

Singer & Sohn GmbH
Förderanlagen und Maschinenbau

Industriepark Erasbach B 1
92334 Berching · Deutschland

Tel.: +49(0)8462/9422-0
Fax: +49(0)8462/9422-22

E-Mail: info@singer-und-sohn.de
www.singer-und-sohn.de



Förderanlagen- u. Maschinenbau
Conveyor technology and engineering

**Singer
& Sohn GmbH**

Gruppiersystem für Würste

Grouping system
for sausages

neue Maschinengeneration
für höhere Leistung

Positionsgenaues Ablegen der
Würste auf dem Blech

*Accurate depositing of the
sausages onto the tray*



Schutzabdeckung in
aufgeklappter Position

*Protective cover
in opened position*

> Schneller und präziser.

Mit dieser neuen Generation des Gruppiersystems wird eine höhere Leistung erzielt, so dass damit bis zu 150 Wurstpaare pro Minute gruppiert und in Bleche abgelegt werden können. Durch den Rundläufer, der die Wurstpaare vom Übergabeband übernimmt und nach voreingestellter Stückzahl ablegt, kann außerdem eine genauere Positionierung auf dem Blech erfolgen.

Zu lange Würste werden von der Sensorik erkannt und durchlaufen die Anlage, ohne auf den Blechen abgelegt zu werden.

Natürlich entspricht auch diese Anlage den höchsten Ansprüchen an Reinigung und Hygiene und ist optimal für die Nassreinigung geeignet.

> More rapid and more precise.

With this new generation of our grouping system a higher performance can be achieved, so that up to 150 sausage pairs per minute can be grouped and deposited onto the trays. The rotary device takes over the sausage pairs from the transfer belt and passes them to the trays according to a pre-set quantity. By its use the product depositing can be effected more accurate.

Sausages which are too long are detected by the sensors and run through the system in straight way without being deposited on the trays.

Of course this system also meets the highest requirements in cleaning and hygiene and is optimally appropriated for wet cleaning.

> Funktionsbeschreibung

Das Gruppierensystem besteht aus einem Übergabeband, einem Rundläufer und einem Taktband zur Bereitstellung der Bleche.

Nach dem Portionieren und Trennen auf kundenseitig vorhandenen Anlagen werden die Wurstpaare dem Übergabeband zugeführt, welches quer zum Taktband verläuft. Der Rundläufer mit aufgebracht Stollen übernimmt die einzelnen Wurstpaare und übergibt sie mittels der servo-elektrischen Übergabevorrichtung an die darunter liegenden Bleche. Diese werden zuvor von einer Bedienperson manuell auf dem Taktband aufgegeben, welches im Zyklus der Füllmaschine weiter nach vorne taktet. Der Transportgurt ist mit Mitnehmern ausgestattet, deren Abstand der jeweiligen Blechgröße entspricht.

Nachdem die entsprechende Anzahl an Wurstpaaren abgelegt wurde kann das Blech wiederum manuell von einer Bedienperson abgenommen werden.

Jede Anlage wird individuell konstruiert und speziell an die Anforderungen des Kunden angepasst. Das Taktband kann je nach Kundenwunsch mit Leerplätzen bzw. Pufferplätzen für befüllte Bleche ausgestattet werden.

> Functional description

The grouping system consists of a transfer belt, a rotary device and a cycling belt for provision of the trays.

After the portioning and separating process on systems provided by the customer, the sausage pairs are lead to the transfer belt which runs in cross direction to the cycling belt. The rotary device with affixed carriers takes over every single sausage pair and drops it onto the trays located below by using a servo-electrical transfer equipment. In advance, an operating person has applied the trays manually to the cycling belt which cycles forward in the loop of the filling machine. The belt is equipped with carriers whose distance conforms to the particular tray size.

When the corresponding quantity of sausage pairs has been deposited onto the tray, it can be picked up manually again by an operating person. Each system is designed individually and matched especially to the costumer's demands.

The cycle belt can be equipped with places for providing empty trays or for buffering filled trays according the customer's wishes.

> Anlagenausführung

- Leistung: ca. 150 Paare / Min. (produktabhängig)
- Konstruktion: in Edelstahl, robuste und verwindungssteife Bauweise, für Nassreinigung geeignet
- Transportgurt: Zahnriemen; Übergabeband mit Rundung, Taktband mit aufgeschweißten Stollen
- Antriebe: Servoantriebe mit Thermofühler
- Schaltschrank: in Edelstahl, am Gestell montiert

> Construction of equipment

- Output: approx. 150 pairs / min. (depending on the product)*
- Design: in stainless steel, robust and buckling resistant construction, appropriated for wet cleaning*
- Transport belt: gear belts; transfer belt with curvature, cycle belt with welded carriers*
- Drives: servo geared motors with thermo sensors*
- Control box: in stainless steel, mounted to the frame*



3D-Ansicht einer externen Pressvorrichtung für Hordenwagen
3D Picture of an external moulding press for rack trolleys

Übergabeband für Würste und Taktband für Bleche
Transfer belt for sausages and cycle belt for trays



Der Abstand der Mitnehmer entspricht der Blechgröße
The distance of the carriers conforms to the tray size



Rundläufer zum exakten Ablegen der Würste auf dem Blech
Rotary device for exact depositing of the sausages onto the tray



Zusatzkomponenten:

- > Sprühvorrichtung zum Einsprühen der Bleche mit Trennmittel
- > Autom. In-Line-Press für Bleche
- > Externe Pressvorrichtung für Hordenwagen
- > Wagen und Bleche

Complementary components:

- > *Spraying unit for coating the trays with an anti-coagulant*
- > *Automatic In-Line-Press for trays*
- > *External moulding press for rack trolleys*
- > *Trolleys and trays*