

AUS PRINZIP ZUVERLÄSSIG

DOSIERMASCHINEN VON LEONHARDT



LEONHARDT
DOSING EQUIPMENT FOR THE FOOD INDUSTRY

04 **TG**
DIE KOMPAKTEN ALLESKÖNNER

06 **TGs**
DIE KLEINEN ROBUSTEN

08 **AG**
DIE SENSIBLEN DYNAMIKER

10 **SD**
DIE INNOVATIVEN TRENDSETTER

12 **SD-M**
DIE FLOTTEN SPRINTER

14 **DOSIERLINIEN**

16 **TECHNISCHE DATEN**

HOCHWERTIG UND ROBUST

DOSIERMASCHINEN VON LEONHARDT ZEICHNEN SICH DURCH EINEN BESONDERS GUTEN RUF AUS: SIE SIND HOCHWERTIG VERARBEITET, ÄUSSERST ROBUST KONSTRUIERT UND IN JEDER HINSICHT ZUVERLÄSSIG.

Kein Wunder, dass sie bei ihren zahlreichen Anwendern über viele Jahre hinweg im Einsatz sind. Der konsequent durchgehaltene Qualitätsstandard sowie permanent vorgenommene Weiterentwicklungen und Innovationen ermöglichen auch für Ihre Anwendung eine optimale Lösung.

SCHONEND UND EINFACH SAUBER

Ein entscheidendes Merkmal der Dosiermaschinen von LEONHARDT ist die Schonung der zu verarbeitenden Nahrungsmittel. Hier sind besonders innovative Lösungen gefragt, um die Konsistenz und Optik des jeweiligen Füllgutes nicht zu beeinträchtigen.

Dank langjähriger Erfahrung und gezielter Entwicklungsarbeit kann für jede neue Herausforderung der Märkte eine ausgereifte Lösung angeboten werden. Hinzu kommt der anerkannt hohe Hygienestandard aller Modelle. Bereits bei ihrer Entwicklung gilt der Grundsatz, dass die Demontage und Reinigung für den Anwender besonders einfach sein muss. Die hohen Anforderungen für den Einsatz im Nassbereich mit schwankenden Umgebungstemperaturen und starken Reinigungsmitteln sind für diese Maschinen üblich und werden ohne Probleme bewältigt.

TG

MASCHINEN DER MODELLREIHE TG ENTSPRECHEN HÖCHSTEN ANSPRÜCHEN AN FÜLLGUTSCHONUNG, DOSIERGENAUIGKEIT UND HYGIENE.

Durch optimiertes Bauteildesign und große Durchgangs-Querschnitte ist die TG für viele Füllgüter bestens geeignet: empfindliche Feinkostsalate, Fischfeinkost mit großer Stückigkeit, Dressings, Suppen und Saucen, Rotkohl und Spinat, Honig, Konfitüren und Nougatcremes, grobstückige Menükomponenten wie Eintopfgerichte, gekochtes Sauerkraut, Kartoffelpüree, Gulasch u. a.. Die kompakten und mobilen Maschinen sind in Großküchen und industriellen Nahrungsmittelproduktionen für viele Anwendungen einsetzbar. Einfache Handhabung, schnelle Reinigung und abgestimmte Leistungsbereiche von 20 – 240 Füllungen / Minute kennzeichnen diesen echten Allrounder – die Baureihe TG von LEONHARDT.



KOMPAKT UND LEISTUNGSSTARK

IN GROSSKÜCHEN UND HERSTELLUNGSBETRIEBEN FÜR FEINKOST UND FERTIGMENÜS IST ZUMEIST KEIN PLATZ FÜR GROSSFLÄCHIGE UND SPERRIGE MASCHINEN VORHANDEN. DOSIERMASCHINEN VON LEONHARDT BIETEN PERFEKTE LÖSUNGEN MIT GERINGEM PLATZBEDARF.

Falls es besonders eng wird, sind natürlich auch maßgeschneiderte Anwendungen möglich, die sich nahtlos in den jeweiligen Produktionsbereich einpassen. Möglich wird diese Flexibilität durch die Kombination modernster Manufaktur-Fertigung mit hoher technischer Präzision. Jede dieser Maschinen vereint alle Qualitätsmerkmale von LEONHARDT und ist für Ihre ganz spezielle Anwendung hin projiziert und hergestellt worden: Maßkonfektion in Perfektion!

