

|   |                  |                   |                |
|---|------------------|-------------------|----------------|
|  | Fiche machine n° | <h1>Etuyeuse</h1> | FRM-007        |
|   | <b>6374</b>      |                   | Indice A       |
|   | Indice A         |                   | Page 1 /<br>18 |

## Etuyeuse

Fabricant : Tinarelli

Modèle : TVR 60 A

Année : 2015

Type : verticale

Pour flacons

Cadence max : 32 CPM

Plage de formats étuis :

- A : de 44 à 120 mm
- B : de 30 à 100 mm
- C : de 70 à 180 mm
- A + B MAX 200

10 formats présents (voir photos pour détail)

Encartonneuse comprenant :

- Un groupe de chargement des étuis vides dans le plateau. Les étuis sont pris horizontalement depuis le magasin par un bras à ventouses puis basculés de 90 degrés afin de les relever puis de les positionner dans les alvéoles du plateau.
- Un poste de fermeture des pattes en fond d'étui.
- Un groupe de chargement des flacons dans les étuis. Les flacons arrivent dans des godets (non fournis) sur un convoyeur et sont pris par une pince. Le chargeur type hélicoptère à 2 branches et 2 pinces avec un mouvement de monte et baisse et une rotation de 180 degrés, positionne les produits dans l'étui ouvert.
- Un groupe de positionnement des ondulés dans les étuis avec chargeur d'ondulés rallongé.
- Un poste de chargement manuel de composant supplémentaires dans l'étui - type échantillons notice ou autre.
- Un poste de fermeture des pattes supérieures de l'étui puis évacuation des étuis remplis et fermés vers un convoyeur.

Incoterm : EXW

|   |                  |                   |                |
|---|------------------|-------------------|----------------|
|  | Fiche machine n° | <h1>Etuyeuse</h1> | FRM-007        |
|   | <b>6374</b>      |                   | Indice A       |
|   | Indice A         |                   | Page 2 /<br>18 |

