



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-HRT31A-SS

TCS-HRT38B-SS

TCS-HRT39B-SS

功能

- 專門生產高硬度、高精確、大直徑的圓型及異型雙(單)色錠劑。
- 適用於食品、藥劑、化工、磁鐵片和電子零件等。

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。
- 生產精密雙(單)色錠劑，且能(單)雙出口。
- 為雙壓輪機型：機台裝置預壓輪及主壓輪。
- 二組壓輪結構為整體鑄造成型，提高錠劑精確度。
- 打錠作業區與運轉齒輪為分離式，可降低噪音。
- 錠劑硬度、重量採電控調整裝置。
- 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-HRT31A-SS

TCS-HRT38B-SS

TCS-HRT39B-SS

規格

規格/型號	HRT31A-SS	HRT38B-SS	HRT39B-SS
錠劑類型	單層錠 雙層錠		
機械模孔數(規格)	31	38	39
模具形式(規格)	D	D,S	D
製品最大直徑	25 mm	18mm, 20mm(caplet)	16 mm, 19 mm (caplet)
粉末充填深度	2 ~ 19 mm, 2 ~ 17 mm		
單層錠、雙出口 每小時生產量(錠/時)	37,200 ~ 93,000	45,600 ~ 114,000	46,000 ~ 117,000
雙層錠、單出口 每小時生產量(錠/時)	18,600 ~ 46,500	22,800 ~ 57,000	23,000 ~ 58,500
迴轉盤每分鐘轉速	10 ~ 25 RPM		
最大預壓力	12,000 KGS		
最大主壓力	12,000 KGS		
上下模全長	133.35 mm, 133.6 mm		
上下模直徑	31.8 mm, 25.4 mm	25.4 mm	
中模厚度	23.81 mm		
中模直徑	38.1 mm	32 mm	30.16 mm
動力	5 HP 6 pole, 7.5 HP 4 pole		
機械尺寸	1,160 × 1,060 × 1,980mm		
包裝尺寸	1,350 × 1,300 × 2,300 mm		
機械總重	3,500 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-HRT31A-SS

TCS-HRT38B-SS

TCS-HRT39B-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，節省打錠時間。
- 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。

電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。

雙壓系統

- 為雙壓輪機型：具有上、下二組共八個預壓輪、主壓輪，適用特殊粉末生產錠劑。

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。

選購品

- 外殼不銹鋼 SUS304 包覆。
- 觸控螢幕+PLC 裝置。
- 粉末強迫充填裝置+粉末定量供給裝置。
- 氣動式架橋破壞裝置。
- 錠劑除粉機 TCS-I。
- 各式模具規格尺寸訂製。

