

Dossier Technique	Code document - identificateur DTEB-C9401	
	02/11/2004 Date de révision	B Indice de révision
MACHINE D'EMPLAGE BLISTERS	Rédacteur : L.VOISINE	
	Page : 6 / 32	

1. PRESENTATION

1.1 MACHINE D'EMPLAGE DE BLISTERS

Cette machine se place en aval de la blistéreuse NOACK 623.

Elle prend en charge les blisters bons qui sortent de la machine et les présente devant l'opérateur par piles de « N » blisters.

Ce nombre de blisters « N » est sélectionnable sur un écran d'interface.

La machine comporte :

- 2 courroies à 40 godets dont une face est mobile ;
- 2 tapis accélérateur, mobiles en hauteur.

A l'entrée de la machine, les blisters arrivent sur les tapis accélérateur, sont comptés puis positionnés dans des godets ouverts.

La courroie avance. Lorsque le godet quitte le poste de chargement, le godet se referme pour pincer la pile de blisters.

Les godets avec les blisters passent dans la partie inférieure de la machine puis remontent devant l'opérateur.

Avant d'arriver au poste de déchargement les godets sont ouverts pour une prise aisée de la pile de blisters.

La machine gère 2 voies indépendantes car certains blisters mauvais sont éjectés par la blistéreuse.

Pour assurer un fonctionnement correct de la machine, il faut saisir sur l'écran d'interface la cadence de la blistéreuse (en cycles par minute).

Pour avoir des piles de blisters avec un nombre facile à cumuler (5, 10 ou 15), un jeu de cales a été prévu. La machine peut fonctionner avec :

N° de cale	-	Réduction du godet de
0	- Pas de cale	- 0 mm
1	- Cale en position basse	- 5 mm
2	- Cale en position haute	- 10 mm

Ce N° de cale doit être saisi sur l'écran d'interface.

Liaisons électriques

Alimentation : la machine est alimentée en 220 V

Interface machine amont : la machine délivre un contact NO/NF pour autoriser la mise en marche ou arrêter la blistéreuse.