



Автоматическое полирование таблеточного инструмента

Во время производства таблеток, процесс прессования может вызвать изменения на контактирующих поверхностях используемых пуансонов и матриц. В зависимости от характера материала таблеток, поверхность пуансонов может стать значительно более шероховатой. В некоторых случаях это может привести к существенному увеличению налипания таблеток к рабочей поверхности пуансона.

Это, в свою очередь, приводит к следующим проблемам:

- особенно при прессовании профильными пуансонами (с разделительным надрезом, логотипом, торговой маркой или названием компании) таблетки могут слишком сильно прилипать к инструменту и крошиться. *Это сокращает надежность процесса*
- шероховатые поверхности ухудшают характеристики текучести материала таблеток по поверхности пуансона, что увеличивает цикл прессования. *Это сокращает производительность*
- сокращение срока эксплуатации матриц и пуансонов.

Как следствие, таблеточный инструмент часто полируется вручную, на что уходит очень большое количество времени, и это не всегда обеспечивает одинаковую чистовую обработку поверхности всех пуансонов, используемых в прессе. В зависимости от формы и размера поверхности прессования на ручное полирование пуансона может уйти до 5 минут. Сложные формы, такие как продолговатый инструмент, возможно с оттиском или разделительным надрезом, вряд ли можно отполировать вручную. И даже если они были отполированы вручную, пуансоны сложной геометрии имеют сильные различия по форме и чистовой обработке поверхности в пределах указанного комплекта, поскольку все параметры этого процесса полирования, такие как давление, продолжительность полирования, использование полировальной пасты и т.д., зависят от чутья и навыков полировальщика. Как правило, таблеточные прессы имеют системы для контроля усилий прессования, такие как расширительные измерительные ленты. Изменения давления, в результате ручного полирования, часто вызывают остановку производственной линии и становятся причиной преждевременной замены инструмента.

Современные **буксирные технологии ОТЕС** позволяют быстро и эффективно улучшить поверхность рабочей части пуансонов. Специальные процессы полировки также максимально предотвращают образование коррозии на инструменте.

Полирование и удаление микронеровностей

ДО и ПОСЛЕ (до 1 мин – 1 пуансон для DF 40)





В РЕЗУЛЬТАТЕ:

- ✓ Стабильная и равномерная полировка пуансонов разных видов. Процесс полирования может постоянно повторяться с теми же параметрами. **Это обеспечивает стабильное качество и высокую степень надежности**
- ✓ Контактующая поверхность пуансонов становится очень ровной и гладкой. **Это обеспечивает получение таблеток с поверхностями высокого качества**
- ✓ Тонкая пленка глицерина, которая остается на поверхности после полировки, защищает детали от коррозии. **Это обеспечивает стабильность и экономичность производства таблеток**
- ✓ Таблетки прилипают к полированным пуансонам с меньшей вероятностью. **Это позволяет прессам работать на высокой скорости.**

Воспользуйтесь выгодами, которые предоставляют передовые технологии компании ОТЕК!
Вам нужна тестовая обработка, сообщите нам по e-mail: 144@7394311.ru

БУКСИРНАЯ УСТАНОВКА DF 40 (с 3
шпинделями, EURO B – 16 шт/шпиндель, EURO
D – 13 шт/шпиндель)



Видео обработки пуансонов:

https://www.youtube.com/watch?v=0QAL5dFKz_4

OTEC Präzisionsfinish GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 24
75334 Straubenhardt -
Conweiler
Germany
Tel. +49 (0) 7082 / 491120
Fax. +49 (0) 7082 / 491129

Представитель в РФ:
ООО «Сапфир»
г. Москва, ул. Люблинская д. 18А
Моб.: + 7(917) 5078765
E-Mail: 144@7394311.ru
Контактное лицо –
Фетисов Александр Владимирович