



(19)  
Bundesrepublik Deutschland  
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) DE 101 00 984 B4 2009.11.26

(12)

## Patentschrift

(21) Aktenzeichen: 101 00 984.4

(51) Int Cl.<sup>8</sup>: G01F 25/00 (2006.01)

(22) Anmelddatum: 10.01.2001

B01L 3/02 (2006.01)

(43) Offenlegungstag: 11.07.2002

(45) Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 26.11.2009

Innerhalb von drei Monaten nach Veröffentlichung der Patenterteilung kann nach § 59 Patentgesetz gegen das Patent Einspruch erhoben werden. Der Einspruch ist schriftlich zu erklären und zu begründen. Innerhalb der Einspruchsfrist ist eine Einspruchsgebühr in Höhe von 200 Euro zu entrichten (§ 6 Patentkostengesetz in Verbindung mit der Anlage zu § 2 Abs. 1 Patentkostengesetz).

(73) Patentinhaber:

Mettler-Toledo AG, Greifensee, CH

(72) Erfinder:

Lüchinger, Paul, Uster, CH

(74) Vertreter:

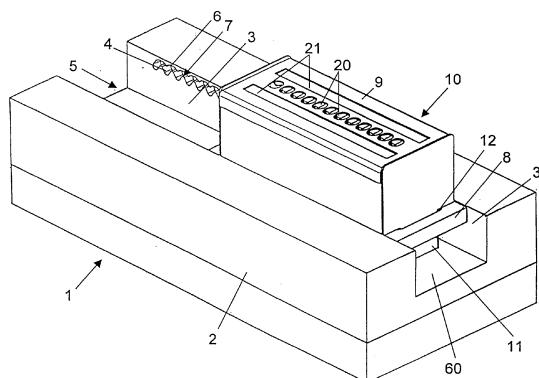
LEINWEBER & ZIMMERMANN, 80331 München

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 299 17 940 U1

(54) Bezeichnung: **Vorrichtung für die Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten mittels Vorrichtung für den Transport von Gefäßen zu einer Messeinrichtung**

(57) Hauptanspruch: Vorrichtung zur gravimetrischen Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten mit einer Waage (37), die einen Lastaufnehmer (38) mit einer Halterung für Gefäße (13) aufweist, mit einer Haltevorrichtung (10) zur Aufnahme von mehreren mittels der zu kalibrierenden Mehrkanal-Pipette befüllbaren Gefäßen (13), in welcher die Gefäße (13) in definiertem Abstand voneinander gehalten sind, und mit einer Transportvorrichtung (1) für den Transport der Haltevorrichtung (10) zum Lastaufnehmer (38), mit Mitteln zur aufeinanderfolgenden Übergabe der einzelnen Gefäße (13) an den Lastaufnehmer (38) und dem Entfernen der einzelnen Gefäße (13) von dem Lastaufnehmer (38).



## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung für die Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten mit Hilfe einer Messeinrichtung sowie eine Vorrichtung für den Transport von Gefässen zur Messeinrichtung.

**[0002]** Pipetten sind Instrumente zur Übertragung von Messflüssigkeiten von Gefäss zu Gefäss und kommen insbesondere in Laboratorien zur Anwendung. Oft stehen Pipettierungen am Anfang einer Reihe analytischer Untersuchungen, wobei das Arbeiten mit Mehrkanal-Pipetten sich durch eine besonders hohe Effizienz auszeichnet, da mit deren Hilfe gleichzeitig, parallel die Messflüssigkeit aus einem oder mehreren Gefässen entnommen und entsprechend mehreren Gefässen zugeführt werden kann. Dabei ist es von besonderer Bedeutung, dass alle Kanäle das gleiche Volumen aufnehmen und an die neuen Gefässer abgeben. Entsprechend der Höhe der Anforderungen an die Genauigkeit der übertragenen Flüssigkeitsmenge müssen diese Pipetten, besonders Mehrkanal-Pipetten, mehrere Male im Laufe eines Jahres geprüft werden. Außerdem verlangen auch Richtlinien und internationale Normen die regelmässige Überprüfung von Pipetten. Diese Überprüfung wird häufig auch als Kalibrierung bezeichnet.

**[0003]** Kolbenbasierte Luftpölsterpipetten, beispielsweise, können oberhalb eines Volumens von 1  $\mu\text{l}$  mittels der gravimetrischen Methode kalibriert werden, wobei das Volumen der Messflüssigkeit (in der Regel destilliertes Wasser) aus deren Gewicht und Dichte ermittelt wird. Dabei sind Einflussparameter, wie Temperatur, Luftdruck und Luftfeuchtigkeit zu überprüfen und im Messresultat zu berücksichtigen. Die entsprechenden Vorschriften sind zum Beispiel im pr-EN 8655 oder ISO/DIS 8655, Teil 6 niedergelegt. Für Pipetten mit einem variablen Volumen erfolgt die Überprüfung anhand von Messungen mit 100%, 50% und mindestens 10% des nominellen Volumens. Bei einer vollständigen Kalibrierung oder Prüfung einer Pipette müssen gemäss Norm zehn oder mehr Pipettierungen pro Volumen durchgeführt werden. Die pr-EN 8655 oder ISO/DIS 8655, Teil 6, Abschnitt 7.3 schreibt vor, dass zur Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten alle Kanäle der Mehrkanal-Pipette mit der Prüfflüssigkeit gefüllt werden müssen, wobei jedoch nur die Flüssigkeit des Kanals, der gerade geprüft wird, in das Prügefäß auf dem Lastaufnehmer entleert werden darf. Dies bedeutet, jeder Kanal muss einzeln für sich vermessen werden. Unter Berücksichtigung der Vorschriften, die bereits für eine Einkanal-Pipette 30 Befüllungen mit anschliessender Vermessung für einen Kalibergang fordern, ergeben sich nun für Mehrkanal-Pipetten mit variablem Volumen, mit beispielsweise 12 Kanälen, 360 Befüllungen mit anschliessender Wägung, was oft mehrere Stunden beansprucht.

