

revvity

Robotyczne podajniki płytek wielodołkowych ,



Charakterystyka ogólna

- Ramiona robotyczne z mechanicznymi chwytakami płytek
- Oprogramowanie sterujące pracą robota
- Oprogramowanie kolejujące

plate::handler FLEX:

- Przemysłowe ramie robotyczne nowej generacji dostosowane do bezpośredniej współpracy z operatorem (wbudowane systemy bezpieczeństwa)
- Ruch w 4 płaszczyznach
- Dostępne 3 wysokości (400, 750 1060mm)
- Dwie długości ramienia, możliwość montażu na podstawie liniowej.

Oprogramowanie:

plate::works:

- Program kolejujący w którym definiuje się kolejność podawania płytek oraz skąd i dokąd mają być transferowane, również dla procesów równoległych.
- job::manager: program (w ramach plate::works) do zarządzania kolejnością wykonywanych zadań i procesów

Opis

Nowoczesne laboratoria posiadają wiele różnych aparatów do przygotowywania i analizy próbek takich jak stacje pipetujące, automatyczne wielofunkcyjne czytniki płytek, liczniki komórek, cytometry obrazowe czy systemy obrazowania HCS. Elementem integrującym takie systemy są robotyczne podajniki płytek wielodołkowych. Zapewniają one bezpieczeństwo, oszczędność czasu, a przede wszystkim eliminację błędów podczas realizacji złożonych procedur laboratoryjnych. Możliwość integracji programowej podajników do istniejącego systemu oraz programy do kolejkowania próbek pozwalają na bezobsługową pracę systemu. Często tworzenie takiego zautomatyzowanego ciągu laboratoryjnego rozpoczyna się od instalacji ramienia robotycznego podającego przygotowane płytki z zasobnika do aparatu pomiarowego. W systemach do obrazowania lub cytometrii obrazowej ramię robotyczne może podawać płytki do aparatu pomiarowego z zasobników (materiał utrwalony) lub bezpośrednio z automatycznych inkubatorów hodowlanych.

Dane techniczne

Firma Pro-Environment jest oficjalnym dystrybutorem PerkinElmer i Revvity w Polsce.

PerkinElmer i Revvity to wiodący producenci aparatury analitycznej i badawczej, oraz akcesoriów i materiałów dla branży chemicznej, biotechnologicznej, farmaceutycznej, jakości żywności ochrony środowiska. Portfolio firmy obejmuje kompleksowe wyposażenie laboratoriów „pod klucz”, a także wsparcie aplikacyjne oraz szkolenia i warsztaty dla użytkowników aparatury. Pasjonuje nas analityka, dlatego utworzyliśmy własne laboratorium badawczo-rozwojowe, w którym prowadzimy prace nad innowacyjnymi produktami związanymi ze zdrowiem i bezpieczeństwem żywności.