



HAMAG-Elektromaschinenbau  
Mittelmair Handels-GmbH & Co. KG  
Xaver-Fendt-Str. 3 • D-86807 Buchloe  
Tel. +49(0)8241/910101 • Fax 910102  
info@hamag-maschinenbau.de  
[www.hamag-maschinenbau.de](http://www.hamag-maschinenbau.de)



*Die etwas andere Art der  
Honig und Wachsgewinnung*

## Die Universal-Maschine für:

- **Honig ernten**
- **Waben schmelzen**
- **Deckelwachsschleudern**



## HAMAG Wachsschleuder



**Unser Edelstahllochblechkorb ist quadratisch (485 x 485 x 320 mm) und passt für fast alle Wabenmaße. Je nach Rahmengröße fasst er 12 bis 24 Stück.**

Hierbei werden so viele Waben hineingestellt, bis der Korb voll ist. Auch ausgeschnittene Waben, Deckelwachs oder Wachsböcke können eingeschmolzen werden. Da der Dampfraum im Kessel so klein wie möglich gehalten ist, ist für die Elektroheizung nur eine Leistung von 6 kW erforderlich.

Das Wasser läuft bei unserem Dampferzeuger automatisch nach und somit haben Sie kontinuierlich Dampf, um in ca. einer Stunde z. B. 120 ganze Zanderwaben, oder ca. 250 Halbrähmchen zu entwachsen. Es kann jedoch auch während des Bedampfens jederzeit Wasser in den Verdampfer nachgefüllt werden, da das System völlig drucklos arbeitet.

Die Kapazität kann mit einem zweiten Korb gesteigert werden. Während der zweite Korb bedampft wird, kann der andere Korb entleert und neu bestückt werden. Dadurch bleibt das ganze System heiß, da der Korbwechsel nur wenige Sekunden dauert.

Der gefüllte Korb wird eingestellt, der Deckel geschlossen und die Waben bedampft. Wenn das Wachs zu schmelzen beginnt und am Auslaufhahn herauszulaufen beginnt, wird die Maschine gestartet. Nach einer Laufzeit von ca. drei Minuten – je nach Verschmutzung – bei weiterem Bedampfen ist das Wachs und der Trester getrennt. Nun wird die Maschine gestoppt und der Verdampfer ausgeschaltet. Der Motor bremst den Wachskorb ab und nach ca. 15 Sekunden (Bremszeit des Motors), können Sie den Korb entnehmen.

Die leeren Rähmchen werden herausgenommen, der Trester mit einer Maurerkelle gelöst, aus dem Korb ausgekippt und der Korb neu bestückt. Während die neuen Rähmchen bedampft werden (ca. 4 – 5 Minuten), können die vorherigen Rähmchen noch vollends gereinigt werden. Beim Arbeiten mit 2 Körben wird nur der ganze Korb ausgetauscht und somit Zeit und Energie gespart.

### Was zeichnet uns aus?

Seit über 20 Jahren ist es das einzige Verfahren, bei dem die ganzen Rahmen mit der Wabe geschleudert werden. In Bezug auf Sauberkeit, leichte Handhabung, Zeitersparnis und dem optimalen Ergebnis bei der Honig- und Wachsgewinnung funktioniert dieses Gerät völlig anders, als die heute auf dem Weltmarkt angebotenen Maschinen. Auch setzen viele Landesverbände, Vereine, Imkerschulen und Institute diese Geräte ein, weil sie von dessen Leistung überzeugt sind. In feinsten Handarbeit wird hier ein Produkt geschaffen, das auch Sie begeistern wird.

**Unsere Maschinen werden ausschließlich am Werk in Buchloe, Deutschland, produziert.**





## HAMAG Dampfgenerator

Der erste preiswerte Dampferzeuger,  
der ausreicht um schnell und wirtschaftlich  
das Wachs aus den Waben zur gewinnen.



- Voller Dampf bei Kaltstart in weniger als 4 min.
- Nach dem ersten Schmelzvorgang bei Wiedereinschalten voller Dampf in 3 – 5 Sekunden.
- Dampfstopp nach abschalten ca. 3 Sekunden.
- Dampfleistung ca. 7 – 8 Ltr. Wasser pro Stunde.
- Arbeitet völlig drucklos.
- Bei Wassermangel: Störungsleuchte und automatische Abschaltung der Heizung.
- Automatische Wassernachregelung.
- Kein Wasseranschluss nötig.
- Vorratsbehälter ausreichend für ca. 2 Stunden Dauerbetrieb.
- Jederzeit nachfüllbar während des Bedampfens.
- Aus Edelstahl gefertigt.
- Kleine Abmessungen, tragbar, überall verwendbar.

