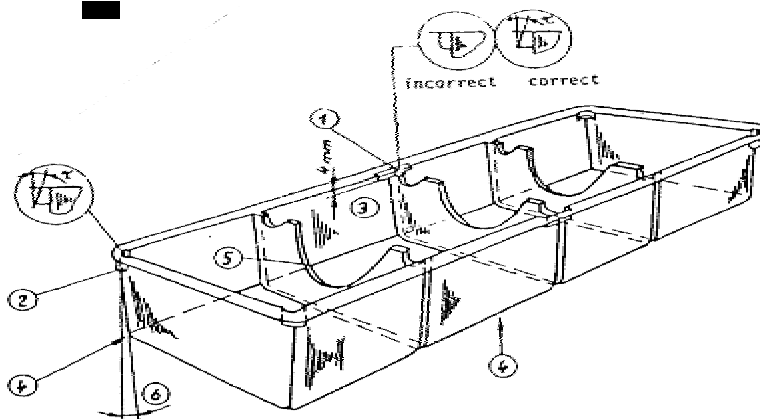


# zaugg maschinenbau ag

Entwicklung u Konstruktion u Steuerungen  
Schweiz Suisse Switzerland

## TRAY SPEZIFIKATION

### Anordnung der Stapelnocken



#### 1. Stapelnocken am Umfang

Die angebrachten Stapelnocken am Umfang der Blister sollten an ihren unteren Enden möglichst scharfkantig sein (Pos. 1 und 2). Ein Radius ist nach Möglichkeit zu vermeiden (Pos. 1 falsch), dagegen ist ein möglichst grosser Negativ-Anzug von Vorteil (Pos. 1, 2  $\neq$  d mind.  $6^\circ$ ).

#### 2. Stapelnocken in den Ecken

In jeder Ecke ist ein Stapelnocken anzubringen. Die Stapelnocken in den Ecken ergeben immer das beste Resultat, da hier das Material, im Gegensatz an den Seiten, nicht weichen kann.

#### 3. Stapelnockenhöhe

Die Stapelnockenhöhe sollte mind. 4 mm betragen (Pos. 3).

#### 4. Ausführung allgemein

Die Materialverteilung sollte über den ganzen Blister gleichmässig sein, damit beim Entstapeln der Boden und die Ecken nicht eingedrückt werden (Pos. 4).

#### 5. Steg-Ausführung

Damit dem Blister eine grössere Festigkeit gegeben werden kann, sollten die Stege (Pos. 5) nach dem Blisterboden hin ausgezogen werden.

#### 6. Neigungswinkel

Der Neigungswinkel der Seitenwände (Pos. 6) ist abhängig von der Materialstärke und sollte so ausgelegt sein, dass die Blister nicht klemmen (mind. jedoch  $3^\circ$ ).

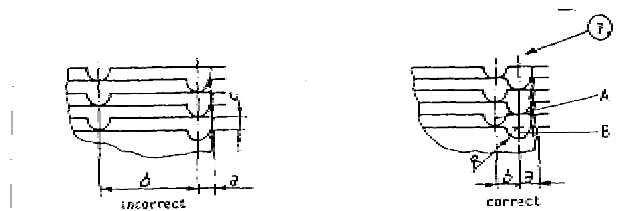
#### 7. Versetzen der Stapelnocken

Damit die Blister problemlos entstapelt werden können, dürfen sie sich nicht ineinander verkeilen. Demnach sind die Stapelnocken versetzt, d.h. in einer A – B-Anordnung, auszuführen. Die Entstapelnocken sind also von der einen zur andern Einlage um ca. eine Nockenbreite versetzt anzuordnen.

# zaugg maschinenbau ag

Entwicklung u Konstruktion u Steuerungen  
Schweiz Suisse Switzerland

## 8. Anordnung der Stapelnocken bei flachen Einlagen



Mass a: möglichst nahe am Rand resp. der Ecke  
b: max.  $1,5 \times R$   
c: können hier eingedrückt werden

Die Blister sind mit einer entsprechenden Kennzeichnung A – B zu versehen.

Verteilung der Stapelnocken :

- je an der Ecke und auf oder in der Nähe der Rippen
- mind. einmal auf der Hälfte der Längsseite

## 9. Rand-Ausführung

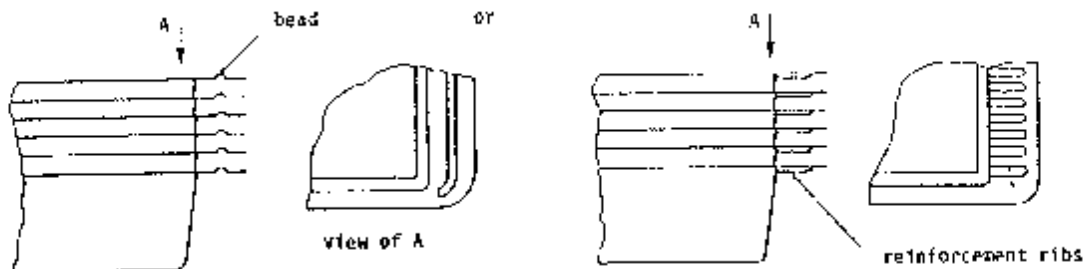
Allgemein :

Die Blister sind so zu stanzen, dass rundherum ein Rand gleichmässiger Breite entsteht.

