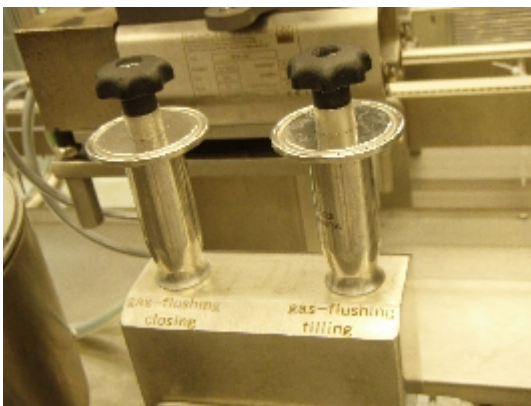
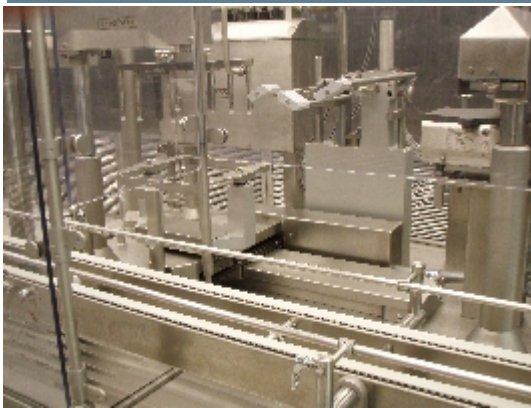




## Komplette Linien OPTIMA

### Fotos





**INTIMAC S.R.L.**  
Via XXV Aprile, 8  
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia  
Tel. +39 0331 1693557  
email: inti@intisrl.it



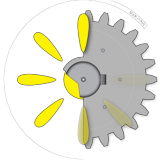


## Angaben zum Produkt

<b>Kategorie:</b>	Komplette Linien
<b>Maschine:</b>	
<b>Maschinencode:</b>	RS420
<b>Maschinenhersteller:</b>	OPTIMA
<b>Baujahr:</b>	2005

## Beschreibung

---



Größensatz PFS 0,5ml, 1ml lang, 5ml

Arbeitsablauf: Die Behälter werden bereits auf der Einlaufrollenbahn ohne Überladung zugeführt. An der Maschine befinden sich keine Vorrichtungen zum Öffnen oder Entsorgen des Overbags. Die Spritze am Ende der Rollenbahn wird manuell auf die automatische Durchlaufbahn gehoben. Anschließend wird der Tyvek-Verschluss manuell entfernt. Die Wanne wird weiter transportiert; das Nest wird angehoben und in den x-y-Tisch gelegt. Die Spritzen sind gefüllt und mit Kappen verschlossen. Während des Füll- und/oder Versiegelungsprozesses ist die Bildung von N<sub>2</sub>-Gas möglich. Die gefüllten Tanks werden vom automatischen Förderband auf die Auslaufrollenbahn übergeben. Kapazität: Max. 9.500 Stück. Technische Daten: Spannungsversorgung: 277/480 Volt und 60Hz Stromstärke: 5 A; Absicherung: 3 x 25°. Abmessungen der Füllung: Die Füllung besteht aus 3 Teilen, die unabhängig voneinander sind: Teil 1: Aufgaberollenbahn mit Tisch zur manuellen Entnahme von Tyvek. Maße: 110 cm Länge, 80,5 cm Breite, 112 cm Tischplattenhöhe. Abnehmbare Füße. Abnehmbare Zuführschiene 150 cm lang. Teil 2: Die Grundmaschine ist 190 cm lang und 79 cm breit. Das durchgehende Förderband ist 137+186 cm lang. Überstand der Ausstiegsseite 100 cm. Der Gürtel ist komplett vom Tisch. Der Antrieb hierfür befindet sich am Ausgangsende. Steckernetzteil. Teil 3: Die Rollenbahn ist 184 cm lang. Die Abmessungen sind: Einzelschrank 80 cm breit. Doppelschrank mit 120 cm Breite; 60 cm Tiefe; 210 cm Höhe.

