

HERPRO<sup>®</sup>



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

Made in Germany

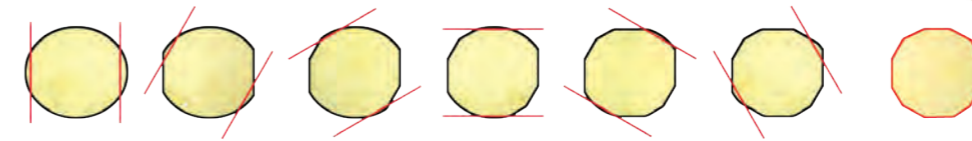
---

# Inhalt

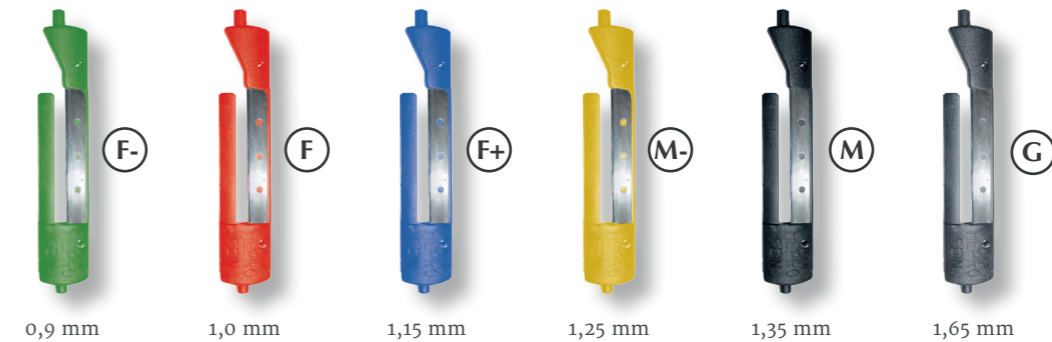
Die Verarbeitung im Detail .....	2
12 Schnitte für ein optimales Schälergebnis .....	3
HSM-3000 .....	4
HSM-6000 .....	5
HSM-9000 .....	6
Technische Daten .....	8
Aufstellmaße und Aufstellformen .....	9
Anordnung und Ablauf in der Industrie .....	10

## 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

Frischeschnitt mit Fresh-Cut-System.



### 2.1 Optional

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



### 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. Ablage

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



## HSM-6000

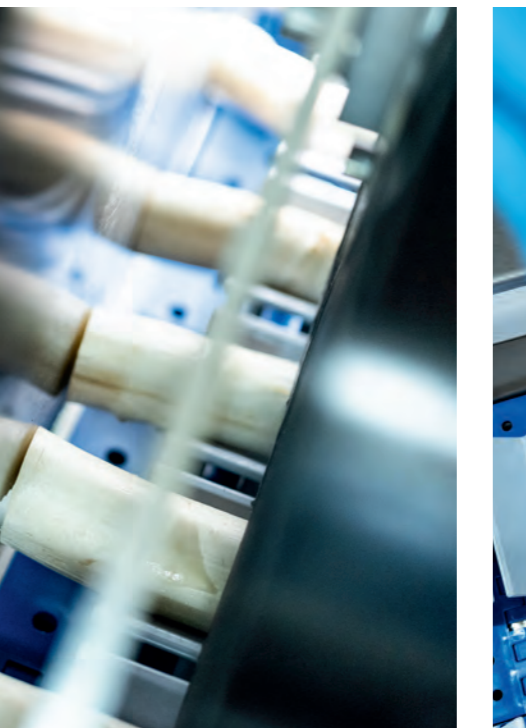


Auch als  
**Grünpargel-**  
oder **Jumbospargel-**  
Variante  
erhältlich!

## HSM-9000



An diesem Schälssystem führt kein Weg vorbei!



## Technische Daten

### HSM-3000

#### ABMESSUNGEN (in U-Form)

Gesamthöhe .....	2.380–2.450 mm
Gesamtbreite	
• mit Band .....	2.990 mm
• Fresh Cut und Bandverlängerung ...	3.820 mm
Gesamtlänge .....	2.700 mm
Gewicht	
• ohne Bänder .....	640 kg
• mit Bändern .....	1.000 kg

#### ANSCHLUSSWERTE

##### Elektrischer Anschluss

Spannung .....	400 V/50 Hz
Leistungsaufnahme .....	2,0 kW
Anschluss .....	CEE 16A Stecker

#### WASSERANSCHLUSS

Druck .....	min. 3 bar / max. 6 bar
Verbrauch .....	ca. 350 l/h
Anschluss .....	3/4" GEKA

#### LUFTANSCHLUSS

Druck .....	mind. 8 bar / max. 12 bar
Verbrauch .....	ca. 250 l/min.

#### LEISTUNG

Spargeldurchmesser .....	8–32 mm
Spargellänge .....	ab 100 mm
Schälleistung .....	bis zu 3.600 Stangen/Std.

