



HERPRO[®]

INDUSTRIE-SPARGELSCHÄLMASCHINEN
HSM-3000 XL | HSM-6000 XL | HSM-9000 XL

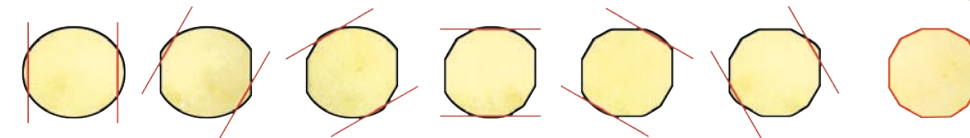
Made in Germany

Inhalt

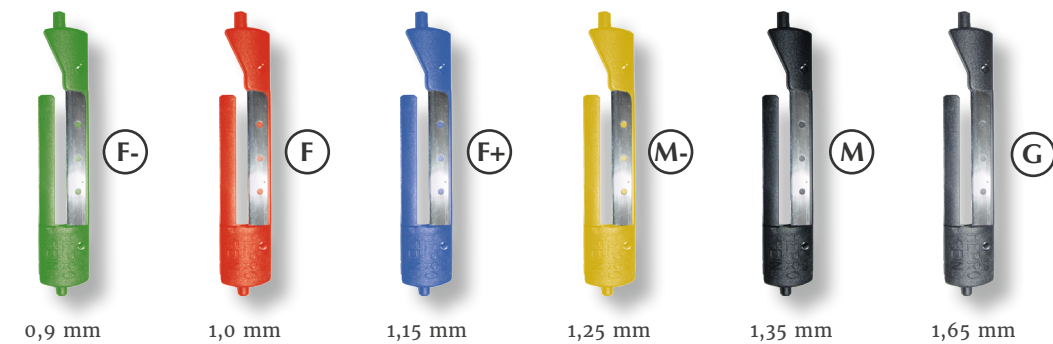
Die Verarbeitung im Detail	2
12 Schnitte für ein optimales Schälergebnis	3
HSM – 3000 XL	4
HSM – 6000 XL	5
HSM – 9000 XL	6
Technische Daten	8
Aufstellmaße und Aufstellformen	9
Anordnung und Ablauf in der Industrie	10

12 Schnitte für ein optimales Schälergebnis

Die Grafik zeigt die einzigartige Messer-anordnung unserer Großmaschinen und das daraus resultierende Schnittbild.



Verschiedene Messersätze mit unterschiedlichen Schälstärken erhältlich:



Die Verarbeitung im Detail



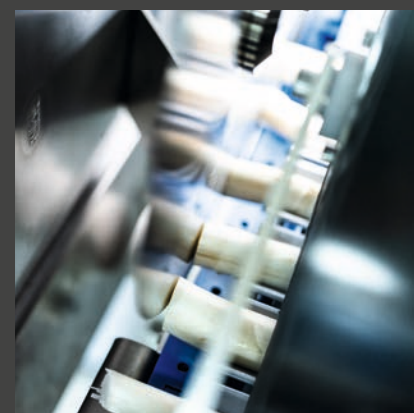
1. Auflegen und Zuführen

Die gewaschene und abgelängte Rohware wird in die Aufnahmeprismen des Zuförderers gelegt.



2. Optional

Frisheschnitt mit Fresh-Cut-System.



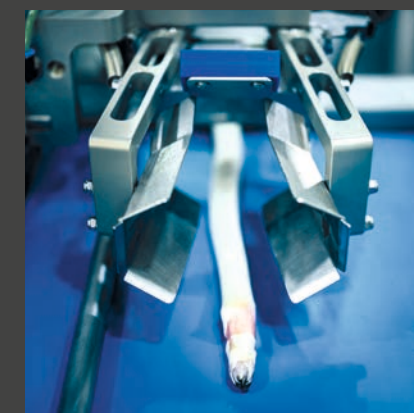
3. Optional

Das Fresh-Cut-System lässt sich stufenlos anpassen und ermöglicht einen individuellen Frisheschnitt.



4. Schälen

Die 6 Messerpaare aus hochwertigem Edelstahl erzielen aufgrund ihrer speziellen Anordnung mit ihren 12 Schäl-schnitten ein vollständiges und rundes Schälergebnis. Die 2-Druck-Schaltung bewirkt ein absolut schonendes Anlegen der Messer an den Spargel.



