



FE Serie

Flexibilität auf höchstem Niveau



FETTE
COMPACTING

together

from lab

to production

Gemeinsam effizienter – vom Labor bis zur Produktion

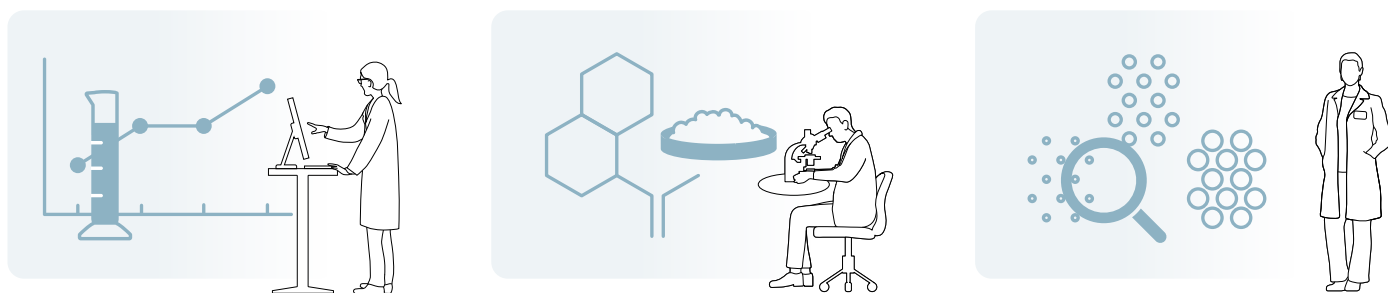
Seit mehr als 75 Jahren definiert Fette Compacting Präzision in der industriellen Tablettenherstellung neu. Als Weltmarktführer für integrierte Lösungen in der OSD-Produktion (Oral Solid Dosage) verschaffen wir Ihnen entscheidende Wettbewerbsvorteile. Unser Portfolio reicht von hocheffektiven Tablettenpressen bis hin zu spezialisierten Containment-Lösungen und Prozess-Equipment.

Doch Technik ist nur ein Teil unserer DNA. Unter dem Leitsatz „Together – from lab to production“ begleiten wir Sie über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Produkte: Von der ersten Formulierung im Labor über den Technologietransfer bis zur kommerziellen Produktion.

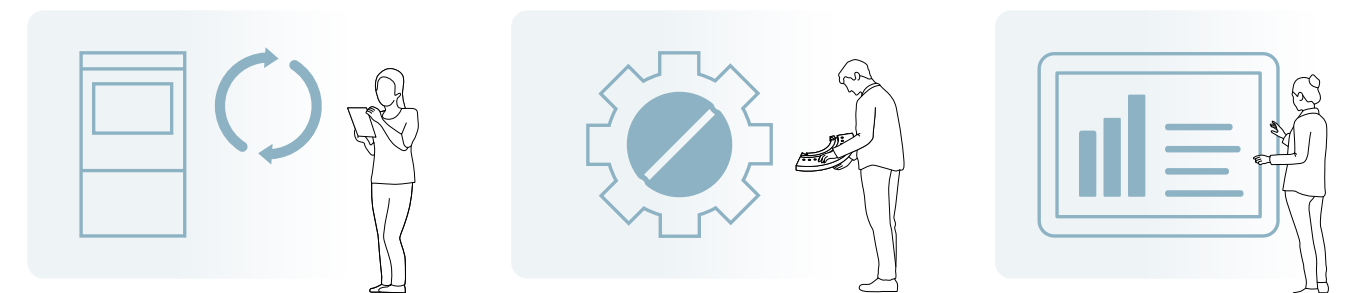
So finden Sie für jedes Produkt die optimale Lösung und bringen es schneller zur Marktreife. Mit unserem globalen Netzwerk, bestehend aus fünf Kompetenzzentren in Deutschland, China, den USA, Indien und Brasilien, unseren 13 Tochtergesellschaften sowie Vertretungen in 50 Ländern, sind wir immer genau dort, wo Sie uns brauchen.

Als ganzheitlicher Prozesspartner bieten wir Ihnen Gesamtlösungen. Ob Pharma, Nutrition oder Chemie: Wir vereinen individuelle Beratung mit technologischem Know-how. So erhalten Sie für jede Phase Ihres Produktlebenszyklus maßgeschneiderte, effiziente Lösungen und eine Partnerschaft, die echten Mehrwert schafft.

Forschung und Entwicklung



Produktion



Wirkstoffentwicklung

Formulierungsentwicklung

Prozessentwicklung

Technologietransfer

Produktion

Prozessoptimierung

Analytische Services

- › Gebündeltes Fachwissen: Zugriff auf mehr als 75 Jahre Tablettier Erfahrung
- › Sicher entscheiden: Die digitale Basis für Ihre fundierte Prozessplanung

- › Formulierungsberatung: Kompetente Unterstützung dank pharmazeutischer Expertise
- › Material verstehen: Präzise Charakterisierung Ihrer Wirk- und Hilfsstoffe

- › Testen ohne Risiko: Einsatz von Emulatoren
- › Kontrolle behalten: Entwicklung maßgeschneiderter Kontrollstrategien
- › Daten nutzen: Nahtlose Integration von Prozessanalytik (PAT)

- › Einfach skalieren: Sicherer Übergang von Entwicklung in Produktion
- › Zulassung meistern: Unterstützung bei regulatorischen Hürden
- › Prozesse validieren: Effizienter Transfer und Absicherung Ihrer Prozesse

- › Flexibel produzieren: Tablettenpressen für Batch-Betrieb und Continuous Manufacturing
- › Menschen und Umwelt schützen: Passgenaue Containment-Lösungen
- › Aus einer Hand: Prozess-Equipment und Tablettierwerkzeuge

- › Performance steigern: Produktionsbegleitender Support
- › Risiken minimieren: Schwachstellen frühzeitig erkennen und beheben
- › Prozesse verbessern: Entwicklung individueller Optimierungsstrategien

Erweitertes Serviceangebot entlang der Prozesskette:



Die FE Serie auf einen Blick

Mit Flexibilität und hoher Anlagenverfügbarkeit macht die FE Serie Ihre Produktion effizienter und hebt Potenziale

Die Tablettenpressen der FE Serie stehen für Leistungsfähigkeit, flexible Einsatzmöglichkeiten und prozesssichere Produktion. Sie gewährleisten Qualität und Effizienz in der Tablettierung und verbinden Innovation mit Benutzerfreundlichkeit. Die FE55 und die FE75 lassen sich mit einer FE CPS für die kontinuierliche Produktion kombinieren und um eine eingebettete Prozessanalysetechnologie (ePAT) ergänzen.



HMI Das Human Machine Interface ermöglicht dank unterstützender Software eine intuitive Steuerung.



FE35 Der Spezialist für kleine Chargen hat die schnellste Produktwechselzeit seiner Klasse.



FE55 Der Allrounder löst die Herausforderungen Ihrer Tablettierung: produktiv, effizient und flexibel.



FE75 Der Doppelrundläufer steht für Höchstleistung, wenn es darum geht, bei anspruchsvollen Produkten große Stückzahlen sicherzustellen.