### HSM-6000

#### ABMESSUNGEN (in U-Form)

Gesamthöhe .....	2.380–2.450 mm
Gesamtbreite	
• mit Band .....	3.530 mm
• Fresh Cut und Bandverlängerung ...	4.360 mm
Gesamtlänge .....	2.700 mm
Gewicht	
• ohne Bänder .....	1.100 kg
• mit Bändern .....	1.580 kg

#### ANSCHLUSSWERTE

##### Elektrischer Anschluss

Spannung .....	400 V/50 Hz
Leistungsaufnahme .....	2,3 kW
Anschluss .....	CEE 16A Stecker

#### WASSERANSCHLUSS

Druck .....	min. 3 bar / max. 6 bar
Verbrauch .....	ca. 900 l/h
Anschluss .....	3/4" GEKA

#### LUFTANSCHLUSS

Druck .....	min. 8 bar / max. 12 bar
Verbrauch .....	ca. 450 l/min.

#### LEISTUNG

Spargeldurchmesser .....	8–32 mm
Spargellänge .....	ab 100 mm
Schälleistung .....	bis zu 7.000 Stangen/Std.

### HSM-9000

#### ABMESSUNGEN (in U-Form)

Gesamthöhe .....	2.600–2.670 mm
Gesamtbreite	
• mit Band .....	4.040 mm
• Fresh Cut und Bandverlängerung ...	4.870 mm
Gesamtlänge .....	2.700 mm
Gewicht	
• ohne Bänder .....	1.280 kg
• mit Bändern .....	1.760 kg

#### ANSCHLUSSWERTE

##### Elektrischer Anschluss

Spannung .....	400 V/50 Hz
Leistungsaufnahme .....	2,6 kW
Anschluss .....	CEE 16A Stecker

#### WASSERANSCHLUSS

Druck .....	min. 3 bar / max. 6 bar
Verbrauch .....	ca. 1.000 l/h
Anschluss .....	3/4" GEKA

#### LUFTANSCHLUSS

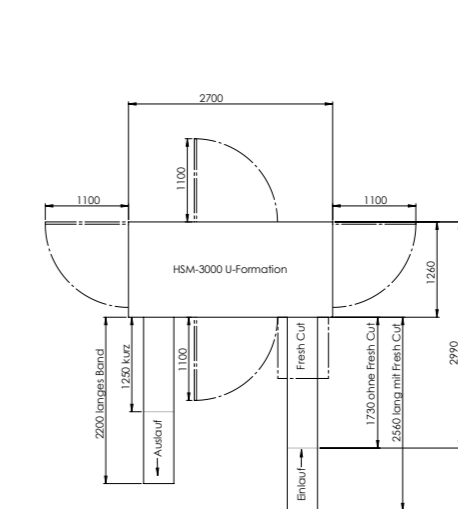
Druck .....	min. 8 bar / max. 12 bar
Verbrauch .....	ca. 500 l/min.

#### LEISTUNG

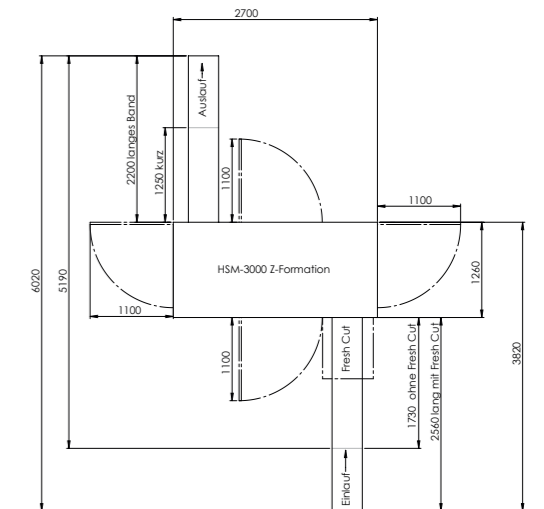
Spargeldurchmesser .....	8–32 mm
Spargellänge .....	ab 100 mm
Schälleistung .....	bis zu 10.000 Stangen/Std.

