



DSH / DDH *series*

High-speed single-sided rotary tableting machine

設備簡介

DSH/DDH系列

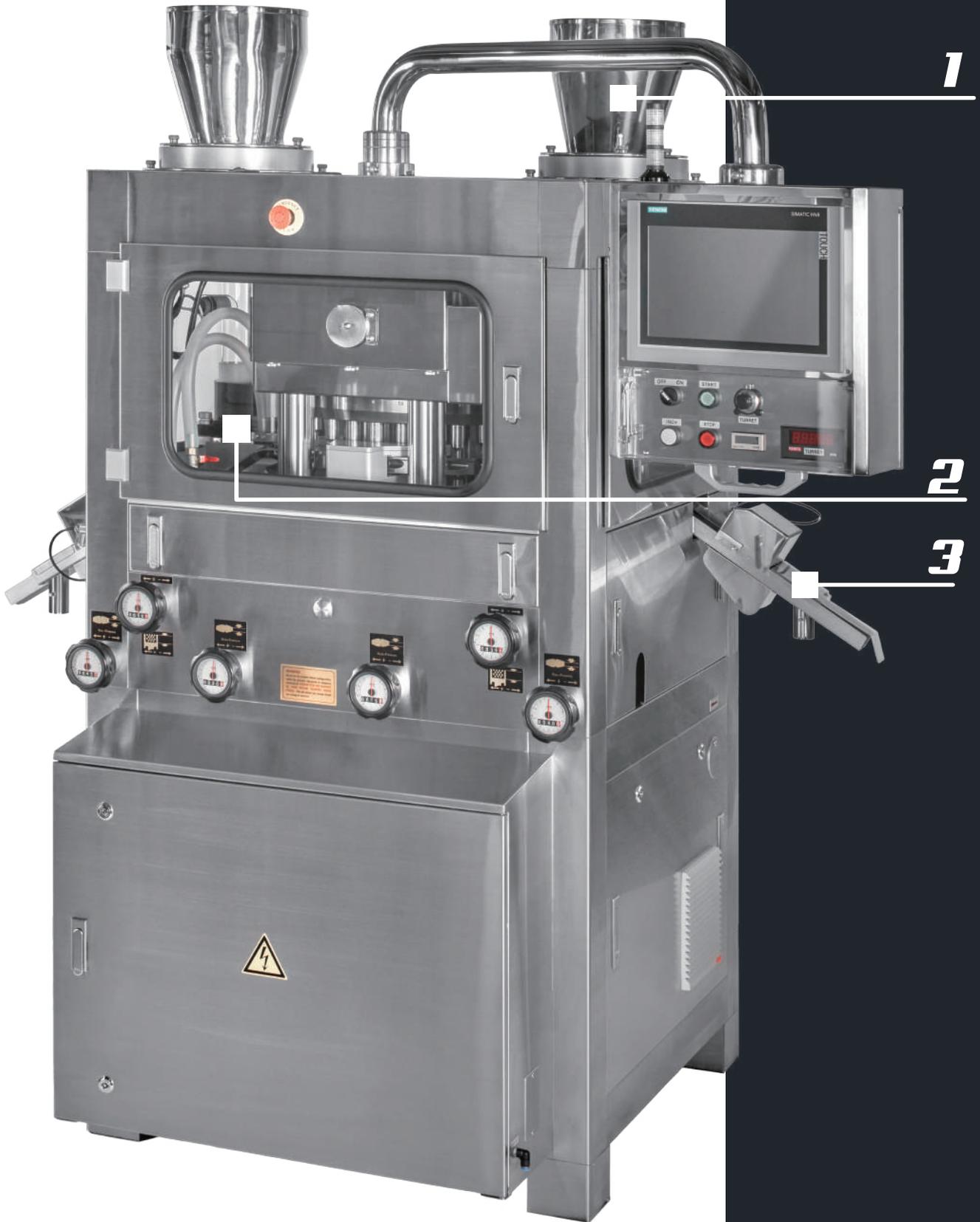
具備生產單、雙層錠功能，雙層錠套件可隨時轉換，並具備錠劑取樣功能及1st & 2nd層錠劑集塵裝置，將生產時雙層交叉污染及染色風險降至最低。