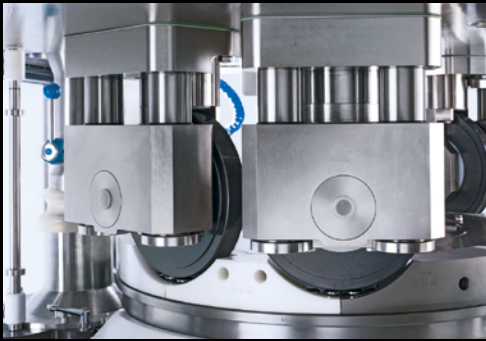
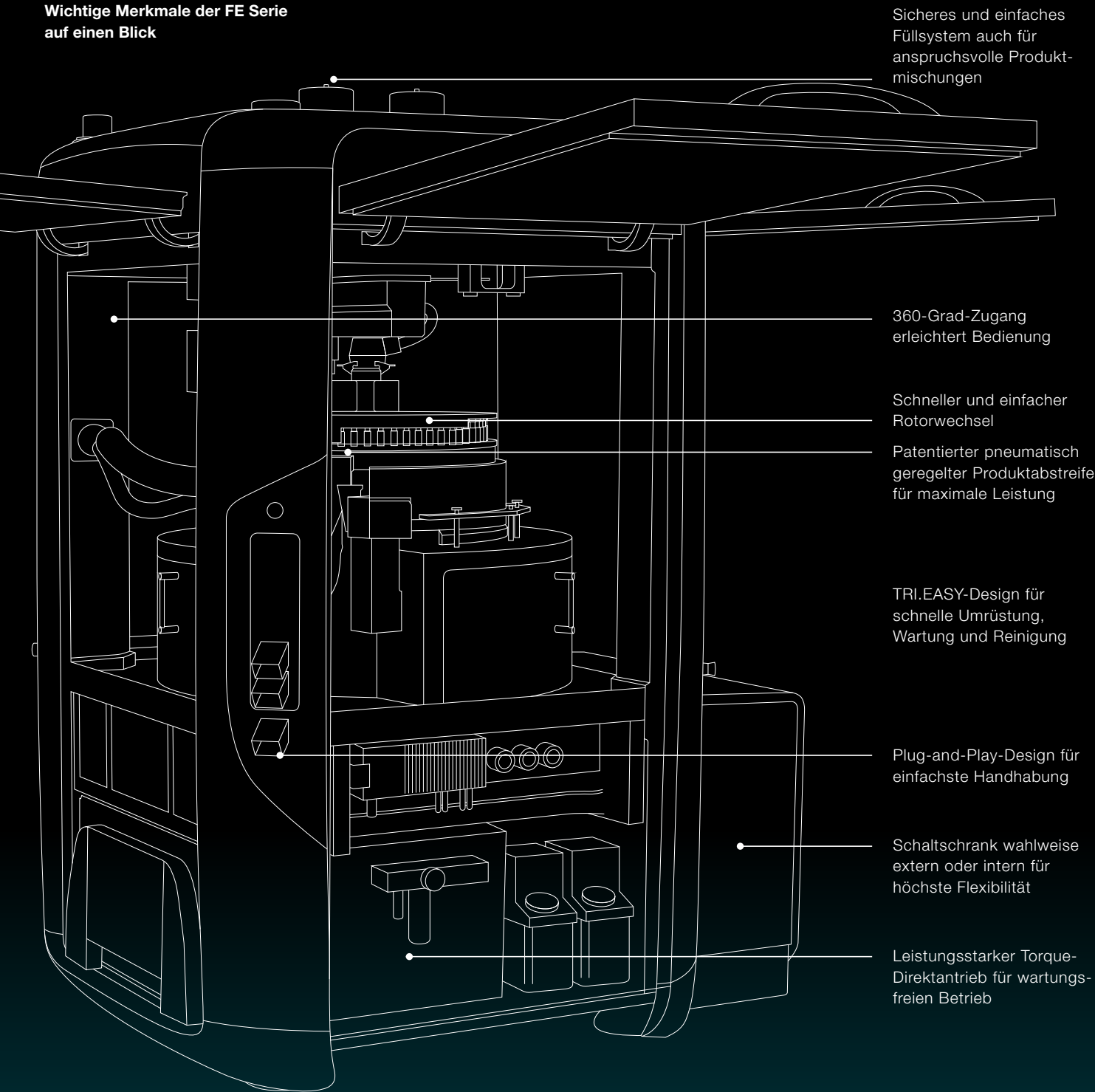
Stempelstationen (max.)	51*	87*	115*
Maximaler Output (Tabletten/Stunde)	367.200*	626.400*	1.656.000*
Tablettendurchmesser (max.)	25 mm**	27 mm***	27 mm***

* bei FS12® Rotor
** bei EU1*, EU1*-441, TSM1* Rotor
*** bei EU28 Rotor

Die gemeinsamen Stärken

Die FE Serie überzeugt durch ihre Leistungsfähigkeit und einfache Bedienung in unterschiedlichsten Produktionsszenarien

Beispiel FE55:
Wichtige Merkmale der FE Serie
auf einen Blick



Flexibel
Mit Eigenschaften wie modularen Druckstationen und einem integrierten Tablettenablauf erfüllt die FE Serie höchste Qualitäts- und Sicherheitsstandards und ermöglicht eine flexible Anpassung an wechselnde Produktionen. Die Maschinen bieten dadurch kleinen wie großen Herstellern die nötige Flexibilität, um auf veränderte Marktanforderungen schnell reagieren zu können.



Optimale Anlagenintegration
Die FE55 und FE75 sind wahlweise mit integriertem oder externem Schaltschrank erhältlich. So lassen sich die Maschinen optimal an individuelle Platzverhältnisse, Reinraumkonzepte und Produktionsabläufe anpassen. Das erleichtert die Integration in neue und bestehende Produktionslinien.



Fill-O-Matic lässt Pulver fließen
In das einzigartige Dreikammer-Füllsystem Fill-O-Matic sind mehr als 40 Jahre Entwicklungserfahrung eingeflossen. Die Dosierräder erhöhen die Fließfähigkeit des Pulvers und sorgen für eine gleichmäßige Dichte. Präzise Abfüllung und Dosierung reduzieren den Produktverlust.



Einfach bedienbar
Das HMI-Bedienerminal bietet mit Visual 8 die erprobte und optimierte Software von Fette Compacting. Komfort und Sicherheit beim Bedienen ergeben sich unter anderem aus dem intuitiven und anpassungsfähigen Bedienlayout sowie dem Vier-Augen-Prinzip bei Veränderungen kritischer Parameter.



Vernetzbar
Die Schnittstellen ermöglichen die Integration in ein Manufacturing Execution System oder eine Anbindung an das Internet der Dinge. Das SmartInterface vernetzt sich mit dem Unternehmensnetzwerk und stellt Produktions- und Prozessdaten in Echtzeit bereit. Zugriff über Laptop, Tablet oder Smartphone fördert Transparenz, datenbasierte Produktionsoptimierung und -planung sowie Reagieren auf Abweichungen.



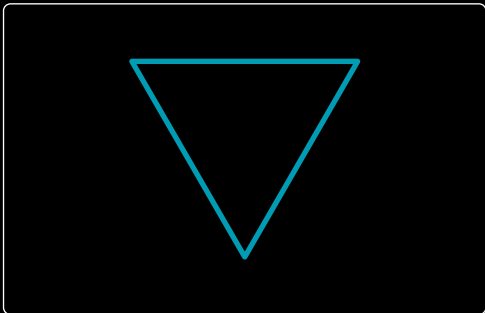
Vier Eigenschaften, die Ihre Produktion auf den neuesten Stand bringen

Die FE Serie erfüllt alle Anforderungen, die das Tablettieren sicher und effizient machen



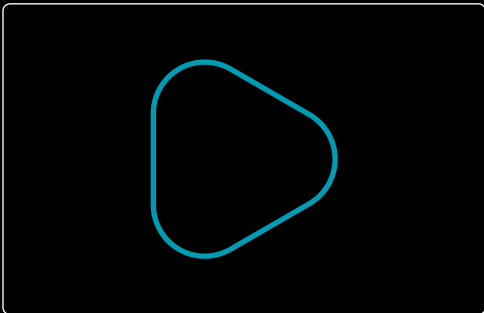
Flexible Füllsysteme

Mehrere mögliche Füllsysteme stehen zur Auswahl und gewährleisten eine ideale Lösung für das jeweilige Pulver und auch für anspruchsvolle Produktmischungen.



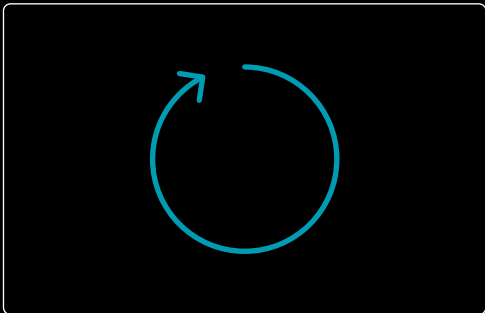
Höchste Präzision

Die FE Serie steht für höchste Präzision. Zwei Beispiele: Der Tisch der Fill-O-Matic lässt sich mit nur einem Rad schnell und präzise ausrichten. Die automatische Druckstation ist dank elektrischem Antrieb genauer einstellbar als übliche mechanische Systeme.



Staubdicht und Containment-fähig

Die FE Serie ist staubdicht, ein wichtiger Aspekt zum Schutz des Bedienpersonals vor Wirkstoffexposition. Die Experten von Fette Compacting beraten und begleiten Sie mit dem firmeneigenen Verfahren Containment Guard zum Verarbeiten aktiver und hochaktiver pharmazeutischer Wirkstoffe. So entsteht eine passgenaue Containment-Gesamtlösung.



Überzeugend in kontinuierlicher Produktion

Die FE55 bildet mit der FE CPS von Fette Compacting eine erprobte und überzeugende Lösung der kontinuierlichen Produktion. Kunden, die nach sorgfältiger Beratung von der Batch-Produktion auf die kontinuierliche Produktion umgestellt haben, produzieren nun effizienter und konnten den Output (trotz niedrigerer Nennleistung) de facto steigern.



Broschüre: Prozess-Equipment



FE35

Kompakt und schnell anpassbar

Die FE35 verbindet die Vorteile der FE Serie mit der kürzesten Produktwechselzeit ihrer Klasse. Anwender profitieren von höchster Anlagenverfügbarkeit und maximaler Investitionssicherheit.



