coverleaf has been taken from the stack.

Station 9:

Idle.

Station 10:

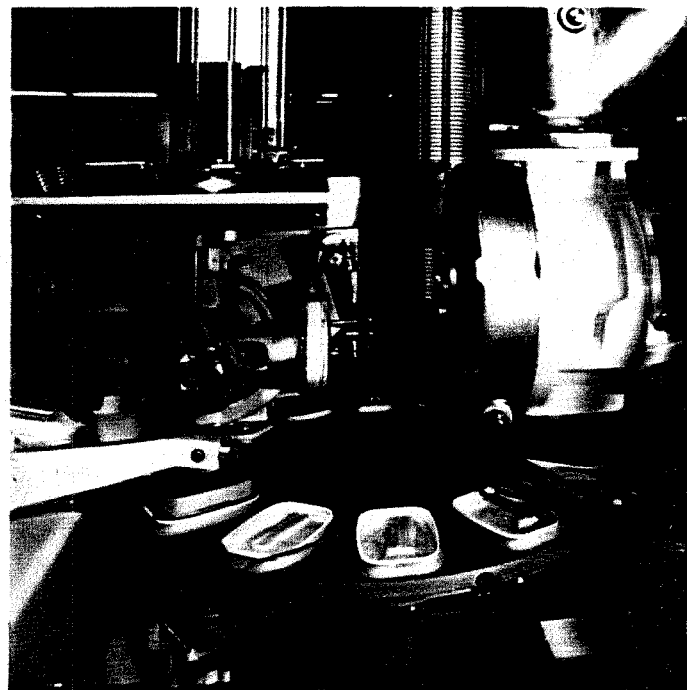
Lid station with electrical feeler to stop the machine, if no lid has been destacked.

Station 11:

Lid press-on station.

Station 12:

Tub lifting and delivery on to the discharge conveyor.



Les 12 stations de la table rotative à commande intermittente.

Station 1:

Alimentation et dépiilage des pots.

Station 2:

Tâteur électrique, qui arrête la machine tout de suite, si pas de pot n'était dépiilé.

Station 3:

Codage du fond de pot.

Station 4:

Dosage du produit et remplissage. Pendant l'opération de remplissage, le pot levé est abaissé afin de garantir un remplissage exempt d'air.

Station 5 et Station 6:

Sans fonction.

Station 7:

Tâteur pour les fonds des cellules. Afin de garantir que les fonds des cellules soient en position correcte, ce tâteur a été prévu. Il arrête la machine, si un pot n'est pas dans sa position correcte.

Station 8:

Station des feuilles de couverture avec tâteur électrique pour l'arrêt de la machine, si pas de feuille de couverture n'a été dépiilée.

Station 9:

Sans fonction.

Station 10:

Station des couvercles avec tâteur électrique pour l'arrêt de la machine, si pas de couvercle n'a été dépiilé.

Station 11:

Station à presser les couvercles.

Station 12:

Soulèvement des pots et évacuation sur le transporteur.

Las 12 estaciones de la mesa giratoria intermitente.

Estación 1:

Alimentación y toma de la pila del vaso.

Estación 2:

Palpador eléctrico, que para automáticamente la máquina a falta de vaso.

Estación 3:

Codaje del fondo de vaso.

Estación 4:

Dosificado y envasado del producto. Durante el proceso de envasado bajan los vasos previamente elevados, para evitar inclusiones de aire en esta etapa.

Estación 5 y 6:

Sin función.

Estación 7:

Palpador para el fondo de los alvéolos, para asegurar su posición correcta. Provoca el paro inmediato de la máquina al no hallarse en posición correcta uno de los vasos.

Estación 8:

Para colocar una hoja intermedia, con palpador eléctrico, que para inmediatamente la máquina al no tomar la hoja intermedia de la pila.

Estación 9:

Sin función.

Estación 10:

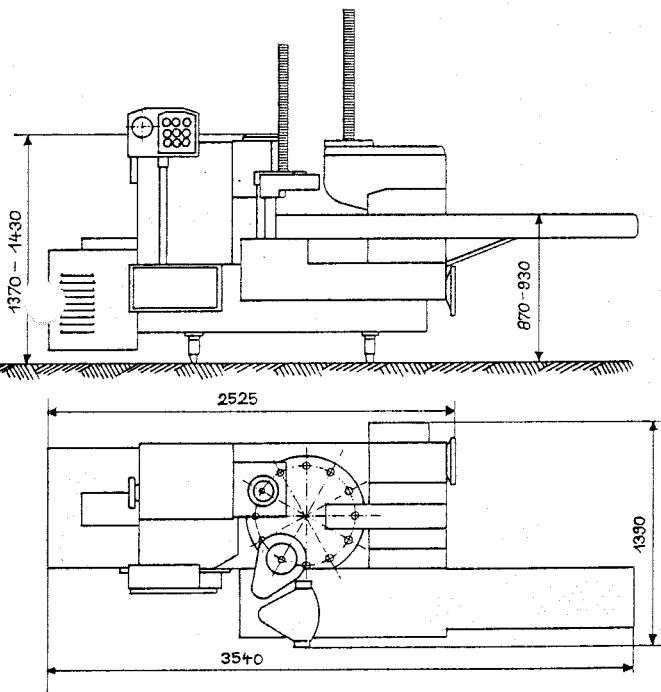
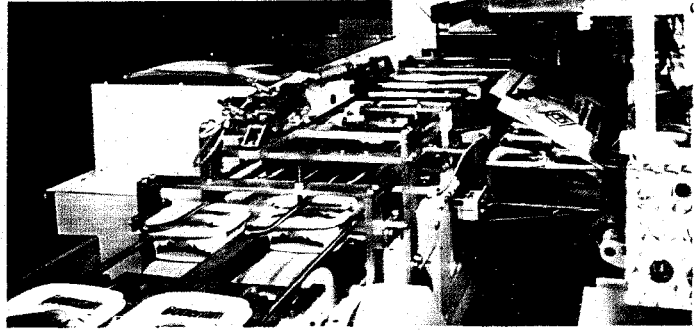
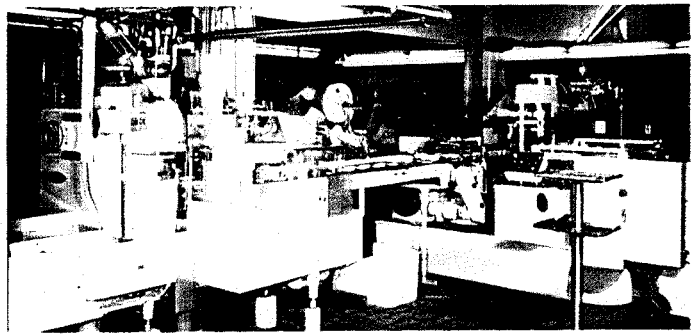
Aquí se colocan las tapas, con palpador eléctrico, que para la máquina inmediatamente al no tomar tapa de la pila.