IN JEDEM FALL FLEXIBEL

Es gibt kaum eine Schnittstelle, die es nicht gibt. Ob in Kombination mit Tiefziehmaschinen, Tray-

Sealern, Schlauch- oder Standbeutelmaschinen, Faltschachtellinien, Förderbandsystemen für Glas, Dose, Schale, Flasche und Eimer oder für ganz andere Anwendungen – Dosiermaschinen von LEONHARDT bleiben im Takt. Aufeinander abgestimmte Baureihen und ein universelles Zubehörprogramm ermöglichen unzählige Lösungen und einen variablen Leistungseinsatz. Dabei werden je nach Anwendung pneumatische Antriebe oder hochdynamische Servotechnik eingesetzt. Schnittstellen zu Kontrollwaagen und übergeordneten Liniensteuerungen sind dabei ebenso möglich wie kabelloser Datenaustausch über WLAN.

TGs

NEU AUF DEM MARKT UND SCHON SEHR BELIEBT, DIE MODELLREIHE TGs IST BESONDERS SCHLANK UND WENDIG.

Sie lässt sich einfach und flexibel an Schalenlinien/TraySealern, Tiefziehmaschinen, Förderbandanlagen oder semi-automatisch am Arbeitstisch einsetzen. Auch als kleine Lösung entspricht sie großen Anforderungen und überzeugt durch ihre Füllgutschonung, Dosiergenauigkeit und einen hohen Hygienestandard. Im lieferbaren Dosierbereich von 15–1.170 ccm (max. 2.340 ccm im Doppeltakt) werden Suppen, Saucen und Dressings, Mayonnaise, empfindliche Feinkostsalate mit großer Stückigkeit, Konfitüren und Süßspeisen wie Puddings oder Fruchtgrützen, Menükomponenten wie Eintopfgerichte, Kartoffelpüree oder Gulasch und viele weitere Füllgüter präzise abgefüllt. Die Baureihe TGs ist robust, zuverlässig und in jeder Hinsicht ein attraktives Angebot. Es gibt viele Gründe, die kleine TGs von LEONHARDT zu nutzen – entdecken Sie Ihre!



08 / 09

EIN MASCHINEN- LEBEN LANG

**DIE BERATUNG BEI HOCHWERTIGEN INVESTITIONSGÜTERN
BEGINNT LANGE VOR DEM KAUF UND BEGLEITET DEN
GESAMTEN LEBENS-ZYKLUS EINER MASCHINE.**

Am Anfang steht die Frage, welches Modell am besten für Ihre Bedürfnisse geeignet ist. Oft ergibt sich daraus die Kombination aus Standard-Ausführung und kundenspezifischen Modifikationen. Konstruktion und Herstellung der Maschinen werden bei LEONHARDT auf Grundlage eines Manufaktur-Systems durchgeführt. So können Sonderwünsche ohne großen Aufwand und zu vernünftigen Kosten von Anfang an berücksichtigt werden.

Oft können auch ältere Maschinen mit vergleichsweise geringem Aufwand in neue Produktionslinien integriert werden. Das ist Werterhalt im besten Sinn. Der professionelle Service von LEONHARDT und die schnelle Versorgung mit Ersatzteilen sichern zudem die ständige Einsatzbereitschaft Ihrer Investition – über den gesamten Zeitraum eines langen Maschinenlebens hinweg.

AG

BASIEREND AUF DER BAUREIHE TG BIETET DIE HOCHDYNAMISCHE MODELLREIHE AG BESONDERS HOHE TAKTRATEN BEI REDUZIERTEM ENERGIEVERBRAUCH.

Mit optimierten Servoantrieben und einem nutzerfreundlichen Bedienfeld (Touch Screen) lassen sich alle wichtigen Dosierparameter einfach und präzise auf das individuelle Fließverhalten des Füllgutes einstellen. Bei häufigem Füllgutwechsel oder schwankenden Konsistenzen ist die einfach zu bedienende Parameterverwaltung gefragt. Bis zu 100 unterschiedliche Rezepturen können namentlich abgespeichert und jederzeit wieder aufgerufen werden. Diese Flexibilität zahlt sich schnell aus und unterstützt die passgenaue Anbindung an Schalenlinien (ein- oder mehrbahnig), Tiefziehmaschinen, Förderanlagen für Glas/Dose/Eimer, Faltschachtellinien oder Vertikal-Beutelmaschinen. Die einfache Bedienung und Handhabung der Baureihe AG ermöglicht einen unkomplizierten Umgang mit diesem feinfühligem Dynamiker.