Werkzeugloses Arbeiten

Für den Rotorwechsel sind nur zehn Bauteile zu demontieren – ohne Einsatz von Werkzeug. Das Absaugsystem lässt sich ebenfalls ohne Werkzeug ausbauen, was das Reinigen beschleunigt.



Störungsfreie Produktion

Der leistungsstarke Torque-Direktantrieb läuft wartungsfrei und energieeffizient. Der innenliegende Tablettenablauf gewährleistet einen reibungslosen Produktionsablauf.



Einfaches Handling

Innovative Druckstationen: Leichtlauf-Druckrollen sorgen für einfachste Handhabung. Das Wechseln von Messdosen bei Produktumstellungen gelingt ebenfalls mühelos.

FE55

Allrounder für maximale Flexibilität



Die FE55 setzt bei drei zentralen Faktoren für die Effizienz in der Tablettierung Maßstäbe: Produktivität, Flexibilität und Verfügbarkeit. Mit ihr lassen sich serienmäßig mehr als 90 Prozent aller Produkte ohne zusätzliche Investitionen oder aufwändige Umrüstung herstellen – darunter auch 2-Schicht-Tabletten.



Effizient

Die Tablettenpressengeometrie ist voll ausgenutzt – maximaler Teilkreis mit Bezug auf die Stellfläche.



Vielfältig

Mono-, Direktverpressung und 2-Schicht-Tablettierung sind möglich. Der Musterzug der ersten Schicht entsteht innerhalb von vier Sekunden.



Erweiterbar

Die FE55 lässt sich mit einer FE CPS zur kontinuierlichen Direktverpressung kombinieren. Eine eingebettete Prozessanalysetechnik (ePAT) prüft jede Tablette in Echtzeit.



FE75

Effizienter Doppelrundläufer für maximalen Output

Die FE75 steht bei der anspruchsvollen Produktion großer Stückzahlen von bis zu 1.656.000 Tabletten pro Stunde für Höchstleistung. Zu den weiteren Pluspunkten zählen der Torque-Direktantrieb und innovative Rotorlösungen.



Einzigartig

Einzigige Doppelrundläuferpresse dieser Größe: Nur zwei Quadratmeter Standfläche bei bis zu 115 Stempelstationen.



Vielfältig

Mono-, Direktverpressung und 2-Schicht-Tablettierung sind möglich. Der Musterzug der ersten Schicht entsteht innerhalb von vier Sekunden.



Anschlussfähig für kontinuierliche Produktion und ePAT

Anschlussfähig sowohl an die kontinuierliche Direktverpressung mit der FE CPS als auch an die eingebettete Prozessanalysetechnik (ePAT). Die ePAT-Sensorik lässt sich im Batch- und im kontinuierlichen Betrieb nachrüsten und ermöglicht dann eine durchgängige Qualitätsüberwachung in Echtzeit.

ePAT

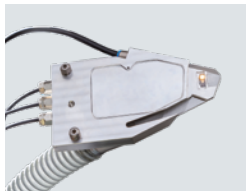
Integrierte Prozessanalytik für Continuous Manufacturing und Batch-Produktion

Mit der eingebetteten Prozessanalysetechnologie (ePAT) erweitert Fette Compacting sein Angebot um eine leistungsstarke Lösung zur in-line-Qualitätskontrolle. Das vollständig integrierte System überwacht kritische Qualitätsattribute direkt während der Tablettierung – ohne den Produktionsprozess zu unterbrechen. So lassen sich Abweichungen frühzeitig erkennen, Prozesse gezielt optimieren und eine gleichbleibend hohe Produktqualität sicherstellen. Die Integration in die Maschinensteuerung reduziert den Validierungsaufwand und unterstützt eine sichere, effiziente und datenbasierte Produktion.

Präzise Analytik im Produktionsprozess
Die Grundlage von ePAT bildet die Nahinfrarotspektroskopie, kurz NIR-Spektroskopie. Die berührungslose Messtechnik überwacht die Homogenität der Pulvermischung (Blend Uniformity) und die Gleichförmigkeit der Tabletten (Tablet Uniformity) direkt im Produktionsfluss. Kritische Qualitätsattribute werden lückenlos in Echtzeit erfasst. Dadurch lassen sich Prozessabweichungen sofort erkennen und Produktionsausfälle vermeiden. Gleichzeitig schont die kontinuierliche In-Line-Analyse Ressourcen, verkürzt Freigabeprozesse und unterstützt die cGMP-konforme Produktion.

ePAT

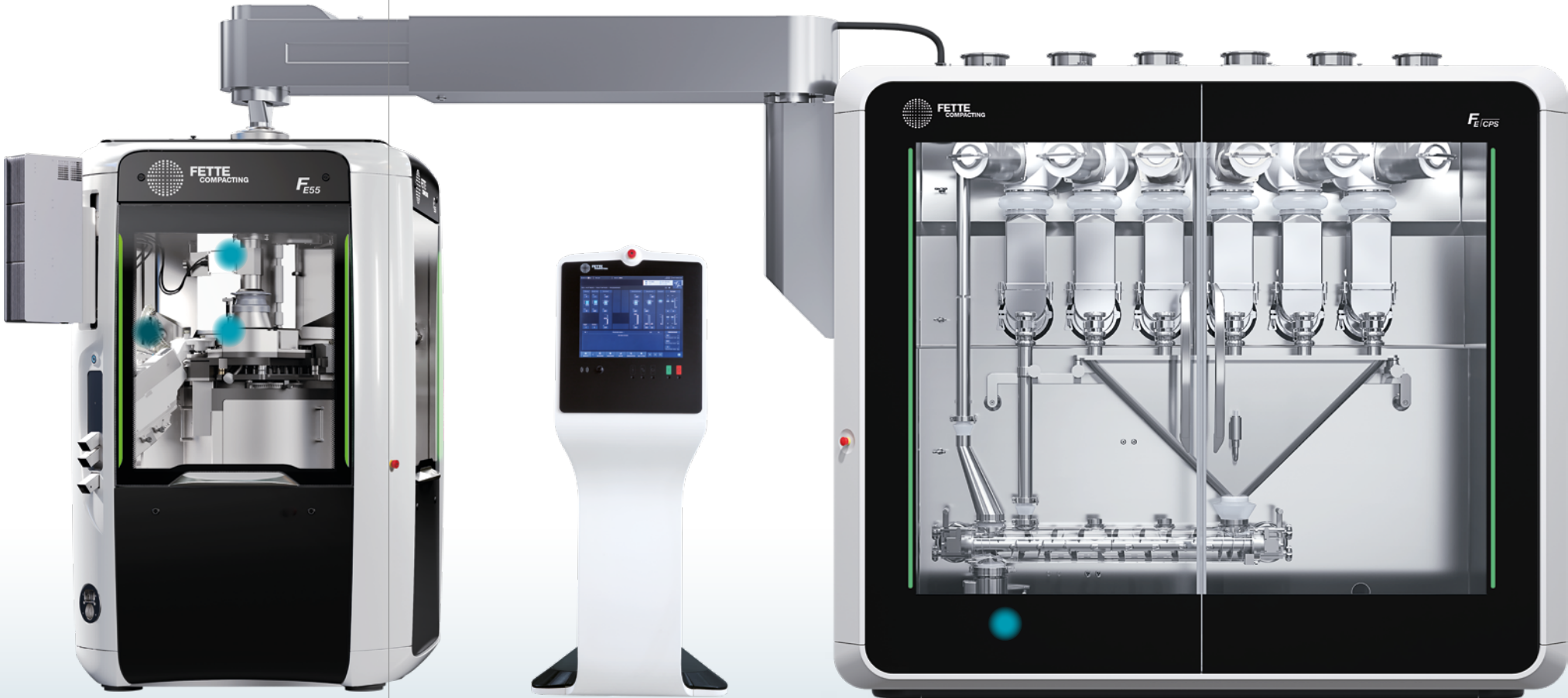
ePAT, Prozess-analysetechnologie (embedded Process Analytical Technology)



- **TU-Sensor**
- + misst die Homogenität
- + erfasst jede einzelne Tablette
- + misst bis zu 120 Tabletten pro Sekunde
- + schnelle Einzelaussortierung
- + interner Weißabgleich
- + In-line-Reinigungskonzept
- + robuste Konstruktion
- + einfache Handhabung und Installation



- **BU-Sensor**
- + misst die Gleichmäßigkeit der Pulvermischung
- + bis zu 10 unabhängige Messungen pro Sekunde
- + verschiedene Positionierungsmöglichkeiten
- + interner Weißabgleich
- + robuste Konstruktion
- + auswechselbare Halogenlampen
- + einfache Handhabung und Installation

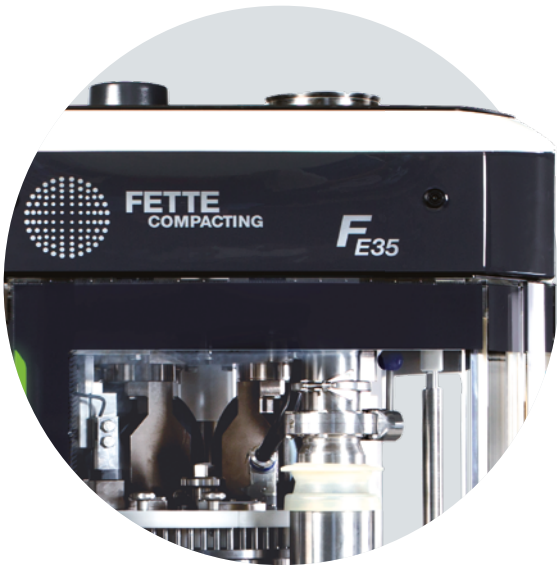


Mögliche Positionen der ePAT-Sensoren in einer FE55 mit FE CPS. Echtzeitdaten zur Mischhomogenität und Tablettengleichförmigkeit werden direkt auf das HMI-Bedienterminal geliefert.

