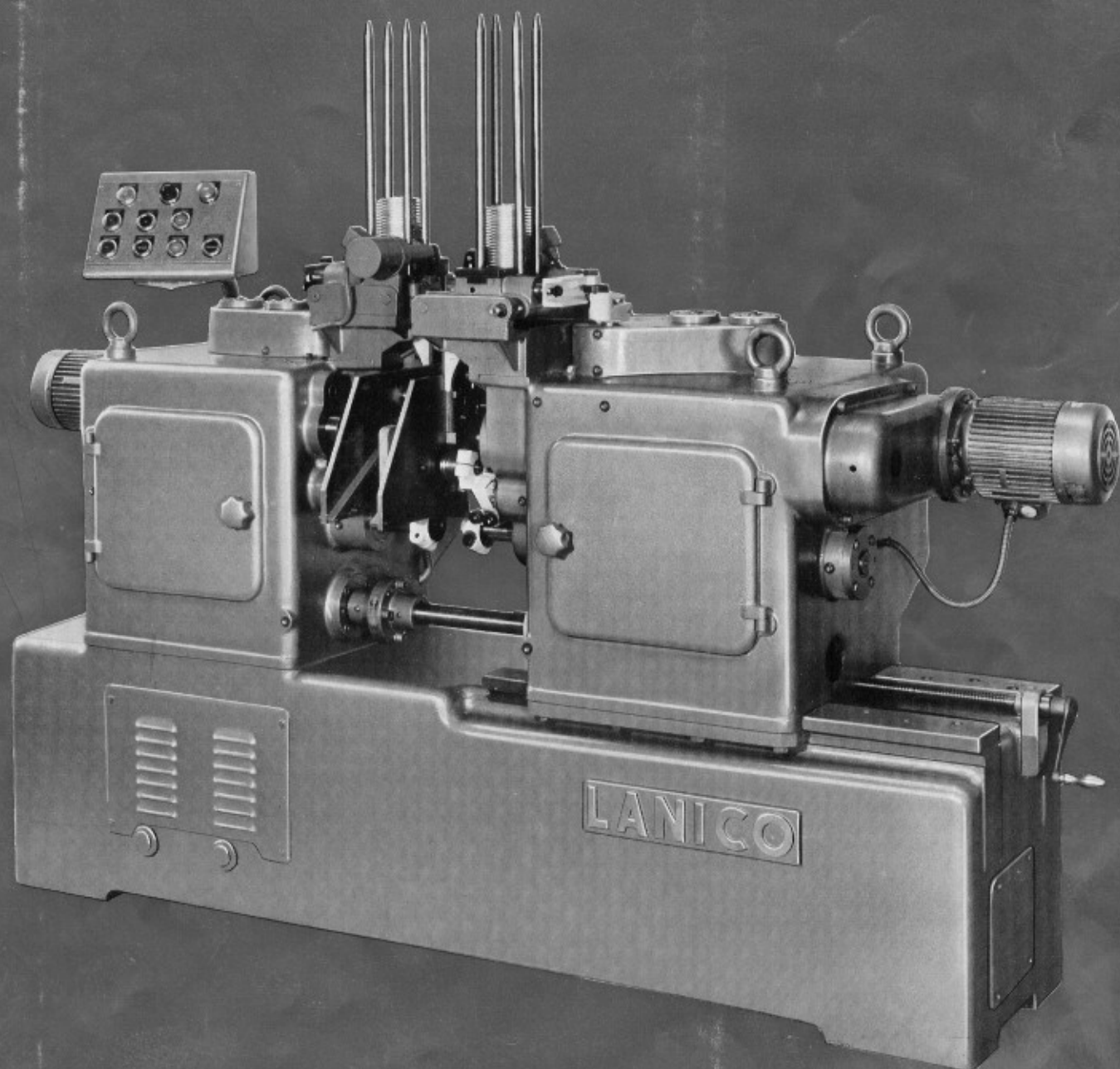


LANICO



LANICO-MASCHINENBAU OTTO NIEMSCH KG
SPEZIALFABRIK FÜR MASCHINEN FÜR BLECHPACKUNGS-
UND KONSERVEN-INDUSTRIE

Broitzemer Str. 26/27
Postfach 3680
3300 BRAUNSCHWEIG
Telefon (0531) 8 20 71
Telex 09 52 763



BF 280

Bördel- und Falzautomat BF 280

Diese Maschine dient zum beiderseitigen Bördeln und anschließenden Auffalzen von Böden und Ringdeckeln. Dadurch werden bei einem einmaligen Durchlauf aus Rümpfen fertige Dosen, wie zum Beispiel Farbdosen, produziert. Die herkömmliche Herstellung solcher Dosen, wofür bisher zwei oder sogar drei Maschinen eingesetzt wurden, wird durch den Einsatz einer Maschine „BF 280“ ermöglicht. Als Modell BF 280 AE wird die Maschine auch zum Herstellen von Aerosoldosen geliefert und ebenso, was ein großer Vorteil ist, von eingezogenen Aerosoldosen. Darüberhinaus kann dieser vielseitige Bördel- und Falzautomat auch zum Herstellen von offenen Dosen, beispielsweise Konservendosen, eingesetzt werden oder Dosen mit Schutzsicke, wie sie für Kaffee, Nüsse und Tennisbälle verwendet werden.

