

**DATOS TECNICOS****DIMENSIONES BLISTERS**

mín. 30 x 60 mm.  
máx. 90 x 140 mm.

**DIMENSIONES CAJAS**

mín. 65 x 35 x 10 (a) mm.  
máx. 145 x 95 x 60 (a) mm.

**DIMENSIONES FOLLETO NO DOBLADO**

Ancho mín. 80 mm.  
máx. 300 mm.  
Largo mín. 85 mm.  
máx. 160 mm.

**DIMENSIONES FOLLETO DOBLADO**

Ancho mín. 20 mm.  
máx. 60 mm.  
Largo mín. 70 mm.  
máx. 160 mm.

**SUPERFICIE MAXIMA DE MOLDEO**

150 x 230 mm. o 150 x 276 mm.

**VELOCIDAD PRODUCCION BLISTERS**

100 - 350 blisters/min.

**VELOCIDAD DE MOVIMIENTO DE LOS  
MOLDES FORMADORES**

50 ciclos/min.

**PROFUNDIDAD ALVEOLOS BLISTERS**

máx. 12 mm.

**DIMENSIONES Y TIPO DE FILM  
TERMOFORMABLE**

Espesor: 0,2 - 0,35 mm.  
Ancho: 70 - 150 mm.  
Diámetro máx. bobina: 400 mm.  
Tipo: PVC-PVC/PVDC-PVC/PFC etc.

**DIMENSIONES Y TIPO DE FILM TAPADOR**

Espesor: 20  $\mu$  - 35  $\mu$   
Ancho: 66 - 146 mm.  
Diámetro máx. bobina: 300 mm.  
Tipo: aluminio termosoldable, papel  
termosoldable etc.

**VELOCIDAD GRUPO ENCARTONADOR**

máx. 150 cajas/mín.

**CANTIDAD BLISTERS/CAJA**

1 - 12

**BOMBA PARA VACIO DE DOS CUERPOS**

vacío: 620 - 660 mm. Hg.  
cabida: 15 - 20 m<sup>3</sup>/h

**ELECTRICIDAD NECESARIA**

9,5 kW

**AIRE COMPRIMIDO**

consumo: 250 NI/min.  
presión de ejercicio: 6 Atm.

**CONSUMO AGUA PARA ENFRIAMIENTO  
MOLDES**

30 - 40 litros/h

# 1. CARACTERISTICAS GENERALES DE LA MAQUINA Y DATOS TECNICOS

## 1.1 CARACTERISTICAS GENERALES DE LA MAQUINA

## 1.2 DATOS TECNICOS

## 1.1 CARACTERISTICAS GENERALES DE LA MAQUINA

### 1.1.1 Producción

La máquina IMA C60 PLUS produce blisters, los controla, los cuenta, los apila y los encartona automáticamente, descartando las cajas que contienen blisters defectuosos.

Los productos que confecciona son:

- compresas
- confetis
- cápsulas
- caramelos
- etc.

### 1.1.2 Material para la confección

Los materiales usados son:

- film termo-formable
- film tapador
- folleto
- cajas con cerrado ensamblado (aletas simétricas o alternadas)
- cajas con cerrado mediante aletas encoladas

## 1.2 DATOS TECNICOS

### Dimensiones blisters

mín. mm. 30 x 60

máx. mm. 90 x 140

### Dimensiones cajas

mín. mm. 65 x 35 x h 10

máx. mm. 145 x 95 x h 60

### Dimensiones folleto no doblado

Ancho mín. mm. 80  
máx. mm. 300

Longitud mín. mm. 85  
máx. mm. 210

### Dimensiones folleto doblado

Ancho mín. mm. 20  
máx. mm. 50

Longitud mín. mm. 70  
máx. mm. 210

### Superficie máx. de formatación

mm. 140 x 276

### Velocidad de producción blisters

de 100 a 300 blisters al minuto

### Velocidad de movimiento de los moldes de formación

50 ciclos al minuto

### Profundidad alvéolos blisters

máx. mm. 12

### Dimensiones y tipo de film termo-formable

Espesor : mm. 0,2 ÷ 0,35

Anchura : mm. 70 ÷ 150

Diámetro bobina máx. : mm. 400 ÷ 700 - 1000

Tipo : PVC-PVC/PVCD-PVC/PVF etc.