5. Entnahme

Am Ende des Schälvorganges wird der Spargel durch ein weiteres Greifersystem gefasst, ...



... auf einem kontinuierlich laufenden Förderband abgelegt und aus der Maschine geführt.

Spargelschälen in Profiqualität

EXZELLENTES SCHÄLQUALITÄT – WENIGER SCHÄLVERLUST – HÖHERE KAPAZITÄT

HSM-3000 XL



Jetzt in XL-
Variante für
8-36 mm

HSM-6000 XL



Jetzt in XL-
Variante für
8-36 mm

Auch als
Grüenspargel-
oder **Jumbospargel-**
Variante
erhältlich!

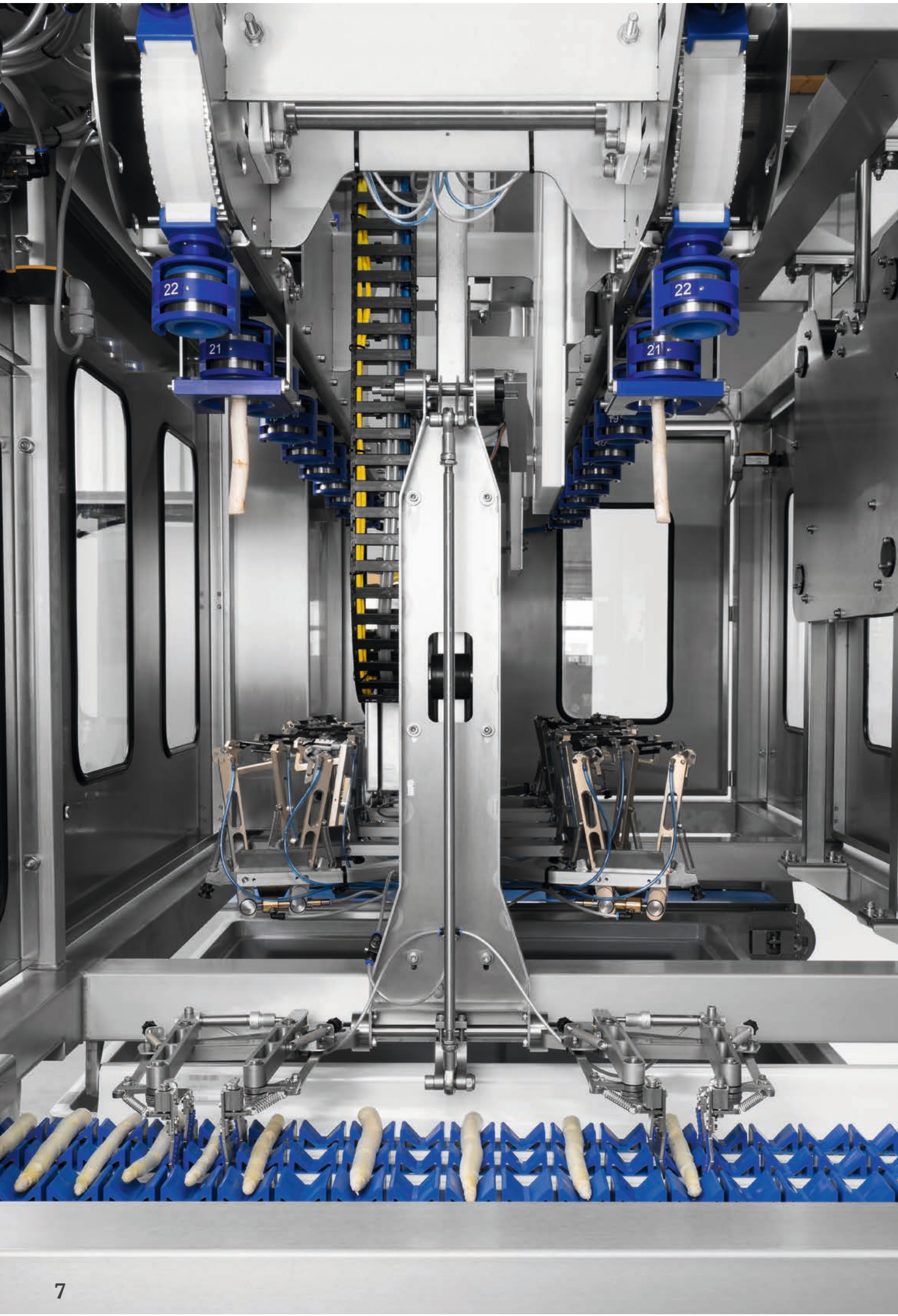
HSM-9000 XL



Jetzt in XL-
Variante für
8-36 mm

An diesem Schälssystem führt kein Weg vorbei!





