

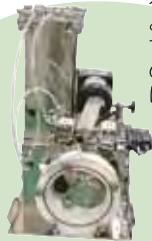
外部滑沢噴霧システム (PDSL)

錠剤を成型するためには、主剤、賦形剤に加え、打錠障害の抑制のために予め少量の滑沢剤を混合させておく必要がありますが、そのために錠剤の硬度や崩壊性に悪影響を及ぼすことが知られています。本機は、その滑沢剤を上下杵、臼へ直接噴霧し、滑沢剤の皮膜を粉末の接触面に形成することで錠剤内部に滑沢剤を含まない錠剤の生産を可能にしました。

供給ユニットの特性

- 供給量は、ローターの回転数に比例して増減しますので、簡単に噴霧量の調節が行えます。
- 安定した供給が行えます。

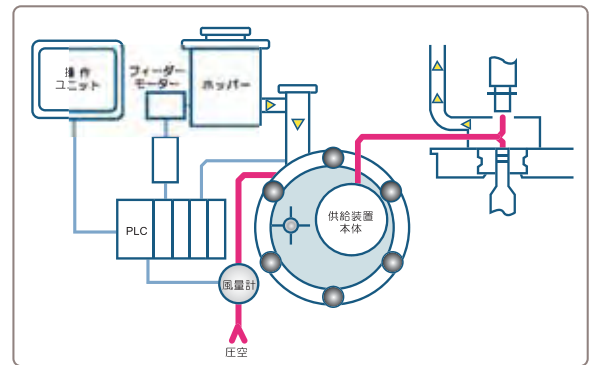
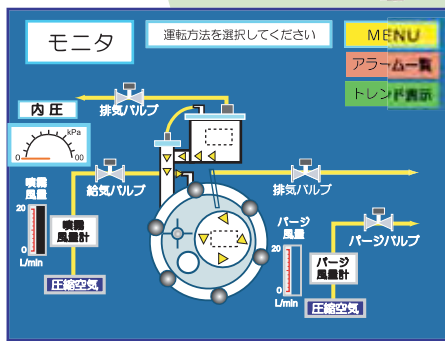
滑沢剤供給装置



滑沢剤の供給には、正確な供給量と優れた安定性が求められます。本ユニットは、細溝充填方式の供給ローターにより、微量の滑沢剤を正確かつ安定して供給することができます。また、供給量はローターの回転数により決まりますので、コントロール性にも優れています。

外部滑沢法による効果

- 成型性の向上 賦形剤の機能を最大限に発揮
- 速崩壊性 撥水性の滑沢剤が錠剤表面のみ
- 打錠障害の抑制 杵、臼表面に直接滑沢剤の皮膜を形成
- 生産性の向上 滑沢剤混工程が不要
- 生産コストの削減 滑沢剤は錠剤表面のみなので使用量が大幅に減少
- 新製剤への可能性 主剤への滑沢剤の影響がない



外部滑沢による効果

- 錠剤硬度の上昇、成型圧力の軽減
- 崩壊時間の短縮
- 滑沢剤性能の向上

スプレーユニット

金型表面への滑沢剤付着量は必要最小限にすることが製品の品質、特性に重要です。また、過剰な滑沢剤は経済面でも好ましくありません。本ノズルユニットでは、希薄な滑沢剤を均一にスプレーすることで、滑沢剤を金型表面に重なり合うことなく均一に付着させ、滑沢剤の性能を最大限に引き出すことができます。また、効果的なエアバージシステムによりスプレーによる粉塵の飛散もありません。

オプション

- タッチスクリーンによるマルチファンクション機能
- 生産データ収集システム
- 供給量モニタ

テクニカルデータ ユニット構成

	供給ユニット		
	TYPE I	TYPE II	TYPE III
供給方式	細溝充填式	細溝充填式	細溝充填式
撒布方式	気流式	気流式	気流式
ローター回転数 (rpm)	1 ~ 6	1 ~ 6	1 ~ 6
供給量 (g/h Mg-St噴霧時)	8 ~ 120	8 ~ 120	8 ~ 120
最小分散風量 (L/min n.t.p.)	12	12	12
ホッパー容量 (g)	300	300	300
トレンド表示 (噴霧・重量流量)	—	デジタル秤付	デジタル秤付
トレンド表示 (回収流量)	—	—	デジタル秤付
操作部	押しボタン式	タッチスクリーン式	タッチスクリーン式
使用電源	AC100V 600VA	AC100V 600VA	AC100V 600VA
最低圧空供給 (MPa)	0.6	0.6	0.6
装置寸法 (W×D×Hmm)	約500×500×1400	約800×575×1300	約800×575×1300
装置重量 (kg)	約100	約200	約220