### Dimensiones y tipo film tapador

Espesor : de  $\mu$  20 a  $\mu$  35

Anchura : mm. 66 ÷ 146

Diámetro bobina standard : máx. mm. 300

Diámetro bobina en el suelo : máx. mm. 400

Tipo : aluminio termo-soldable, aluminio  
mas papel termo-soldable, aluminio,  
mas papel, mas mylar termo-soldable,  
etc.

Velocidad grupo encartonador

máx. 150 cajas al minuto

Cantidad blisters/caja

1 ÷ 12

Bomba de vacío con dos cuerpos

Vacio : mm.: Hg 620 ÷ 660

Caudal : m3/h 15 ÷ 20

Absorción eléctrica

kW 12 ÷ 18,5

Aire comprimido

Consumo : 300 Nl/min.

Presión de ejercicio : Atm. 6

Agua para el enfriamiento de los moldes

Caudal : 30 - 40 litros/hora

Temperatura : 18 ÷ 20°C

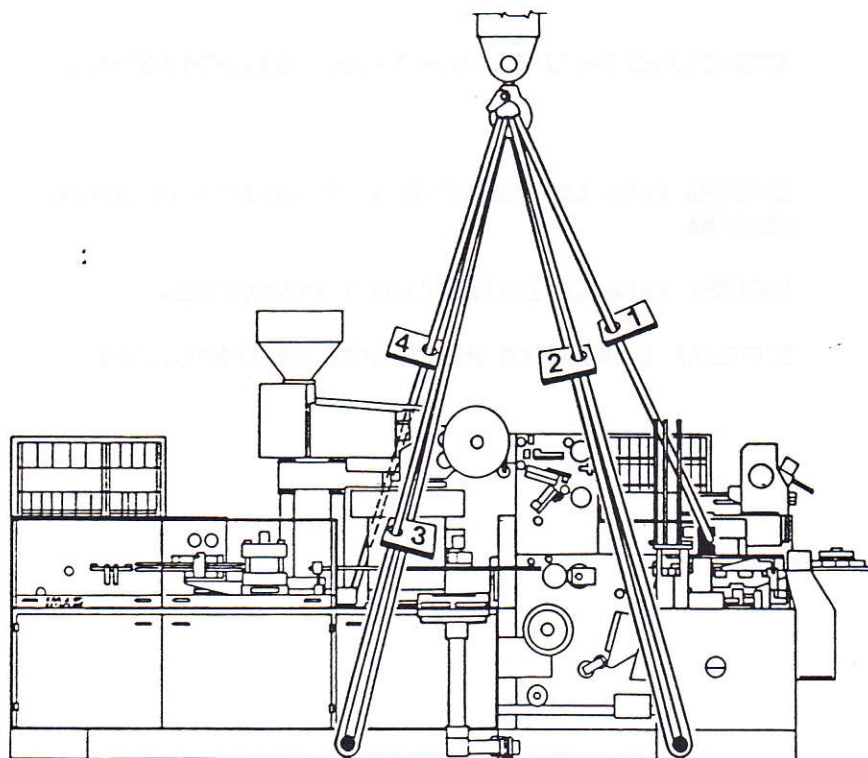
Peso máquina

Kg. 4.000

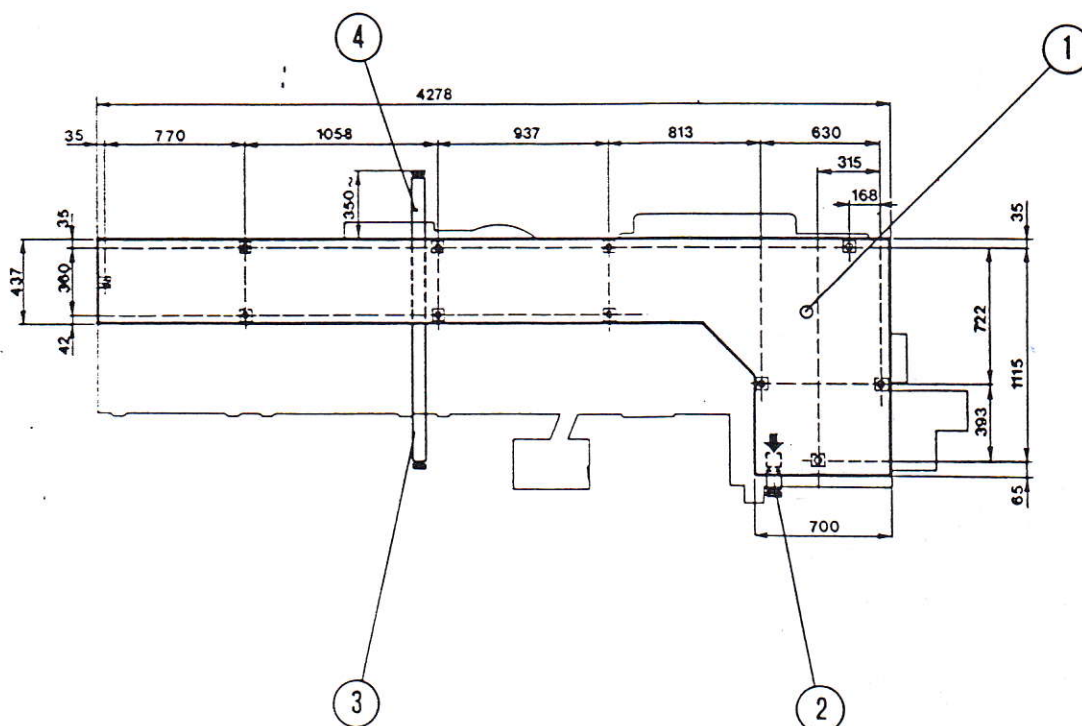
## **2. ESQUEMAS VARIOS MAQUINA**

- 2.1 ESQUEMA PARA LA ELEVACION Y SUPERFICIE DE APOYO MAQUINA**
- 2.2 ESQUEMA PARA LA INSTALACION Y CONEXIONES**
- 2.3 ESQUEMAS RECORRIDOS MATERIALES DE CONFECCION**

