



EZ BLISTER II

EZ BLISTER II

EZBLISTER II IST EINE KOMPAKTE, AUF KUNDENWÜNSCHEN ABSTIMMBARE UND KONKURRENZFÄHIGE BLISTERVERPACKUNGSMASCHINE FÜR KLINISCHE FORSCHUNGLABORE SOWIE EINRICHTUNGEN, WELCHE KOMPACTE VERPACKUNGSMENGEN BENÖTIGEN. SIE BASIERT AUF DER TECHNOLOGIE UND DEN ARBEITSABLÄUFEN GRÖßERER PRODUKTIONSMASCHINEN ZUR ERZEUGUNG QUALITATIV WERTVOLLER VERPACKUNGEN.

EZBLISTERII bietet eine Reihe an Optionen zur Anpassung und Einstellung der Maschine an die speziellen Geschäfts-, Produktions- und Technologiebedürfnisse. Sie wurde in Großbritannien nach den Herstellungsrichtlinien GMP konstruiert und angefertigt. Blisterpackungen für Tabletten, Kapseln, Medizinprodukte, Ampullen, Päckchen, Beutel und andere Produkte können sowohl durch Warmformung (Alu/PVC) als auch durch Kaltformung (Alu/Alu) erzeugt werden. Optionale Teflonbeschichtungen und ein Druckübersetzer unterstützen die Produktionsoptimierung, wenn schwierige Materialien verwendet werden. Die vollständige Nachverfolgung der Packung kann durch Hinzufügung eines Chargenkennzeichnungssystems gewährleistet werden.

EIGENSCHAFTEN

- Anpassbar an spezielle Geschäfts- und Herstellungsbedingungen
- Einfacher Anschluss
- Kompaktes, platzsparendes Design
- Gewellte Siegelplatten aus Präzisionsarbeit
- Herstellungskapazität von 12 Packungen pro Minute
- Formung aus vorgeschrittenen Teilen Kaltformungstauglichkeit
- Schnelle Inbetriebnahme, kurze Ausbildung erforderlich
- Werkzeuglose Veränderungen in weniger als 2 Minuten
- Alle Teile in Edelstahl 316L oder 304, eloxiertem Aluminium oder in PTFE
- Gelochtes Schneidwerkzeug





OPTIONEN

- Gehäuse wahlweise aus Edelstahl 316L oder 304
- Chargenkennzeichnungsanlage
- Teflonplatten
- Mobiler Arbeitsplatz
- Service für Werkzeugdesign
- Service für Verpackungsdesign
- Druckübersetzungsvorrichtung
- Modified Atmosphere Pack (MAP)



MASCHINENBEDIENUNG

EZBLISTER II bietet einen 3-in-1 Herstellungsprozess basierend auf:

FORMUNG

Vorgeschnittene Abschnitte Formfolie werden in die Maschine eingelegt zur Herstellung von Blisterformen, welche exakt nach den Produkthanforderungen geformt werden.

ABDICHTUNG

Die geformten Behälter sind durch gewellte Platten abgedichtet. Die Rückverfolgung des Produkts wird durch eine Chargenkennzeichnung anhand der Prägung der vorgeschnittenen Schließfolie ermöglicht.

LOCHUNG UND ZUSCHNITT

Die abgedichteten Behälter sind zugeschnitten und mit einer Präzisionsstanze gelocht, so dass qualitativ hochwertige Packungen erzeugt werden.

TECHNISCHE DETAILS

| | | |
|-----------------------------|---|--|
| BEDIENUNG | Halbautomatisch | |
| KONSTRUKTION | Gehäuse Edelstahl (316L oder 304) | |
| FORMATABMESSUNGEN | Formatbereich (Thermoformen und Kaltformen): 180 x 120 mm | |
| | Standard max. Ziehtiefe (Thermoformen): 9 mm* (bis zu 14 mm mit Vorstreckung) | |
| | Standard max. Ziehtiefe (Kaltformen): | 9 mm* |
| | Max. Folienbreite: | 165 mm |
| | * materialabhängig, tiefere Näpfe auf Anfrage | |
| STEUERUNGEN | Temperatur: | 0 - 200°C |
| | Druck: | 12,10kN (20,10 mit Druckübersetzer) |
| | Timer: | 0 - 99,99 Sek. |
| | Zähler: | 0 - 999 Takte |
| ENERGIEVERSORGUNG | Elektrisch: | 110/230V einphasig: 6A |
| | Druckluft: | 6 bar (10 bar mit Druckübersetzer) |
| | Luftverbrauch: | 14,5 Liter pro Takt bei max. Geschwindigkeit |
| LEISTUNG | ca. 12 Takte/Min für jeden einzelnen Arbeitsschritt | |
| MASCHINENABMESSUNGEN | 715 mm 550mm x 530mm (L x B x H) | |
| MASCHINENGEWICHT | 125 Kg Versandgewicht: 200 Kg, Werkzeuge: 15 Kg | |
| WERKZEUGWECHSEL | 2 - 3 Minuten | |