



## Llenadoras y Tapadoras para Inyectables Groninger DFVN1000

### Fotos





**INTIMAC S.R.L.**

Via XXV Aprile, 8  
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia  
Tel. +39 0331 1693557  
email: inti@intisrl.it

## Detalles del producto

<b>Categoría:</b>	Llenadoras y Tapadoras para Inyectables
<b>Machine:</b>	DFVN1000
<b>Machine code:</b>	25-1765
<b>Fabricante:</b>	Groninger
<b>Año de fabricación:</b>	2009

## Descripción



Máquina de llenado e inserción de tapones para jeringas en nidos Groninger, modelo DFVN1000, con fecha de 2009, que nunca se ha utilizado después de SAT. La máquina se puede conectar para una prueba corta en caso de inspección.

con una producción máxima de 4.800 agujas/hr

Manual y IQ/OQ están disponibles.

Tiene 2 bombas de pistón rotativo con 2 agujas de llenado. Gaseado durante el llenado y el taponado

El equipo está diseñado para jeringas de 1,0 ml.

Diámetro de la jeringa : 8,15 mm con los tapones correspondientes

Jeringa 1 ml BD larga

Tipo nido 160 jeringas por nido

Rendimiento 4800 jeringas por hora

Detalles técnicos:

Conexión eléctrica: 220/380 V, 50 Hz, 3 Ph+N+PE

Consumo eléctrico: Aprox. 7 KVA

PLC: Siemens S7

Panel de mando: Siemens MP370

Estación de llenado: 2 bombas de pistón rotativo, mangueras y agujas de llenado

Rango de dosificación: 0,2 ml - 1,5 ml

Rango de trabajo jeringas: Diámetro de 6,85 mm a 29,85 mm

Estación de inserción de tapones: Cubeta de clasificación vibratoria con 2 pistas de alimentación y herramientas de inserción

Altura de trabajo máquina: 1115 mm ± 15 mm

Acabado: Acero inoxidable, aluminio anodizado y plásticos adecuados

Barniz: RAL 9007

#### 2.1 Pasos principales del proceso

La especificación funcional describe las tareas y la funcionalidad de los siguientes pasos principales del proceso de la máquina de llenado e inserción de tapones para jeringuillas en nidos:

- Un operario coloca una cubeta con jeringas en nido y vacías en la estación de manipulación de cubetas. El operario retira completamente las dos hojas superiores de la cubeta de jeringas.
- El operario saca el nido con las jeringuillas vacías de la cubeta a la estación de manipulación de nidos y lo empuja a una posición definida en el interior de la máquina. A continuación, el operario puede iniciar el proceso de llenado e inserción del tapón mediante un botón situado en el panel del operario.
- El nido se desplaza longitudinal y lateralmente a la posición exacta para el proceso de llenado e inserción del tapón mediante un marco de centrado.
- En la estación de llenado (llenado en dos posiciones), compuesta por dos bombas de pistón rotativo con agujas de llenado y mangueras, se llenan las jeringas con producto.
- Gaseado durante el llenado.
- Una estación de inserción de tapones (inserción de tapones en dos posiciones) compuesta por un recipiente de clasificación vibratorio, dos pistas de alimentación y herramientas de inserción se utiliza para alimentar los tapones e insertarlos en las jeringas.
- Comprobación de la presencia y orientación de los tapones en la pista de alimentación 1.
- Comprobación de la presencia y orientación de los tapones en la pista de alimentación 2.
- Gaseado durante la inserción del tapón.
- Los nidos operados defectuosamente se muestran en el panel del operador.
- Después del llenado y la colocación del tapón, el nido vuelve a la posición definida.
- El operario saca el nido con las jeringas llenas y cerradas de la máquina a la estación de manipulación de nidos.
- A continuación, el operario traslada el nido operado desde la estación de manipulación de nidos a la estación de manipulación de tarrinas y lo coloca en el interior de la tarrina correspondiente.
- Integración de un sistema de protocolo de lotes.