**[0004]** Eine Vorrichtung zur gravimetrischen Prüfung von Mehrkanal-Pipetten ist in der DE 299 17 940 U1 beschrieben, welche einer Anzahl von Aufnahmen für ein Prüfvolumen, der Anzahl der Kanäle (mindestens zwei) entsprechend, jeweils eine Wägezelle zum Wiegen des Behältnisses oder des Prüfvolumens zuordnet. Für eine Zwölfkanal-Pipette bedeutet dies das notwendige Vorhandensein von zwölf Wägezellen.

**[0005]** Nachteilig bei dieser Ausführung einer Vorrichtung zur gravimetrischen Prüfung von Mehrkanal-Pipetten ist, dass mehrere – nämlich der Anzahl der Pipetten-Kanäle entsprechende – Wägezellen vorhanden sein müssen, welche an sich ebenfalls kalibriert sein müssten. Dies ist jedoch äusserst kostenaufwendig. Darüber hinaus müssen diese Wägezellen noch in relativ kleinen Abständen voneinander positioniert sein, was eine negative Rückwirkung auf die Genauigkeit der Wägung hat, da auf solch kleinem Raum sich allenfalls Wägezellen mit Dehnmessstreifen unterbringen lassen und diese den Genauigkeitsanforderungen für eine Kalibrierung von Pipetten nicht immer genügen. Außerdem ist es schwierig, zu vermeiden, dass sich infolge der Erwärmung der Wägezellen im Betrieb und dem Wärmeübertrag auf benachbarte Wägezellen, ein Temperaturgradient über die Wägezellenanordnung aufbaut. Im Falle einer Ausfertigung der Vorrichtung zur gravimetrischen Prüfung von Mehrkanal-Pipetten, bei welcher beispielsweise die hochauflösenderen Wägezellen mit elektromagnetischer Kraftkompenstation verwendet werden, müssen diese in einem grösseren Abstand voneinander angeordnet sein, als dem Abstand der Messgefässe beim Befüllen entspricht. Für den Transport der Messgefässe zu deren jeweiligem Lastaufnehmer muss dann eine komplexe und aufwendige Gestänge- und Hebelanordnung sorgen. Diese genauere Lösung sowie auch deren komplexe Überwachung und Kalibration verursacht daher sehr hohe Kosten.

**[0006]** Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Vorrichtung zur gravimetrischen Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten zu schaffen, in einfacher Ausgestaltung und ohne Verlust an Präzision der Kalibriermessungen, die darüber hinaus noch kostengünstig ist und den Zeitaufwand für die Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten auf ein vertretbares Mass reduziert.

**[0007]** Gelöst wird diese Aufgabe mit einer Vorrichtung zur Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten gemäss Anspruch 1

**[0008]** In einer Vorrichtung zur gravimetrischen Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten ist eine Waage, die einen Lastaufnehmer mit einer Halterung für Gefässer aufweist, eine Haltevorrichtung zur Aufnahme von mehreren mittels der zu kalibrierenden Mehrka-

nal-Pipette befüllbaren Gefässen und eine Transportvorrichtung für den Transport der Haltevorrichtung zum Lastaufnehmer vorhanden. Die Gefäss sind in der Haltevorrichtung in definiertem Abstand voneinander gehalten. Die Transportvorrichtung ist mit Mitteln zur aufeinanderfolgenden Übergabe der einzelnen Gefäss an den Lastaufnehmer und dem Entfernen der einzelnen Gefäss von dem Lastaufnehmer ausgestattet.

**[0009]** Dadurch, dass diese Vorrichtung lediglich eine einzige Waage enthält, ist die Lösung kostengünstiger und weist durch ihre Einfachheit gegenüber dem Stand der Technik einen geringeren Platzbedarf aus. Es kann daher bei der Ausstattung der Vorrichtung Wert auf die Verwendung einer hochpräzisen Waage gelegt werden, welche über eine übliche Kalibriervorrichtung verfügt, und die den in der Norm beschriebenen hohen Anforderungen an eine Vorrichtung zur Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten gerecht wird. Die Transportvorrichtung und/oder die Haltevorrichtung sind so ausgestaltet, dass die Gefäss auf dem Lastaufnehmer präzise positioniert werden. Die erfindungsgemäss Vorrichtung kann als Zubehör zu einer handelsüblichen Analysenwaage mit hoher Auflösung oder als integriertes System angeboten werden.

**[0010]** In einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist die Transportvorrichtung von einem Gehäuse umgeben, innerhalb dessen die Waage installiert ist. Der Lastaufnehmer ist auf der Waage stehend angeordnet ist und ragt durch eine Öffnung des Gehäuses in die Haltevorrichtung hinein. Dabei ist der Lastaufnehmer mittels zweier an dem Lastaufnehmer befestigter Seitenflügel, die an ihrem oberen Ende jeweils eine Kerbe aufweisen zur hängenden Aufnahme eines zu wiegenden Gefässes ausgebildet.

**[0011]** Eine vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung besteht darin, dass der definierte Abstand dem Abstand der Pipettenspitzen einer zu kalibrierenden Mehrkanal-Pipette entspricht und die Anzahl der in der Haltevorrichtung vorhandenen Gefässen mindestens der Anzahl der Spitzen einer zu kalibrierenden Mehrkanal-Pipette entspricht.

**[0012]** Die für den Transport der Haltevorrichtung zum Lastaufnehmer ausgestaltete Transportvorrichtung ist nicht ausschliesslich auf die Verwendung in einer Vorrichtung zur Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten beschränkt. Sie kann ebenso in einer Haltevorrichtung gehaltene Gefäss einer anderen Messeinrichtung, beispielsweise einem Spektrometer, zu führen.

