



興澤精密有限公司 SHING TSE PRECISION CO., LTD.

台中市北區大仁街 81 號

81 Tajen St, N, Dist., Taichung, Taiwan

Tel:886-4-23227637

Email:shingtse@ms23.hinet.net

Http:// www.shingtse.com

雙層錠、雙出口高速打錠機

TCS-HRT23BD-SS TCS-HRT29BD-SS TCS-HRT35BD-SS

功能

- 為製造高產量、高硬度、高精密之單層錠、雙層錠機種。
- 適用於食品、藥劑、化工等錠劑。

特點

- 錠劑硬度、厚度和重量調整，採用電控數字顯示表、按鍵調整裝置。
- 為生產高精密單層錠、雙層錠專用機種。
- 單層錠可以採單壓或雙壓方式生產。
- 打錠作業區與運轉齒輪為分離式，可降低噪音。
- 具大容量進料筒和新型三段進料設計，易分離組裝。
- 可搭配選購定量進料，強迫送料裝置，易組裝拆卸。
- 容易操作與清潔。符合 PIC/S GMP 標準。





興澤精密有限公司 SHING TSE PRECISION CO., LTD.

台中市北區大仁街 81 號

81 Tajen St, N, Dist., Taichung, Taiwan

Tel:886-4-23227637

Email:shingtse@ms23.hinet.net

Http:// www.shingtse.com

雙層錠、雙出口高速打錠機

TCS-HRT23BD-SS TCS-HRT29BD-SS TCS-HRT35BD-SS

規格

規格/型號	HRT23BD-SS	HRT29BD-SS	HRT35BD-SS
錠劑類型	單層錠，雙層錠		
機械模孔數	23	29	35
模具形式(type)	D	D,B	BB
製品最大直徑	25 mm	16 mm,19 mm (caplet)	13 mm
粉末充填深度	2 ~ 19 mm, 2 ~ 17mm		
單層錠、雙出口 每小時生產量(錠/時)	33,000 ~ 132,000	41,600 ~ 166,400	50,400 ~ 201,600
雙層錠、單出口 每小時生產量(錠/時)	16,500 ~ 66,000	20,800 ~ 83,200	25,200 ~ 100,800
迴轉盤每分鐘轉速	12 ~48 RPM		
最大主壓力	10,000 KGS		
上下模全長	133.35 mm, 133.6 mm		
上下模直徑	25.4 mm	25.4mm, 19mm	19 mm
中模厚度	23.81 mm	23.81 mm, 22.22 mm	22.22 mm
中模直徑	38.1 mm	30.16 mm	24 mm
動力	3 HP 4 pole		
機械尺寸	1,280 × 1,060 × 2,050 mm		
包裝尺寸	1,100 × 1,400 × 2,100 mm		
機械總重	1,900 KG		

註：產量需由粉末性質與粉末顆粒均勻程度決定。

以上數據僅供參考，製造商可視需要更改規格。

※ 模具尺寸可配合採購廠商訂購尺寸。



興澤精密有限公司 SHING TSE PRECISION CO., LTD.

台中市北區大仁街 81 號

81 Tajen St, N, Dist., Taichung, Taiwan

Tel:886-4-23227637 Email:shingtse@ms23.hinet.net Http:// www.shingtse.com

雙層錠、雙出口高速打錠機

TCS-HRT23BD-SS

TCS-HRT29BD-SS

TCS-HRT35BD-SS

特點說明

預壓、主壓及重量調整

- 採用人性化電子數字儀表精確顯示，按鍵式省力調整設計。
- 方便錠劑生產作業數據確實控制與品管確效紀錄。
- 在相同粉末顆粒大小及相同作業要求下，可輸入所紀錄數據，節省打錠調整時效。
- 由具有剎車馬達傳動，配合機械式穩壓裝置，有效增加生產錠片硬度穩定性。

控調整設備新型專利 177413

- 搭配無段變速機裝置，可配合粉末性質來調整打錠速度。
- 本機設有藥錠計數器、機器運轉計時器和電器安全裝置。

雙壓系統

- 可以調整為雙壓輪機型。

分離式傳動結構

- 打錠作業區與運轉齒輪為分離式，直接由主軸傳動迴轉盤，可降低噪音。
- 齒輪油箱內主軸蝸輪齒，經表面硬化研磨和合金銅蝸輪齒相結合，可減少噪音、增加壽命。



模具安全設施

- 迴轉盤經過表面硬鉻處理。
- 每個模孔直徑大小皆一致，並適用於圓型及特殊型錠片成形模具。
- 上沖模裝置最新型燈籠套，下沖模裝置防油圈。防止錠劑受油漬污染。
- 上沖模夾模有自動停機安全裝置；下沖模換模護蓋裝置有安全感應器。

軌道裝置

- 所有和上、下模接觸之軌道全部採用特殊鋼材料製成。
- 設有自動充油裝置，使下部層軌道能夠自動充油潤滑，以利下模運作。

進料設計

- 具大容量進料筒和新型三段分離式下料設計，易分離組裝。
- 可搭配選購強迫送料裝置，其由變速馬達傳動，易組裝拆卸。

容易操作與清潔

- 具有容易操作的電器控制面板。
- 各項面板、軌道與模具，皆容易拆卸清潔。
- 符合 PIC/S GMP 標準。



興澤精密有限公司 SHING TSE PRECISION CO., LTD.

台中市北區大仁街 81 號

81 Tajen St, N, Dist., Taichung, Taiwan

Tel:886-4-23227637

Email:shingtse@ms23.hinet.net

Http:// www.shingtse.com

高速打錠機(單層錠) 新型專利 177413

TCS-HRT23BD-SS TCS-HRT29BD-SS TCS-HRT35BD-SS

選購機型說明

手轉輪調整機種

- 錠劑硬度、厚度和重量調整: 採用手轉輪調整裝置(數字表顯示)。
- 如下圖:



強迫送料&定量進料機種

- 適用於流動性差顆粒或需要粉末直接打錠的裝置。
- 由變速馬達傳動，易組裝拆卸。
- 如右圖:

觸控螢幕&PLC 機種

- 操作面板有懸臂式與電箱式。

選購品

- 氣動式架橋破壞裝置
- 粉末強迫充填裝置
- 粉末強迫充填裝置+粉末定量供給裝置
- 觸控螢幕+PLC 裝置
- 錠劑除粉機 TCS-I-SS
- 各式模具規格尺寸訂製