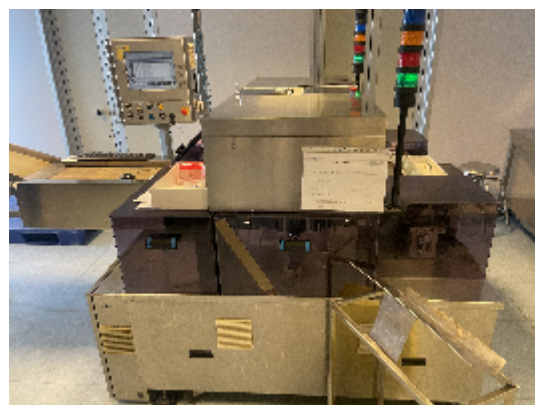
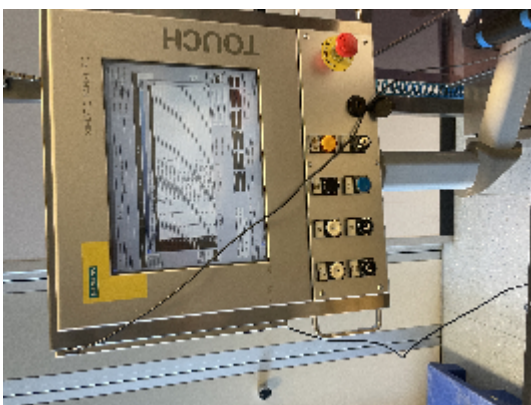
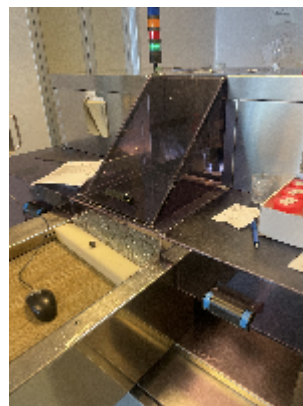
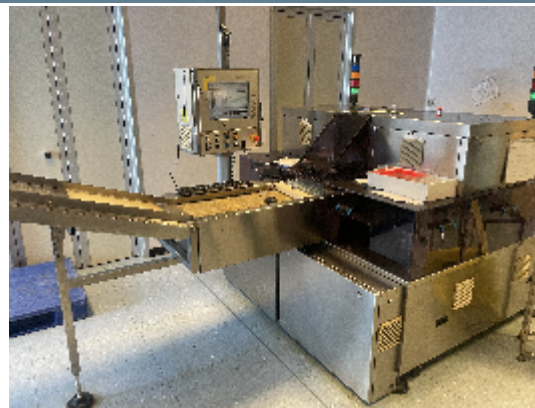
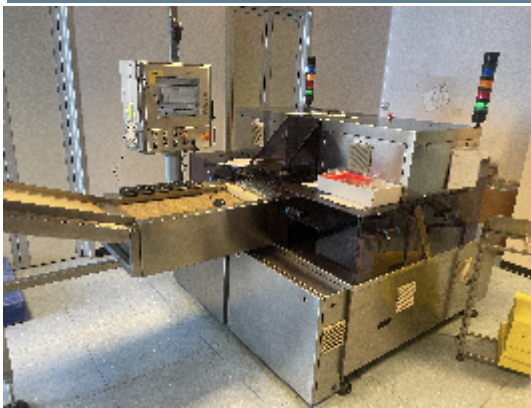
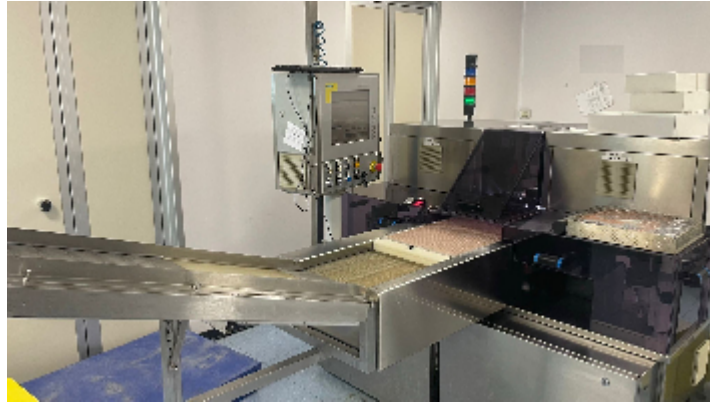
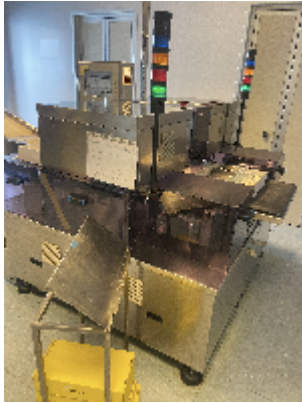




