

# Tray Aufricht- und Befüllmaschine TP 120

für geschichtete  
Brausetabletten

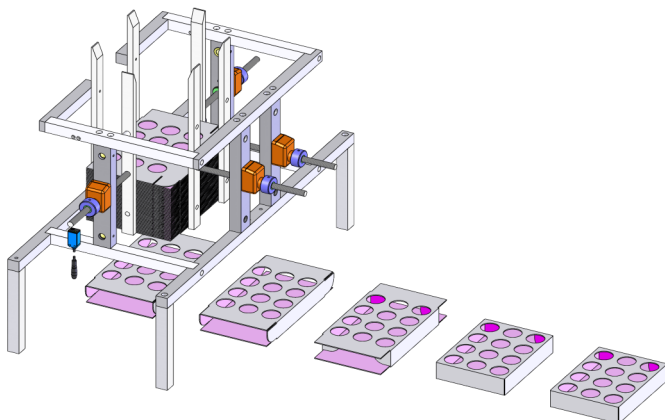


# Leistung bis 120 Röhrchen / min



## Arbeitsweise

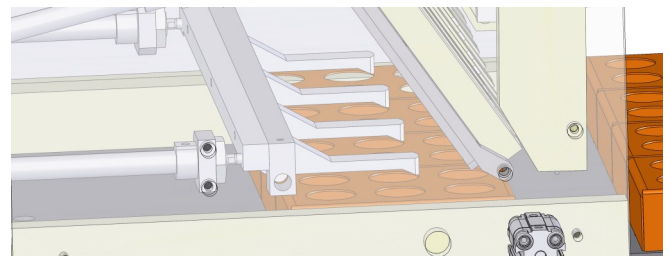
Die Maschine ist in der Lage maximal bis zu 120 Röhrchen pro Minute in Trays abzufüllen, bei Verwendung von formstabilen Produkten. Die Maschine ist in der Lage, bis zu 12 Trays und Deckel pro Minute vorzubereiten. Die vorgeklebten Trayzuschnitte werden in das Magazin des Trayaufrichters gestapelt. Ein pneumatisch betriebener Saugbalken zieht jeweils das unterste Tray aus dem Magazin und richtet dieses auf. Nach dem Aufrichten wird das Tray in den Transportriemen des Trayaufrichters eingesetzt. Bei dem schrittweisen Transport des Transportriemens werden die Staub- und Schließflaschen des Trays geschlossen, sodass am Ende des Transportriemens die Trays zum Befüllen bereitstehen. Pneumatisch betriebene Klinken greifen jeweils in die Aufnahmelöcher des bereitgestellten Trays und schieben dieses unter den Füllkopf.



Durch das Schieben in den Löchern wird sichergestellt, dass diese immer richtig positioniert unter dem Füllkopf stehen.

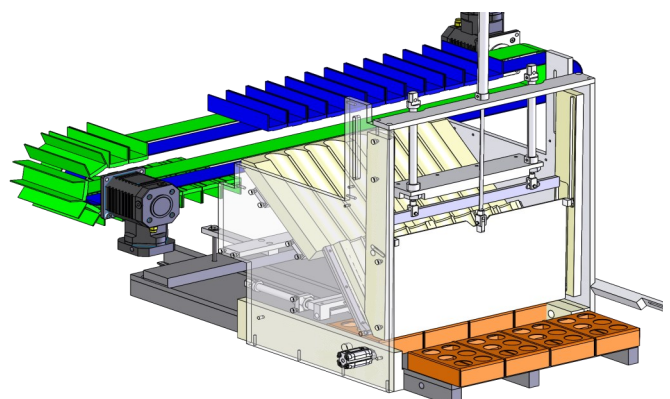
Die gefüllten und verschlossenen Röhrchen kommen über ein Transportband direkt von der Füll- und Verschließmaschine. Alternativ können die Röhrchen manuell auf den zweizügigen Transportriemen gelegt werden. Dieser besteht aus zwei unabhängig voneinander, parallel

laufenden Zahnriemen, welche mit jeweils zwölf Taschen bestückt sind. In diesen Taschen werden die Röhrchen vereinzelt und transportiert. Sind die Röhrchen an der Befüllposition angelangt, werden sie vom Riemen geschoben und rutschen, durch Rinnen geführt, über eine Schwenkplatte herunter, in Richtung der Löcher des Trays, bis sie an einem Positionierblech anstoßen. Das Positionierblech sorgt dafür, dass die Röhrchen korrekt über den