ESQUEMA PARA LA ELEVACION  
Y SUPERFICIE DE APOYO MAQUINA



**kg. 4000**



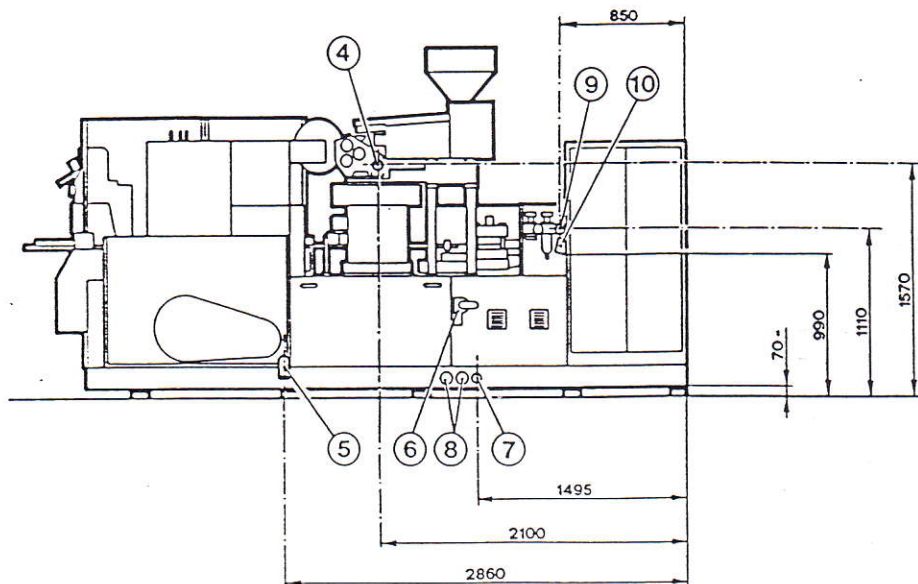
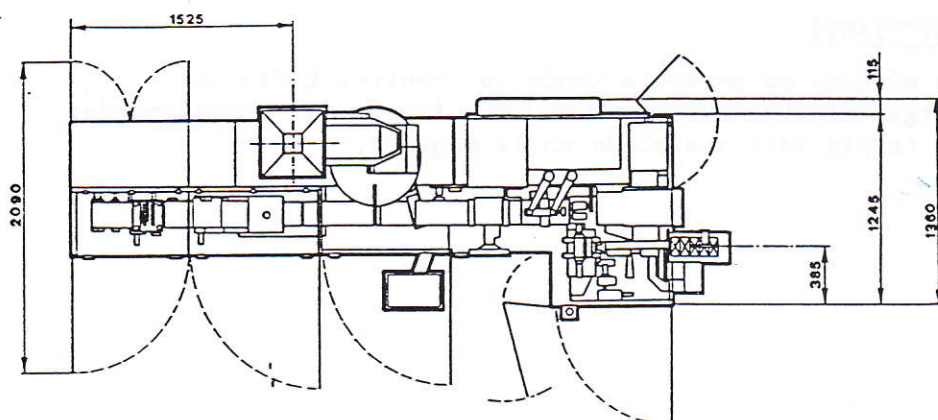
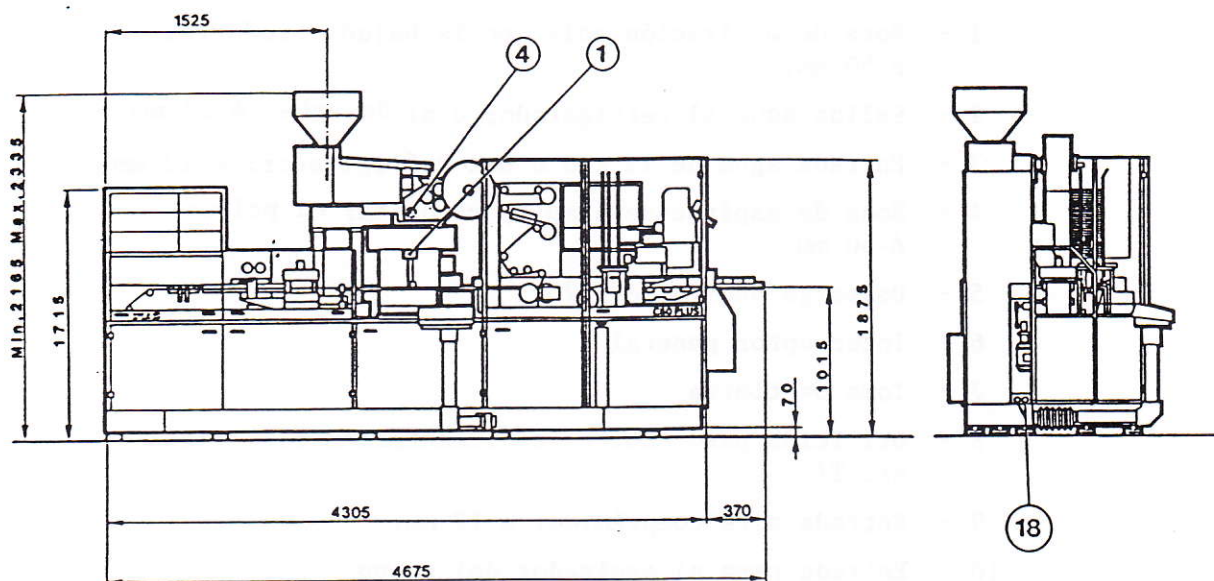
## 2.2 ESQUEMA PARA LA INSTALACION Y CONEXIONES

- 1 - Boca de aspiración polvo en la bajada producto:  
     $\phi$  50 mm.
- 2 - Salida agua al refrigerador o al desagüe:  $\phi$  12 mm.
- 3 - Entrada agua de la red o del refrigerador:  $\phi$  12 mm.
- 4 - Boca de aspiracion disp. para quitar el polvo:  
     $\phi$  50 mm.
- 5 - Descarga aceite:  $\phi$  1/2"
- 6 - Interruptor general
- 7 - Toma de tierra
- 8 - Orificios paso cables de alimentacion eléctrica  
    R/S/T/
- 9 - Entrada aire comprimido:  $\phi$  12 mm.
- 10 - Entrada para el aspirador del polvo

