

Popis

Zařízení je navrženo jako jednoúčelová automatická linka pro kompletování membránové jednotky (Membrane unit) s vysoušecím diskem (Desiccant disc) do Well (plastový kontejner-kelímek). Well je následně uzavřen navařením krycí hliníkové fólie a opatřen značkovacím (typovým) štítkem. Zařízení je konstruováno jako automatické, obsluha provádí pouze doplňování vstupního materiálu, odebírání výrobků a volbu parametrů procesu.

V zařízení probíhají postupně procesy testování Membrane unit na únik tlaku, kontrola barevné verze Membrane unit, předeřhev Desiccant disc, kompletace Desiccant disc a Membrane unit do Well, vystřížení krycí hliníkové fólie, přivaření krycí hliníkové fólie na Well, přilepení značkovacího typového štítku na fóliové víčko a třídění na shodné a neshodné výrobky.

Fakta a zajímavosti:

- Zařízení je určeno pro práci v čistých prostorech zdravotnické výroby.
- Základem zařízení je rám z ocelových profilů usazený na stavitelných nohách a eloxovaná základní deska z AL slitiny.
- Otevírací ochranné kryty z průhledného plastu s bezpečnostními zámky v rámu z hliníkových profilů.
- Montáž výrobku probíhá na dvojitém montážním karuselu, se kterým spolupracují další stanoviště.
- Většinu manipulací s díly provádí robot. Slouží pro přemísťování všech komponentů mezi různými stanovišti a karuselem. Robotická ruka je pro uchopování vybavena pneumatickou přísavkou a chapadly.
- Membrane units vstupují do zařízení v paletkách, které se zakládají do stohovací jednotky se zásobou na jednu hodinu provozu. Paletky jsou dopravovány dopravníkem do odebíracího místa a po vyprázdnění jsou stohovány ve svislém výstupním zásobníku.
- Leak test station - Zkušební stanice těsnosti Membrane unit testuje těsnost membrány. Pro snímání tlaku slouží diferenční tlakový snímač. Test probíhá při tlaku 1200 mbar. V případě, že je po dvou sekundách pokles tlaku vyšší než 3 mbar, je díl považován za neshodný.
- Každá Membrane unit je kontrolována zda má správnou barvu dle zvolené receptury pomocí čidla barev. Barva označuje vždy jednu ze čtyř variant produktu.
- Vysoušecí disky a plastové kontejnery jsou do stroje podávány vibračními zásobníky a lištami.
- Vysoušecí disky jsou před vložením do výrobku zahřívány po dobu 10 minut na Hot plate s teplotou 110°C. Hot plate má 153 pozic, do kterých jsou disky vkládány a následně vyjímány systémem FIFO.
- Punching_station slouží pro vystřížení krycí hliníkové fólie - víčka, z pásu na návinu.
- Víčka jsou na výrobek umísťována ve třech různých natočeních dle zvolené receptury.
- Svařovací stanice pro přivaření hliníkového víčka na Well.
- Štítkovačka (Label device) slouží pro nalepení štítku na kompletní Well uzavřený víčkem.
- Pracovní cyklus stroje je 4 sekundy.



Základní technická data

Délka:	2175 mm
Šířka:	1250 mm
Výška:	1940 mm
Hmotnost:	925 kg
Napájení:	3 NPE 400/230V AC 50Hz TN-S