Technische Daten

HSM-3000 XL

ABMESSUNGEN (in U-Form)

- Gesamthöhe.....2.380 – 2.450 mm
- Gesamtbreite
 - mit Band3.435 mm
 - Fresh Cut3.975 mm
- Gesamtlänge2.700 mm
- Gewicht
 - ohne Bänderca. 640 kg
 - mit Bändern (inkl.FC)945 kg

ANSCHLUSSWERTE

Elektrischer Anschluss

- Spannung400 V/50 Hz
- Leistungsaufnahme2,0 kW
- AnschlussCEE 16A Stecker

WASSERANSCHLUSS

- Druckmin. 3 bar / max. 6 bar
- Verbrauch ECO-Modusca. 100 – 200 l/h
- Verbrauch Standard-Modusca. 300 – 360 l/h
- Anschluss3/4’’ GEKA

LUFTANSCHLUSS

- Druckmind. 8 bar / max. 12 bar
- Verbrauchca. 165 l/min. (bei 7 bar)

LEISTUNG

- Spargeldurchmesser8 – 36 mm
- Spargellängeab 100 mm
- Schälleistungbis zu 3.600 Stangen/Std.

HSM-6000 XL

ABMESSUNGEN (in U-Form)

- Gesamthöhe.....2.380 – 2.450 mm
- Gesamtbreite
 - mit Band3.975 mm
 - Fresh Cut4.515 mm
- Gesamtlänge2.700 mm
- Gewicht
 - ohne Bänderca. 1.100 kg
 - mit Bändern (inkl.FC)1.425 kg

ANSCHLUSSWERTE

Elektrischer Anschluss

- Spannung400 V/50 Hz
- Leistungsaufnahme2,3 kW
- AnschlussCEE 16A Stecker

WASSERANSCHLUSS

- Druckmin. 3 bar / max. 6 bar
- Verbrauch ECO-Modusca. 200 – 400 l/h
- Verbrauch Standard-Modusca. 600 – 720 l/h
- Anschluss3/4’’ GEKA

LUFTANSCHLUSS

- Druckmin. 8 bar / max. 12 bar
- Verbrauchca. 450 l/min.

LEISTUNG

- Spargeldurchmesser8 – 36 mm
- Spargellängeab 100 mm
- Schälleistungbis zu 6.800 Stangen/Std.

HSM-9000 XL

ABMESSUNGEN (in U-Form)

- Gesamthöhe.....2.600 – 2.670 mm
- Gesamtbreite
 - mit Band4.485 mm
 - Fresh Cut5.025 mm
- Gesamtlänge2.700 mm
- Gewicht
 - ohne Bänder1.280 kg
 - mit Bändern (inkl.FC)1.625 kg

ANSCHLUSSWERTE

Elektrischer Anschluss

- Spannung400 V/50 Hz
- Leistungsaufnahme2,6 kW
- AnschlussCEE 16A Stecker

WASSERANSCHLUSS

- Druckmin. 3 bar / max. 6 bar
- Verbrauch ECO-Modusca. 300 – 600 l/h
- Verbrauch Standard-Modusca. 900 – 1.080 l/h
- Anschluss3/4’’ GEKA

LUFTANSCHLUSS

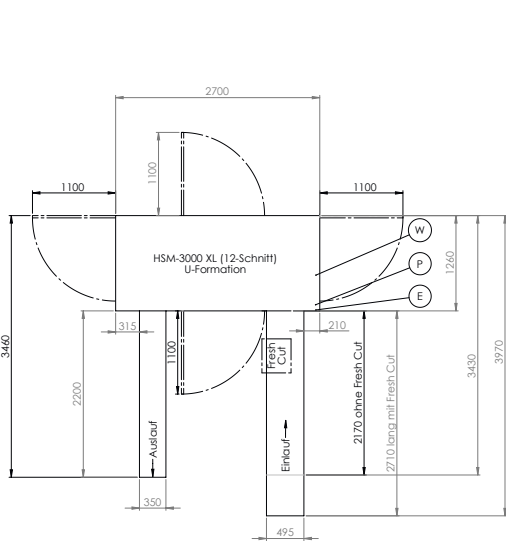
- Druckmin. 8 bar / max. 12 bar
- Verbrauchca. 500 l/min.

