

Máquina de empaque Blíster

HM 300P

La HM 300P es la máquina con mejores prestaciones para la fabricación óptima de productos en blíster. El diseño de la máquina es lineal y de avance y sellado de placas intermitentes con una capacidad máxima de 300 blisters/minuto.



**OPTIMA Y
CONVENIENTE**

HM 300P

para dosis de productos sólidos

La HM 300P es construida con materiales de la más alta calidad y asegura el mejor rendimiento de producción en su segmento de precio. El sistema de transmisión principal por servomotor asegura una operación suave, desempeño sobresaliente y fácil mantenimiento.

Sistema de control con PLC estándar

El sistema de control incluye una PC industrial en combinación con una interfaz de usuario con pantalla táctil como estándar, que simplifica el control y la administración de la producción. El acceso no autorizado al sistema es controlado mediante el uso de usuarios y contraseñas. El sistema incluye también funciones de autodiagnóstico y reportes.

Programación PackML

PackML (Packaging Machine language) es un estándar industrial específico para el control de maquinaria de empaque. Este lenguaje de programación considera herramientas para la integración de máquinas en línea y simplifica el mantenimiento y la detección de fallas.

Placas de sellado intermitentes

Estación de sellado por placas operado por servomotor, que asegura un sellado óptimo y una gran velocidad de operación. El sistema permite mayor flexibilidad en el diseño del blister así como el sellado de materiales difíciles como Alu/Alu o con grandes cavidades.

Indexación autoajustable

El sistema incorpora tecnología con servo regulación automática en 3 zonas separadas. Las estaciones de termo formado y sellado incorporan indexación por pinzas controladas por servomotores. La zona final de arrastre que incluye el grabado, perforación y corte también utilizan indexación continua por servomotores.

Cambio rápido de partes de formato

El cambio de formato rápido es posible gracias a la selección de recetas para cada formato en el panel de control, aunado al cambio de partes sin uso de herramientas.

Diseño en cumplimiento a Buenas Prácticas de Manufactura (GMPs)

Diseño balconado acorde a las directivas y exigencias actuales de buenas prácticas de manufactura (GMPs), que facilitan el acceso y seguridad para el ajuste, mantenimiento y limpieza y minimizan esquinas ocultas con posible acumulación de polvo.

1. Alimentador de película

Porta bobinas para alimentación de película con mesa de empalme, Máx 500 mm. Diam.

2. Estación de formado

Estación de formado que permite tanto termo formado como conformado en frío. El termoformado se realiza por soplado de aire a presión, el conformado se realiza mediante prensado del material dentro de un molde con ayuda de un mecanismo empujador.

3. Indexación autoajustable

La posición de la película es monitoreada y ajustada en cada ciclo mediante servomotor.

4. Estación de alimentación

Se pueden elegir distintos sistemas de alimentación según la forma y características del producto, incluyendo alimentadores "Shift feeders" que es el más eficiente para muchas formas de tabletas.

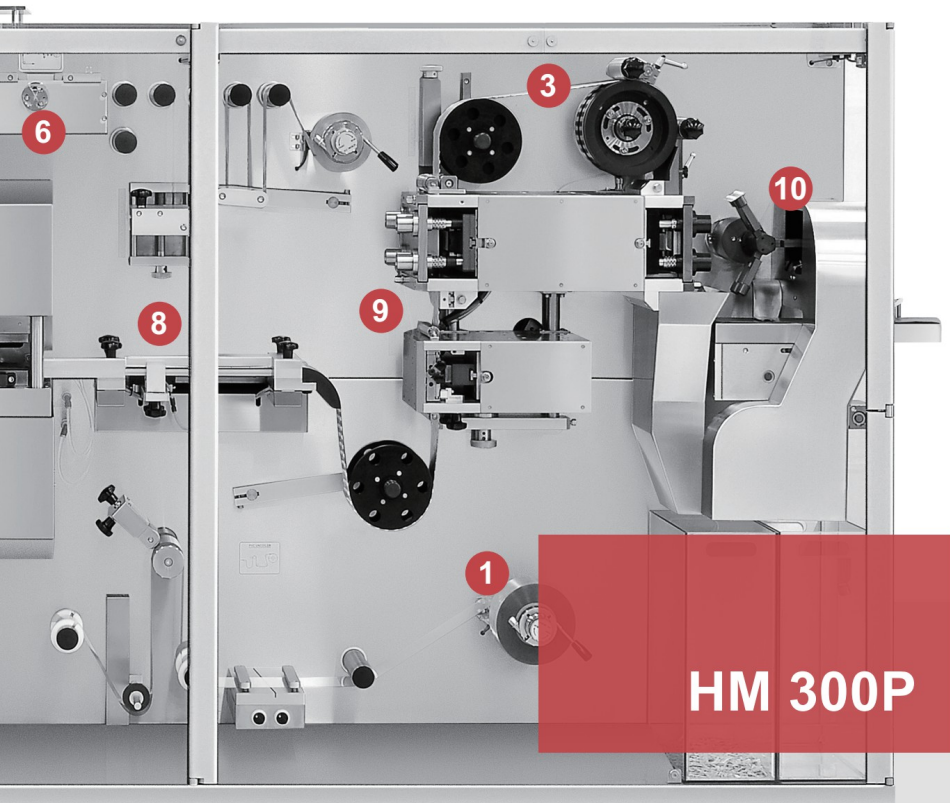
5. Sistema de inspección de alimentación de producto