10/11

INNOVATIV FÜR AKTUELLE FOODTRENDS

DIE FOOD-TRENDS ÄNDERN SICH IN IMMER KÜRZEREN ZEITABSTÄNDEN. AUCH IM CONVENIENCE-BEREICH HAT SICH DER MARKT IN DEN LETZTEN JAHREN STARK GEWANDELT.

Bei Fertiggerichten sind im wachsenden Umfang Zutaten wie z. B. Asia-Nudeln, Reisrezepturen, hochwertige Gemüsemischungen und Seafood mit Biss gefragt. Für diese Gerichte ist eine besonders schonende Verarbeitung und Dosierung erforderlich, bei der die Konsistenz und Optik aller Zutaten erhalten bleiben. Um diese hohen Anforderungen zu erfüllen, mussten neue technische Lösungen entwickelt werden, die den schonenden Transport und eine exakte Dosierung stückiger und nicht in Dressing oder Sauce gebundener Bestandteile ermöglichen. Für eine ganze Palette solcher hochsensiblen Füllgüter hat LEONHARDT daher eine

neue Generation von Maschinen entwickelt, die als Kernstück ein integriertes Vakuum-System enthalten. Dieses entspricht höchsten Ansprüchen an Hygiene und Handhabung und wird seit Markteinführung in der harten, täglichen Praxis mit Erfolg eingesetzt: Die Baureihe SD setzt hier in jeder Hinsicht neue Maßstäbe.

SD

DIE MODELLREIHE SD WURDE SPEZIELL FÜR FÜLLGÜTER MIT GERINGEM FLÜSSIGKEITSANTEIL ENTWICKELT, DIE BISHER NUR MANUELL ODER MIT HOHEM KOSTENAUFWAND (MEHRKOPFWAAGEN) ABGEFÜLLT WERDEN KONNTEN.

Die SD ist besonders zur Dosierung von hochwertigem Trend-Food geeignet: gekochte Asia- und Baminudeln, Nasi Goreng, Rohkostsalate mit empfindlichen Bestandteilen wie Feta-Würfel, Tomaten- oder Gurkenstücke, blanchiertes Gemüse, Meeresfrüchte, Gemüse-Pilz-Fleischmischungen, Oliven, Obstsalate und viele weitere Rezepturen. Das integrierte Vakuumsystem sorgt für ein präzises Dosierergebnis und entspricht höchsten Anforderungen an die Nahrungsmittelhygiene. Die SD ist universell einsetzbar und kann mit Schalenlinien / TraySealern, Tiefziehmaschinen, Förderanlagen für Glas / Dose / Eimer und Faltschachtellinien kombiniert werden. Die hochdynamische Steuerung incl. Bedienfeld (Touch Screen) ermöglicht hohe Taktraten im Leistungsbereich von 20 – 120 Füllungen / Minute bei einfachster Bedienbarkeit. Die Baureihe SD ist ein echter Trendsetter für innovative Anwendungen.



DIE WIEDERGEBURT DER MANUFAKTUR

SEIT SEINER GRÜNDUNG IM JAHR 1904 ENTWICKELT UND FERTIGT LEONHARDT UNTER EIGENEM NAMEN SPEZIALMASCHINEN FÜR DIE NAHRUNGSMITTELINDUSTRIE. STAMMSITZ DES UNTERNEHMENS IST DREIEICH AM SÜDLICHEN STADTRAND VON FRANKFURT AM MAIN.

Als mittelständischer Anbieter von Spezialmaschinen für die Nahrungsmittelindustrie geht LEONHARDT schnell und flexibel auf die Bedürfnisse des Marktes und seiner Kunden ein. Flexibilität und Zuverlässigkeit sind auch für Forschung, Entwicklung, Konstruktion und Fertigung maßgeblich: LEONHARDT arbeitet heute im Rahmen eines modernen Manufaktur-Systems, das auf die besonderen Wünsche und Anforderungen mit individuellen Lösungen antwortet. Vernetzte Datensysteme haben das Manufaktur-System von heute in technischer und betriebswirtschaftlicher Hinsicht erst möglich gemacht. Vergleichbar mit hochwertigen Konsumgütern wie z. B. Automobilen, werden auch Investitionsgüter wie