LEISTUNG

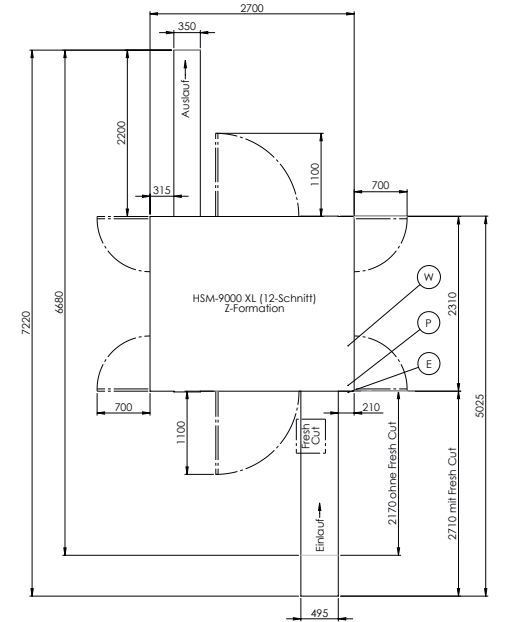
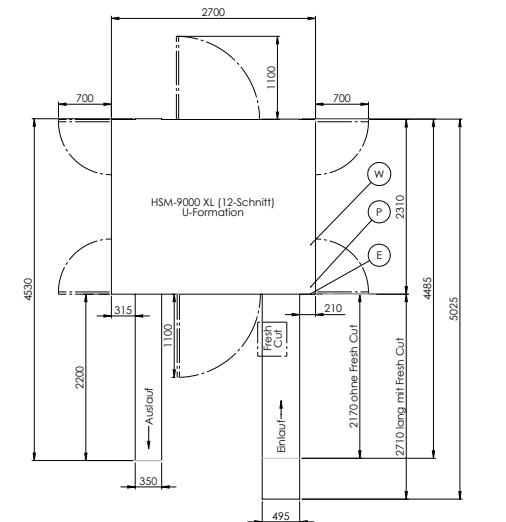
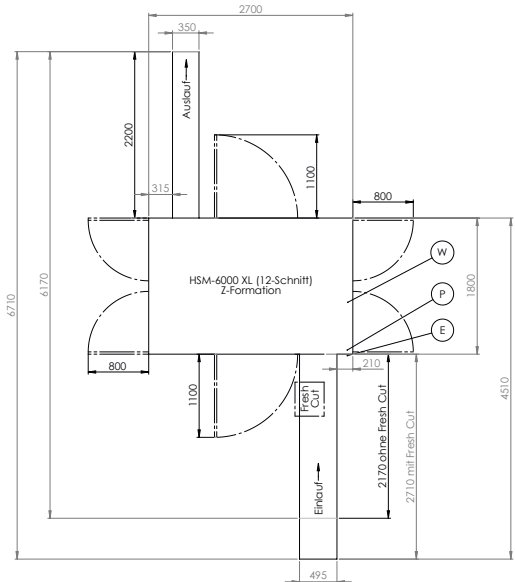
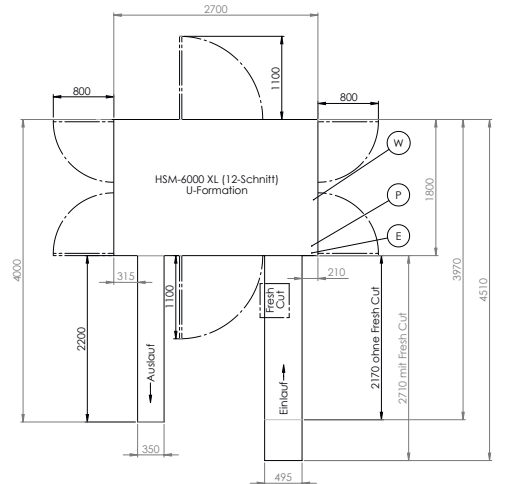
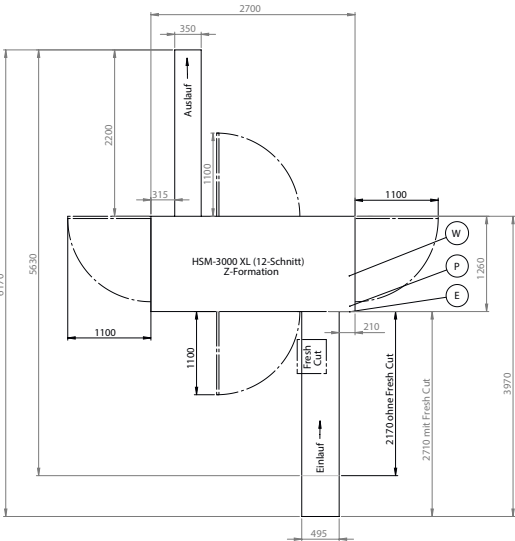
- Spargeldurchmesser8 – 36 mm
- Spargellängeab 100 mm
- Schälleistungbis zu 10.000 Stangen/Std.

