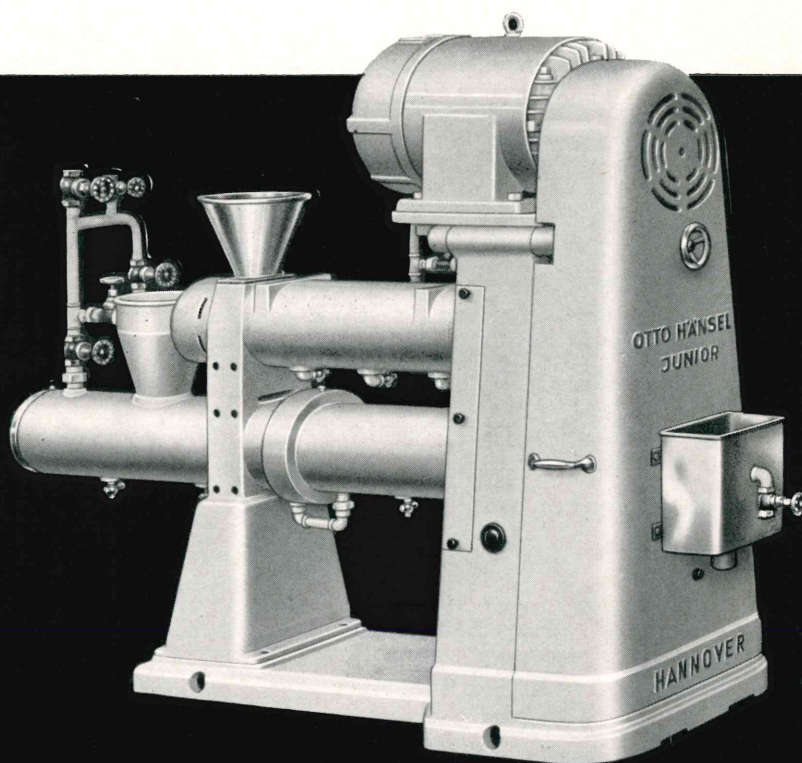




OTTO HANSEL JUNIOR - HANNOVER



FONDANTS ET CREMES

pour satisfaire les plus hautes exigences, d'une qualité parfaite, moelleuse et de belle présentation, pour tous besoins: intérieurs des plus fines qualités, pour chocolats fourrés, intérieurs de bonbons sucre cuit, fondants trempés, glaçage de gâteaux etc., fabriqués de façon rationnelle, exigent du

matériel moderne travaillant en continu.

Le battage à froid est réalisé d'une manière idéale dans nos

BATTEUSES CONTINUES A FONDANT

Modèle HFD II S avec refroidissement préalable, pour un rendement de 400 - 600 kgs/heure.





SUPER Batteuse à Fondant Modèle HFD II S

Cette Batteuse à Fondant travaillant en continu est d'une construction éprouvée et elle jouit d'une excellente réputation dans le monde entier. La machine est parfaite à tous points de vue; elle prend peu de place, et sa construction solide et soignée garantit une durée de vie pratiquement illimitée. Ses engrenages tournent dans un bain d'huile. Tous les organes en contact avec le sucre sont en cuivre rouge ou bronze.

La machine possède 2 cylindres superposés. La solution de sucre arrivant en flot continu entre dans le cylindre supérieur qui sert au pré-refroidissement du sirop. Il est à double paroi pour circulation d'eau froide; la vis sans fin est également refroidie par injection d'eau pour obtenir un refroidissement rapide. Le sirop ainsi refroidi entre dans le cylindre inférieur, également à double paroi pour circulation d'eau froide, dans lequel le sirop est battu pour obtenir le produit final. La vis sans fin dans le cylindre inférieur étant également refroidie par injection d'eau, cette SUPER-Batteuse obtient un rendement absolument supérieur à toute machine comparable, garantissant une qualité du produit final qui satisfera les plus hautes exigences.

Les arrivages d'eau froide pour les deux cylindres et pour la vis sans fin dans le cylindre supérieur sont réglables individuellement. Le fondant produit par cette machine, peut ainsi avoir toute consistance et température désirées.

Détails techniques:

Rendement:	env. 400 - 600 kgs/heure suivant la consistance de fondant désirée
Encombrement:	env. 200 x 70 cm
Force motrice:	1 moteur d'env. 20 CV, 1400 r. p. m.
Poids:	net env. 1120 kgs, brut env. 1350 kgs.
Emballage maritime dimensions:	env. 230 x 90 x 180 cm.

Les indications de poids, dimensions et caractéristiques, ainsi que l'illustration sont données à titre de renseignement, mais sans engagement.

Dans notre programme de fabrication, nous offrons divers autres modèles de Batteuses Continues, soit:

le modèle **HFD I** pour un débit de 150-250 kgs/heure

le modèle **HFD II** pour débits de 250-350 kgs/heure

le modèle **KOFOMA 50** pour débits plus petits (50-70 kgs/heure)

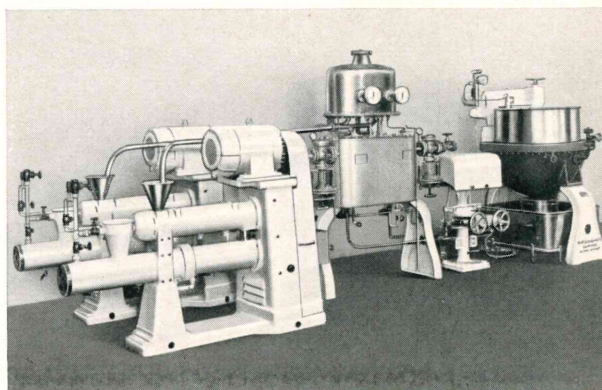
Pour compléter cette SUPER-Batteuse Modèle HFD II et pour permettre d'utiliser à plein sa capacité de production, nous recommandons nos

Installations pour cuire le fondant en continu

Modèle **HFK 55** avec une Batteuse à Fondant HFD II S donnant une production journalière de 3 à 5 t.

Modèle **HFK 55 D** avec deux Batteuses à Fondant HFD II S donnant une production journalière de 6 à 10 t.
(l'illustration ci-contre représente une telle SUPER-Installation)

Veuillez demander prospectus détaillé sur ces installations modernes, aussi sur nos autres modèles pour débits moyens et plus petits.



OTTO HANSEL JUNIOR

ATELIERS DE CONSTRUCTION

H A N N O V E R
A L L E M A G N E

LISTER DAMM 19