**[0013]** Dabei ist die Transportvorrichtung zu einer Messeinrichtung mit einer Haltevorrichtung für mit einer Flüssigkeit oder schüttfähigen Festkörpern füllba-

re Gefäss versehen, wobei in der Haltevorrichtung die Gefäss selbstzentrierend und einzeln handhabbar gehalten sind. Die Haltevorrichtung ist auf der Transportvorrichtung transportierbar ausgestaltet und verfügt über Mittel zur Dämpfung der Gefäss in Bezug auf eine auf die Gefäss einwirkende Auslenkung aus der Gleichgewichtslage. Die Transportvorrichtung ist mit Mitteln zur aufeinanderfolgenden Übergabe der Gefäss an die Messeinrichtung ausgestattet, wobei gleichzeitig mit dem Entfernen eines Gefässes von der Messeinrichtung die Zuführung des nächsten Gefässes an die Messeinrichtung erfolgt.

**[0014]** Die Gefäss können einen runden, einen ovalen oder einen rechteckigen Querschnitt aufweisen und sind vorzugsweise in einem definierten Abstand voneinander in der Haltevorrichtung angeordnet, wobei die Haltevorrichtung ein Raster mit Vertiefungen aufweist, in welchen die Gefäss mittels an ihrem oberen Ende befestigten, starren Haltestegen eingreifen.

**[0015]** In einer bevorzugten Ausgestaltung bestehen die Haltestege aus Holmen, die an ihrer Innenseite in einer Art Fassung den Umfang eines Gefässes teilweise umschliessen und, nahe ihrem äusseren Ende, einen Aussen-Konus bilden. Zusätzlich weist mindestens einer der Holmen einen von innen nach aussen sich zunächst erweiternden und dann wieder verjüngenden Doppelkonus auf. Mit dem sich zwischen dem Doppelkonus und dem Aussen-Konus bildenden Einstich greift der Haltesteg in die Vertiefungen des Rasters ein.

**[0016]** Eine besonders vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung sieht vor, dass die Haltevorrichtung von der Transportvorrichtung trennbar ausgebildet ist.

**[0017]** Zur Vermeidung von Verschmutzung und zur Reduktion der Verdunstung weist die Haltevorrichtung einen Deckel auf. Außerdem besitzt sie in der Nähe der Öffnungen zum Befüllen der Gefäss mindestens eine mit Prüflüssigkeit befüllbare Wanne, womit eine weitere Verringerung der Verdunstung mittels Sättigung der umgebenden Luft erreicht wird. Der Vermeidung von Windeinfluss, insbesondere auch auf den Lastaufnehmer der Vorrichtung für die Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten, dienen Mittel zum Abdichten beim Aufsetzen der Haltevorrichtung auf eine flache Unterlage, über die diese an ihrer Unterseite verfügt.

**[0018]** In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist die Transportvorrichtung für die Ausführung einer Vorwärts- und/oder einer Rückwärtsbewegung und gleichzeitig einer Heb- und Senkbewegung der Haltevorrichtung ausgebildet, wobei ein einziger Antrieb, der von einem einzigen Motor aus erfolgt, in der Transportvorrichtung vor-

handen ist.

**[0019]** Eine vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung sieht vor, dass die Transportvorrichtung einen Schlitten und eine Transportbahn, in welcher sich der Schlitten bewegt, aufweist und, dass im Schlitten eine Aufnahme für die Haltevorrichtung vorhanden ist. Zur Führung des Schlittens besitzt die Transportvorrichtung mindestens ein Transportraster. Die Transportvorrichtung verfügt vorzugsweise über einen Positionssensor zur Feststellung der aktuellen Stellung der Haltevorrichtung oder des Schlittens in der Transportvorrichtung.

**[0020]** In einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist die Transportvorrichtung von einem Gehäuse umgeben und der Antrieb ist am Gehäuse befestigt. Dieser weist ein Antriebsrad mit mindestens zwei Bolzen sowie eine am Schlitten oder an der Haltevorrichtung angebrachte bogenförmige Antriebsrasterung auf, wobei die Bolzen in die Antriebsrasterung eingreifbar ausgebildet sind. Dabei besitzen die Antriebsrasterung, das Transportraster und das Raster der Haltevorrichtung die gleiche Periode.

**[0021]** Die Haltevorrichtung kann mittels der Transportvorrichtung auf einer linearen Bahn oder auf einer kreisförmigen Bahn geführt werden, wobei im letzten Falle auch bereits die Haltevorrichtung kreisförmig in der Art eines runden Magazins ausgebildet sein kann.

**[0022]** Eine Weiterbildung der Erfindung sieht vor, dass die Gefäße, beispielsweise an ihrem Boden, einen Code aufweisen und in der Transportvorrichtung ein Sensorkopf angeordnet ist und dass Mittel zum Übermitteln des Codesignals vom Code zum Sensorkopf vorhanden sind und/oder dass die Haltevorrichtung einen Code aufweist und an der Transportvorrichtung in gleicher Höhe mit dem Code eine Sensorreinrichtung angeordnet ist.