Technische Daten

FE35

Je nach Bedarf lässt sich die FE Serie konfigurieren. Bei der Auswahl der passenden Stempel, Segmente und Matrizen unterstützen wir Sie gern beratend, damit Sie die optimale Konfiguration erhalten.



Technische Maschinendaten								
Teilkreisdurchmesser	mm	325	325	325	325	325	325	325
Presskraft Vor- und Hauptdruck 1*	kN	0–80	0–80	0–80	0–80	0–80	0–80	0–80
Drehzahl Hauptantrieb 2**	min ⁻¹	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120
Abmessung L x B x H	mm	1.026 × 1.042 × 2.043 ohne integrierten Schaltschrank 1.336 × 1.042 × 2.043 mit integriertem Schaltschrank						
Gewicht		Tablettenpresse ca. 2.800–3.000 kg, HMI-Bedienterminal 100 kg, Schaltschrank 350 kg						
Netzanschlusswerte		Betriebsspannung 400–480 V, Frequenz 50/60 Hz, Leistungsbedarf 14 kW						
Rotorspezifische Daten								
Matrizen (M) / Segmente (S)		M	M	M	S	S	S	S
Anzahl der Stempelstationen		35	28	23	51	33	27	24
Stempelform		FS19® EU19 TSM19 BB	FS19® EU19 TSM19 B	EU1" EU1"-441 TSM1" D	FS12®	FS19® EU19 TSM19	EU1" TSM1"	EU1"-441
Tablettenausstoß Stück/h	min.	31.500	25.200	20.700	45.900	29.700	24.300	21.600
	max.	252.000	201.600	124.200	367.200	237.600	145.800	129.600
Max. Presskraft Station 1***	kN	80	80	80	34	80	80	80
Max. Presskraft Station 2***	kN	80	80	80	34	80	80	80
Max. Tablettendurchmesser	mm	13	18	25	11	18	25	25
Max. Fülltiefe****	mm	18	18	18	20	20	20	20
Empfohlene Drehzahl des Rotors	min.	min ⁻¹	15	15	15	15	15	15
	max.	min ⁻¹	120	120	90	120	120	90
Matrizen- / Segmenthöhe	mm	22,225	22,225	23,8	25	25	25	25
Matritzendurchmesser	mm	24	30,16	38,1	–	–	–	–
Stempelschaftdurchmesser	mm	19	19	25,35	12	19	25,35	25,35
Stempellänge Ober- / Unterstempel	mm	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6
Oberstempелеintauchtiefe	mm	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5	1–5

Theoretische Werte bzw. technische Grenzwerte: Diese können in der Praxis, je nach Produkt und Anwendungsfall, variieren. Tablettendicke ist eine produktabhängige Größe und kann stark variieren. * Die minimale Presskraft muss einen bestimmten Wert überschreiten, damit der Stempel die Druckrolle dreht. Die maximale Presskraft ist abhängig von den eingebauten Tablettierwerkzeugen. ** Die minimal und maximal mögliche Drehzahl ist vom Anwendungsfall abhängig. *** Limitiert durch Stempелеigenschaften. **** Sonderfülltiefen auf Anfrage. Haftungsausschluss: Einige der in dieser Broschüre beschriebenen Funktionen sind optional und hängen von der individuellen Maschinenkonfiguration auf Anfrage ab.

Technische Daten

FE55

Je nach Bedarf lässt sich die FE Serie konfigurieren. Bei der Auswahl der passenden Stempel, Segmente und Matrizen unterstützen wir Sie gern beratend, damit Sie die optimale Konfiguration erhalten.



Technische Maschinendaten								
Teilkreisdurchmesser	mm	550	550	550	550	550	550	550
Presskraft Vor- und Hauptdruck 1*	kN	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100
Drehzahl Hauptantrieb 2**	min ⁻¹	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120
Abmessung L x B x H	mm	1.306 × 1.306 × 2.048 ohne integrierten Schaltschrank 1.306 × 1.626 × 2.048 mit integriertem Schaltschrank						
Gewicht	Tablettenpresse ca. 3.700–3.900 kg, HMI-Bedienterminal 100 kg, Schaltschrank 350 kg							
Netzanschlusswerte	Betriebsspannung 400–480 V, Frequenz 50/60 Hz, Leistungsbedarf 16 kW							
Rotorspezifische Daten								
Matrizen (M) / Segmente (S)		M	M	M	S	S	S	S
Anzahl der Stempelstationen		58	47	39	87	60	45	39
Stempelform		FS19® EU19 TSM19 BB	FS19® EU19 TSM19 B	EU1" EU1"-441 TSM1" D	FS12®	FS19® EU19 TSM19	EU1" EU1"-441 TSM1"	EU28
Tablettenausstoß Stück / h	min.	52.200	42.300	35.100	78.300	54.000	40.500	35.100
	max.	417.600	338.400	210.600	626.400	432.000	243.000	243.000
Max. Presskraft Station 1***	kN	100	100	100	34	100	100	80
Max. Presskraft Station 2***	kN	100	100	100	34	100	100	80
Max. Presskraft Station 3***	kN	100	100	100	34	100	100	100
Max. Tablettendurchmesser	mm	13	18	25	11	18	25	27
Max. Fülltiefe	erste Schicht****	mm	13	18	20	20	20	20
	zweite Schicht	mm	8	8	8	8	8	8
Empfohlene Drehzahl des Rotors	min.	min ⁻¹	15	15	15	15	15	15
	max.	min ⁻¹	120	120	90	120	90	90
Matrizen- / Segmenthöhe	mm	22,225	22,225	23,8	25	25	25	25
Matritzendurchmesser	mm	22	30,16	38,1	–	–	–	–
Stempelschaftdurchmesser	mm	19	19	25,35	12	19	25,35	28
Stempellänge Ober- / Unterstempel	mm	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6
Oberstempелеintauchtiefe	mm	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)

Theoretische Werte bzw. technische Grenzwerte: Diese können in der Praxis, je nach Produkt und Anwendungsfall, variieren. Tablettendicke ist eine produktabhängige Größe und kann stark variieren. * Die minimale Presskraft muss einen bestimmten Wert überschreiten, damit der Stempel die Druckrolle dreht. Die maximale Presskraft ist abhängig von den eingebauten Tablettierwerkzeugen. ** Die minimal und maximal mögliche Drehzahl ist vom Anwendungsfall abhängig. *** Limitiert durch Stempелеigenschaften. **** Sonderfülltiefen auf Anfrage. ***** 2-Schicht-Betrieb. Haftungsausschluss: Einige der in dieser Broschüre beschriebenen Funktionen sind optional und hängen von der individuellen Maschinenkonfiguration auf Anfrage ab.

Technische Daten

FE75

Je nach Bedarf lässt sich die FE Serie konfigurieren. Bei der Auswahl der passenden Stempel, Segmente und Matrizen unterstützen wir Sie gern beratend, damit Sie die optimale Konfiguration erhalten.