Sistema de vision con cámara

6. Sistema de registro de impresión

El sistema controla la fuerza de estiramiento de los materiales para el centrado de la impresión respecto a la lectura de la taca con sensor foto eléctrico.





7. Estación de sellado y codificado

Estación de sellado impulsada por servomotor que asegura un sellado de materiales de alta calidad y óptima protección para el producto.

8. Estación de enfriamiento

Tipo túnel, sin requerimiento de partes de cambio, que ayuda a reducir el tiempo de cambio de formato.

9. Estación de codificado por bajorelieve y perforación

El codificado por bajorelieve y el corte se realizan con servomotores separados para asegurar una lectura clara y gran precisión en el corte y transferencia del blister. El sistema es de diseño ergonómico y peso ligero para su fácil mantenimiento.

10. Troquel y descarga

Sistema de troquel Horizontal. Los blisters terminados se descargan de forma separada en charolas inferiores en caso de detección de falta de defectos. Este diseño facilita la integración con la encartonadora.

Available options

- Dispositivo de vacío para aspiración de polvo en alimentador
- Cámara de zona de alimentación para control de contrapresión
- Detección de microperforaciones para Alu/Alu
- Sistema de impresión en línea por flexografía o láser.
- Lectora de código de barras impreso en el foil de aluminio.
- Codificación por Inyección de tinta, Láser o Bajorrelieve.

Datos técnicos

HM 300P

Salida		200 bpm
Velocidad de operación	Termoformado Conformado en frío Troquel	max. 70 cycles/min. max. 60 cycles/min. max. 300 cycles/min.
Principio de sellado		Placas de sellado
Diámetro de película inferior	Formado Recubrimiento	max. 500 mm (core dia. 76mm) max. 250 mm (core dia. 76mm)
Material de empaque	Material de Formado Película de recubrimiento	PVC, PVC/PVDC, PVC/ACLAR, COC, PET, Alu foil, etc Hard/Soft Alu., Material de recubrimiento a prueba de infantes
Servicios	Conexión de alimentación eléctrica Consumo eléctrico Presión de aire comprimido Consumo de aire	380V, 3-Phase, 50 / 60 Hz (Otros voltajes de alimentación disponibles bajo pedido) 12 KVA 6 bar ub max.10% variación 200 NL/min.
Dimensiones de máquina	Longitud Anchura Altura Peso	approx. 4,005 mm approx. 1,900 mm approx. 2,020 mm approx. 3,200 kgs

* Todas las especificaciones mencionadas estan sujetas a cambio sin previo aviso, ni vinculación de responsabilidad

* Las dimensiones pueden variar en función de los opcionales seleccionados y el layout específico.

Hoongā

55, Saneop-ro, 7 beon-gil, Bucheon-si, Gyeonggi-do, 14441, Korea
Tel. +82 32 675 1511, Fax. +82 32 511 1511
overseas@ha1511.com
www.ha1511.com

Packaging Systems

Since 1970