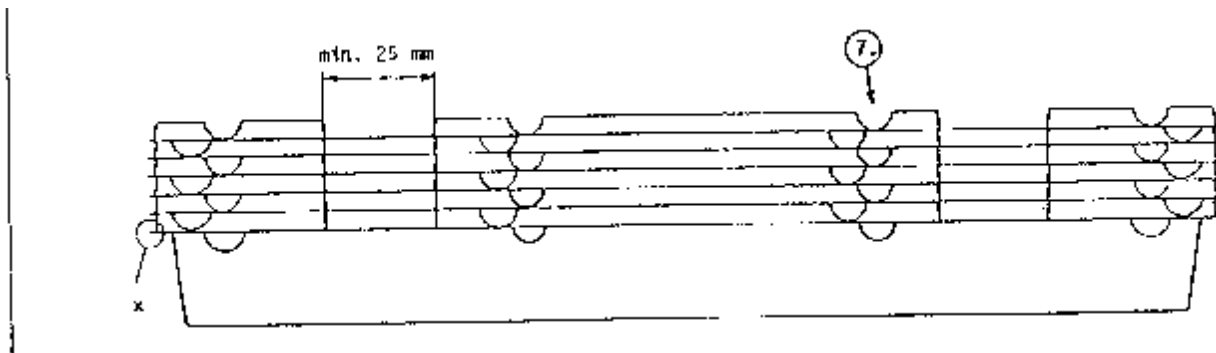
Empfehlung: Mindest-Randbreite 3 mm, maximale Abweichung der Randbreite +/- 0,5 mm.

### 9.1 Flachrand-Blister

Zu lange Ränder, über da. 6 mm, machen die Ränder « flatterig » und instabil. Sind solch lange Ränder zwingend, müssen diese mit einer Sicke oder Verstärkungsrippen versehen werden.



### 9.2 Wulstrand-Blister



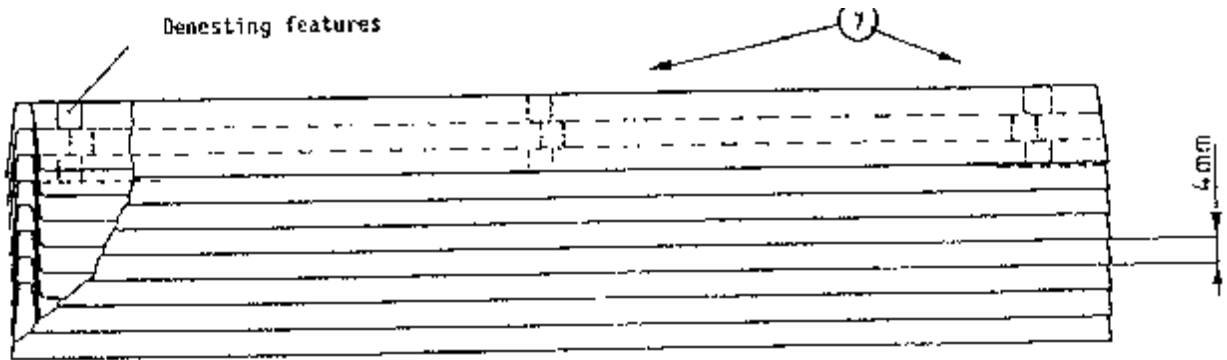
# zaugg maschinenbau ag

Entwicklung u Konstruktion u Steuerungen  
Schweiz Suisse Switzerland

---

Diese Blister sind an der Längsseite mit zwei, oder wenn sie an der Schmalseite entstapelt werden müssen, mit je einer Eingriffstasche zu versehen.  
Bei diesem Blister kann der horizontal abstehende Teil „x“ am Wulstrand minimal sein.

## 9.3 Blister mit runtergezogenem Rand



Diese Blister werden kopfüber entstapelt. Die Stapelnocken sind, je nach Blister-Ausführung, analog der vorgängig beschriebenen Kriterien anzubringen.

Die Blister müssen so geschnitten sein, dass ein paralleler, geradliniger Zwischenraum von mind. 4 mm vorhanden ist.