

ROMACO  NOACK  
*Unity 500*





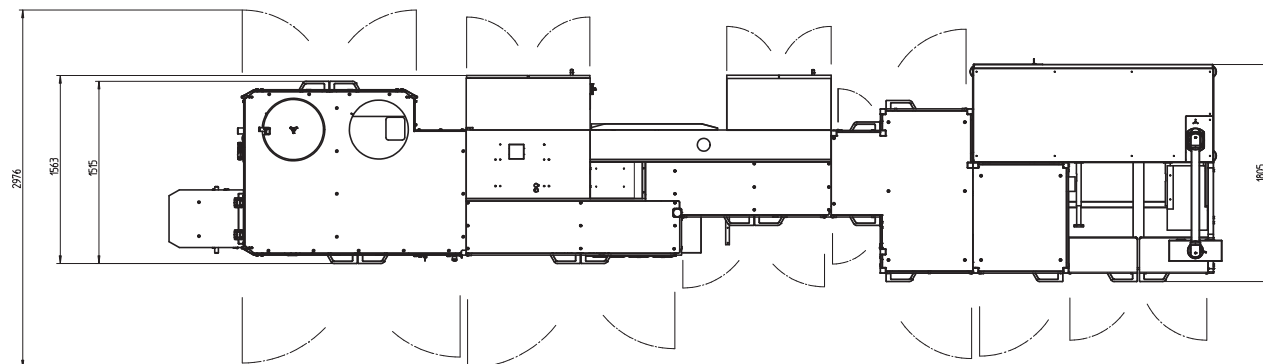
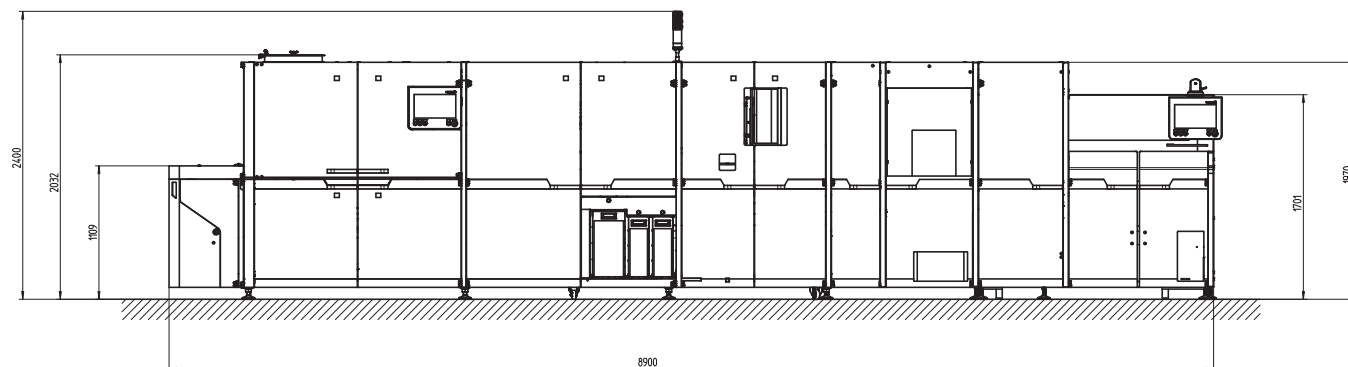
<b>Technische Daten</b>	Unity 500
Ausbringung Blister/Minute max.	500
Blisterbahnen max.	5
Formtakte/Minute max.	100
Stanztakte/Minute max.	100
Folienbreite max., in mm	214
Formbereich max., in mm	190 × 204
Stanzbereich max., in mm	140 × 204
Ziehtiefe max., in mm	12
Rollendurchmesser Formfolie max., in mm	700
Rollendurchmesser Deckfolie max., in mm	320
Ausbringung Faltschachteln/Minute min. bis max.	10 – 400
Faltschachtelabmessungen, kontinuierlicher Kartonierer (A × B × C) min. bis max., in mm	20 × 15 × 65 bis 120 × 90 × 210
Maschinenabmessungen, kontinuierlicher Kartonierer (L × B × H), in mm	9.500 × 1.740 × 2.400
Gewicht ca., in kg, kontinuierlicher Kartonierer	6.500
Remote-Assist-Anschluss	Ethernet
BDE-Schnittstelle	OPC UA

Technische Änderungen vorbehalten

Vollintegrierte Blisterlinie  
**Unity 500 von Romaco Noack**

*Verpacken leicht gemacht!*

**Dimensionen**



# Blisterlinie Noack Unity 500

Mit der Unity 500 im Monoblockdesign demonstriert Romaco Noack eindrücklich seine Linienkompetenz. Die vollintegrierte Blisterverpackungslinie überzeugt durch ihre sehr kompakte und platzsparende Bauweise. Damit passt sie in jede Produktionsumgebung.

Mit einer maximalen Ausbringung von 500 Blistern und bis zu 400 Faltschachteln pro Minute zählt die Noack Unity 500

zu den Leistungsträgern im mittleren Geschwindigkeitsbereich. Hier wird der Erfolg an der Gesamtanlageneffektivität gemessen und in dieser Disziplin erzielt die Unity 500 von Romaco Noack Spitzenwerte.

Die Primärverpackungseinheit besteht aus einer Blistermaschine mit Walzensiegelung, die mit einem kontinuierlichen Kartonierer konfiguriert werden kann.

## Maximale OEE

- Schnelle Produktwechsel
- Leicht zu reinigen
- Austauschbare Produktzuführereinheit QuickFeed
- Reproduzierbare Formatparameter
- Reduzierung der Einfahrzeiten gegen Null
- Minimierung der Stillstandzeiten und Stückkosten
- OEE-Audits auf Anfrage

## Monoblock

- Integriertes Turnkey-Anlagenkonzept
- Kompaktes Design in GMP-gerechter Balkonbauweise
- Zwangsgeführte Direktübergabe der Blister
- Vorbereitet für eine räumliche Trennung von Primär- und Sekundärverpackung

## Automatisierung

- Automatisierte Prozesse ohne manuelle Anpassungen
- Separate Servoantriebe für die einzelnen Funktionen
- Automatische Stationsregelung mit QuickAdjust
- Inprozesskontrolle (IPC) während des laufenden Betriebs möglich
- Automatische Erstbefüllung des Transfermagazins optional erhältlich
- Positive Faltschachtelöffnung



*Schnelle Produktwechsel mit QuickFeed*



*Zwangsgesteuerte Direktübergabe*



*Positive Faltschachtelöffnung*