

Produktion von Matrixpflastern mit Langzeit-Medikamentabgabe

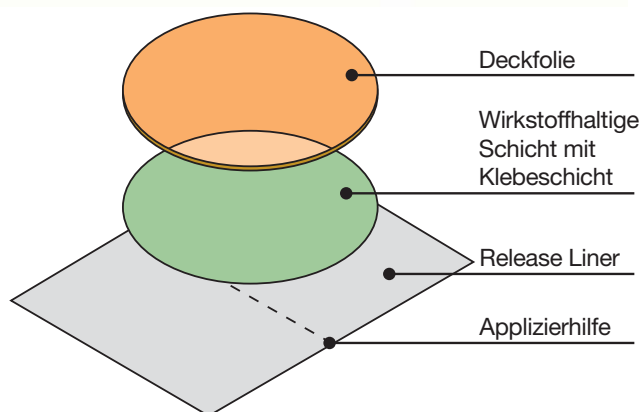
Höchste Ausbringung durch 3-bahnige Ausführung.



Aufgrund der Anforderung, Beutel mit beidseitigem Registerdruck zu verarbeiten, wurde bei dieser Anlage die Zuführstation für das Beutelmaterial 90° zur Maschinenlaufrichtung angeordnet. Weitere Vorteile sind eine optimale Zugänglichkeit sowie eine reduzierte Maschinenlänge.

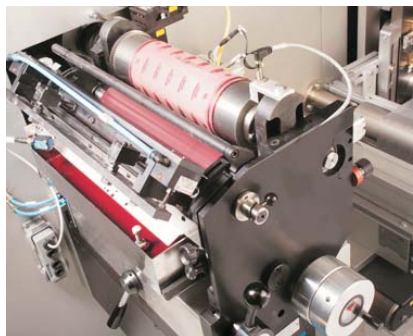
Die anlagentechnischen Besonderheiten:

- Schneiden einer Applizierhilfe in den Pflaster-Release Liner
- Prägedruck für Pflaster mit Batchcode
- Druckmarkensteuerung der Beutelfolie
- Beutelgeschwindigkeit beim Heißsiegelprozess 30 m / Minute
- Individuelle Ausscheidung von Schlechteilen



Technische Daten

Kontinuierliche Pflasterherstellung und Beutelverpackung
 3-bahnige Ausführung
 1200 Produkte / Minute



Bedrucken der Pflaster ohne Vorlaufzeit



Formschnitt der Pflasterkontur



Querschneiden von Pflasterverpackungen

Herstellen von Multiprodukt-Beutelverpackungen

Die flexible Anlage zur Weiterverarbeitung von Rollenmaterialien.



Das vorkonfektionierte Pflasterprodukt wird über eine 4-fache Rollenabwicklung zugeführt, in einzelne Produkte querschnittend und über eine Pick-and-Place-Einheit in den Beutelverpackungsteil der Anlage übergeben. Bei der Verarbeitung von neuen Produkten reduzieren sich daher die Formatumstellungen auf die Beutelmaschine.

Technische Daten

Kontinuierliche Pflasterherstellung und Beutelverpackung
3-bahnige Ausführung
1200 Produkte / Minute

Besonderheiten dieser Anlage:

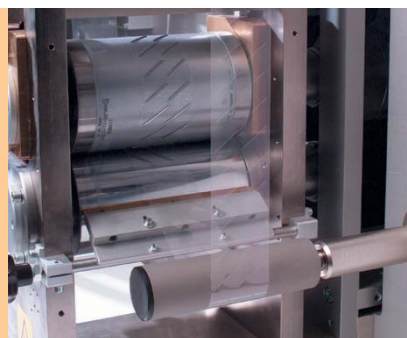
- 4-fache Produktabwicklung
- Produktionsinspektion von oben und unten
- Individuell geregelte Produktzuführung
- Einzelausscheidung mit Trennung „Aktiv“ / „Nicht aktiv“
- 4-fach Bedruckung



Ausführliche Informationen finden Sie in der Broschüre „Systemlösungen für bahnerzeugende Materialien“



Zuführung des Pflastermaterials



De-/Relaminieren der Folienbahnen



Querschneiden und Übergabe zur Beutelverpackung über Pick-and-Place