Technische Maschinendaten

Teilkreisdurchmesser	mm	710	710	710	710	710	710	710
Presskraft Vor- und Hauptdruck 1*	kN	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100	0–100
Drehzahl Hauptantrieb 2**	min ⁻¹	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120	5–120
Abmessung L x B x H	mm	1.463 × 1.463 × 2.046 ohne integrierten Schaltschrank 1.463 × 1.778 × 2.046 mit integriertem Schaltschrank						
Gewicht		Tablettenpresse ca. 5.300 – 5.500 kg, HMI-Bedienterminal 100 kg, Schaltschrank 350 kg						
Netzanschlusswerte		Betriebsspannung 400 – 480 V, Frequenz 50 / 60 Hz, Leistungsbedarf 16 kW						

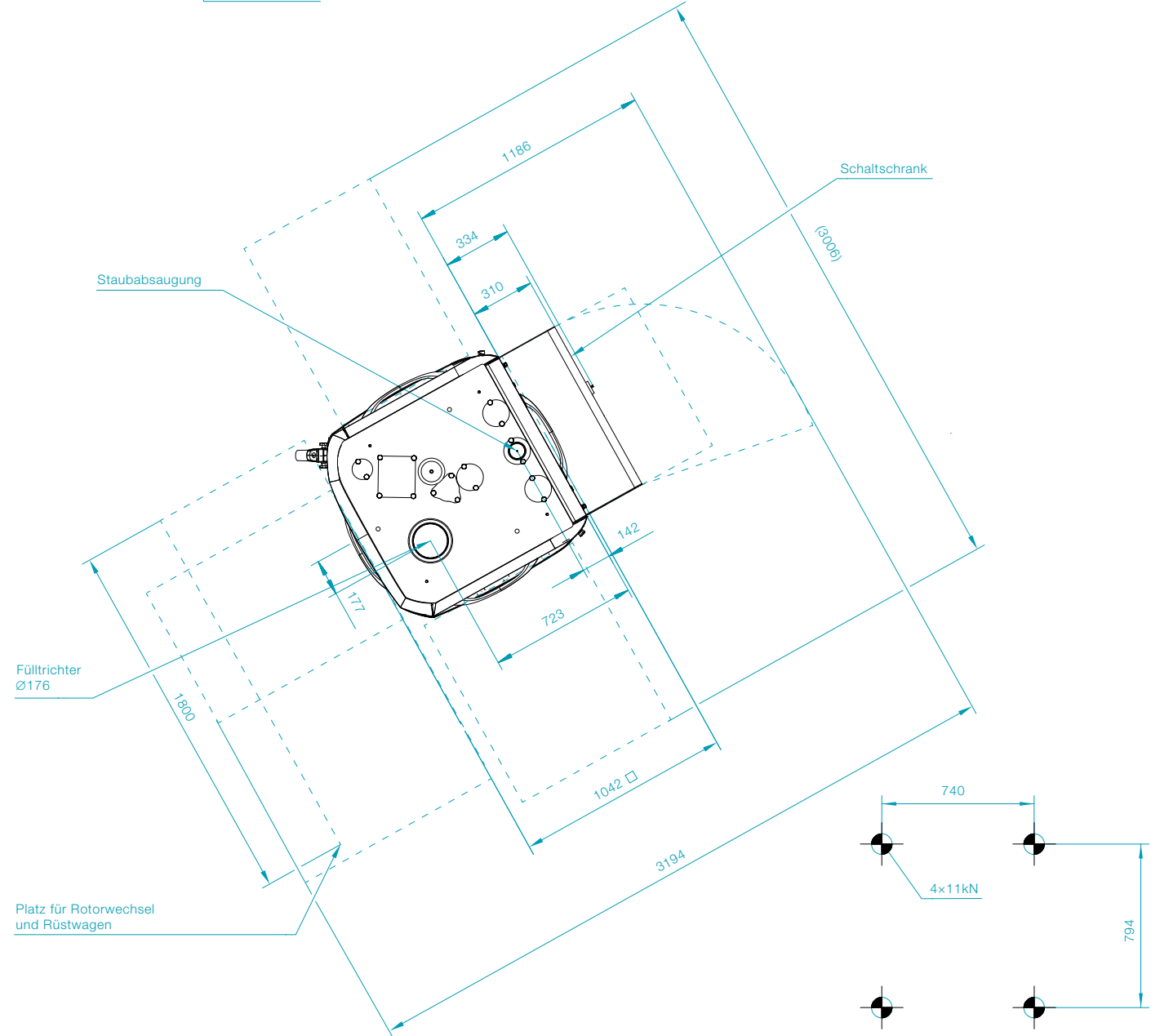
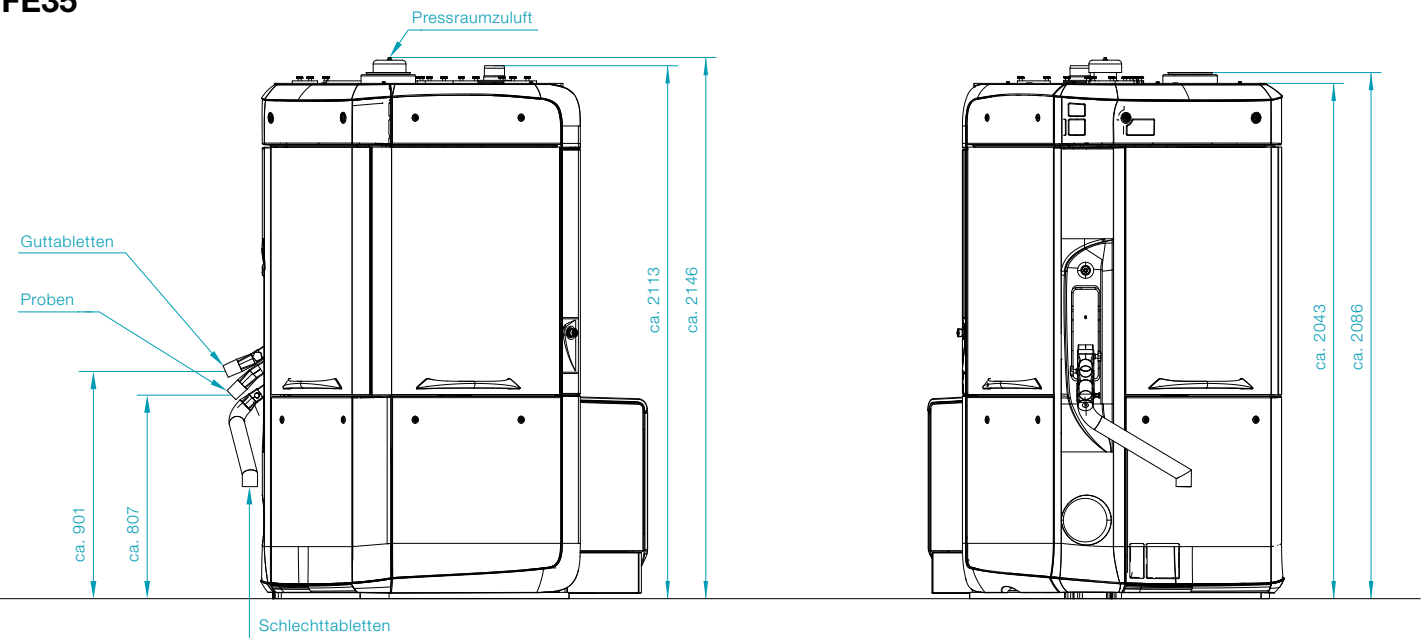
Rotorspezifische Daten

Matrizen (M) / Segmente (S)		M	M	M	S	S	S	S
Anzahl der Stempelstationen		75	63	51	115	75	55	55
Stempelform		FS19® EU19 TSM19 BB	FS19® EU19 B	EU1" EU1"-441 TSM1" D	FS12®	FS19® EU19 TSM19	EU1" EU1"-441 TSM1"	EU28
Tablettenausstoß Stück/h	min.	135.000	113.400	91.800	207.000	135.000	99.000	99.000
	max.	1.080.000	907.200	550.800	1.656.000	1.080.000	594.000	594.000
Max. Presskraft Station 1***	kN	100	100	100	34	100	100	80
Max. Presskraft Station 2***	kN	100	100	100	34	100	100	80
Max. Presskraft Station 3***	kN	100	100	100	34	100	100	100
Max. Presskraft Station 4***	kN	100	100	100	34	100	100	100
Max. Tablettendurchmesser	mm	13	18	25	11	18	25	27
Max. Fülltiefe	erste Schicht****	mm	18	18	20	20	20	20
	zweite Schicht	mm	8	8	8	8	8	8
Empfohlene Drehzahl des Rotors	min.	min ⁻¹	15	15	15	15	15	15
	max.	min ⁻¹	120	120	90	120	90	90
Matrizen- / Segmenthöhe	mm	22,225	30,16	23,8	25	25	25	25
Matritzendurchmesser	mm	22	30,16	38,1	–	–	–	–
Stempelschaftdurchmesser	mm	19	19	25,35	12	19	25,35	28
Stempellänge Ober- / Unterstempel	mm	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6
Oberstempелеintauchtiefe	mm	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)	1–5 (8*****)

Theoretische Werte bzw. technische Grenzwerte: Diese können in der Praxis, je nach Produkt und Anwendungsfall, variieren. Tablettendicke ist eine produktabhängige Größe und kann stark variieren. * Die minimale Presskraft muss einen bestimmten Wert überschreiten, damit der Stempel die Druckrolle dreht. Die maximale Presskraft ist abhängig von den eingebauten Tablettierwerkzeugen. ** Die minimal und maximal mögliche Drehzahl ist vom Anwendungsfall abhängig. *** Limitiert durch Stempелеigenschaften. **** Sonderfülltiefen auf Anfrage. ***** 2-Schicht-Betrieb. Haftungsausschluss: Einige der in dieser Broschüre beschriebenen Funktionen sind optional und hängen von der individuellen Maschinenkonfiguration auf Anfrage ab.