**[0023]** Bevorzugte Ausgestaltungen der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur gravimetrischen Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten und der Vorrichtung für den Transport von Gefäßen zur Messeinrichtung sowie deren Funktionsweise ergeben sich aus den anhand der Zeichnungen beschriebenen Details. Es zeigen:

**[0024]** [Fig. 1](#) eine Gesamtansicht der erfindungsgemäßen Transportvorrichtung in perspektivischer Darstellung,

**[0025]** [Fig. 2](#) eine bevorzugte Ausführungsform einer Haltevorrichtung für die Aufnahme der Gefäße in perspektivischer Darstellung,

**[0026]** [Fig. 3A](#) bis D: Gefäße mit verschiedenem Querschnitt und jeweils entsprechenden Haltestegen

aus der Sicht von oben,

**[0027]** [Fig. 4](#) eine andere Ausführungsform der Haltestege, insbesondere für schmale Gefäße in perspektivischer Sicht,

**[0028]** [Fig. 5](#) eine bevorzugte Ausgestaltung des Transportrasters mit Schlitten in perspektivischer Sicht mit voneinander beabstandet gezeichneten Teilen,

**[0029]** [Fig. 6](#) eine Ausgestaltung des Lastaufnehmers mit eingehängtem Gefäß, innerhalb der Haltevorrichtung im Schnitt,

**[0030]** [Fig. 7](#) eine bevorzugte Ausführungsform des Antriebs, am unteren Wendepunkt der Transport-Bewegung, in perspektivischer Sicht,

**[0031]** [Fig. 8](#) das Zusammenwirken von Transportvorrichtung und Lastaufnehmer in einer Ausschnitts-Zeichnung von der Seite,

**[0032]** [Fig. 9](#) die Haltevorrichtung mit eingehängtem Gefäß beim Befüllen, im Schnitt,

**[0033]** [Fig. 10](#) die Integration einer Einrichtung zur Code-Erfassung nahe dem Lastaufnehmer, wobei die Codes am Boden der Gefäße angebracht sind,

**[0034]** [Fig. 11](#) die Transportvorrichtung mit auf der Haltevorrichtung aufgebrachtem Bar-Code und an der Transportvorrichtung installiertem Barcode-Lesegerät, in perspektivischer Darstellung.

**[0035]** Eine Vorrichtung zur gravimetrischen Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten besteht aus einer elektronischen Waage mit einem Lastaufnehmer, einer Haltevorrichtung und einer Transportvorrichtung, wie sie [Fig. 1](#) zeigt. Die Transportvorrichtung 1 ist von einem Gehäuse 2, mit einer in dessen Mitte längs verlaufenden Transportbahn 5, umgeben. An beiden seitlichen Innenwänden 3 der Transportbahn 5 ist nahe der oberen Kante ein Transportraster 7 angebracht. Dieses ist an seiner Unterseite 4 etwa sinusförmig, mit abgeflachten Maxima ausgestaltet und kann beispielsweise in die, in einem solchen Falle etwas dicker ausgebildete, Innenwand 3 eingefräst sein oder in eine in die Innenwand 3 eingelassene Gleitschiene. Nach oben wird das Transportraster 7 von einem Bogenraster 6 begrenzt, wobei die Bogen scheitel über den Maxima der sinusförmigen Unterseite 4 liegen. In der Transportbahn 5, in Verbindung mit dem Transportraster 7 bewegbar, wie weiter unten anhand der [Fig. 5](#) näher beschrieben ist, befindet sich ein Schlitten 8, in welchen eine Haltevorrichtung 10 eingesetzt ist. Die Haltevorrichtung 10, welche auch als Rack bezeichnet werden könnte, ist in ihrem unteren Bereich 11, quer zur Transportbahn schmäler ausgestaltet und kann dadurch passgenau in ei-

ner Aufnahme **12** des Schlittens **8** eingesteckt werden. Dabei bedarf es keiner weiteren speziellen Befestigungseinrichtung, um die Haltevorrichtung **10** auf dem Schlitten **8** zu halten. Der Haltevorrichtung **10** ist ein Deckel **9** aufgesetzt.

**[0036]** In [Fig. 2](#) ist die Haltevorrichtung **10**, welche die mit dem Prüfmedium zur Kalibrierung einer Mehrkanal-Pipette (in der Regel Wasser) befüllbaren Gefäße **13** enthält, in perspektivischer Sicht von schräg oben dargestellt. Weiterhin zeigt [Fig. 2](#), ebenfalls in perspektivischer Sicht von der Unterseite, den Deckel **9**. Die Haltevorrichtung **10** besteht aus einem länglichen T-förmigen, dreifach unterteilten Kasten, dessen beide Seitenwände **14** seines unteren Bereichs **11** bis nahe an den oberen Rand der Haltevorrichtung **10** reichen. Dort sind rechts und links jeweils ausserhalb der beiden Seitenwände **14** Wannen **15** angebracht, die mit dem Prüfmedium (in der Regel Wasser) befüllt, oder auch mit einem wassergesättigten Schwamm, der Sättigung des Luftvolumens in der Haltevorrichtung **10** mit Feuchtigkeit dienen und somit der Verdunstung des in den Gefäßen **13** enthaltenen Prüfmediums entgegenwirken. Ein nahe der Wannen **15** installierter Feuchtesensor (hier nicht gezeigt) kann Aufschluss über die Wirksamkeit dieser Einrichtung geben. Beide oberen Kanten der Seitenwände **14** besitzen je ein Dreiecksraster **16**, wobei dessen Spitzen **17** und Vertiefungen **18** sich jeweils auf gleicher Höhe befinden und parallel zueinander verlaufen. Die Dreiecksraster **16** dienen der Aufnahme der Gefäße **13**, wobei diese hängend mittels Haltestegen **19**, **19'** beidseitig in die Vertiefungen **18** eingebbracht sind. Auf diese Weise sind mehrere Gefäße **13** hintereinander in der jeweils nächsten Vertiefung der Dreiecksraster **16** in regelmässigem Abstand voneinander angeordnet. Die Haltevorrichtung **10** ist nach unten offen. Wird die Haltevorrichtung **10** jedoch auf einer ebenen Fläche abgestellt, beispielsweise am Boden **60** (siehe [Fig. 1](#)) der Transportbahn **5**, so ist sie abgeschlossen und verhindert den Luft- und damit auch den Feuchtigkeitsaustausch mit ihrer Umgebung.