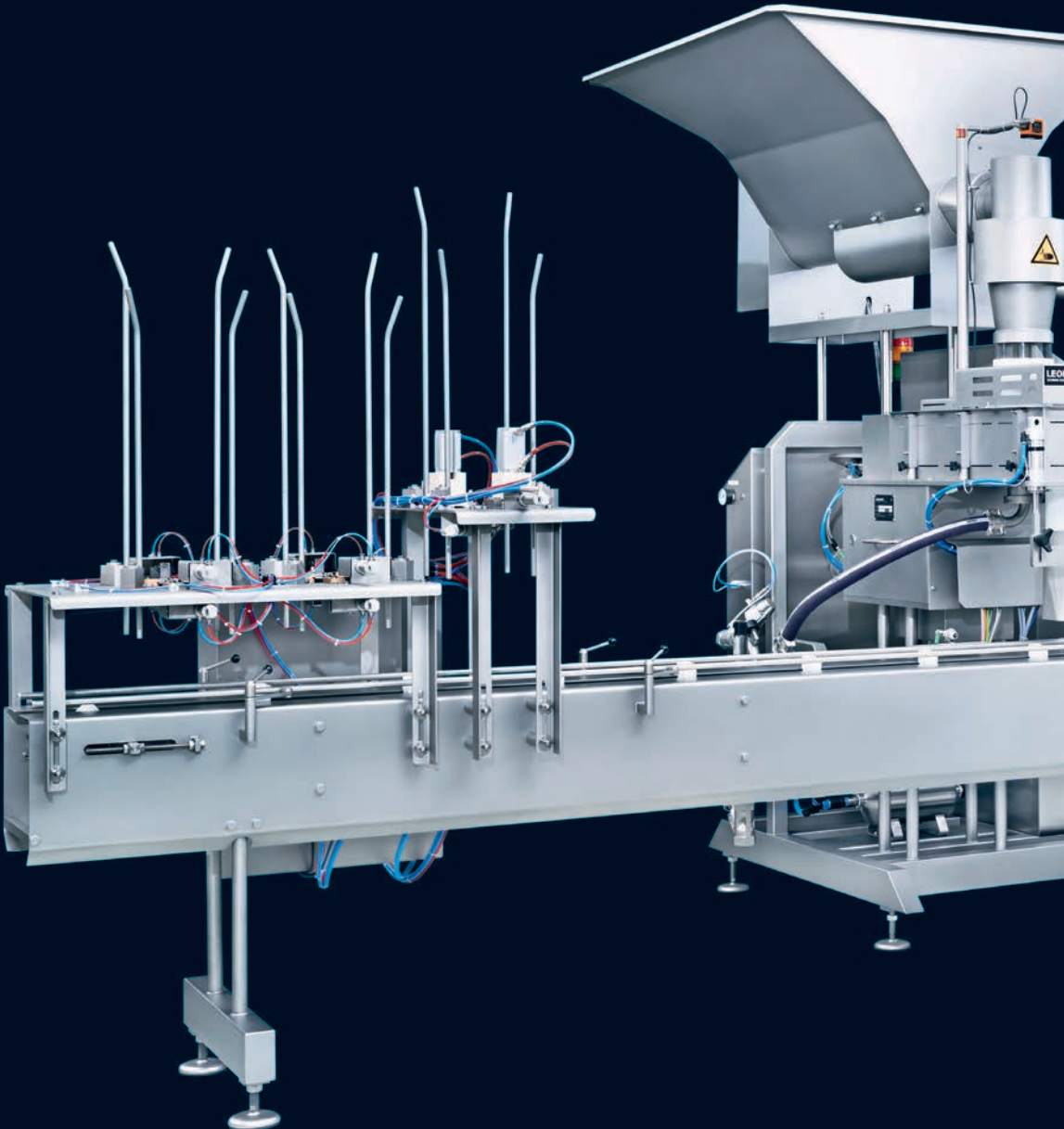
Dosiermaschinen zunehmend »on demand« produziert und dabei mit den Eigenschaften und Leistungsprofilen ausgestattet, die von den Anwendern benötigt werden. Wenn ein Unternehmen für diese Art der Produktion richtig aufgestellt ist, laufen dabei auch die Kosten nicht aus dem Ruder. Die Unternehmensphilosophie von LEONHARDT zielt darauf ab, Flexibilität, Schnelligkeit und Kostenkontrolle auch bei der weiteren Expansion des Unternehmens unter allen Umständen Priorität einzuräumen. LEONHARDT wird sein Manufaktur-System konsequent ausbauen und weiter perfektionieren – weil es die beste strategische Antwort auf die Herausforderungen der Zukunft ist.

