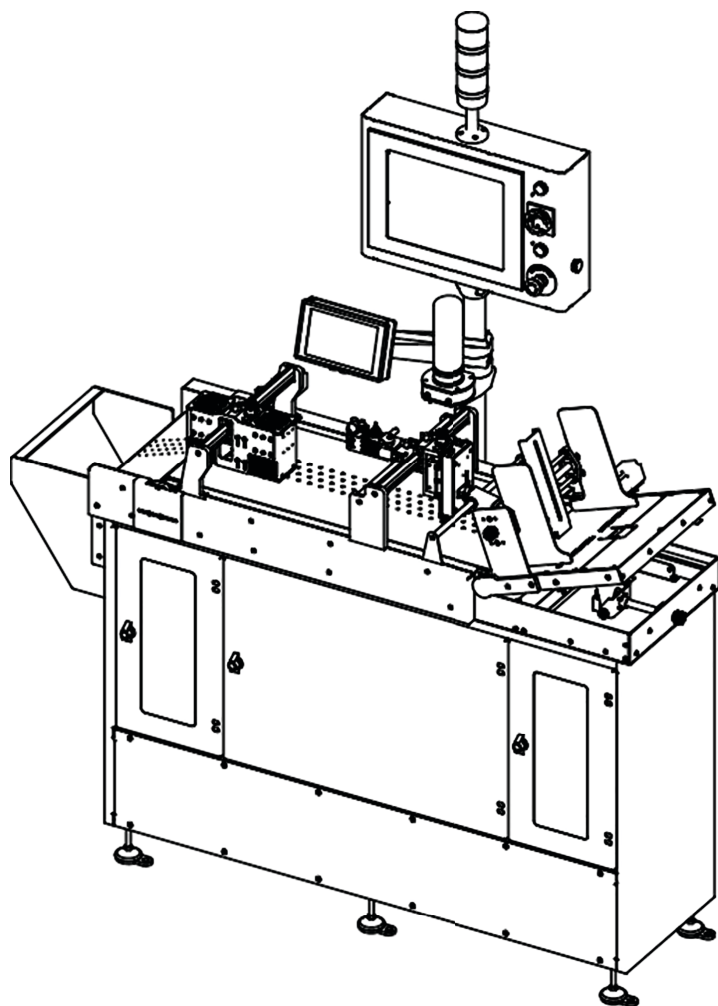


TraceWay S2.2



Описание

Станция сериализации TraceWay S2.2 представляет собой модульную конвейерную систему, разделённую на два основных узла, подачи упаковочных материалов и модуля нанесения маркировки и верификации. Она обладает рядом преимуществ по сравнению с альтернативными решениями, высокой скоростью работы, совместимостью с широким спектром упаковок лекарственного препарата, компактными размерами. Подающее устройство на конвейер пачки для лекарственного препарата имеет регулировку угла наклона.

TraceWay S2.2 предназначена для нанесения маркировки на индивидуальную упаковку в виде Data Matrix кода и человекочитаемой информации, верификации нанесенной маркировки и отбраковки неверифицированных упаковок.

Станция сериализации TraceWay S2.2 проста в обслуживании и настройке, и является первым этапом системы учета и прослеживания лекарственных препаратов.

Основные характеристики

Показатель	Значение
Скорость конвейера до, м/мин	45
Производительность до, шт/мин	250
Поддерживаемые размеры упаковок	длина от 72 до 280 мм ширина от 35 до 338 мм
Поддерживаемые размеры высоты упаковок, мм	от 0,08 до 3,5
Плотность картона	от 150 до 450
Наносимые коды	2D Data Matrix, человекочитаемая информация (опционно)
Технология печати	Пьезоструйная технология с системой непрерывной подачи UV чернил.
Разрешение печати, dpi	до 300 dpi
Камера верификации	Контролирует качество нанесения GS1 Data Matrix в соответствии с ISO-15415
Рабочая температура, °C	+10°C/+40°C (пиковые значения: +5°C / +45°C)
Температура транспортировки, °C	-10°C/+55°C
Параметры электрической сети	AC 220В/50Гц
Относительная влажность	не более 70% при температуре 25°C
Потребляемая мощность не более, кВт	1.2
Класс защиты, не ниже	IP54 (без учета навесного оборудования)
Материал исполнения	нержавеющая сталь V2A/AISI 304 и V4A/AISI 316 или 08X18H10
Масса, кг	235
Габариты, ДхШхВ, мм	630x2100x2009
Регулировка высоты, мм	100

Принцип работы

С помощью ПО автоматизированного рабочего места сериализации уровня L2, производится запрос в ПО уровня L3 для загрузки задания на печать. После скачивания и выбора заказа, оператор дает разрешение на печать и включает конвейерную систему.

В модуль подачи упаковочных материалов, состоящий из узла загрузки и системы подачи, укладываются упаковочные материалы и посредством движения транспортной ленты упаковочные материалы передаются на следующий модуль с необходимым разрывом между упаковочными материалами.

Следом за модулем подачи установлен модуль нанесения маркировки и верификации. На данном этапе происходит нанесение маркировки при помощи пьезоструйного принтера на индивидуальную упаковку в виде 2D Data Matrix кода и его валидация и верификация.