**[0037]** Die Gefäße **13** bestehen vorzugsweise aus Glas und besitzen eine längliche Form mit einem runden Öffnungsquerschnitt. Es können hierzu beispielsweise Standard-Reagenzgläser verwendet werden oder in gewissen Anwendungsfällen auch Polymergefäße. Die Länge der Gefäße **13** ist beliebig, so lange sie in die Haltevorrichtung **10** passend eingehängt werden können. An ihrem oberen Ende nahe der Öffnung zum Befüllen der Gefäße **13** sind auf beiden Seiten eines Gefäßes **13** starre Haltestege **19**, **19'** einander gegenüberliegend befestigt. Die Haltestege **19**, **19'** sind für beide Seiten verschiedenartig ausgestaltet. Auf der einen Seite besteht der Haltesteg **19'** aus einer den Umfang eines Gefäßes **13** teilweise umschliessenden Fassung **23**, die über einen Innen-Konus **25** in einen stegförmigen Holmen

**24'** übergeht und nahe seinem äusseren Ende einen Aussen-Konus **26** besitzt. Der Holmen **24'** liegt in einer Vertiefung **18** des Dreiecksrasters **16** direkt im Bereich der beginnenden Erweiterung zum Aussen-Konus **26** auf.

**[0038]** Auf der gegenüber liegenden Seite ist der Haltesteg **19** nahezu gleich ausgebildet, wie der Haltesteg **19'**, besitzt jedoch zusätzlich etwa in der Mitte des Holmens **24** einen von innen nach aussen sich zunächst erweiternden und dann wieder verjüngenden Doppelkonus **27**, wobei sich diesem nach aussen der Aussen-Konus **26** anschliesst. Der Doppelkonus **27** bildet zusammen mit dem Aussen-Konus **26** einen Einstich **28**, der nicht notwendigerweise rotationssymmetrisch in Bezug auf den Holmen sein muss, wie weiter unten anhand der [Fig. 4](#) dargestellt ist. Mit dem Einstich **28** greift der Haltesteg **19** in eine Vertiefung **18** des Dreiecksrasters **16** ein und wird dort geführt. Durch die Reibung, die der Einstich **28** in der spitz zulaufenden Vertiefung **18** erfährt, werden die Gefäße **13** bei einer beispielsweise von aussen induzierten Pendelbewegung entlang der Richtung der Aufreihung der Gefäße **13** stark gedämpft. Die Gefäße **13** sind mit geringst möglichem Abstand voneinander, berührungs frei angeordnet. Bei einer Auslenkung der Gefäße **13** aus ihrer senkrechten Lage in eine Schräglage, beispielsweise wenn die Haltevorrichtung **10** schräg gestellt wird, bewirkt die Aufhängung, dass die Gefäße **13** sich auch weiterhin in Parallelage befinden und berührungs frei zueinander angeordnet sind.

**[0039]** Die so gebildeten Haltestege **19**, **19'** sind vorzugsweise aus Metall gefertigt und können beispielsweise an die Gefäße **13** angeklebt sein. Es sind jedoch auch Ausführungen der Gefäße **13** denkbar, die als gesamte Einheit (Gefäß und Haltestege) im Spitzgussverfahren aus Polymermaterial hergestellt sind. Dabei ist es nützlich, insbesondere die Polymergefäße aussen mit einer leitenden Schicht zu versehen, um eine störende elektrostatische Aufladung zu vermeiden.

**[0040]** Eine seitliche Auslenkung der in der Haltevorrichtung **10** hängenden Gefäße **13**, wie sie sich beispielsweise beim Befüllen mittels einer Mehrkanal-Pipette und dem notwendigen Abstreifen der Pipettenspitzen an den Gefäßrändern ergeben kann, erweist sich als unproblematisch. Die Haltestege **19**, **19'** erfahren bei einer seitlichen Auslenkung im Bereich ihres Eingriffs in die Vertiefung **18** des Dreiecksrasters **16** ein Verschieben entlang dem Mantel eines Aussen-Konus **26**, wobei nach Entfernen der Pipette sie selbstzentrierend rasch wieder in ihre Gleichgewichtslage gelangen.

**[0041]** Die Haltevorrichtung **10** mit der beschriebenen Aufhängung der Gefäße **13** stellt, zusammen mit der Transportvorrichtung **1**, ein System für den

automatischen Transport mit berührungsreifer, selbstzentrierender Aufhängung der zu transportierenden Gefässer 13 dar. Die Gefässer 13 können mit einer Flüssigkeit oder mit schüttfähigen Festkörpern gefüllt sein. Bei der Zuführung der Gefässer 13 zu einer Messeinrichtung sind diese einzeln handhabbar und können an die Messeinrichtung nacheinander übergeben werden und wieder von dieser entfernt werden, wobei das Entfernen gleichzeitig mit der Übergabe des folgenden Gefässes 13 an die Messeinrichtung erfolgt. Durch die Halterung der Gefässer 13 mittels des Einstichs 28 als besonderem Lager in Form eines Doppel-V, welches sich aus dem Zusammenwirken von Dreiecksraster 16, Doppelkonus 27 und Aussen-Konus 26 ergibt, erfahren sie eine hohe Dämpfung in Bezug auf eine beispielsweise von aussen einwirkende Auslenkung aus der Gleichgewichtslage. Somit ist eine präzise Positionierung der Gefässer 13 auf einer Messeinrichtung möglich und ausserdem wird vermieden, dass Messgut verschüttet wird.