SD-M

FLEXIBEL, WENDIG, SOFORT STARTKLAR – MIT STEIGENDER VIELFALT ZU VERARBEITENDER REZEPTUREN VERKLEINERN SICH HÄUFIG DIE EINZELNEN CHARGEN.

Anstelle großer Tonnagen eines Produktes werden vermehrt Varianten, Nischenprodukte und Spezialitäten verlangt. Hier sind neben einfachster Handhabung und hoher Füllgutschonung besonders schnelle Produktwechsel gefragt. Die verschärften Anforderungen im Zusammenhang mit Allergenen, vegetarischen und veganen Inhaltsstoffen und möglichen Kontaminationen verlangen besonders bei häufigem Chargenwechsel eine schnelle und effiziente Reinigbarkeit der eingesetzten Dosiermaschine. Die Modellreihe SD-M erfüllt diese Anforderungen mit Bravour. Für eine ergonomische Arbeitshöhe der Bedienerperson sorgt das integrierte Podest mit Stufen. Das variable Dosiersystem und die integrierte Vakuumzeugung haben sich für empfindliche und nicht pumpfähige Nahrungsmittel bestens bewährt, die SD-M ermöglicht eine präzise und schonende Abfüllung von Nasi-Goreng, Asia-Nudeln, Gemüse- und Pasta-Salaten, Meeresfrüchten, empfindlichen Feinkostsalaten, Cous-Cous und vielen weiteren Rezepturen.