## **Cartoner**

*Manufacturer: Tinarelli*

*Model: TVR 60 A*

*Year: 2015*

*Type: vertical*

*For vials*

*Max speed: 32 CPM*

*Carton's format range:*

- *A : 44 to 120 mm*
- *B : 30 to 100 mm*
- *C : 70 to 180 mm*
- *A + B MAX 200*

*10 formats available (see pictures for detail)*

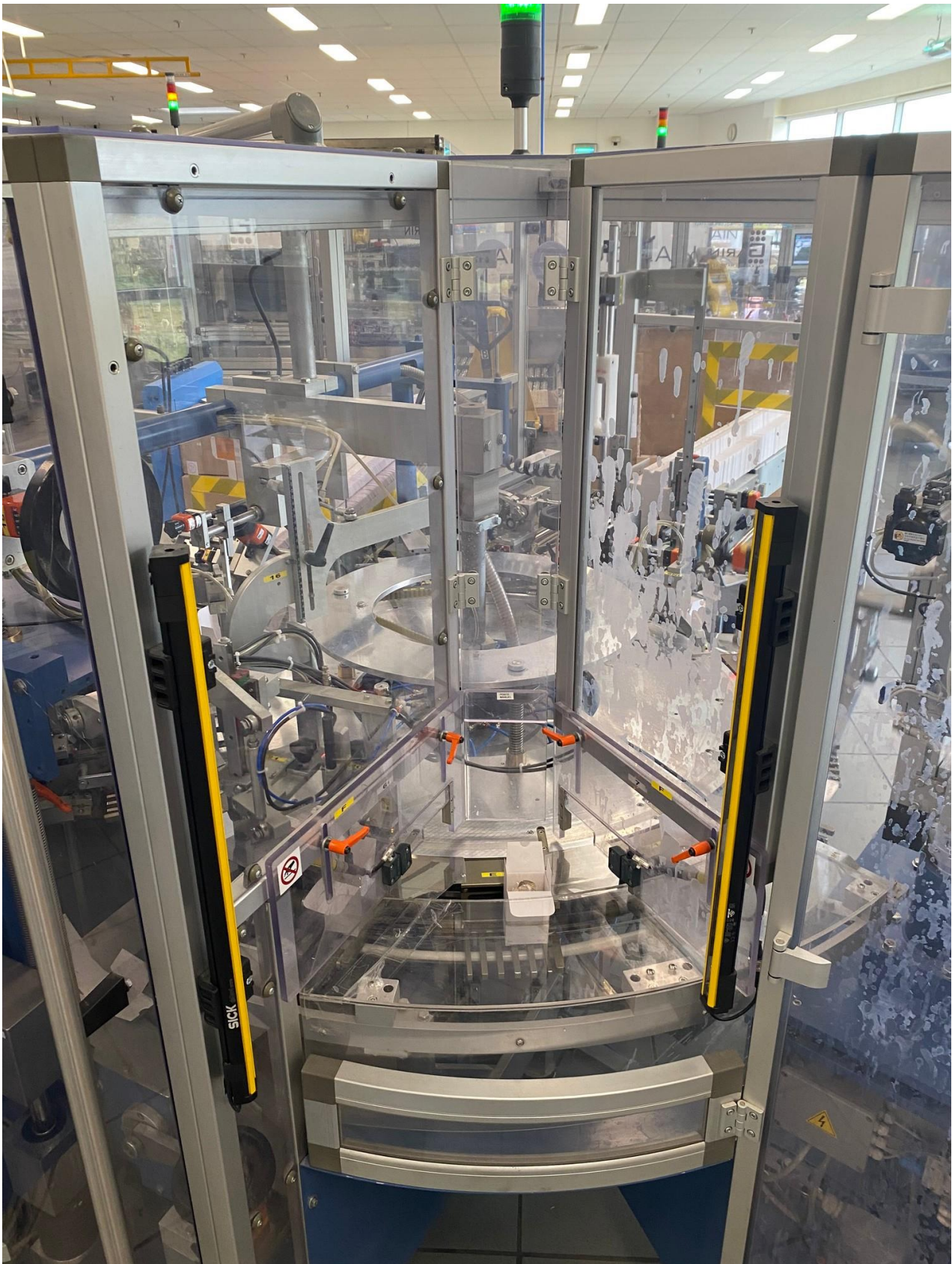
*Cartoner including:*

- *Loading unit putting empty cartons in the tray. Cartons are taken horizontally from the feeder by a suction cup arm, then tilted 90° to unscramble them and position them in the prints of the tray.*
- *Station for the closing of the cartons' bottom tap.*
- *Loading unit putting vials in the cartons. Vials come in into cups (not supplied) on a conveyor, and are taken by a clip. The loader, type "helicopter" with 2 branches and 2 clips with an up-and-down move and a 180° rotation, positions products in the open carton.*
- *Station for positioning the corrugateds in the cartons, with long-corrugateds loader.*
- *Station for manual loading of additional components in the carton (samples, leaflets, other...).*
- *Station for the closing of the upper taps of the carton, then outfeeding of the filled and closed cartons towards a conveyor.*