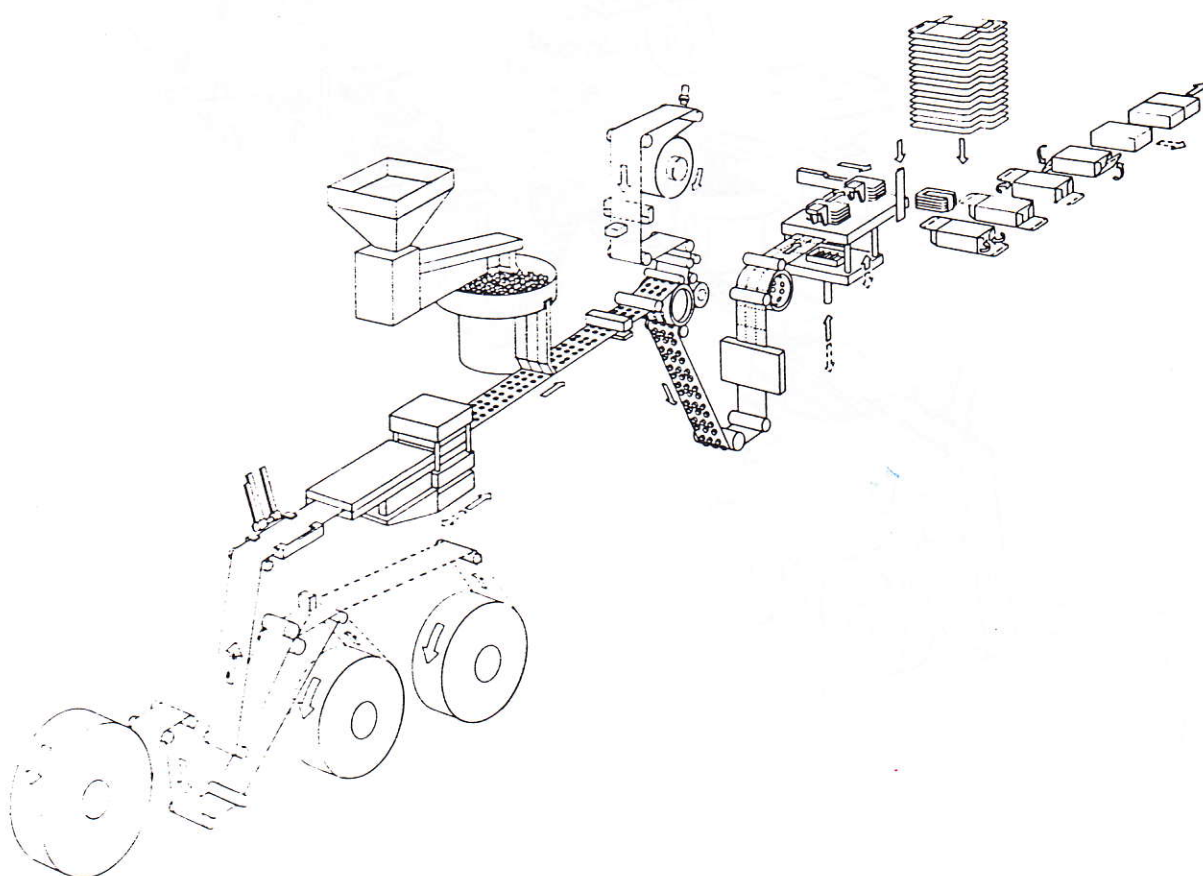
### IMPORTANTE

La máquina no necesita conductor neutro; todas las cargas monofásicas se alimentan a través del transformador de triple fase instalado en la máquina.

**ESQUEMA PARA LA INSTALACION  
Y CONEXIONES**



**ESQUEMA RECORRIDO MATERIALES DE CONFECCION:  
VERSION CON BOBINA FILM TAPADOR SIMPLE**



ESQUEMA RECORRIDO MATERIALES DE CONFECCION:  
VERSION CON BOBINA FILM TAPADOR Y CENTRADO IMPRESION

