



## Blistermaschinen MARCHESINI GROUP FC420

### Fotos





## Angaben zum Produkt

<b>Kategorie:</b>	Blistermaschinen
<b>Maschine:</b>	FC420
<b>Maschinencode:</b>	IT306
<b>Maschinenhersteller:</b>	MARCHESINI GROUP
<b>Baujahr:</b>	n/a

## Beschreibung



Warmformmaschine Marchesini FC420 für Fertigspritzen mit Fütterungssystem.  
Hochproduktions-, Balkon-, Hochproduktions-, Brushless-Motorisierung für jede Station, Edelstahl-Zurichtung, von PC gesteuert. Entwickelt für pharmazeutische Umgebungen  
Herstellung unter strikter Einhaltung der GMP-Normen in Behälterform und/oder in Durchstechflaschen, Spritzen und ähnliche Produkte unter Verwendung thermoformbarer Materialien wie PVC, PET, Polystyrol (PS), PP, PLA, Multilaminat usw. Robustheit, Modularität, einfache Funktionsweise und einfache Formatwechsel machen die Maschine Zuverlässig, flexibel, effizient und einfach zu warten.  
Hauptmerkmale: Unabhängige Stationen mit Brushless-Motorisierung. Geschwindigkeit der Maschine über Armaturenbrett, im Rahmen des Formats. Doppelte Gruppe für Zangenschlepper. hohe Genauigkeit des Schrittes.

Schneller und einfacher Formatwechsel ohne Werkzeug:

Schritt und Format-Parameter werden ausgewählt. automatisch aus dem Dateifenster wählen.

Produkte Pick-and-Place:

Entwickelt für Online-Verbindungen

da/für integrierte Maschinen

Ein breites Spektrum von Stromversorgungssystemen

automatische hochgeschwindigkeitsprodukte, positiv

Hohe umformtiefe (bis zu 42 mm))

Auch in der Null-Verschwendung-Version (FBZ) verfügbar

mit schneller Wange (abhängig von der Konfiguration des Formats))

Vorwärm- und Umformstation:

Kontaktheizpläne, gegenläufige Heizflächen mit individueller Temperaturregelung.

Das Material wird auf mehreren Stufen erhitzt. Die Ebenen sind bei jeder maschinenabschaltung zu öffnen, um eine Überhitzung des Materials zu vermeiden. Die Thermoregler sind in das Bedienungspult eingebaut.

Station für mechanische Formgebung, angetrieben durch einen brushless-Motor. Mechanische vorformstation. Die Thermoformung wird unter Verwendung von Druckluft in Kombination mit dem mechanischen Vorformer erreicht.

Die formformform wird ständig gekühlt.

**FORMAT-ÄNDERUNG**

Einfach und schnell, ohne Werkzeug. Druckformen, Führungen und Wangen werden von der Bedienungsperson aus bis zu einer festen Position durch die Stationen geführt und mit Haltegriffen verbunden.

Alle variablen Parameter können als Bedienungspult unter Verschreibung ausgewählt werden. In der Lieferung der Grundmaschine ist ein besonderer prüfchlitten enthalten.

**PICK AND PLACE:**

Der Pick and Place wurde speziell für die Fütterung und Handhabung empfindlicher und zerbrechlicher Produkte entwickelt.

Die Genauigkeit der Entnahme und Lagerung, die automatische Synchronisation des Systems mit den Ein- und ausspeisungen im Format und die einfache Formatierung machen das System zuverlässig, effizient und innovativ.

Es wurde entwickelt, um:

Maximale Einfachheit beim Getriebe (ohne Werkzeug) und bei verschreibungspflichtigen einstellereinstellungen; Große Flexibilität in der Produktpalette; Wirksamkeit und Behandlung des Produkts; Optimierung der Produktionszeiten durch höhere Geschwindigkeit; So einfach wie möglich.

Der Pick-and-Place wird von Fall zu Fall mit dem am besten geeigneten produkteingangssystem fertig gestellt. Die Spritzen kommen von der monte-apps-Maschine in einer einzigen Reihe: Sie werden durch einen Synchronisator ergänzt, der sie kontinuierlich in die Schubladen des plug-in-Förderers legt, aus dem Sie nehmen sie positiv aus dem Pick-and-Place-system.

Maximale formtiefe (mm): 42 mm

Mechanische Geschwindigkeit, Formgebung/Schweißen (Wechselstrom): 8-50 cycles/min

Mechanische Standard-wangengeschwindigkeit: 8-50 cycles/min

Größte umformfläche (mm):



**INTIMAC S.R.L.**

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

---

Band (A): max. 254 mm

Schritt (B): 320 mm

Maximale Schnittfläche (mm):

Band (A): 248 mm

Schritt (B): 310 mm

Geschwindigkeit: max. 48.000 / h

Ausgangshöhe: 800-860 mm

Installierte Leistung: mit Schweißstation: 36 Kw; ohne Schweißstation: 30 Kw

Druckluftverbrauch (6-8 bar): mit Schweißstation: 1150 NI / min; ohne Schweißstation: 1000 NI / min

Kühlwasserverbrauch: mit Schweißstation: ca. 370 L/h; ohne Schweißstation: ca. 300 L/h

Nettogewicht: 7000 Kg