**Abmessungen: Länge 62 cm, Breite 25 cm, Höhe 48 cm**

Leistung 6000 W bei 400 V. • Gewicht: 11,9 kg

### **Kosten bei einer Arbeitszeit von 1 Stunde**

Arbeitszeit pro Wabe ca. 30 Sekunden

Stromverbrauchskosten pro Stunde 25 ct / KW = 1,50 Euro

Stromverbrauchskosten pro Wabe 1,25 ct

*Leistungsangaben einer HAMAG Wachserschleuder mit HAMAG Dampfgenerator  
beim Schmelzen von 120-250 Waben pro Stunde (bei sauberen, frischen Waben).  
Aufheizzeit des Dampfgenerators bei Kaltstart weniger als 4 Minuten.  
Bei jedem weiteren Schmelzvorgang ca. 3 – 5 Sekunden.  
Wachsausbeute über 95 %  
Schmelzvorgang (bedampfen) für 12 Zander Ganzwaben ca. 4,5 Min.  
plus 1,5 Min. ausschleudern. Ergibt eine Durchlaufzeit von ca. 6 Min.*



## HAMAG Honigschleuder

Mit einem zweiten Kessel und einem speziellen Wabenträger, kann die Maschine in wenigen Minuten zu einer Honig-Ernte-Maschine umgebaut werden.



Dieses Gerät arbeitet bei der Honiggewinnung nicht nur auf Fliehkraftbasis wie alle herkömmlichen Honigschleudern, sondern hauptsächlich nach dem Venturi-Prinzip. Das heißt, dass der Honig durch die geregelte Luftführung im Kessel aus den Zellen abgesaugt wird.

Dieser Luftstrom wird ausschließlich durch die Anordnung der Waben auf dem Wabenträger und der Drehbewegung erzeugt.

Die Laufzeit verkürzt sich bei flüssigem Honig auf ca. 3 Minuten für 12 Waben. Der Kessel mit Wabenträger ist für fast alle Wabenmaße geeignet (max. Länge 450 mm, max. Tiefe 230 mm). Sonderanfertigungen sind jederzeit möglich. **Es ist kein Drehrichtungswechsel und kein Wenden der Waben notwendig.**

Die Waben werden in zwei Stapeln zu je 6 Stück waagrecht übereinander auf die Abstandshaltestifte oder auf die Gitter eingelegt, die auf der geschlossenen Bodenplatte befestigt sind (dies geht einfacher und schneller als bei anderen Geräten). Dann wird ein Kunststoffdeckel aufgelegt und der Maschinendeckel geschlossen (optional beide Deckel als „Klarsichtdeckel“

erhältlich zur Beobachtung des Schleudervorgangs, beliebt z. B. an Schulen). Erst jetzt haben wir ein geschlossenes System. Das Problem, das Waben in einer Wabentasche kleben bleiben besteht hier nicht.

Durch die Anordnung der Waben und der Luftleitbleche im sich drehenden Wabenkreis, wird ein schneller Luftkreislauf erzielt. Dieser muss zwischen den Waben hindurchströmen und erzeugt hierbei eine so hohe Luftgeschwindigkeit an den Zellen vorbei, dass der nach der bernoullischen Gleichung entstehende Unterdruck den Honig aus den Zellen auf beiden Seiten gleichzeitig gleichmäßig absaugt. Dadurch ist kein Drehrichtungswechsel oder Wenden der Waben erforderlich. Durch die Drehbewegung wird der Honig an die Kesselwand geschleudert und durch den 1 1/2“ Kugelhahn abgelassen. Die Waben bleiben durch das Absaugen und da sie völlig frei liegen unverletzt und der Honig wird sauber entnommen.

**Besonders Jungfernwaben sind mit diesem Gerät problemlos zu verarbeiten, da durch die geringen Fliehkkräfte kein Wabenbruch entsteht.**

Der Wabenträger besteht aus einer 15mm dicken Kunststoffgrundplatte (lebensmittelecht) mit 8 Haltebolzen aus Edelstahl, 12 Auflagegittern aus Edelstahl und einem 8mm dicken Kunststoffdeckel (lebensmittelecht). Er ist mit einer zentralen Schraube auf der Motorwelle schnell zu befestigen.