Aufstellplan

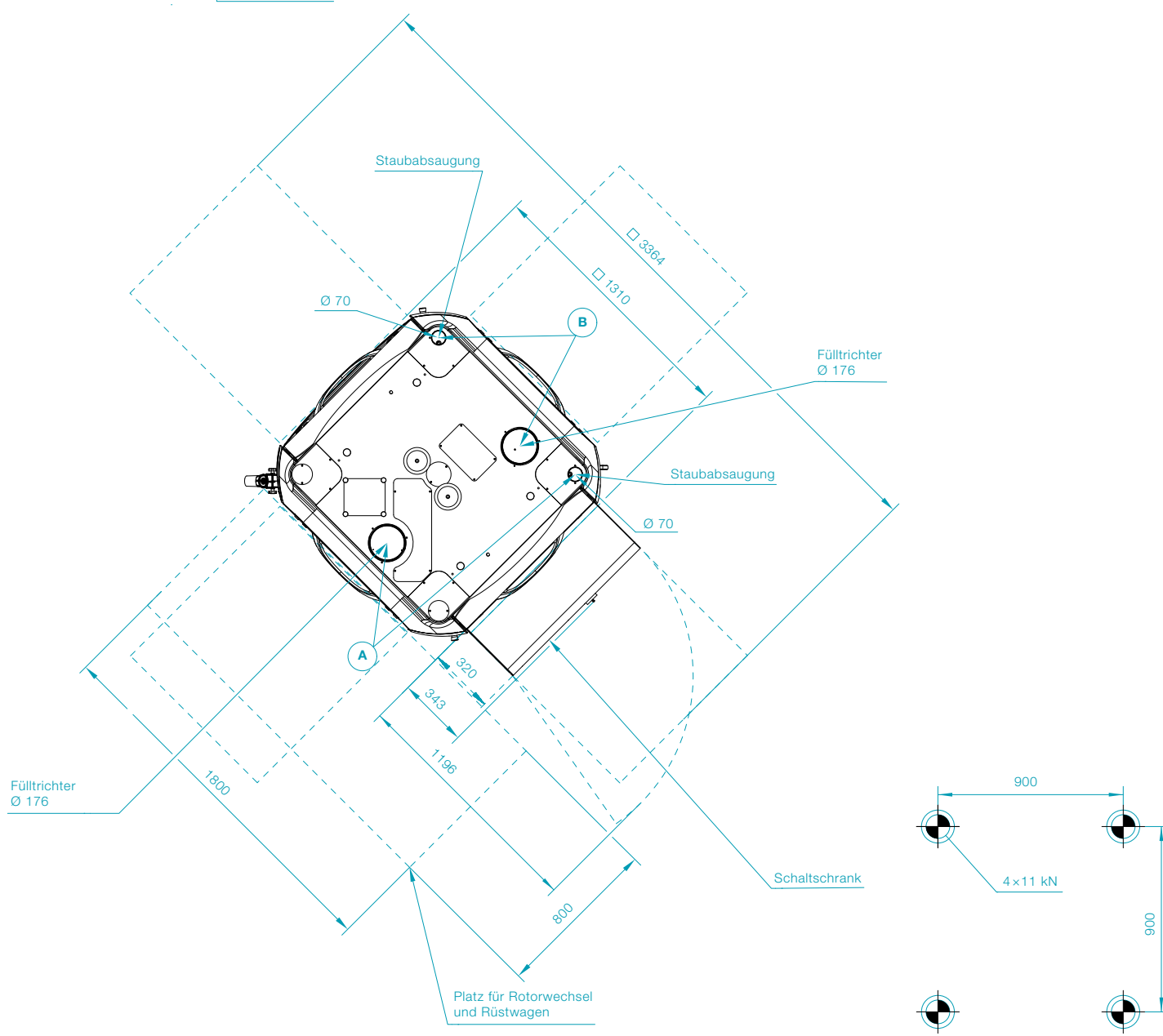
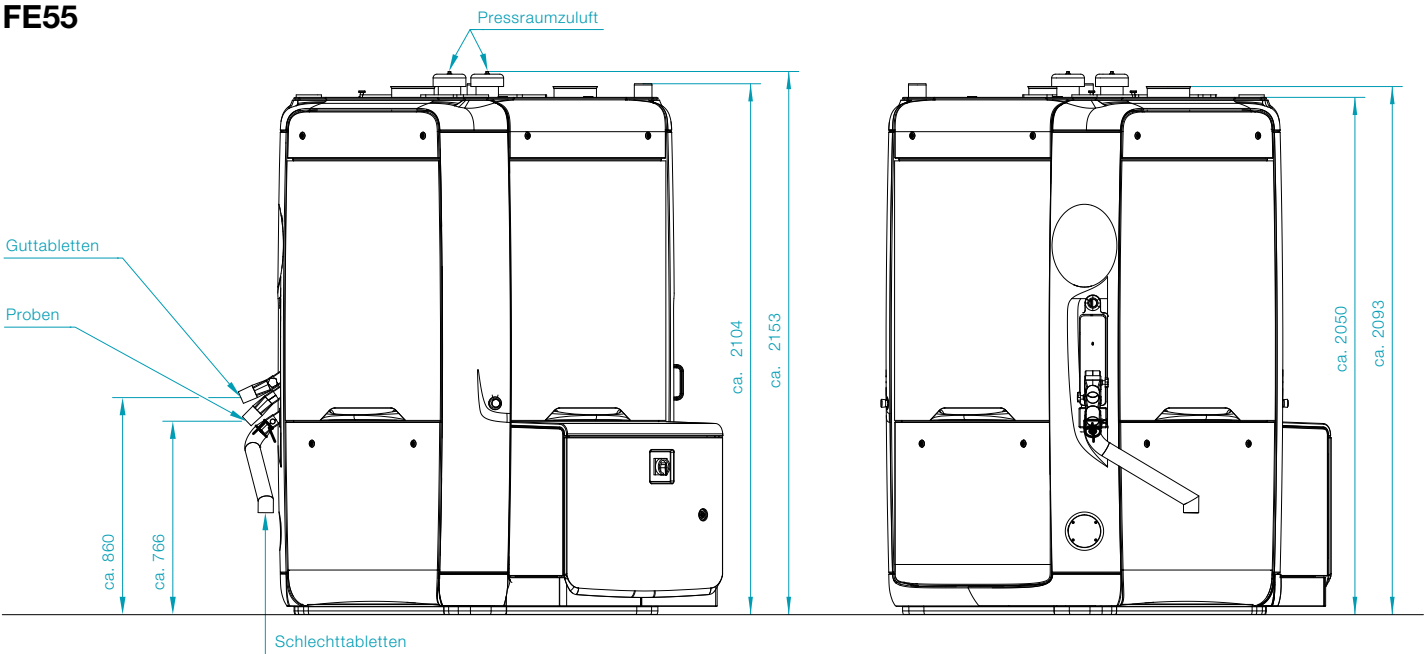
FE35



M 1:30 | Alle Maße in mm, sofern nicht anders angegeben.