生產區域、調整機構與傳動機構各自分隔，於生產時將交叉污染風險減少至最低程度，轉盤可搭配33-51錠數，適合中、大批量生產。





設備結構特色



1



粉末定量

生產時隨著粉末消耗，粉桶內下壓力降低，透過粉末定量充填，使粉末填充至銃模中的下壓力保持穩定，提升生產時重量穩定性。

2



強迫充填

透過攪拌粉末增加粉末流動性，提高充填效率，密封式粉末充填，減少生產時粉末揚塵。

3



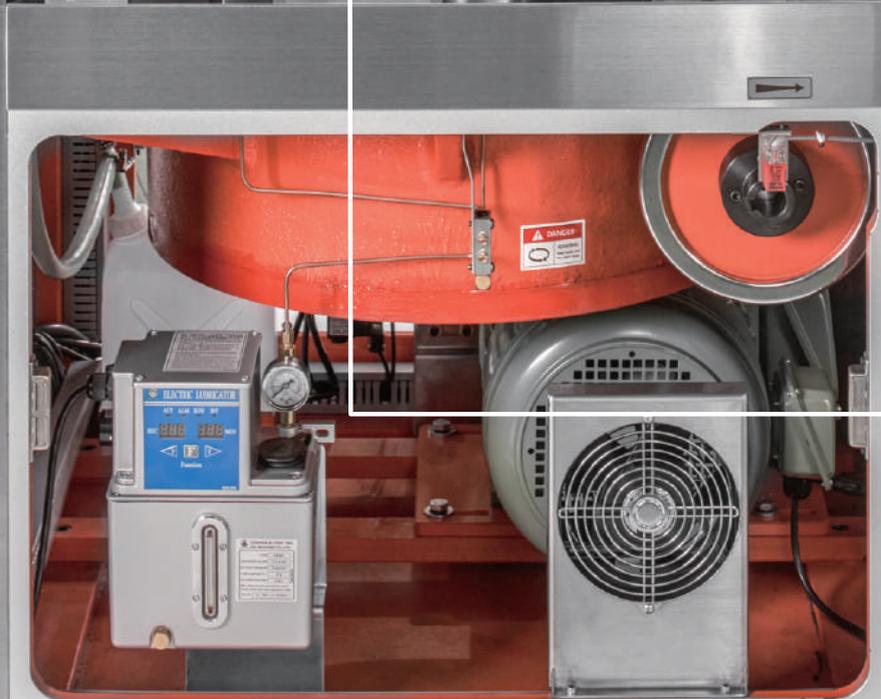
單層錠雙邊出料

機台雙邊皆具備預、主壓力系統，雙邊出料以達到產量最大化。

生產區域

調整區域

傳動區域



生產區域、調整機構與傳動機構各自分隔，於生產時將交叉污染風險減少至最低程度。

4 盤面集塵裝置

生產雙層錠時，盤面具備集塵裝置，避免粉末交叉污染及染色。



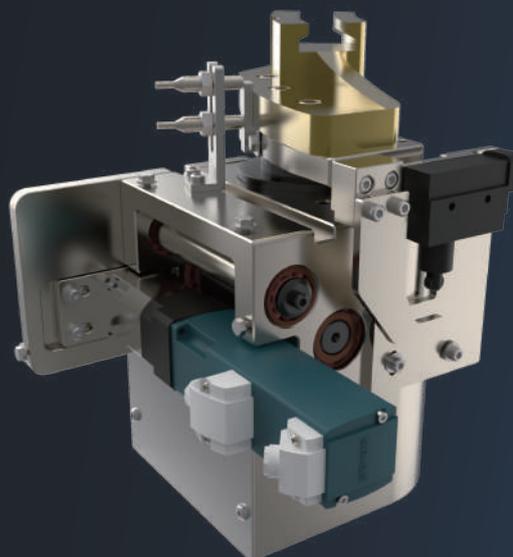
5 自動取樣

取樣功能透過第一層壓力加壓後，提供錠劑有足夠的硬度，使錠劑不易破裂且可後續執行重量測量，並可依機台轉速調整取樣時間，亦可使用手動取樣。



6 伺服重量馬達自動控制

充填系統搭載伺服馬達，可依系統設定，充填馬達自動調整重量，提升錠劑重量穩定性，充填深度直接顯示於人機介面。



監控打錠作業時錠模壓力，可依系統設定，於壓力過載或過低時自動停機，保護錠模及機台。

HMI 觸控螢幕

機台功能直接人機介面操作，可提供製程訊息、配方儲存、異常訊息等記錄，介面可設置不同層級並使用密碼保護，符合CRF Part11。



錠模作業壓力偵測

偵測機台運作時錠模壓力值，更精準監控生產中作業變化。



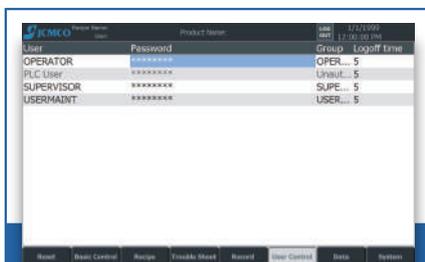
機台異常訊息顯示

異常訊息說明及異常排除說明。



電子參數配方

自動存入/讀取操作參數，便利操作者快速調整機台。



使用者控管

依權限設定，控管各使用者操作權限。

可切換備用系統



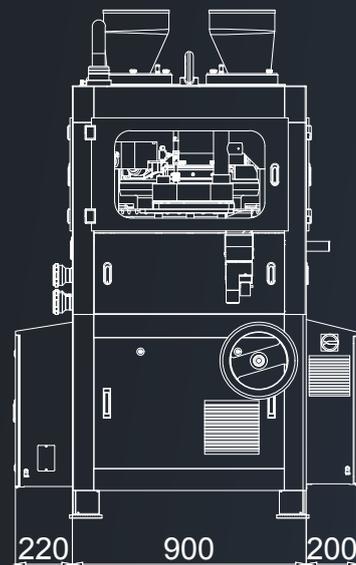
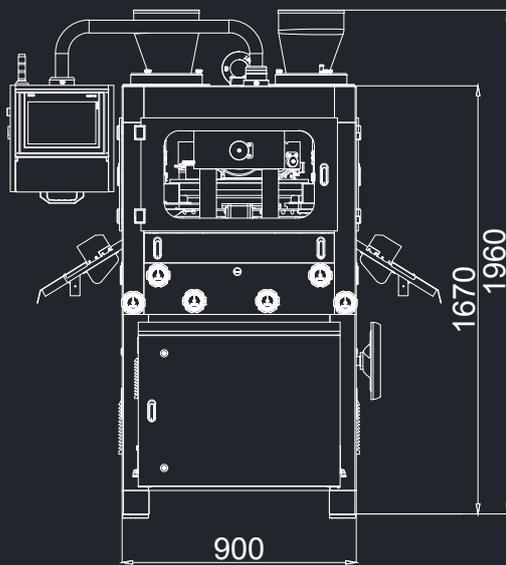
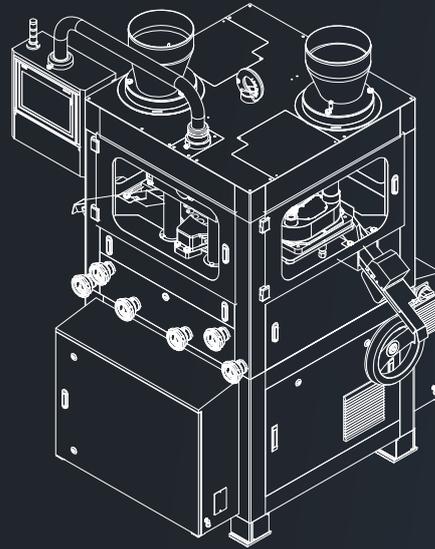