**[0042]** Wie die [Fig. 2](#) weiter zeigt, kann die Haltevorrichtung 10 mit einem Deckel 9 verschlossen werden, wobei der Deckel 9 seinerseits wiederum mit verschliessbaren Öffnungen 20 zum Befüllen der Gefässer 13 versehen ist (siehe auch [Fig. 1](#)). Für die mit Wasser befüllten Wannen 15 ist der Deckel 9 mit je einer Glasscheibe als Sichtfenster 21 versehen. Der Deckel 9 übernimmt ausser seiner Schutzfunktion gegen Verschmutzung und Verdunstung des Prüfmediums noch die Funktion einer Sicherung gegen ein Herauskippen der Gefässer 13 aus den Vertiefungen 18 der Dreiecksraster 16, wenn beispielsweise eine seitliche Auslenkung mit zu grosser Amplitude erfolgt, oder die Haltevorrichtung 10 durch den Benutzer transportiert und/oder unsanft abgestellt wird. Hierfür besitzt der Deckel 9 je ein Zahnraster 22 auf seiner Unterseite, welches beim Aufsetzen des Deckels 9 ausserhalb der Seitenwände 14 der Haltevorrichtung 10 zwischen die Holmen 24, 24' eingreift. Das Zusammenwirken von Dreiecksraster 16 und Zahnraster 22 ist in [Fig. 8](#) illustriert und wird weiter unten detailliert beschrieben.

**[0043]** Weitere Ausführungsformen der Gefässer und Haltestege sind in der [Fig. 3](#) in Aufsicht dargestellt. Dabei kann es sich um kurze rechteckige Gefässer 32 ([Fig. 3D](#)), um längliche rechteckige Gefässer 31 ([Fig. 3C](#)) oder um Gefässer mit ovalem 30 ([Fig. 3B](#)) oder rundem 29 ([Fig. 3A](#)) Querschnitt handeln. Die jeweiligen Haltestege 19, 19' sind in ihrer Ausführung der Form und Grösse der Gefässer angepasst. Der im Bereich der Handpipetten heute gängige Spitzenabstand von 9 mm lässt hinsichtlich der Form des Gefäss-Querschnitts eine vielfältigere Ausgestaltung der Gefässer zu, als beispielweise ein 4,5-mm-Spitzenabstand, wie er im Bereich der automatisierten Pipetten immer mehr dem Standard entspricht. Doch auch dem können die besonderen Aus-

gestaltungsmöglichkeiten der Gefässer Rechnung tragen. Allerdings sind auch andere, von der Rotationssymmetrie abweichende Formen der Haltestege denkbar, die besonders dann zum Tragen kommen, wenn eine Anpassung der Gefäss-Abstände auf Mehrkanal-Pipetten mit kleinem Spitzenabstand, zu erfolgen hat. Es versteht sich von selbst, dass die Periode des Rasters 16 der Haltevorrichtung 10, das im Übrigen auch von der Dreiecksform abweichen kann, den Abstand der Gefässer definiert und somit dem Abstand der Spitzen einer zu kalibrierenden Mehrkanal-Pipette entspricht.

**[0044]** Die [Fig. 4](#) zeigt ein Beispiel eines schmalen, länglichen rechteckförmigen Gefässes 31 in dreidimensionaler Darstellung. Die Haltestege – hier mit den Bezeichnungen 53, 53' – haben einen rechteckigen Querschnitt und weisen auf der einen Seite einen trapezförmigen Einschnitt 54 und auf der anderen Seite zwei nebeneinander liegende, vorzugsweise ebenfalls trapezförmige, etwas schmalere Einschnitte 55, 56 auf. Mit dem Einschnitt 54, an dessen äusserem Ende, sowie dem Einschnitt 56 wird das Gefäss 31 in die Haltevorrichtung 10 eingehängt. Der Einschnitt 55 sowie das innere Ende des Einschnitts 54 sind dafür vorgesehen, dass ein mit der Waage verbundener Lastaufnehmer darin eingreift, wie weiter unten anhand der [Fig. 6](#) und [Fig. 8](#) näher erläutert wird. Die Haltestege 53, 53' verschmälern sich an ihren äusseren Enden. Auch diese Form der Haltestege 53, 53', wie noch eine Vielzahl weiterer denkbarer Ausführungsformen bewirkt eine stabile selbstzentrierende Lagerung mit hoher Dämpfung der Gefässer 31 in der Aufnahme einer Haltevorrichtung 10. Wichtig ist es, das Raster der Haltevorrichtung 10 und die Einstiche 28 derart aufeinander abzustimmen, dass ihre Reibung weder so gross ist, dass damit jegliche Beweglichkeit der eingehängten Gefässer verhindert wird, noch so klein ist, dass die Gefässer in der Lage sind, eine Pendelbewegung auszuführen.

**[0045]** Die [Fig. 5](#) zeigt den bewegbaren Schlitten 8 in der Transportbahn 5, deren seitliche Innenwände 3, hier in der Art einer Explosionszeichnung, auseinander gerückt gezeichnet sind. Die Aufnahme 12 ist in Verbindung mit dem Stift 33 derart ausgestaltet, dass in ihr die Haltevorrichtung 10 ohne zusätzliche Befestigungsmittel in eindeutiger Position gehalten werden kann. Anhand von mindestens drei Fortsätzen 34, wobei beispielsweise zwei auf einer Seite und einer auf der gegenüberliegenden Seite in die Transportraster 7 eingreifen, wird der Schlitten 8 in der Transportbahn 5 auf einer Art Berg- und Talfahrt geführt. Die Fortsätze 34 sind beispielsweise Bestandteil von mittels eines Kugellagers im Schlitten 8 drehbar gelagerten Achsen und stehen jeweils nahe dem vorderen und dem hinteren Ende des Schlittens 8, beziehungsweise in dessen Mittelbereich seitlich aus diesem vor. Durch die spezielle Form des Transportrasters 7 mit einer etwa sinusförmig ausgestalte-

ten Unterseite 4 und insbesondere einem nach oben begrenzenden Bogenraster 6, dessen Bogenscheitel über den Maxima der Unterseite 4 liegen, wird ein Verkanten des Schlittens 8 und/oder ein aus der Bahn geraten des Schlittens 8 ausgeschlossen.

