



## Halbstandardisierte TB30-Transportbänder mit bürstenlosen Motoren

### Referenzen

*«Der medizinische und pharmazeutische Sektor erfordert eine extrem hohe Produktivität, Qualität und Präzision. Montech hat sich in allen drei Bereichen als verlässlicher Akteur erwiesen und uns Lösungen präsentiert, die leicht zu integrieren sind und den geforderten Standards entsprechen.»*

- Claudio Sinico, Managing Director, Sintech srl

### Die Herausforderung

Seit 30 Jahren ist Sintech international auf dem Gebiet der industriellen Automatisierung für eine Vielzahl von Branchen und Sektoren tätig. In den letzten Jahren hat sich das italienische Unternehmen auf die Entwicklung und den Realisierung von Be- und Entladezellen sowie Inspektionslinien für Medizinal- und Pharmaindustrie (Flaschen und Spritzen) spezialisiert, die von der Mutterfirma Brevetti Cea hergestellt werden. Die Firma Brevetti Cea ist ein führendes Unternehmen im Bereich der automatischen Inspektion von injizierbaren pharmazeutischen Produkten. Diese Systeme sind in der Lage, bis zu 600 Artikel pro Minute zu sequenzieren, und führen sowohl eine kosmetische Behälterkontrolle als auch eine Partikelkontrolle des enthaltenen Medikaments durch. Für diese Systeme hat Sintech nach Komponenten gesucht, die optimal auf die spezifischen Merkmale des Sektors abgestimmt sind, die extrem hohe Qualitäts- und Produktionsstandards erfordert, oder die langen Test- und Validierungszeiten der Systeme, die es für die Lieferanten noch wichtiger machen, die Lieferzeiten einzuhalten.

### Die Lösung

Für diese Projekte hat Sintech in Montech einen idealen Partner gefunden. Unsere halbstandardisierten TB30-Förderbänder, die mit bürstenlosen Antrieben, medizinisch spezifischen Seitenführungen und reibungsarmen Gurten ausgestattet sind, erfüllen sämtliche Anforderungen von Sintech. Während die Breite der Förderbänder relativ unverändert bleibt, variiert die Länge je nach den verschiedenen Verarbeitungsstufen der Ein- und Auslaufmodule. Diese Lösung ist effizient und erfüllt alle Anforderungen der medizinischen und pharmazeutischen Industrie.

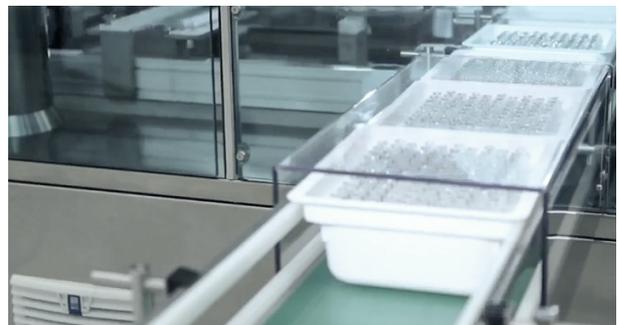
## Der Kundennutzen

- Die bürstenlosen Motoren gewährleisten eine hervorragende Handhabung der hohen Produktionsgeschwindigkeiten.
- Die reibungsarmen Gurte verhindern die Staubbildung bei der Produkthandhabung auf dem Förderband. Dies trägt dazu bei, dass die vielen Kameras in der Inspektionsanlage, die die ästhetische Kontrolle des Behälters und die Partikelkontrolle des enthaltenen Arzneimittels durchführen, intakt bleiben.
- Die verstellbaren Seitenführungen eignen sich für Anwendungen im medizinischen und pharmazeutischen Bereich und sind ästhetisch ansprechend. liche Anforderungen von Sintech.

## Technische Spezifikationen

TB30 TB-250	
Chassisbreiten	250 mm
Bandlängen	1300-4000 mm
Gurtbreite	220 mm
Gurt Typ	FNB-5E –FDA Zertifiziert
Max. zulässige Bandbelastung	Bis 15 Kg
Antrieb	Brushless DC motor
Geschwindigkeit	15-20 m/min
Unterbau	Quick-Set Profilsystem

## Weitere Bildimpressionen



Hauptsitz Schweiz:  
Niederlassung USA:

Montech AG, sales@montech.com  
Montech Conveyors Corp., info.us@montech.com