



---

## Komplette Linien ROMACO M92 S - P91 - RXM - FAO4 S

### Fotos

---

### Angaben zum Produkt

<b>Kategorie:</b>	Verkauft
<b>Maschine:</b>	M92 S - P91 - RXM - FAO4 S
<b>Maschinencode:</b>	IT332
<b>Maschinenhersteller:</b>	ROMACO
<b>Baujahr:</b>	n/a

### Beschreibung

---



Blistering-Linie für Vials und Spritzen, bestehend aus einer Blistermaschine Cam M92 S (Jahr 2007); Romaco Promatic P 91 (Jahr 2008) mit intermittierender Bewegung mit einem Standardgewicht von 100-200 g und Dominodruck; Thermo Scientific RXM (Jahr 2011); Multipack FAO4-S.

Die Blisterpackung Cam M92 S ist für vorfüllspritzen und-Ampullen ausgelegt. Die Maschine ist entsprechend den Anforderungen der Pharmazeutischen Industrie und unter Einhaltung der GMP-Normen zu konzipieren und zu bauen.

#### VEREINFACHTE VERWENDUNG UND EINFACHE REINIGUNG

Der Verlauf des Bandes zwischen der Spule und dem umformwerkstoff und der Schneidstation ist so kurz und linear wie möglich, so dass der Bedienungsmann ein vollständiges Bild und eine vollständige ueberwachung aller Hauptfunktionen der Maschine erhält. Dies zusammen mit einer sorgfältigen Konstruktionsstudie, die die Bereiche, in denen sich die mechanischen Bewegungen befinden, von den Bereichen, in denen das Produkt bewegt wird, getrennt hat, ermöglichen es, die Linie und die Maschine beim Schwenken einfach und leicht zu reinigen. Ein formattransfer kann unter Verwendung von schnellabschaltvorrichtungen, auch von nichtspezialisiertem Personal, erfolgen. Die blister werden dann mit dem PVC-film versiegelt. Die Höchstgeschwindigkeit beträgt 50 Stück / min, das Format der 3 ml Ampulle, den Längssprung max. 180 mm; Filmbreite max. 286 mm; Tiefe max. 20 mm; Rennen / min: 20 ÷ 50; Höhe: kg 2.660; elektrische Leistung: 3 x 380 V + N + PE; Frequenz: 50 Hz; Leistung: 15 Kw; Wasserverbrauch: m3 / h 0,7;

Luftverbrauch: NL / min 500

Die Linie besteht aus einem seemannsystem, das überprüft, ob die Ampullen auf der Spritze voll sind / die Standard-Blisterpackung kontrolliert, Schneidemaschine, Transporter (um die blister manuell an Kartonmaschinen zu befestigen).)

astuatorin Romaco Promatic P 91 mit intermittierender Bewegung.

Die auf dem Balkon entwickelte, vollständig GMP-konforme Maschine erleichtert die hohe Zugänglichkeit, die leichte Reinigung und das geringe Risiko einer Kreuzkontamination. Technische Merkmale:

Servo-kontrollierter pick-up-Karton mit positiver Öffnung System schützt die Werkstoffe;

Drehmomentbegrenzer für alle Einheiten; die Modulare Konstruktion erleichtert maßgeschneiderte Systeme und die Integration zahlreicher zusätzlicher Funktionen; reproduzierbar, ohne Formatierung in weniger als 30 Minuten; Schalldämmung: Venturi-Düsen stellen ein Vakuum für die Öffnung von Faltschachteln und Broschüren dar; geringe Vibrations-und Lärmpegel durch Servomotoren und gurtbandbetätigungen; ausschließlich durch gezahnte Riemen und Riemen (Ohne Ketten) betätigt.

Mechanische Geschwindigkeit: 100; Leistungsaufnahme: Kw 3,5; Luftverbrauch: NI / min 70; ungefähres Gewicht: kg 1.500; Länge: mm 3.180; Tiefe: 1.740; Höhe: 1.500

Größenbereich: (a) min. Höchstens 20. 120 (B) min.15 max. 80 (C) min.60 max. 200 (A + B)200.