**[0046]** Die Rasterperiode des Transportrasters 7 entspricht der Periode des Rasters 16 in der Haltevorrichtung 10 und damit dem Abstand der Spitzen einer zu kalibrierenden Mehrkanal-Pipette.

**[0047]** Ein weiterer Vorteil des speziellen Transportrasters 7 ergibt sich daraus, dass die Vorwärtsbewegung des Schlittens 8 und damit der Haltevorrichtung 10 bei gleichzeitiger Auf- und Ab Bewegung mittels eines einzigen Antriebs erfolgen kann.

**[0048]** Dieser Antrieb ist einerseits mit der Transportvorrichtung 1 an einer der seitlichen Innenwände 3 verbunden und andererseits an der Unterseite des Schlittens angebracht. In der [Fig. 5](#) ist die zum Antrieb gehörende bogenförmige Antriebsrasterung 36 – die gleiche Periode, wie das Transportraster 7 und das Dreiecksraster 16 aufweisend – auf der dem Beobachter zugewandten Seite des Schlittens 8 zu sehen. Bevorzugt verfügt die Transportvorrichtung 1 über einen Positionssensor (hier nicht gezeigt), zur Feststellung der aktuellen Stellung der Haltevorrichtung 10 in der Transportvorrichtung 1

**[0049]** Die gesamte Haltevorrichtung 10 mit den darin gehaltenen Gefäßen 13 wird mittels des Schlittens 8 vorwärts bewegt auf eine im unteren Bereich des Gehäuses 2, etwa mittig der Transportbahn 5, installierte Waage 37 zu. Wie [Fig. 6](#) zeigt, ist auf der Waage 37 stehend, durch eine Öffnung 40 im Boden 60 der Transportbahn 5 durch das Gehäuse 2 hindurchragend, der zur hängenden Halterung der Gefäße 13 ausgebildete Lastaufnehmer 38 angebracht. Der Lastaufnehmer 38 weist einen Boden 59 auf, an welchem beidseitig jeweils ein Seitenflügel 39 angebracht ist. Ein Gefäß 13 ist hier mittels der Holmen 24, 24' an den beiden, in Bezug auf das Dreiecksraster 16 der Haltevorrichtung 10 weiter innen liegenden Seitenflügeln 39 des Lastaufnehmers 38 eingehängt. Im Betrieb ist die Haltevorrichtung 10 mit dem Deckel 9 verschlossen und die beiden seitlichen Wannen 15 sind mit Wasser befüllt. Weiterhin zeigt die [Fig. 6](#) noch beidseitig das Eingreifen der den Schlitten 8 in der Transportbahn 5 führenden Fortsätze 34 in die Transportraster 7. Auf der rechten Seite ist zusätzlich, als Teil des Antriebs, die Antriebsrasterung 36 zu sehen sowie ihr Eingreifen in einen an einem Antriebsrad 51 befestigten Bolzen 52. Das Antriebsrad 51 ist über eine Achse 57 mit einem Zahnrad (hier nicht gezeigt) verbunden, wobei das Zahnrad, in ein Schneckengewinde (hier nicht gezeigt) eingreifend, die Verbindung des Antriebs zum ebenfalls hier nicht gezeigten Motor herstellt.

**[0050]** Die Waage 37 befindet sich innerhalb des Gehäuses 2 der Transportvorrichtung 1 und wird somit gegen Zugluft geschützt. Der Lastaufnehmer 38 befindet sich innerhalb der Haltevorrichtung 10 und wird während der Wägung durch die Seitenwände 14 der Haltevorrichtung 10 gegen Zugluft geschützt, wenn sich die Haltevorrichtung 10 an ihrem tiefsten Punkt der für den Wägevorgang unterbrochenen Transportbewegung befindet, wobei die Seitenwände 14 den Boden 60 der Transportbahn 5 berühren.

**[0051]** Nahe der Waage 37 kann ein Drucksensor 58 und/oder ein Temperatursensor angebracht werden, um die für die Ermittlung der Dichte des Prüfmediums notwendigen Umgebungsparameter zu überwachen.

**[0052]** Der Schlitten 8 der Transportvorrichtung 1 wird von einem einzigen Motor angetrieben, welcher im Gehäuse 2 der Transportvorrichtung 1 seitlich unterhalb des Transportrasters 7 untergebracht ist. Der Antrieb ist derart ausgestaltet, dass er gleichzeitig den Schlitten 8 vorwärts oder rückwärts sowie auf- und ab bewegen kann.