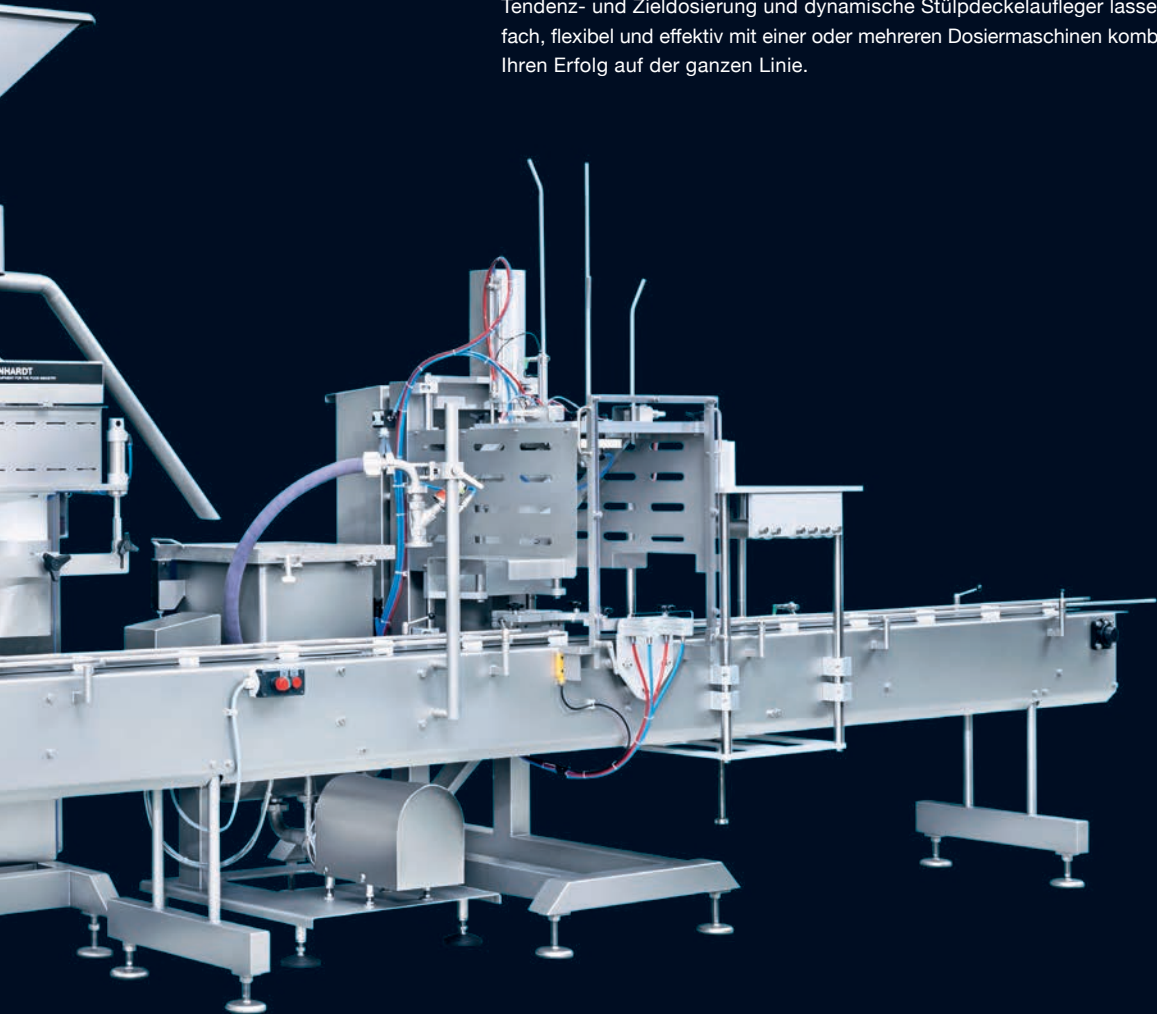




SD/AG

**OB ZUR HERSTELLUNG VERSCHIEDENER LASAGNE- UND PASTAREZEP-
TUREN IN TRAYS ODER FÜR KRAUT- UND GEMÜSESALATE MIT AUFGUSS
IN BECHERN MIT STÜLPDECKEL: KOMPLETTE DOSIER- UND ABFÜLLAN-
LAGEN VON LEONHARDT SIND DIE PASSENDE LÖSUNG.**

Synchronisierte Fördersysteme mit Packungsabstaplern, integrierten Waagen zur Tendenz- und Zieldosierung und dynamische Stülpedeckelaufleger lassen sich einfach, flexibel und effektiv mit einer oder mehreren Dosiermaschinen kombinieren – für Ihren Erfolg auf der ganzen Linie.



16/17

TG

DIE KOMPAKTEN ALLESKÖNNER

FÜLLGÜTER

Suppen, Saucen, Dressings, Gulasch bis 40 x 40 mm Stückgröße, Eintopfgerichte, Feinkostsalate, ReadyMeal-Komponenten wie Kartoffelpüree, Rot- und Sauerkraut, Gemüse-mischungen, Fruchtgrützen und Konfitüre, Honig und viele weitere Füllgüter (gebunden und pumpfähig)

TEMPERATURBEREICH

2–90°C

DOSIERBEREICH

Gesamtbereich: 10–6.600 ccm pro Takt und Pumpenstelle, z.B.
DN 30 Hub 150: 10–105 ccm
DN 50 Hub 150: 50–290 ccm
DN 80 Hub 150: 200–750 ccm
DN 90 Hub 250: 300–1.760 ccm
weitere Durchmesser lieferbar

DOSIERLEISTUNG

max. 20–45 Arbeitstakte/min/
Dosierstelle, abhängig von der Füllgutkonsistenz und dem Dosiervolumen

DOSIERSTELLEN

1–12. Die Leistung ergibt sich aus
Dosierstellen x Arbeitstakte

DOSIERSYSTEM

Dosierzylinder mit Drehschiebersystem, einfachste Demontage und Reinigung.
Dosierkolben aus Edelstahl/Kunststoff mit O-Ring-Dichtung oder Spezialdichtungen für stark zuckerhaltige Füllgüter

ANTRIEB

Pneumatisch, 1 x zentraler Antrieb für alle Dosierstellen, Einzelantriebe für jede Dosierstelle lieferbar

STEUERUNG

SPS S7 und Funktionsschalter

OPTIONEN STEUERUNG

Anbindung an übergeordnete Liniensteuerungen, Tendenzregelung über externe Kontrollwaage

BEDIENOBERFLÄCHE

Funktionsschalter

ZUBEHÖR

Rührwerk, Behälterheizung, Niveau-steuerung, Förderpumpe, Vertikaler Fahrschlitten, Horizontaler Fahrschlitten (pneumatisch), Horizontaler Fahrschlitten (servomotorisch), Einzelantriebe (pneumatisch), Einzelansteuerung (pneumatisch), Füllköpfe in zahlreichen Varianten, Transportsysteme für Verpackungen incl. Schalenabstapler und Stülpedeckelaufleger