2. Etikettiermaschine PFS EK321

Baujahr 2005

Maschine zum Aufsetzen des Kolbens auf die Einzelspritzen und zur Etikettierung. Arbeitsablauf: Der Kolben wird in die Einzelspritzen im Sternrad eingeschraubt, anschließend erfolgt die Etikettierung und die Übergabe an den Auslauf der passenden Stücke. Spritzen, die nicht passen, werden in den Reject-Ausgang ausgeschoben. Kapazität: max. 3.600 Stück. Technische Daten: Separater Schaltschrank für die Maschine. Integrierter Transformator. Spannungsversorgung: 480 Volt und 60Hz Stromstärke: 4 A. Absicherung: 3x20A Druckluftzufuhr. Die Maschine ist mit 1 Notausschalter an der Schalttafel und 1 Notausschalter am Steuerpult ausgestattet. Maschine zum Einsetzen von Einzelspritzen in eine Sicherheitsvorrichtung "BD Preventis TM" und zum Etikettieren. Die Sicherheitseinrichtung "BD Preventis TM" gehört zur Gruppe "halbautomatische Auslösung / aktive Einrichtung" und ist für Glas-PFS in den Größen 0,5 ml und 1 ml mit fester Nadel geeignet. Workflow: Auf der einen Seite fließt die separate Spritze in die Maschine, auf der anderen Seite das Saftey Device. Dieser wird bereits vor der Montage mit dem PFS beschriftet. Nach der Montage des PFS - Saftey Device wird die korrekte Montage mit einer Kamera überprüft. Das Etikett wird vorab gelesen (per Scanner) und mit variablen Daten ausgedruckt (Heißfoliendrucker), der Druck wird mit einer weiteren Kamera (integriert im zugehörigen SYSTECH-Terminal) kontrolliert. Das Vorhandensein von Etiketten wird mit einem Lumineszenzsensor überprüft. Leistung: max. 6.000 Stück. PFS / h. Technische Daten: Schaltschrank mit eingebautem Transformator, Spannungsversorgung: 480 Volt und 60Hz, Stromstärke: 5 A. Absicherung: 3x20A. Vorläuferetikett: Für die Lagerung von 2 Stück. Etikettenrollen (kleben nicht automatisch). Spannungsversorgung und Erdung durch den Etikettenspender. 70 cm Tiefe mit Schaltschrank 85 cm Länge. 187 cm. Höhe .40 cm Rollendurchmesser; Kernrollen von ca. 7 cm sind nicht frei

Blister-Maschine

Unternehmen MEDISEAL Modell CP3

Herstellungsjahr 2008

Maschine, die einen Blister von der Folienrolle saugt, ihn mit den Spritzen bestückt, mit dem Deckblatt versiegelt und perforiert. Das Deckblatt kann in der Maschine in Linie gedruckt werden; die Kontrolle der Druckdaten erfolgt über ein Kamerasystem. Workflow und Funktionalität: Die untere Folie wird abgezogen, vorgewärmt und zum Blister thermogeformt. Blister mit Folienbodennähten werden als solche erkannt und aussortiert. Der Blister wird auf die Maschine gelegt, gekühlt und dann mit dem Produkt beladen. Die Beladung erfolgt vollautomatisch über eine DIVIDELLA-Spritzenzuführung (Pick & Place-System; Formatsatz nur bis 25 mm Spritzenkörperdurchmesser). Zurzeit wird es manuell in einer schrägen Schiene geladen. Die korrekte und vollständige Beladung wird mit Sensoren / Kameras überwacht. Der oberste Bogen wird von der Rolle abgezogen, inline mit einem Tintenstrahldrucker (Typ WOLKE m600 advanced) bedruckt und mit 2 Stück angesteuert. (integriert in das SYSTECH-System, das dieser Maschine zugeordnet ist; dazu ist im Schaltschrank auf der Rückseite ein IPC Typ VIK2 Master-CX installiert) und auf dem Blister versiegelt.





**INTIMAC S.R.L.**

Via XXV Aprile, 8  
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia  
Tel. +39 0331 1693557  
email: inti@intisrl.it

---

Blisterverpackungen mit oberen Foliennähten werden als solche erkannt und ausgeschleust. Bei Bedarf können einzelne Blisterhöhlen gestanzt werden. Der Blister wird gestanzt und an das Entladeband übergeben. Nicht konforme Blisterpackungen werden durch eine Klappe auf dem Auslaufband nach unten ausgeschleust. Leistung: Laut Handbuch max. 55 Takte/min. Technische Daten: Spannungsversorgung: 230 / 400 Volt, 3 Ph mit "N" und 50Hz Anschlussleistung: 25 kVA. Nennstrom: 37A, 200 mm max. Folienbreite, 140 mm max. Zuglänge, 600 mm max. unterer Folienrollendurchmesser 300 mm max. oberer Folienrollendurchmesser

In der Maschine installierte Vakuumpumpe . Kühlgerät erforderlich . Zentraler Wellenantrieb. Zusätzlich zum Maschinenpanel gibt es einen Bildschirm mit Tastatur für das SYSTECH-System. Druckluft: 6 bar / ca. 440 NL/min.