Die Maschine umfasst auch ein Flugblatt-Versorgungssystem und eine Sea vision-Kamele (Jahr 2016).

Automatischer fao4-S-Hebel

Automatische Maschine mit intermittierendem Betrieb, die gemäß den CGMP-Vorschriften für die Verpackung von Produkten konstruiert ist.

Es ist hauptsächlich für Kosmetik-und arzneimittelmärkte bestimmt und zeichnet sich durch einfache Gestaltung und hohe Geschwindigkeit aus. Brushless-Motorisierung zur Gewährleistung der Zuverlässigkeit und Synchronisierung der Bewegungen auch bei hoher Geschwindigkeit: Maschinen-und Motorsteuerung über PC. Bauart der balkonmaschine mit einer klaren Trennung zwischen den auf der Rückseite der Maschine befindlichen mechanischen Teilen und dem auf der Vorderseite der Maschine hergestellten Schiebeteil.

Ergonomische Struktur zur Erleichterung der ueberwachung und Sichtbarkeit des Arbeitsflusses. Einfachheit und konstruktive Linearität für eine bessere Reinigung. Die Geschwindigkeit, der Lauf und die Positionierung der einzelnen Gruppen können von PC mit automatischer Konfiguration der Maschine und einem sehr einfachen und schnellen Schaltgetriebe eingestellt werden.

Größenbereich: (A) = Produktbreite: 35 bis 90 mm; (B) = Produkthöhe: 15 bis 90 mm; (h) = Produktlänge: 75 bis 155 mm; (A) = Verpackungsbreite: 70 bis 180 mm; (B) = Verpackungshöhe: 15 bis 180 mm; (H) = Verpackungslänge: 75 bis 155 mm.

Spule LM PE-LD: Innendurchmesser der Spule 75 mm. Außendurchmesser der Spule 300 mm. Breite 40 bis



**INTIMAC S.R.L.**

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

100 mm. Dicke 38 ?.

Motorgetriebene (sowohl Ober-als auch untere) luftfrachteinheit mit filmrücknahmesystem um die Fracht herum. Eine Spannung, die je nach dem zu behandelnden Produkt automatisch eingestellt werden kann. Die Schweißstation wurde besonders sorgfältig entwickelt, um eine hohe Qualität der Strahlen sowohl für den Super-wafer-look als auch für den Streckwiderstand zu gewährleisten. Das Lichtbündel wird beim Schweißen durch einen mechanisch betätigten Federdruck stillgelegt. Die Schweißtemperatur wird automatisch vom PC gesteuert. Die Schweißeinrichtung ist in Abhängigkeit von der strahlhöhe einzustellen und wird vom bürstenlosen Motor gesteuert, der automatisch vom PC gesteuert werden kann.

Ein Kühlsystem mit Druckluftzufuhr vervollständigt die Energieversorgung. Das netzteil in die linie umfasst: Paar seitliche riemen, angetrieben durch unabhängigen motor gesteuert durch Wechselrichter; die Geschwindigkeit kann gespeichert werden im PC-format; die Untere führungsschiene felder kann je nach dem maß b der fall; mit Variabler hublänge/stacker, angetrieben von einem Brushless-motor, für die optimierung der hub erforderlich, um die höhe in der höhe b der fall; Maximale last lichtschranke; die Überlappung führt Fälle mit schnellem Öffnen der Heckklappe ein, um die Arbeit an der Maschine zu erleichtern. Die Stapleinheit funktioniert mit einer kammbewegung. Nach der ersten Gruppe soll ein Schub auf die Schweißstation übertragen werden. Durch die vertikale Bewegung des Kamms erhöht sich die Zeit, die zur Verfügung steht, und verhindert, dass die nächste zu bedienende Gruppierung abgewartet wird. Der Schub arbeitet mit einem Servomotor und kann von PC eingestellt werden. Dieses System ermöglicht die Arbeit mit hoher Geschwindigkeit und ermöglicht das Verpacken von 2 bis 5 Paketen in der Höhe, indem bei der Ankunft 500 Kisten aufgesaugt werden, ohne dass die Kisten umgekippt werden müssen.