Fundamentbelastung FE35

FE55

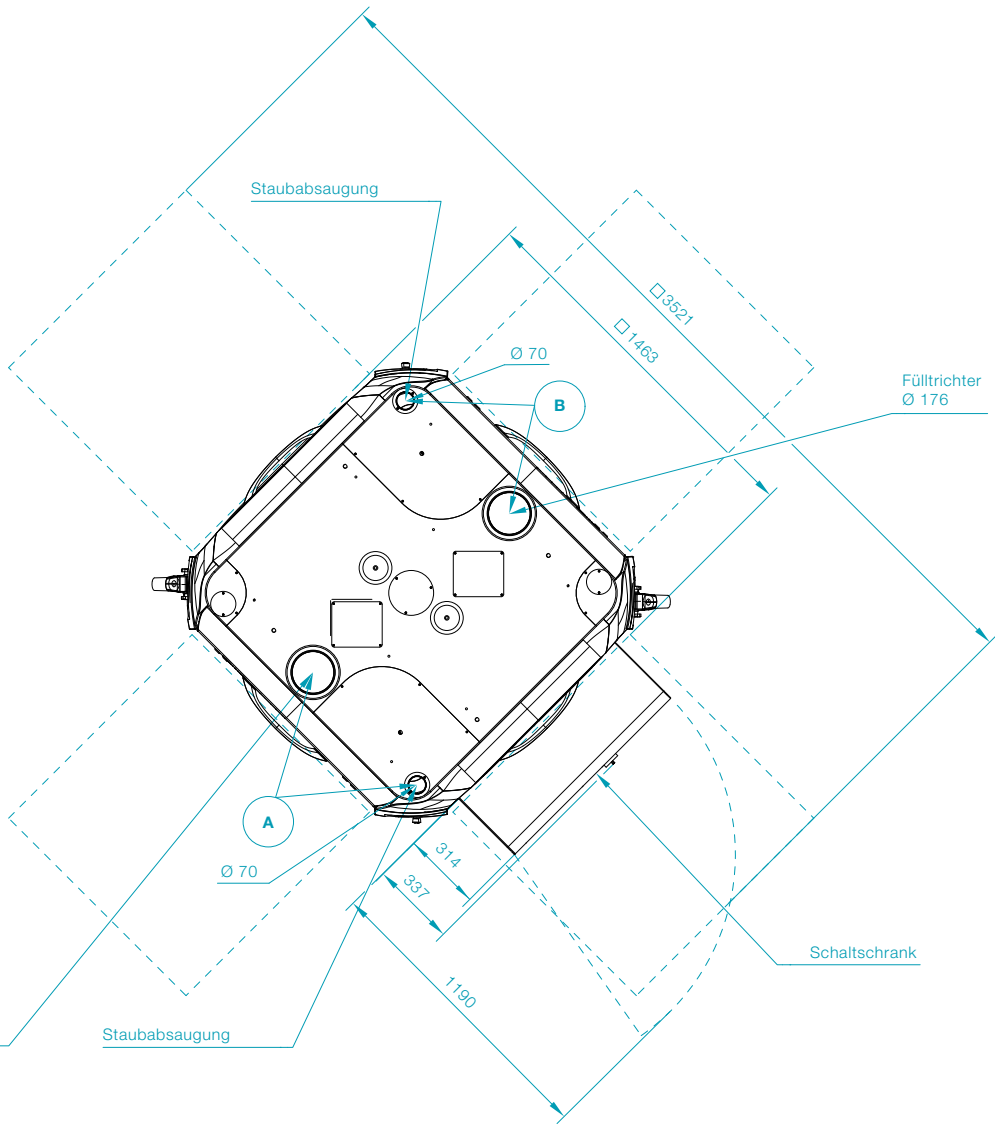
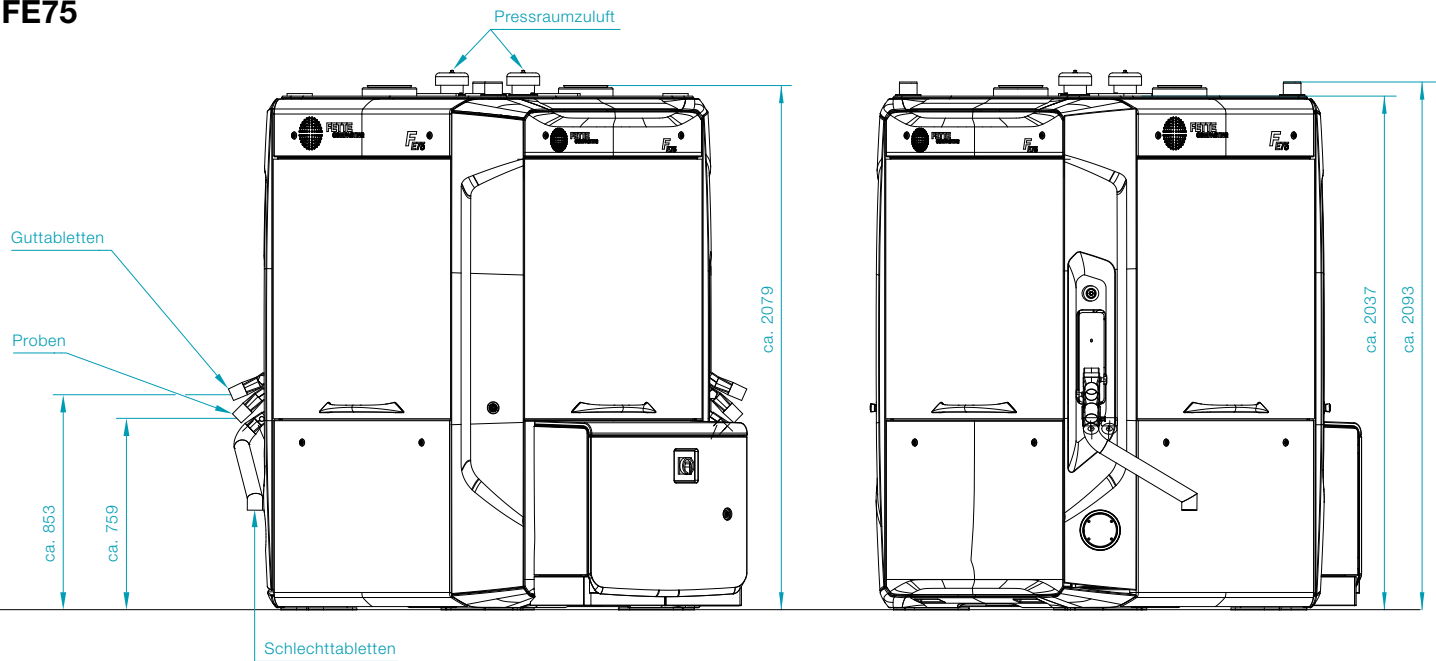


M 1:30 | Alle Maße in mm, sofern nicht anders angegeben.

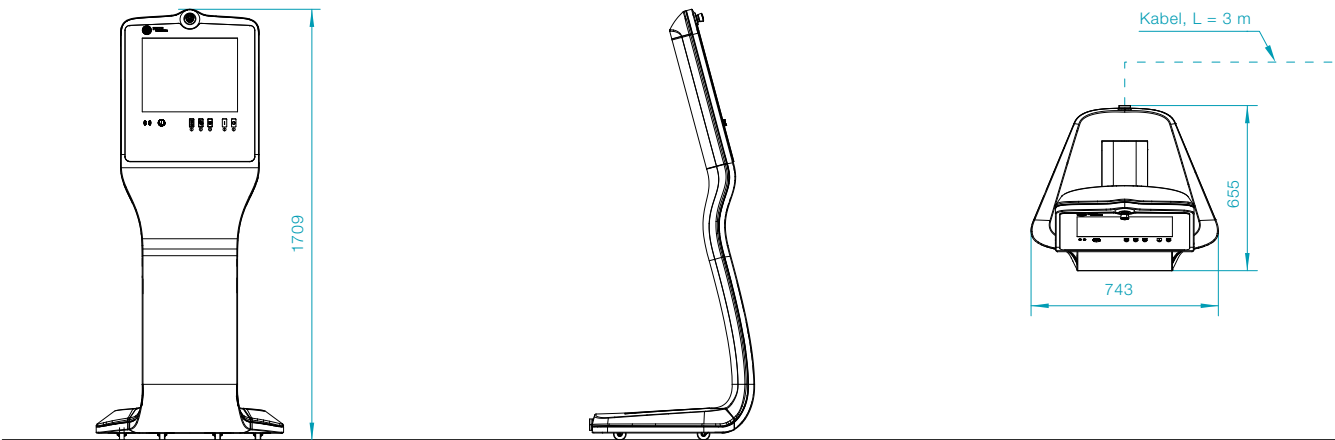
Fundamentbelastung FE55

Aufstellplan

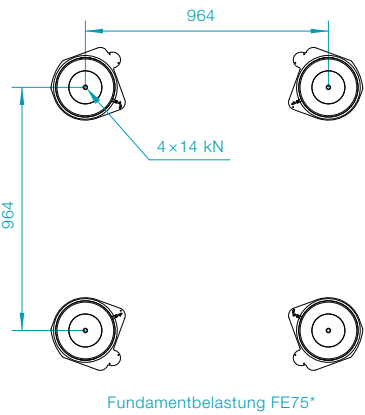
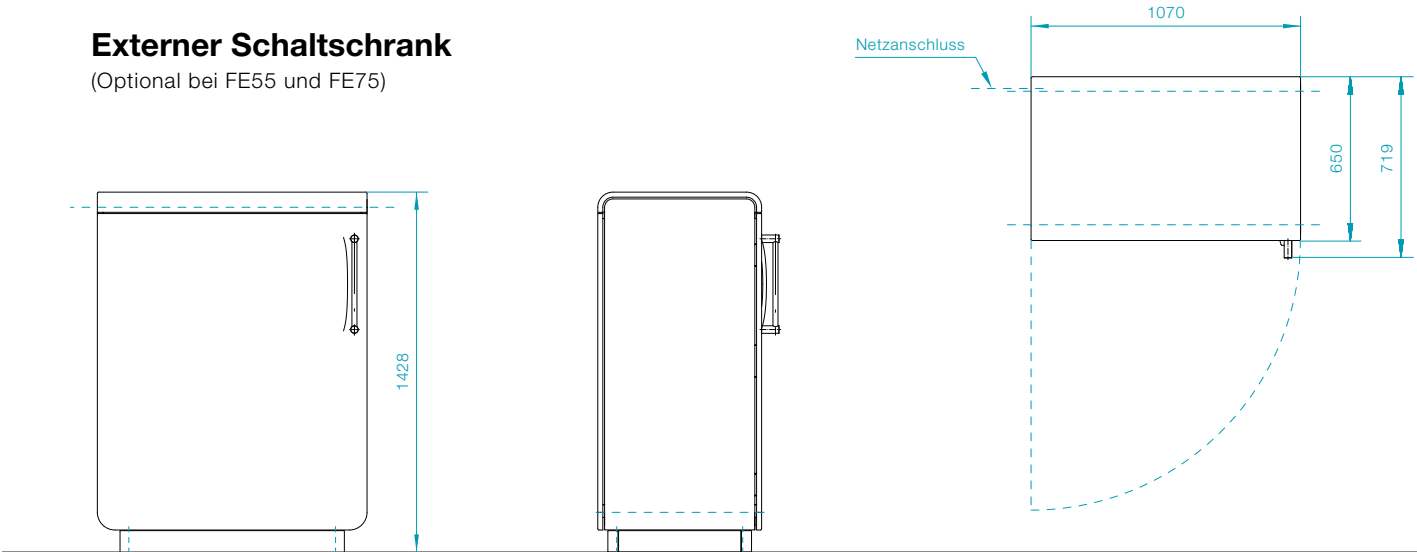
FE75