## Aufstellmaße und Aufstellformen

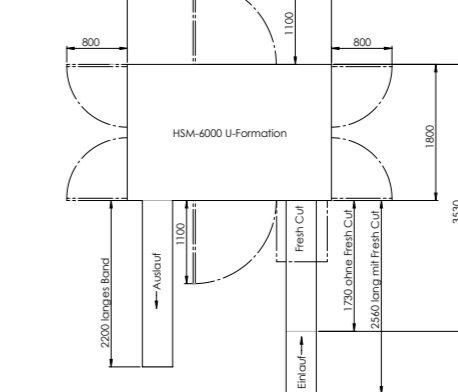
### U-Form



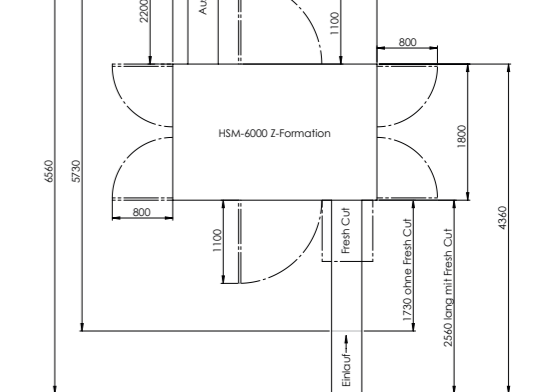
### Z-Form



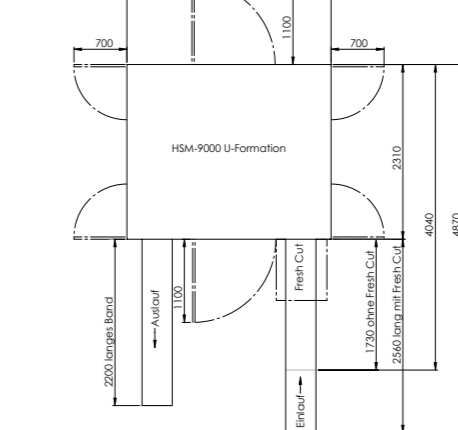
### U-Form



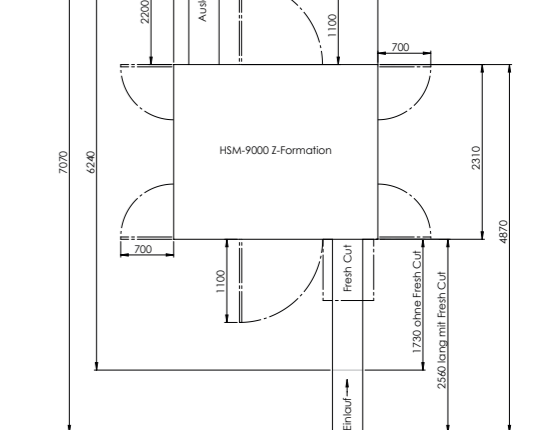
### Z-Form



### U-Form



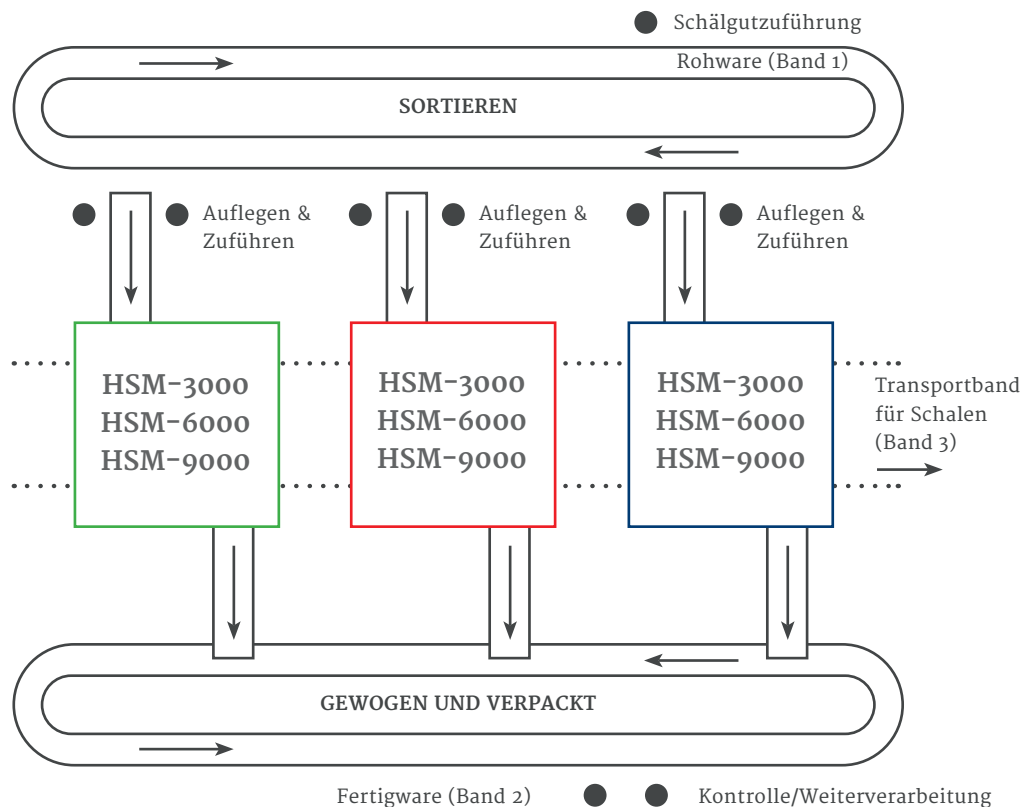
### Z-Form



# 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.



- Messerstärke F-
- Messerstärke F
- Messerstärke F+

## 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