TGs

DIE KLEINEN ROBUSTEN

FÜLLGÜTER

Suppen, Saucen, Dressings, Gulasch bis 30×30mm Stückgröße, Eintopfgerichte, Feinkostsalate, ReadyMeal-Komponenten wie Kartoffelpüree, Rot- und Sauerkraut, Gemüse-mischungen, Fruchtgrützen und Konfitüre, Honig und viele weitere Füllgüter (gebunden und pumpfähig)

TEMPERATURBEREICH

2–90 °C

DOSIERBEREICH

Gesamtbereich: 15–1.170 ccm
pro Takt und Pumpenstelle
DN 35 Hub 150: 15–150 ccm
DN 65 Hub 150: 100–500 ccm
DN 100 Hub 150: 330–1.170 ccm

DOSIERLEISTUNG

max. 20–50 Arbeitstakte / min /
Dosierstelle, abhängig von der Füllgutkonsistenz und dem Dosiervolumen

DOSIERSTELLEN

1–6. Die Leistung ergibt sich aus
Dosierstellen × Arbeitstakte

DOSIERSYSTEM

Dosierzylinder mit Drehschiebersystem, einfachste Demontage und Reinigung. Dosierkolben aus Edelstahl / Kunststoff mit O-Ring-Dichtung oder Spezialdichtungen für stark zuckerhaltige Füllgüter

ANTRIEB

Pneumatisch, Einzelantriebe für jede
Dosierstelle

STEUERUNG

SPS S7 und Funktionsschalter

OPTIONEN STEUERUNG

Anbindung an übergeordnete Liniensteuerungen, Tendenzregelung über externe Kontrollwaage / Zudosierung auf Zielgewicht pro Packung (»fill on demand«) – nur bei Version TGs Servo

BEDIENOBERFLÄCHE

Funktionsschalter

ZUBEHÖR

Rührwerk, Niveausteuerng, Förderpumpe, Vertikaler Fahrschlitten oder Horizontaler Fahrschlitten (pneumatisch), Füllköpfe, Transportsysteme für Verpackungen incl. Schalenabstapler und Stülpedeckelaufleger

18/19

AG

DIE SENSIBLEN DYNAMIKER

FÜLLGÜTER

Suppen, Saucen, Dressings, Gulasch bis 40 x 40 mm Stückgröße, Eintopfgerichte, Feinkostsalate, ReadyMeal-Komponenten wie Kartoffelpüree, Rot- und Sauerkraut, Gemüseisierungen, Fruchtgrützen und Konfitüre, Honig und viele weitere Füllgüter (gebunden und pumpfähig)

TEMPERATURBEREICH

2–90°C

DOSIERBEREICH

Gesamtbereich: 10–6.600 ccm pro Takt und Pumpenstelle, z.B.
DN 30 Hub 150: 10–105 ccm
DN 50 Hub 150: 50–290 ccm
DN 80 Hub 150: 200–750 ccm
DN 90 Hub 250: 300–1.760 ccm
weitere Durchmesser lieferbar

DOSIERLEISTUNG

max. 20–55 Arbeitstakte / min / Dosierstelle, abhängig von der Füllgutkonsistenz und dem Dosiervolumen

DOSIERSTELLEN

1–12. Die Leistung ergibt sich aus Dosierstellen x Arbeitstakte

DOSIERSYSTEM

Dosierzylinder mit Drehschiebersystem, einfachste Demontage und Reinigung. Dosierkolben aus Edelstahl / Kunststoff mit O-Ring-Dichtung oder Spezialdichtungen für stark zuckerhaltige Füllgüter

ANTRIEB

Servomotorisch, 1 x zentraler Antrieb für alle Dosierstellen, Einzelantriebe für jede Dosierstelle lieferbar

STEUERUNG

SPS S7 und Bedienfeld (Touch Screen)

OPTIONEN STEUERUNG

Anbindung an übergeordnete Liniensteuerungen Tendenzregelung über externe Kontrollwaage / Zudosierung auf Zielgewicht pro Packung (»fill on demand«) Datenaustausch / Synchronisation über WLAN

BEDIENOBERFLÄCHE

Bedienfeld (Touch Screen) und Funktionsschalter. Das gewünschte Volumen kann auch bei laufender Maschine eingegeben werden. Die Eingabe erfolgt direkt in ccm. Kolbengeschwindigkeiten und Beschleunigungsprofile sind in %-Werten definiert. Der Anwender kann diese Daten sehr einfach eingeben und unter einem Füllgutnamen abspeichern

