

LIMPIADORA DE VIALES MAR TIPO MSC N° 20 MT. 003 (Ref. S-41)

- Formato para vial de 100 ml. (A confirmar tras recepción de muestras)
- Dimensiones aproximadas: 2.630 (630+1230+770) x 1420 mm. Base x 1.750 Alto.



DESCRIPCIÓN

La sopladora “MSC/20” es una máquina de movimiento continuo que realiza operaciones de limpieza de viales mediante el soplado de éstos y la aspiración de impurezas.

Esta máquina está compuesta esencialmente de una base de acero, apoyada sobre cuatro patas regulables que levantan la máquina a unos 200 mm del suelo, facilitando así la limpieza debajo de ella.

La base contiene las principales piezas de movimiento y está recubierta de paneles de acero inoxidable.

El banco de trabajo está pues a una distancia de 925 ± 25 mm. del piso.

Sobre la base se encuentran las diferentes estaciones de trabajo:

- * grupo de transporte de viales, compuesto por una cinta transportadora, cóclea de alimentación, carrusel de ingreso y carrusel de salida.
- * grupo de soplado de viales, formado por una estación compuesta por diez cabezas rotatorias, cada una de las cuales cuenta con dos series de pinzas para el bloqueo de los viales.
- * grupo de soporte de las agujas de soplado, formado por veinte agujas dobles para el soplado de viales y la aspiración de las impurezas; este grupo pertenece a la estación de soplado.

NOTA: Carece de motorreductor y cinta transportadora. Deberán comprarse nuevos e instalarse en máquina.



CICLO DE TRABAJO

La cinta transporta los viales y los introduce en el interior de la máquina, cerca de la cóclea de alimentación.

Un sensor que se encuentra sobre la cinta transportadora, controla la carga bloqueando la máquina en caso de que la cantidad de viales sea escasa.

Asimismo, otro sensor controla que los contenedores estén correctamente colocados en los alvéolos de la cóclea verificando la eventual elevación de la cinta a causa de viales volteados y bloqueando, en tal caso, la máquina.

La cóclea, dotada de paso progresivo, rotando, introduce los viales en el carrusel de ingreso que, a continuación, los transporta hasta cerca de la estación de soplado donde son retirados por las cabezas.

Luego, cada una de ellas cumple una rotación de 180° invirtiendo los contenedores.

Después de tal movimiento, cada soporte de agujas se eleva, posicionando cada aguja dentro del respectivo vial.

Solidarios con los soportes de agujas, existen dispositivos centradores que, trabajando en la boca de los contenedores, garantizan la axialidad de los mismos y las respectivas agujas.

Estas últimas están formadas por dos tubos de acero coaxiales fijados uno internamente al otro.

El conducto interno tiene la función de hacer pasar el chorro de aire comprimido durante la fase de soplado mientras a través del conducto externo se aspiran el aire y las impurezas contenidas en el vial.

Terminada la fase de limpieza, que se produce durante la rotación de la estación, cada soporte de agujas se baja, permitiendo a la cabeza volver a rotar para colocar nuevamente los viales en la posición correcta y para cederlos, luego, al carrusel de salida que los posiciona sobre la cinta transportadora. Ésta los transporta luego hacia la parte inferior de la máquina.

Un sensor, oportunamente colocado, controla finalmente la carga de la cinta transportadora bloqueándola en caso de excesiva cantidad de viales.

SEGURIDAD EN EL CICLO DE TRABAJO AUTOMÁTICO

Durante el ciclo automático de producción, la máquina está dotada de los siguientes controles:

- a) Control de carga mínima de viales al ingreso de la máquina
- b) Control viales en posición correcta al ingreso en cóclea (cóclea invertida)
- c) Control carga máxima de viales a la salida de la máquina
- d) Control presión instalación neumática
- e) Control abertura protecciones.

DATOS TÉCNICOS

- * Ø Viales posibles: 15 ÷ 60 mm.
- * Altura viales posibles: 30 ÷ 140 mm.
- * Velocidad producción: Hasta 20.000 Unidades/Hora.
- * Tensión alimentación: 380 V, 50 HZ, III.
- * Peso: 850 Kg.