Arbeitsweise: Die Rümpfe durchlaufen die Maschine in horizontaler Lage und werden in der ersten Station beiderseitig gebördelt. Durch ein Spezialverfahren ist das Verarbeiten von Dosenrümpfen mit geschweißter, gelöteter oder gefalzter Längsnaht bei gleichzeitiger genauer Kalibrierung garantiert. Nach der erfolgten beiderseitigen Bördeloperation und Transport in die erste Verschleißstation wird der Boden aufgefalzt und in einer nachfolgenden zweiten Verschleißstation der Ringdeckel bzw. der Trichterdeckel für Aerosoldosen. Selbstverständlich kann zum Herstellen von einseitig offenen Dosen auch eine Verschleißstation stillgesetzt werden.

Die serienmäßig vorgesehene elektrische Anlage gewährleistet in Verbindung mit dem Bremsgetriebemotor ein schnelles Stillsetzen des Automaten bei auftretenden Störungen. Ein Variator gestattet eine stufenlose Leistungsregelung von 1.200 – 3.600 Dosen/Stunde.

Die Umstellung auf einen anderen Dosendurchmesser kann mit den hierzu erforderlichen Einrichtungsteilen innerhalb kurzer Zeit durchgeführt werden. Beigleichbleibendem Dosendurchmesser, aber unterschiedlichen Dosenhöhen, ist nur die Verstellung des Gegengehäuses notwendig, was wenige Minuten beansprucht.

Leistung	3600	Dosen/h
Minimaler Dosendurchmesser	52	mm
Maximaler Dosendurchmesser	115	mm
Minimale Dosenhöhe / BF 280	55	mm
Minimale Dosenhöhe / BF 280 AE	75	mm
Maximale Dosenhöhe	400	mm
Andere Dosenabmessungen auf Anfrage.		
Kraftbedarf (2 Motoren mit 1,1 kW und 1 Motor mit 1,5 kW)	3,7	kW
Nettogewicht	1850	kg
Bruttogewicht	2400	kg
Kistenmaße	270 × 130 × 150	cm
Telegrammwort		BEF

Automatic Double End Flanging and Seaming Machine BF 280

This machine is suitable for double end flanging and simultaneously seaming of bottom and top ends. A can consisting of the three parts body, bottom and top end, of which the top end can be a single or double friction ring, is completed in one pass by means of continuous multiple stage operations. The conventional method of manufacturing such cans requires two to three machines with conveyor belts to transport the can from one to another machine. As model BF 280 AE the machine is also available for manufacturing aerosol cans as well as necked-in aerosol cans which is quite an advantage. Moreover, this versatile double end flanger and seamer is suitable to manufacture open top cans for example sanitary cans or cans with a guard bead to be used for coffee, nuts and tennis-balls.

The significant advantage of the newly developed double end flanging and seaming machine obviously is the simplicity of producing cans for a wide range of applications with a single machine which has just become available with the BF 280.

Operation: The bodies pass through the machine in horizontal position and are flanged at both ends in the first stage of the operation. A calibrated flanging method handles bodies with welded, soldered or cemented seams. After the double end flanging operation the body is conveyed to the bottom seaming station and thereafter to the top-end, top dome or ring seaming operation. The machine is also suitable for manufacturing open top cans by stopping the second seaming station.

The machine is equipped with standardized electrical controls including a brake motor to stop the machine immediately in case failures occur. A variable speed motor drive allows for an output between 1.200 – 3.600 cans/hour.

Change-over from one to another can diameter can be made within a short time with the respective set of change parts. If the can diameter remains the same and the height of the cans has to be adjusted only, such adjustments are made with a hand wheel in a few minutes.

Capacity	3600	cans/hour
Minimum can diameter	52	mm
Maximum can diameter	115	mm
Minimum can height / BF 280	55	mm
Minimum can height / BF 280 AE	75	mm
Maximum can height	400	mm
Other can sizes on request.		
Required power		
(2 motors of 1,1 kW each and		
1 motor of 1,5 kW) total	3,7	kW
Net weight	1850	kg
Gross weight	2400	kg
Case dimensions	270 x 130 x 150	cm
Code word		BEF

Machine Double à Border et à Sertir BF 280

Cette machine convient pour bordage aux deux extrémités et le sertissage des fonds et dessus de boîtes.

Une boîte comprenant trois parties: corps, fond et dessus, le dessus pouvant consister en une collette simple ou double, est terminée en un seul passage sur la machine, qui effectue plusieurs opérations. En exécution BF 280 AE cette machine permet la fabrication des boîtes aerosol et, solution très avantageuse, l'exécution des sertis sur retreint. Cette bordeuse double sertisseuse double permet aussi la fabrication de boîtes ouvertes type conserve ou de boîtes à opercule de sécurité pour café, fruits secs, ou balle de tennis.

La méthode conventionnelle de fabrication de cette sorte de boîtes nécessite deux ou trois machines, avec tapis transporteur amenant les boîtes d'une machine à l'autre.

L'avantage le plus important de la bordeuse-sertisseuse double est la facilité avec laquelle on peut fabriquer des boîtes servant à de applications multiples, avec une seule machine.

Fonctionnement: les corps passent à travers la machine en position horizontale et sont bordés aux deux extrémités durant la première partie de l'opération.

Une méthode de bordage particulière permet de traiter des boîtes avec joint longitudinal soudé, brasé ou étanché au ciment.

Après bordage aux deux extrémités, le corps de boîte est dirigé vers le poste de sertissage des fonds et ensuite vers le poste de sertissage des collettes, et/ou des chapiteaux pour boîtes aerosol. Naturellement pour la fabrication de boîtes ouvertes on peut ne sertir qu'à une seule extrémité.

L'équipement électrique de la machine standard comprend un moteur frein qui permet l'arrêt immé-