ZUBEHÖR

Rührwerk, Behälterheizung, Niveausteuerng, Förderpumpe, Vertikaler Fahrschlitten, Horizontaler Fahrschlitten (pneumatisch und servomotorisch), Einzelantriebe (servomotorisch), Einzelansteuerung (pneumatisch), auf Wunsch servomotorisch), Füllköpfe in zahlreichen Varianten, Transportsysteme für Verpackungen incl. Schalenabstapler und Stülpdeckelaufleger



20/21

SD

DIE INNOVATIVEN TRENDSETTER

FÜLLGÜTER

Für empfindliche und nicht pumpfähige Nahrungsmittel. Zur präzisen Abfüllung von Asia- und Baminudeln, gekochtem Reis, Gemüsesalaten ohne Dressing, Meeresfrüchten, Pilz- und Fleischmischungen und vielen weiteren Rezepturen

TEMPERATURBEREICH

2–90 °C

DOSIERBEREICHE

Gesamtbereich 60–2.000 ccm
pro Takt und Pumpenstelle
DN 50: 110–240 ccm
DN 75: 250–530 ccm
DN 100: 430–940 ccm
DN 125: 670–1.470 ccm
weitere Durchmesser lieferbar

DOSIERLEISTUNG

max. 30–60 Arbeitstakte/min/
Dosierstelle, abhängig von der Füllgutkonsistenz und dem Dosiervolumen

DOSIERSTELLEN

1–2. Die Leistung ergibt sich aus
Dosierstellen × Arbeitstakte

DOSIERSYSTEM

Volumetrisch + Vakuumsystem

ANTRIEB

Pneumatisch, Einzelantriebe für jede
Dosierstelle (servomotorische Version
lieferbar)

STEUERUNG

SPS S7 und Bedienfeld (Touch Screen)

OPTIONEN STEUERUNG

Anbindung an übergeordnete Liniensteuerungen, Tendenzregelung über externe Kontrollwaage inkl. motorische Volumenverstellung

BEDIENOBERFLÄCHE

Bedienfeld (Touch Screen) und
Funktionsschalter

ZUBEHÖR

Vertikales Maskensystem, Volumenverstellung servomotorisch, beheizbarer Vorratsbehälter, Niveausteuerng, Kontraschnecke, Höhenverstellung motorisch, Horizontales Verteilsystem, Anschluß an Zentralvakuum, Transportsysteme für Verpackungen incl. Schalenabstapler und Stülpedeckelaufleger



22 / 23

SD-M

DIE FLOTTEN SPRINTER

FÜLLGÜTER

Für empfindliche und nicht pumpfähige Nahrungsmittel. Zur präzisen Abfüllung von Asia- und Baminudeln, gekochtem Reis, Gemüsesalaten ohne Dressing, Meeresfrüchten, Pilz- und Fleischmischungen und vielen weiteren Rezepturen

TEMPERATURBEREICH

2–90 °C

DOSIERBEREICHE

Gesamtbereich 60–940 ccm
pro Takt und Pumpenstelle
DN 50: 110–240 ccm
DN 75: 250–530 ccm
DN 100: 430–940 ccm
weitere Durchmesser lieferbar

DOSIERLEISTUNG

max. 30–60 Arbeitstakte/min/
Dosierstelle, abhängig von der Füllgutkonsistenz und dem Dosiervolumen

DOSIERSTELLEN

1. Die Leistung ergibt sich aus
Dosierstellen × Arbeitstakte

DOSIERSYSTEM

Volumetrisch + Vakuumsystem

ANTRIEB

Pneumatisch

STEUERUNG

SPS S7 und Bedienfeld (Touch Screen)

OPTIONEN STEUERUNG

Anbindung an übergeordnete Liniensteuerungen

BEDIENBEREICH

Bedienfeld (Touch Screen) und
Funktionsschalter

ZUBEHÖR

Vertikales Maskensystem, Arbeitsplattform, E2-Lifter oder mobiles Steigförderband zur Beschickung mit Füllgut, Transportsysteme für Verpackungen incl. Schalenabstapler und Stülpedekelaufleger



MASCHINENFABRIK LEONHARDT GMBH

Darmstädter Straße 64
D-63303 Dreieich

Telefon +49 (0) 61 03 / 6 10 98
Telefax +49 (0) 61 03 / 6 10 00

sales@maleo.de
www.maleo.de