



Automatischer Spritzen-Einleger MK 2

für «Einwegspritzen»



Die höchste Leistung die man auf dem Markt bekommt!

Nicht nur für unsere automatischen Blister-Verpackungsmaschinen 420/520/620, sondern auch für alle anderen Marken von Verpackungsmaschinen.

Alle unsere Maschinen sind äusserst zuverlässig und nahezu wartungsfrei.

Für uns bei MPS ist «Made in Switzerland» nicht nur eine Phrase – es ist eine Qualitätsgarantie!



FUNKTION

Als Ausgangslage sind zwei Varianten möglich.

a) Die hängend, direkt aus dem Montageautomaten ausgebrachten Spritzen werden mit 2 parallel laufenden Gurten übernommen und in ein Magazin der Basismaschine transportiert.

b) Die Spritzen werden als Schüttgut in den Aufnahmebehälter eines Steigbandes gefüllt. Über das Steigband laufen diese Spritzen in eine Zentrifuge, wo sie vereinzelt und automatisch in 2 rotierende Rollen eingehängt werden. Diese Rollen transportieren die Spritzen in 2 parallel laufende Gurte, von wo diese in ein Magazin der Basismaschine eingeschoben werden.

Aus diesem Magazin werden die Spritzen mittels einer Gliederkette übernommen. Diese Kette ist so ausgelegt, dass die Achsdistanz der Spritzen, der Distanz der geformten Packungen in der Verpackungsmaschine entspricht und somit eine Platzierung dieser Produkte ermöglicht wird.

Die Länge der Gurte und die Magazinüberwachung ermöglichen immer eine Entnahme der Anzahl von Spritzen, die durch den taktweisen Abzug der Gliederkette benötigt wird. Das Magazin und die Gurte als Zubringer, haben so auch die Funktion eines Puffers. Gleichzeitig mit dem Ausbringen aus dem Magazin, werden die Spritzen gezählt und wenn nötig, auf anwesende Nadeln und deren Schutzkappen kontrolliert. Sind alle Spritzen mit Nadeln vorhanden, so

fährt der Saugarm, der sich oberhalb der Spritzen befindet, nach unten und saugt diese an, hebt ab, schwenkt um, senkt ab und unterbricht das Vakuum. Gleichzeitig wird auf der Gegenseite das Vakuum eingeschaltet und der Arm hebt wieder ab. Ein neuer Zyklus kann beginnen.

Zugleich mit dem Schwenken wird auch die Gliederkette vorgezogen, so dass immer die richtige Anzahl Spritzen vorhanden ist.

Fehlt eine der Nadeln und deren Schutzkappe, dann wird der Schwenkarm gesperrt und ein neuer Befehl zum Kettenabzug gegeben und ausgeführt.

Damit ist gesichert, dass nur komplette und genügend Spritzen in die Verpackungsmaschine übergeben werden. Eine Anwesenheitskontrolle ist hier also nicht nötig.

TECHNISCHE DATEN

Typ:	Automatischer Spritzen-Einleger MK 2
Produkt:	«Einwegspritzen 2 – 10ml»
Einlegeprozess:	Einlegen der Spritzen direkt vom dem Montageautomaten. Einlegen von einem Schüttgutbehälter in eine Zentrifuge über einen Seperator, in die bereits geformte Folie einer Tiefzieh- /Blister-Verpackungsmaschine.
Leistung:	max. 22 Doppeltakte/Min.
Maschinenlänge:	3 – 6 m (je nach Ausführung)
Maschinenbreite:	700 mm
Maschinenhöhe:	1400 mm
Maschinengewicht:	ca. 320 kg (je nach Ausführung)
Elektrischer Anschluss:	3 x 400 V + N + E / 50 Hz (Auf Anfrage andere Werte möglich)
Pressluft-Anschluss:	ca. 60 l/min. bei 6 bar