**Nach der Arbeit sind die Haltegitter und die Luftleitbleche ohne Schrauben abzunehmen einfach nach oben herauszuziehen. Diese können Sie dann ohne Probleme z. B. in Ihrer Spülmaschine reinigen.**

Die Hochlaufzeit kann jederzeit verändert werden, so dass sie auf Ihre Waben und den Honig individuell eingestellt werden kann. Wabenbruch entsteht nur, wenn die noch zu schweren Waben zu schnell beschleunigt werden. Die Steuerung wird von uns auf normale Werte voreingestellt, die weitestgehend passend sind.

Bei Melzitosehonig oder zähem Waldhonig kann die Hochlaufzeit nach Bedarf verlängert und die Drehzahl verringert werden. So wird alles, was nicht fest kristallisiert ist, abgesaugt.





Alle Waben sollten immer **ausgekühlt** sein (Bienenflucht), da so der Wabenbau wesentlich stabiler ist. Man kann also jeden Honig auch nach einem oder mehreren Tagen Lagerung schleudern. Aus unbebrüteten Waben geht der Honig auch wesentlich besser heraus, als aus alten Waben.

**Alle höheren Waben sollten möglichst mit 0,4 – 0,5 mm Edelstahldraht quer verdrahtet sein. Ein Ausschneiden des Drahtes ist bei unserer Wachsrückgewinnung nicht mehr notwendig.**

Der Ablaufhahn kann während der Arbeit immer offen bleiben. Ein Stauraum für Honig von ca. 40 Pfund ist aber immer vorhanden, ohne dass er an die Lagerung der Maschine gelangt.

## Verwendung als Entdeckelungswachsschleuder

Mit dieser Maschine können Sie auch noch nach der Honigschleuderung Ihr angefallenes Entdeckelungswachs bequem während der Aufräum- und Reinigungsarbeiten vom Honig trennen.

Dazu müssen Sie nur nach dem schleudern die Haltegitter und Bleche herausnehmen und einen Edelstahl Lochblechkorb (485 x 485 x 320 mm) hineinstellen. Befüllen Sie nun den Lochblechkorb bis zu einem Drittel mit entdeckeltem Material, schliessen den Maschinendeckel und starten die Maschine.

Die Drehzahl sollte nicht mehr wie 200 U/min betragen. Je länger die Laufzeit, desto trockener das Deckelwachs. Wenn Sie keinen Wabenträger haben, dann kann der Lochblechkorb auch auf den Wachsträger gestellt werden.

## Vorteile dieser Maschine:

- Einfüllhöhe/ Arbeitshöhe nur 96 cm.
- Auslaufstutzenhöhe 41 cm.
- Schnellere Beschickung und Entleerung der Maschine mit Waben.
- Extrem einfache und kurze Reinigung der Maschine nach der Arbeit.
- Wesentliche Reduzierung der Schleuderzeit.
- Günstiger Preis für eine 12 Wabenschleuder bei bester Leistung und Verarbeitung.

## Technische Merkmale

Abmessungen: 91 x 73 x 113 cm (L x B x H)  
passt mühelos durch jede Tür  
Edelstahlkessel Durchmesser 730 mm  
Schutzklassen: Motor IP55  
Steuerung IP55  
Gewicht komplett: ca. 45 kg  
leicht transportierbar mit einer Sackkarre

### Zubehör:

- zwei Klarsichtdeckel
- Umrüstung auf Wachsschleuder
- Umrüstung auf Honigschleuder
- HAMAG Dampfgenerator
- Dampfschlauch
- Edelstahllochblechkorb
- Steuerungsständer

Technische Änderungen vorbehalten.

## Notizen:

---

---

---

---

---

---

---



H  
A  
M  
A  
G  
H  
A  
G



HAMAG-Elektromaschinenbau  
Mittelmair Handels-GmbH & Co. KG  
Xaver-Fendt-Str. 3 • D-86807 Buchloe  
Tel. +49(0)8241/910101 • Fax 910102  
info@hamag-maschinenbau.de  
[www.hamag-maschinenbau.de](http://www.hamag-maschinenbau.de)