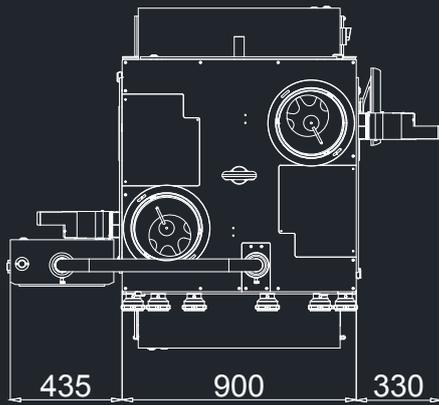
自動取樣設定

可依取樣數量需求，自行調整參數，並將取樣不良品排出。

自動重量控制

系統可依錠劑控管需求設定，自動調整錠劑重量。

設備尺寸



設備規格

JC-DSH-33D JC-DSH-39DB JC-DSH-43B JC-DSH-51BB

錠模支數		33	39	43	51
錠模類型	EU/IPT	D	DB	B	BB
錠模長度	mm	133.6 (EU) / 133.35 (IPT)			
錠模直徑	mm	25.35		19	
中模直徑	mm	38.1	30.16		24
中模高度	mm	23.81		22.22	
主壓力	kN	98			
預壓力	kN	30			
錠劑尺寸 Max (異型錠)	mm	25	19	19	13
錠劑尺寸 Max (圓型錠)	mm	20	16	16	11
充填深度 Max	mm	19	19	19	19
轉盤轉速 Max	RPM	50			
錠劑產量 Max	Tabs/h.	198,000(單) 99,000(雙)	234,000(單) 117,000(雙)	258,000(單) 129,000(雙)	306,000(單) 153,000(雙)
轉盤中心距 P.C.D	mm	490			
馬達規格	hp	7.5(5.5kw)			
機台尺寸	mm L x W x H	1320 x 900 x 1670(不含儲料桶)			
機台重量	kg	2,600			

設備零件

標配	選配
上銑模轉盤鍵槽	下銑模轉盤鍵槽
上銑模密封	強迫充填給料鞋
迴轉盤轉速顯示	料桶粉末定量
機台異常訊息顯示	料桶振動器 – 架橋破壞
下銑模油封	人機界面 – 觸控螢幕
錠劑產量計數器	壓力顯示裝置
缺料停機警報	重量自動控制
上銑模過緊保護	錠劑除粉機
銑模自動潤滑系統	客製化規格充填軌
潤滑油泵浦缺油警報	錠劑自動取樣
開放式給料鞋	
粉末集塵裝置	
緊急停止裝置	
安全門開啟停機	
電源異常保護	



鎮江機器廠股份有限公司

420 台灣台中市豐原區合作街69號

+886-4-2532-3045

+886-4-2533-7545

jcmco@ms8.hinet.net

www.jcmco.com.tw