## Machine inspection Pour Flacons et Ampoules Brevetti Cea ATM 18/18

### Images





## Détails du produit

<b>Catégorie:</b>	Machine inspection Pour Flacons et Ampoules
<b>Machine:</b>	ATM 18/18
<b>Référence machine:</b>	23-1101
<b>Constructeur:</b>	Brevetti Cea
<b>Année:</b>	n/a

## Description



### Description générale :

Le CEA ATM 18/18 a été conçu pour être introduit dans la ligne de production pharmaceutique moderne. Elle est placée après la ligne de remplissage et de stérilisation, avant la ligne d'étiquetage et d'emballage. Les ampoules et/ou les flacons sont chargés manuellement sur le plan de chargement de la machine ATM 18 par des plateaux. Les ampoules et/ou flacons rejetés et approuvés sont respectivement collectés dans des plateaux séparés.

La configuration de base de l'ATM 18/18 est constituée de :

Module mécanique : dédié au transport des ampoules et/ou des flacons tout au long du parcours de contrôle. Le tableau électrique de chaque module complet des circuits d'alimentation, du circuit de commande, des moteurs, etc. est intégré dans le module mécanique.

Liste des commandes pouvant être exécutées par la machine :

- a) Contrôle des particules à l'aide de différents types d'éclairage (deux stations)
- b) Niveau de remplissage et hauteur du flacon (un poste)

Formats 1-2-5 ml

### Description du processus :

Le contrôle du processus est entièrement automatique. Les ampoules et les flacons sont soumis à une série d'inspections effectuées par des caméras.

L'ATM18 est destiné au contrôle automatique (détection des impuretés), au moyen d'un éclairage, de produits pharmaceutiques liquides dans des récipients en verre (ampoules et flacons).

L'opérateur charge manuellement les ampoules ou les flacons sur un tapis roulant ; ceux-ci sont collectés un par un et transportés vers les deux stations de rotation pour déplacer le liquide et les éventuelles impuretés. Ensuite, l'ampoule est bloquée et une caméra enregistre une série d'images à une distance de 20 ms l'une de l'autre. À l'aide d'un contrôleur, la première image enregistrée est contrôlée avec les suivantes. Si les images sont différentes, l'ampoule est rejetée. La même procédure est répétée dans deux autres stations similaires à celle décrite. Dans la troisième station, le niveau du liquide est également contrôlé. Une fois le contrôle terminé, en fonction du résultat, les ampoules sont placées dans deux plateaux différents et le conducteur les extrait manuellement.

### Caractéristiques techniques :

- Dimension ampoules et bouteilles : Diamètre Ø de 9 à 18 mm hauteur totale jusqu'à 100 mm
- Vitesse mécanique : 18 000 flacons/heure max. pour une ampoule de 1 à 2 ml
- Vitesse de rotation : réglable en continu de 500 à 3000 rpm
- Alimentation électrique : 230V ± 10% 50/60 Hz 1Ph
- Le client doit garantir une fluctuation de tension ne dépassant pas 10 %.
- Puissance absorbée : 5 Kw
- Hauteur du plan de chargement/déchargement : 900 mm (réglable ± 25 mm)
- Dimensions : mm 2460 x 1720 x 1740 h
- Poids : 1200 kg
- Bruit : ? 75 dB (A)