*Incoterm: EXW*



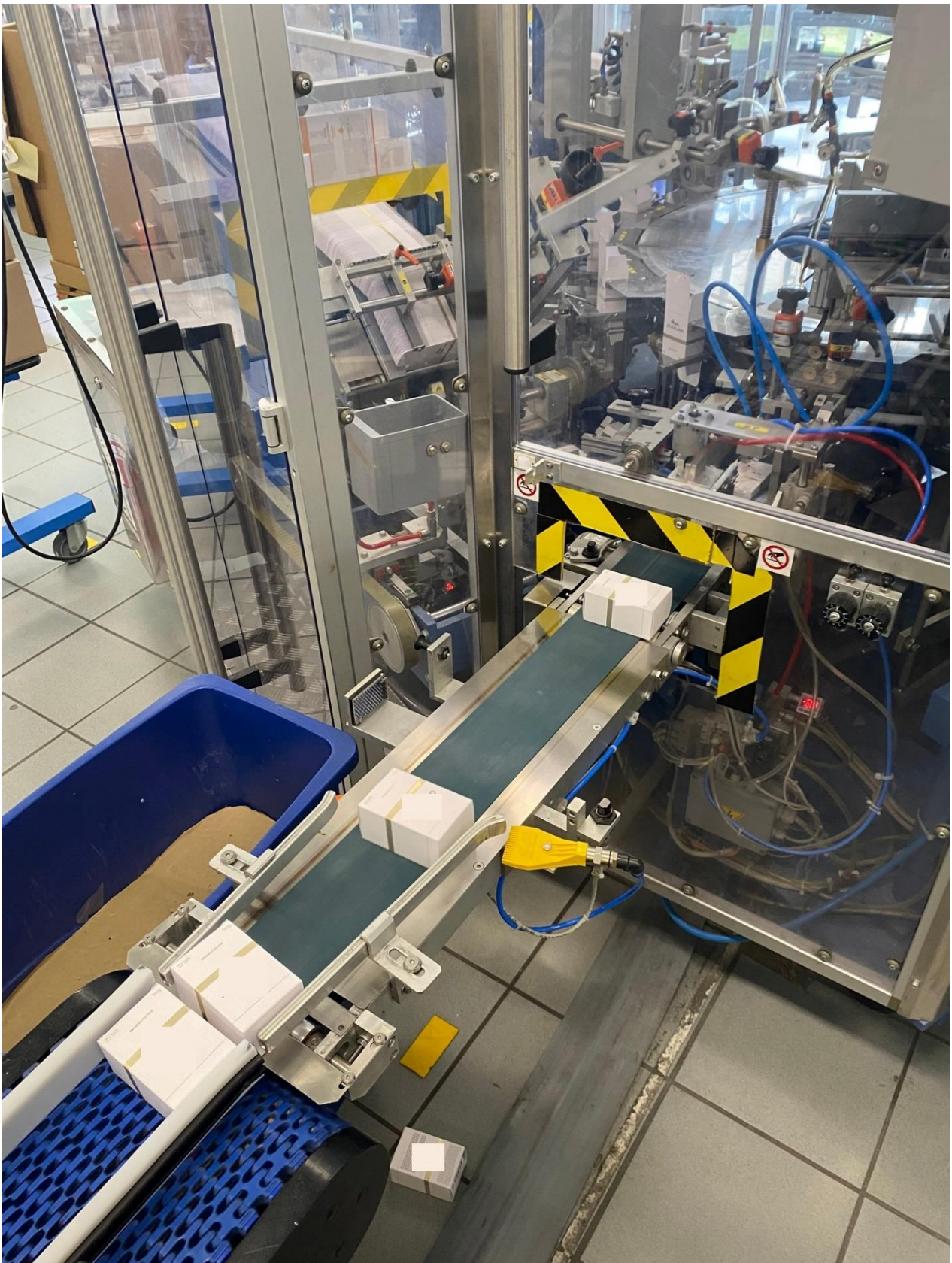








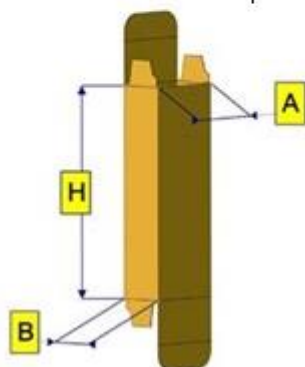








| Format | H     | A    | B    |
|--------|-------|------|------|
| 1      | 103   | 45,5 | 45,5 |
| 2      | 127,2 | 55,5 | 55,5 |
| 3      | 139,4 | 62   | 62   |
| 4      | 134   | 62   | 62   |
| 5      | 92,8  | 59,9 | 45,9 |
| 6      | 100,8 | 67,3 | 46,2 |
| 7      | 114,5 | 81,5 | 55,5 |
| 8      | 107   | 61,5 | 30,5 |
| 9      | 115,5 | 69   | 34   |
| 10     | 138,5 | 83   | 41   |



Encartonneuse comprenant :

- Un groupe de chargement des étuis vides dans le plateau. Les étuis sont pris horizontalement depuis le magasin par un bras à ventouses puis basculés de 90 degrés afin de les relever puis de les positionner dans les alvéoles du plateau.
- Un poste de fermeture des pattes en fond d'étui.
- Un groupe de chargement des flacons dans les étuis. Les flacons arrivent dans des godets (non fournis) sur un convoyeur et sont pris par une pince. Le chargeur type hélicoptère à 2 branches et 2 pinces avec un mouvement de monte et baisse et une rotation de 180 degrés, positionne les produits dans l'étui ouvert.
- Un groupe de positionnement des ondulés dans les étuis avec chargeur d'ondulés rallongé.
- Un poste de chargement manuel de composant supplémentaires dans l'étui - type échantillons notice ou autre.
- Un poste de fermeture des pattes supérieures de l'étui puis évacuation des étuis remplis et fermés vers un convoyeur.



