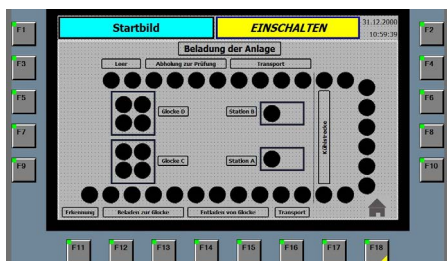


Automatisiertes Befeuchtungs- und Prüfsystem für Aktivkohlefilter

CSE 
Automation



BEFEUCHTUNGS-/ PRÜFANLAGEN



AUTOMATISIERTES BEFEUCHTUNGS- UND PRÜFSYSTEM FÜR AKTIVKOHLEFILTER

- 5% Gewichtszuwachs pro Filter (> 4g) in weniger als 5 Minuten bei kleinstem Feuchtemodul (50l/min) durch ausgeklügelte Druck-, Vakuum- und Luftblasenregelung zum optimalen Feuchteeintrag
- Regelung nach Feuchte
- Regelung nach Gewicht
- Feuchtsteuerung über Luftblasenregelung
- Feuchtestrom regulierbar über MFC
- Produktrückverfolgbarkeit analog den FDA Vorschriften (Pharmaindustrie)
- Ultragenaue Atemwiderstands- und Druckprüfung mit Bronkhorst und Jumogeräten
- Formatwechsel mit bis zu 6 verschiedenen Filtertypen ohne Umbauten
- Innovative Roboterprioritätensteuerung (Parallelbearbeitung) zur Erreichung der gewünschten Sollstückzahl
- Entwicklung mittels Siemens TIA Portal
- Atemwiderstands- und Druckprüfung nach Prüfnormenvorschriften



BEFEUCHTUNGSANLAGENBAU

- 50l/min - 2.500l/min befeuchtete Luft pro Befeuchtungsmodul
- Regelung nach Feuchte
- Regelung nach Gewichtszuwachs
- Kaskadierte Druck-, Vakuum- und Luftblasenregelung



PRÜFANLAGENBAU

- Ultragenaue Messsysteme realisiert mit Bronkhorst- und Jumogeräten. Produktrückverfolgbarkeit analog FDA- und Serialisierungsvorschriften