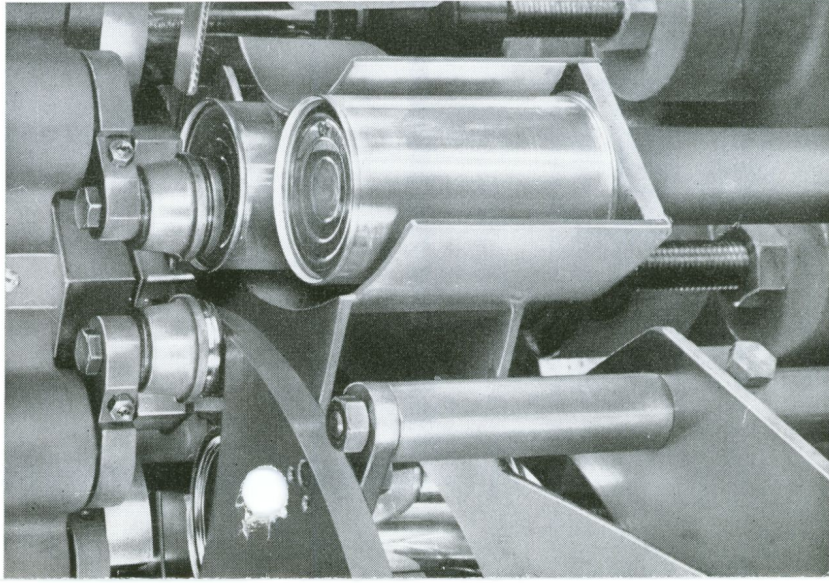


Prägnante Merkmale des Verschleißautomaten LW 202

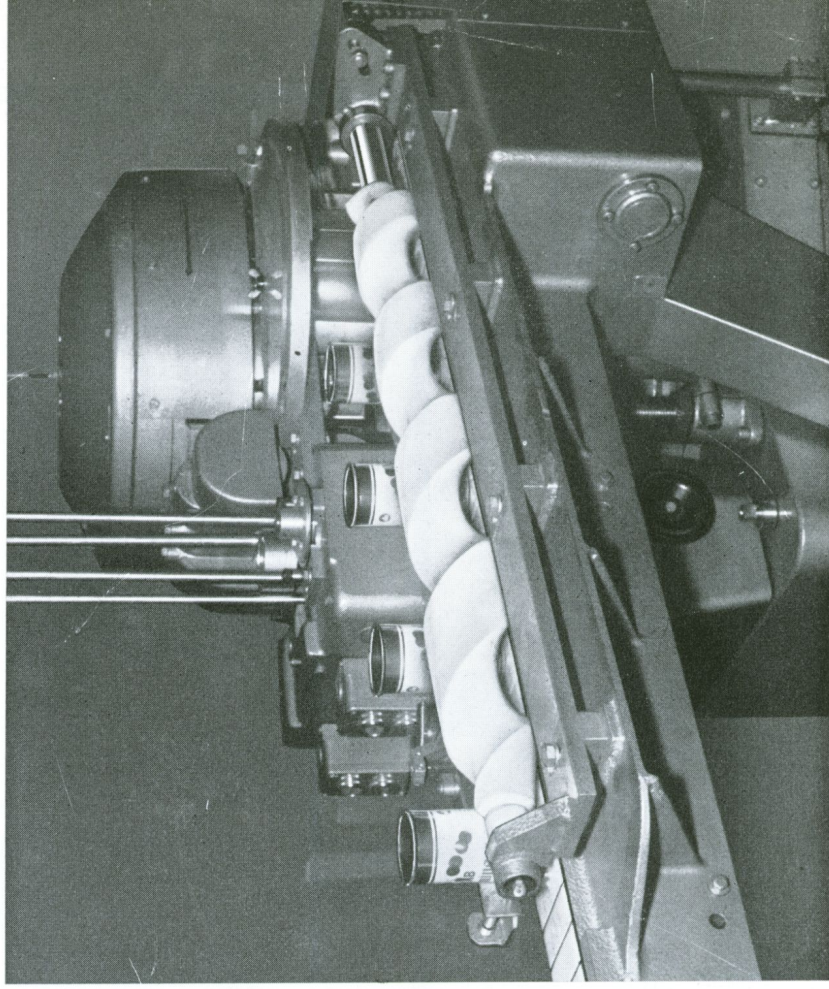
1. Die Konstruktion stützt sich auf unsere im In- und Ausland gemachten jahrelangen Erfahrungen mit ähnlichen LW-Verschleißautomaten und hat dadurch einen hohen Grad der Vollkommenheit erreicht.
2. Die Leistung des Automaten wird stufenlos bis zu 24 000 Dosen je Stunde reguliert.
3. Eine eingebaute Signiereinrichtung gehört zur Ausrüstung der LW 202
4. Verwendbarkeit für Dosen bis 113 mm Durchmesser und 185 mm Höhe.
5. Das in Gußeisen ausgeführte Maschinengestell ist äußerst stabil.
6. Verwendung rostbeständigen Materials an gefährdeten Stellen, die mit aggressiven Füllgütern in Berührung kommen.
7. Kräftige, dauernd in Öl laufende Lagerungen.
8. Der Automat arbeitet vollkommen wartungsfrei, wenn man vom Nachfüllen von 5 Ölbehältern absieht.
9. Sicherheitsvorrichtungen, die Störungen vermeiden.
10. Die Einführung der Dosen kann wahlweise durch synchrone, asynchrone Schnecken oder Strang-Zuführung erfolgen.
11. Auf Wunsch kann bei der Asynchronzuführung ein Stämpfer für überpackte Dosen vorgesehen werden.
12. Dieser Stämpfer gestattet die Möglichkeit der Anbringung einer Nachfüllvorrichtung für flüssiges Gut.



Dosen-Ein- und -Auslauf der LW 202
Can In- and -Outlet of LW 202

Dominant features of the Can Closing Machine LW 202

1. The construction is based on long-standing experience made with similar automatic Can Closing Machines manufactured by the Lubeca-werke and has therefore reached a high degree of perfection.
2. Capacity of the automatic Seamer is infinitely variable up to 24 000 cans per hour.
3. An incorporated Marking-Device is part of the equipment of the Seamer LW 202
4. Suitable for cans up to 113 mm diameter and 185 mm in height.
5. The frame of the machine is made of cast-iron and is very sturdy.
6. Rust-proved material has been used for parts coming into contact with acidulous products, or other damaging agents.
7. Strong bearings, continuously running in oil.
8. The automatic Seamer does not require any maintenance apart from replenishment of the five oil-chambers.
9. Safety-devices, avoiding defects.
10. Feeding of the cans into the machine may be effected either synchronously, unsynchronously, worm- or by column-feed.
11. If required, a stamping-device at unsynchronous feeding can be attached for cans with protruding contents.
12. This stamping-device also makes fitting of a filling-up-attachment for liquids possible.



Schneckenzuführung mit Plattenband
Worm-feeding with plate band