Aufstellmaße und Aufstellformen

U-Form



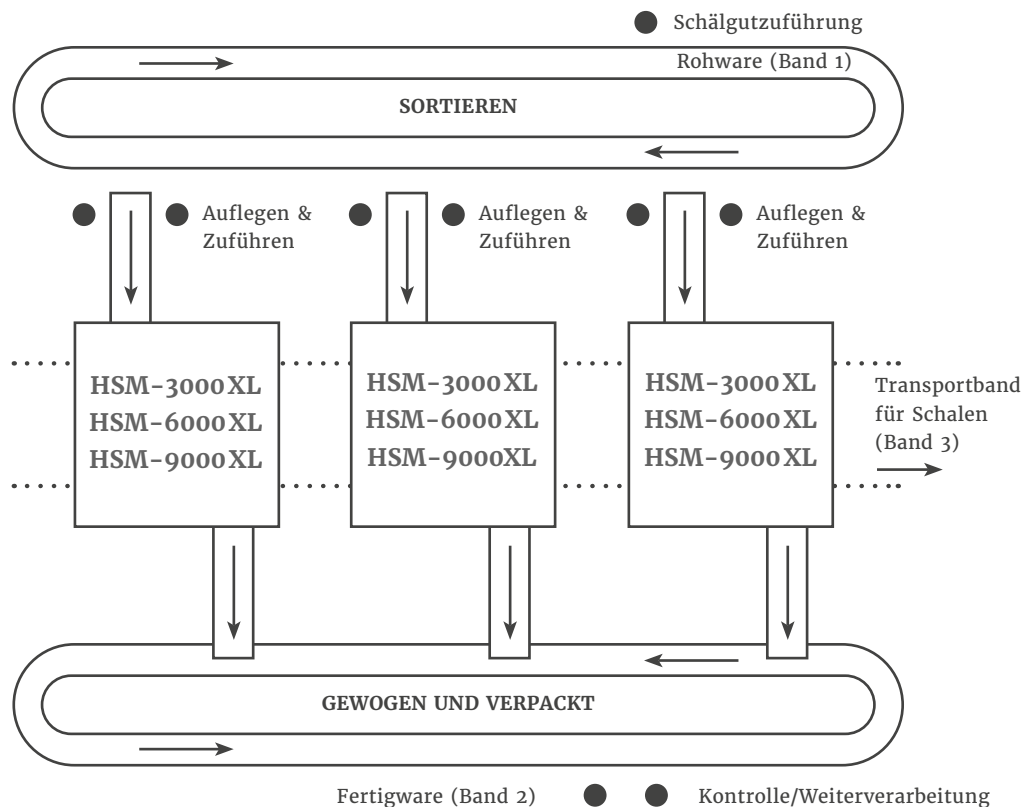
Z-Form



Anordnung und Ablauf in der Industrie

Der gesamte Ablauf des Spargelschälens kann durch mehrere, im Verbund angeordneter Maschinen entscheidend optimiert werden. Die Bereitstellung der Rohware (im Schema Band 1), sowie der Abtransport der Fertigware (im Schema Band 2), erfolgen jeweils

über ein gemeinsam genutztes Förderband. Die Schalenreste werden durch ein drittes Transportband (im Schema Band 3) abgeführt. Die abschließende Qualitätskontrolle der Fertigware am Band 2 erspart zusätzlich Personal.



HEPRO® GmbH

Maschinen und Spezialgeräte
Nahrungsmitteltechnik

Nickelstraße 14 · 33378 Rheda-Wiedenbrück · Germany
Tel.: + 49 - 52 42 - 5 79 79 - 0 · Fax: + 49 - 52 42 - 5 79 79 - 55
info@hepro-gmbh.de · www.hepro-gmbh.de