Estación 11:

Estación de presión de tapas.

Estación 12:

Elevación de vasos y entrega al dispositivo 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 du développement technique, les indications de ce prospectus s'entendent sans engagement.

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

BENZ & HILGERS GMBH



Ein Unternehmen der Rheinmetall Gruppe

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

Fig. 8217/6



Fig. 8217/98,
99, 100

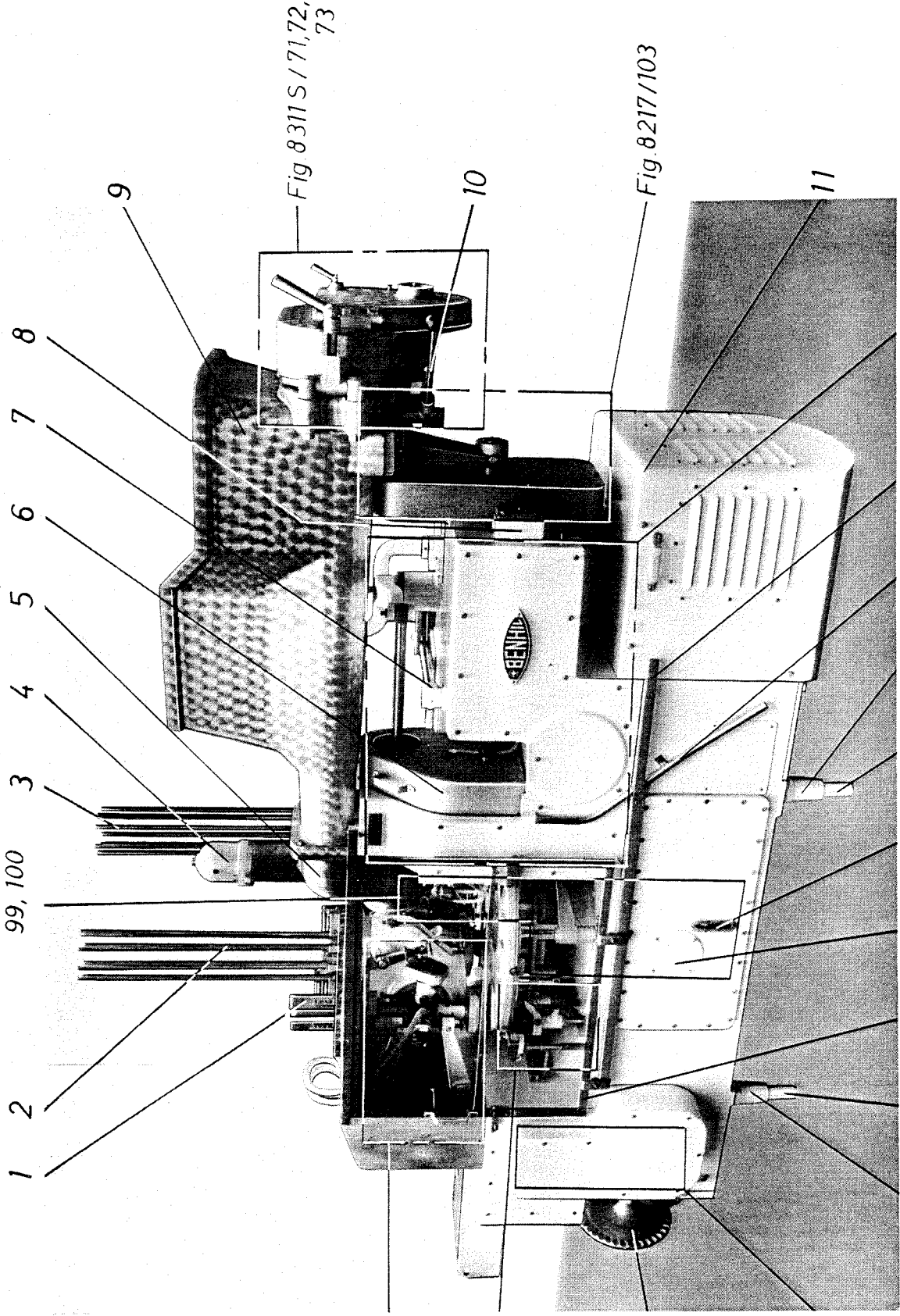


Fig. 8311 S / 71, 72,
73

Fig. 8217/103

Fig. 8217/92, 93,
96, 97, 101, 102

Fig. 8217/56

Fig. 8217/59

19

Fig. 8217/40

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19

Fig. 8217/5