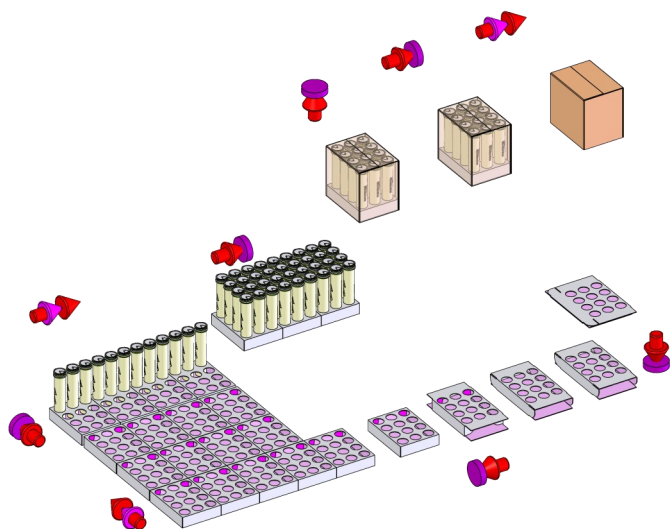
dafür vorgesehenen Löchern positioniert sind und nun über die sich senkrecht stellende Schwenkplatte, endgültig ausgerichtet werden können. Ein Stößel drückt die Röhrchen nun in die Trays. Nach dem die Trays durch Klinken einen Schritt weiter getaktet wurden, wiederholt sich der Abwurfvorgang, da der zweite Riemen schon mit den nächsten zwölf Röhrchen bereit steht.

Die gefüllten Trays werden nun pneumatisch auf ein Transportband geschoben, das diese zur Weiterverarbeitung transportiert. Optional kann hier ein Karton über die Trays gestülpt werden.



# Röhrchen-Ø: Von 20 bis 40 mm

## Röhrchenlängen: Von 70 bis 200



### Bedienung und Überwachung

Der Traypacker TP 120-12 ist ein Vollautomat, der bei vorgeschalteter Füll- und Verschließmaschine, außer der gelegentlichen Beschickung mit Trays, und optional Kartons, weder eine Bedienung noch eine Überwachung benötigt.

Alle Arbeitsabläufe sind gegeneinander verriegelt. Bei einer eventuellen Störung bleibt die Maschine stehen.

### Standard Maschinenausstattung

Der Traypacker TP 120-12 wird grundsätzlich mit einem kompletten Tray-Formatsatz und einem kompletten Röhrchen-Formatsatz ausgerüstet.

### Formatwechsel

Durch den Einsatz von Formateilen können sowohl Trays mit anderen Abmessungen, unterschiedlicher Röhrchenbestückung, als auch Röhrchen verschiedener Längen und Durchmesser verarbeitet werden.

### Sicherheit

Die Maschine entspricht den GMP-Vorschriften und erhält das CE-Zeichen. Alle beweglichen Maschinenteile sind Abgedeckt und mit elektrischen Sicherheitsschalter gesichert.

### Lieferbare Zusatzeinrichtungen

Automatischer Deckelaufsetzer für gefüllte Trays.

Automatische Klebmaschine zum Verkleben der gefüllten und verschlossenen Trays

### Technische Daten

Spannung:	400 V
Frequenz:	50 Hz
Max.	
Energieaufnahme:	3,5 kVA
Typ:	3PH / N / PE
Druckluftbedarf:	3 Nm <sup>3</sup> / h
Druckluftanschluss:	G 1/4"
Druck:	6 bar

Wir freuen uns über eine positive  
Rückmeldung.

Söhnel Maschinenbau GmbH

Eichendorffstr.2

D-73666 Baltmannsweiler

direct +49 (0) 71 53 / 550 57 55

office +49 (0) 71 53 / 550 57 0

fax +49 (0) 71 53 / 550 57 68

E-mail: [info@soehnel-tech.de](mailto:info@soehnel-tech.de)