HMI-Bedienterminal



Externer Schaltschrank
(Optional bei FE55 und FE75)



*FE75 mit serienmäßigen Luftfederfüßen;
daher abweichende Darstellung der
Fundamentbelastung.

FE55		Staubabsaugung		
Fülltrichter		A	B	
A	B			
	X		X	Einschichtverpressung
X		X	X	Direktverpressung
1. Schicht	2. Schicht	X	X	2-Schicht-Verpressung

FE75		
Fülltrichter		
A	B	
X	X	Einschichtverpressung
X		Direktverpressung
1. Schicht	2. Schicht	2-Schicht-Verpressung



Containment Guard

Mit dem Containment Guard standardisiert Fette Compacting die Rückhalteleistung von Containment-Systemen und macht sie praxisnah mess- und vergleichbar. Auf dieser Grundlage integrieren wir Maschinen und Prozesse für das sichere Verarbeiten aktiver Wirkstoffe von der Entwicklung bis zur Serienfertigung.

- + Integriertes, ganzheitliches Containment
- + Messbare Rückhalteleistung und SMEPAC-Validierung
- + Passgenaue Lösung für Ihre spezifische Aufgabe



Broschüre: Containment Guard

Together – from lab to production

Mit uns gelangt Ihr Produkt schneller zur Marktreife. Als erfahrener Entwicklungs- und Prozesspartner unterstützt Fette Compacting Hersteller mit jahrzehntelanger Expertise entlang des gesamten Produktlebenszyklus – von der ersten Formulierungs-idee bis zur Markteinführung und Produktion.

- + Effektive Beratung und Tests unter GMP-Bedingungen
- + Services von der Formulierung bis zur Optimierung
- + Verkürzte Time-to-Market für Ihr Produkt



Broschüre: Together – from lab to production

together 
from lab
to production

Tablettierwerkzeuge

Unsere Tablettierwerkzeuge optimieren die Leistung und Wirtschaftlichkeit Ihrer Tablettenproduktion. Präzise ausgelegte Stempel und Segmenttechnologien, hochwertige Werkstoffe und Beschichtungen erhöhen Output, reduzieren Verschleiß und sichern eine konstant hohe Tablettenqualität.

- + Höherer Output durch optimierte Werkzeuggeometrie
- + Längere Standzeiten und weniger Verschleiß
- + Effizientes Handling, Reinigung und Werkzeugmanagement



Broschüre: Tablettierwerkzeuge

R&D Solutions

Wir begleiten Sie mit unseren R&D Solutions von der ersten Pulveranalyse bis zur validierten Serienproduktion. Basierend auf dem Quality-by-Design-Prinzip und modernster Technologie minimieren wir Scale-up-Risiken und verkürzen Ihre Time-to-Market – für robuste, skalierbare und sichere Tablettierprozesse.

- + Effiziente Formulierungsentwicklung
- + Produktionsnahe Prozessentwicklung
- + Nahtloses Scale-up und sicherer Technologietransfer
- + Weltweites Trainingsangebot



Broschüre: R&D Solutions



Production Services

Unsere Production Services bieten Ihnen eine ganzheitliche Betreuung für Ihre Tablettenproduktion – von der ersten Inbetriebnahme bis zur Prozessoptimierung im laufenden Betrieb. Unsere Experten sorgen für maximale Maschinenverfügbarkeit, minimierte Stillstandzeiten und zukunftssichere Anlagen.

- + Technischer Support und schnelles Ersatzteilmanagement
- + Datenbasierte Prozessoptimierung und Fleetmanagement
- + Anlagenmodernisierung und generalüberholte Gebrauchsmaschinen
- + Weltweites Trainingsangebot



Broschüre: Production Services

Globales Trainingsprogramm

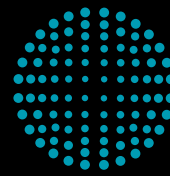
Mit unserem globalen Trainingsangebot schließen wir die Lücke zwischen Theorie und Praxis und unterstützen Sie, das volle Potenzial Ihrer Tablettierprozesse auszuschöpfen. Wir bieten Ihnen passgenaue Module für jede Phase Ihres Prozesses – von der Entwicklung bis zur Instandhaltung.

- + Standardmodule und Individuelle Trainingsangebote
- + Zertifikat nach 21 CFR
- + Flexibel bei Ihnen vor Ort oder in unseren Competence Centern
- + Weltweites Trainingsangebot in sechs Sprachen



Broschüre: Globales Trainingsprogramm





Europa

Fette Compacting GmbH

Grabauer Strasse 24
 21493 Schwarzenbek, Deutschland
 Telefon +49 4151 12-0
tablet@fette-compacting.com

Fette Compacting Ibérica SL

Avenida Labradores, 1
 2ª Planta, Oficina 3
 28760 Tres Cantos, Spanien
 Telefon +34 91 8039689
fcib@fette-compacting.com

Fette Compacting France

10 Allée Bienvenue
 93160 Noisy-le-Grand, Frankreich
 Telefon +33 155 812121
fcf@fette-compacting.com

Fette Compacting Italia Srl

Via Bruno Tosarelli, 155
 40055 Bologna, Italien
 Telefon +39 340 5603976
fcit@fette-compacting.com

Fette Compacting Belgium BV

Schallénhoevedreef 1b
 2800 Mechelen, Belgien
 Telefon +32 15 684260
fcbe@fette-compacting.com

EuroPharma Machinery Ltd

Unit 12 Highview
 Bordon, Hampshire, GU35 0AX
 Grossbritannien
 Telefon +44 1420 473344
admin@europharma.co.uk

Asien

Fette Compacting (China) Co., Ltd.

No. 9 Shengtong Road,
 Moling Sub-District,
 Jiangning Development Zone,
 211111 Nanjing
 Jiangsu Province, P.R.C., China
 Telefon +86 25 52121818
fcn@fette-compacting.com

Fette Compacting Machinery India Private Limited

Plot No. S 115, Phase III B
 Verna Industrial Estate
 Verna, Goa 403 722, Indien
 Telefon +91 90498 54568
marketing-in@fette-compacting.com

Fette Compacting Asia Pacific Pte Ltd.

2 Bukit Merah Central #18-01
 Singapore 159835, Singapur
 Telefon +65 6371 1556
infoasiapacific@fette-compacting.com

Fette Compacting Middle East FZE

Jebel Ali Free Zone, Jafza
 Lobby 14, Office 308, Dubai
 Vereinigte Arabische Emirate
 Telefon +971 4 8808226
dubai@fette-compacting.com

Nordamerika

Fette Compacting America, Inc.

400 Forge Way
 Rockaway, NJ 07866, USA
 Telefon +1 973 5868722
sales@fetteamerica.com

Lateinamerika

Fette Compacting America Latina Ltda.

Av. Cambacica, 610 módulo 10
 Parque Imperador
 CEP 13097-160
 Campinas/SP, Brasilien
 Telefon +55 19 37969910
fcsl-info@fette-compacting.com

Fette Compacting Mexico, SA de CV

Adolfo Prieto No. 1638
 Colonia Del Valle Sur
 03100 CDMX, Mexiko
 Telefon +52 55 40000653
tablet@fette-compacting.com

Afrika

Fette Compacting North-West Africa

Résidence les Jardins, Bt B, Chéraga
 16000 Algier, Algerien
 Telefon +213 770 117 007
fcnwa@fette-compacting.com

© by Fette Compacting GmbH

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieser Druckschrift. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

www.fette-compacting.com