**[0053]** Die [Fig. 7](#) zeigt eine perspektivische Sicht von der Transportbahn 5 auf den Antrieb 35 und das Transportraster 7 sowie deren Zusammenwirken. Im Vordergrund ist die Öffnung 40 für den Durchgang des Lastaufnehmers 38 durch den Boden 60 der Transportbahn 5 zu sehen. Das Antriebsrad 51 befindet sich mit seinen zwei in gleichem Abstand von der Achse, einander gegenüber liegenden, drehbar gelagerten Bolzen 52 im Eingriff mit der Antriebsrasterung 36. Der den Schlitten 8 führende Fortsatz 34 liegt in einem Minimum im Transportraster 7 auf. Grösse und Abstand der Bolzen 52 sind so bemessen, dass sie gerade in zwei aufeinanderfolgende Bogen 61 der Antriebsrasterung 36 passend eingreifen können. Im Verlauf einer Periode der Auf- und Ab-Bewegung bei gleichzeitiger Vorwärtsbewegung um eine Rastereinheit stehen nun, wie in der [Fig. 7](#) gezeigt, die beiden Bolzen 52 waagrecht nebeneinander, und die Antriebsrasterung 36 – und damit der Schlitten 8 – befinden sich in ihrer jeweils tiefsten Lage. In dieser Position findet die Wägung statt. Dreht sich nun das Antriebsrad 51, so entfernt sich einer der Bolzen nach unten aus der Antriebsrasterung 36 und der andere Bolzen 52 greift nach oben tiefer in den Bogen 61 ein, um dabei den Schlitten 8 vorwärts zu treiben und gleichzeitig, dem sinusförmigen Transportraster 7 folgend, anzuheben. Der Fortsatz 34 gleitet entlang dem Transportraster 7 nach oben und befindet sich an dessen Maximum, wenn die beiden Bolzen 52 senkrecht übereinander stehen. In dieser Position findet der Austausch der Gefäße 13 zwischen dem Lastaufnehmer 38 und der Haltevorrichtung 10, wie nachstehend beschrieben, statt.

**[0054]** Anhand der [Fig. 8](#) ist das Zusammenwirken

von Transportvorrichtung **1**, Haltevorrichtung **10** und Lastaufnehmer **38** im Ausschnitt einer Seitenansicht dargestellt. Der Lastaufnehmer **38** weist beidseitig am oberen Ende seiner beiden Seitenflügel **39** eine V-förmige Kerbe **41** zur Halterung der zu wiegenden Gefäße **13** auf. Weiterhin ist die Sicherung der Gefäße **13** gegen ein Herausfallen aus der Haltevorrichtung **10** mittels des im Deckel **9** befindlichen Zahnrasters **22** erkennbar.

**[0055]** Wenn sich die Antriebsrasterung **36** und damit der Schlitten **8** und die mit diesem verbundene Haltevorrichtung **10** in ihrer jeweiligen unteren Position befinden, reichen die Seitenflügel **39** des Lastaufnehmers in ihrer Höhe um ca. 2 mm über die Dreiecksraster **16** der Seitenwände **14** der Haltevorrichtung **10** hinaus. Seine Kerben **41** sind, verglichen mit dem Abstand zwischen Vertiefungen **18** und Spitzen **17** des Dreiecksrasters **16**, um 1 bis 2 mm geringer ausgeprägt. Damit ergibt sich folgendes Vorgehen für das fortlaufende Einhängen eines neuen Gefäßes **13** in den Lastaufnehmer **38**. Die Haltevorrichtung **10** wird mittels des Antriebs, wie oben anhand der [Fig. 7](#) beschrieben, nach oben und vorwärts bewegt. Infolge der Hubbewegung gelangt die Vertiefung **18** des Dreiecksrasters **16** wenig höher als die äussere Kante der Seitenflügel **39** des Lastaufnehmers **38**. Bei der nächsten Abwärtsbewegung der Haltevorrichtung **10** nimmt der Lastaufnehmer **38** das Gefäß an seinen Holmen **24**, **24'** (auf der einen Seite innerhalb des Doppelkonus) auf und die Holmen **24**, **24'** gleiten in die tiefste Stelle der Kerben **41**. Das Gefäß **13** befindet sich nun frei hängend auf dem Lastaufnehmer **38** und steht einer Wägung zur Verfügung. Gleichzeitig mit dem Transport eines Gefäßes **13** auf den Lastaufnehmer **38** wird das sich zuvor in dem Lastaufnehmer **38** befindliche Gefäß **13** aus diesem wieder entfernt, indem die Haltevorrichtung **10** bei ihrer Aufwärtsbewegung das Gefäß mit den Dreiecksrastern **16** aus den Kerben **41** hebt.

**[0056]** Die Sicherung gegen ein Herauskippen der Gefäße **13** aus den Vertiefungen **18** der Dreiecksraster **16** übernehmen die Zahnrasen **22**, welche an den Stellen der Spitzen **17** der Dreiecksraster **16** selbige nahe deren Aussenseiten in geringem Abstand überlappen. Damit ist gleichzeitig ein Kippen des in den Lastaufnehmer **38** eingehängten Gefäßes **13** möglich, da die Bogen **42** zwischen den Zähnen **43** des Zahnrasen **22** hoch genug ausgebildet sind, ein Herausfallen jedoch verunmöglich.

**[0057]** Die [Fig. 9](#) zeigt im Schnitt quer durch die Haltevorrichtung **10** das Befüllen eines Gefäßes **13** mittels einer Pipettenspitze **44**. Das Befüllen mittels einer Mehrkanal-Pipette kann entweder in Gefäß **13** einer ausserhalb der Transportvorrichtung **1** befindlichen Haltevorrichtung **10** erfolgen oder bei in der Transportvorrichtung **1** installierter Haltevorrichtung **10**, in deren Startposition, d. h. solange sich noch

kein Gefäß **13** auf dem Lastaufnehmer **38** befindet. Auf Grund des an den Spaltenabstand einer Mehrkanal-Pipette angepassten Abstandes der Gefäße **13** in der Haltevorrichtung **10** lassen sich sämtliche Kanäle einer Mehrkanal-Pipette gleichzeitig in die entsprechende Anzahl von Gefäßen **13** entleeren. Damit entfällt der in dem Norm-Entwurf vorgesehene zeitaufwendige Arbeitsgang der Einzelabgabe des Prüfmediums für jeden individuellen Kanal und damit verbunden des n-fachen Befüllens einer Mehrkanal-Pipette mit n Kanälen. Es hat sich als nützlich erwiesen, vor und hinter den befüllten Gefäßen **13** noch jeweils ein zusätzliches Gefäß **13** zur Erfassung der Verdunstungsrate in die Haltevorrichtung **10** einzubringen.

**[0058]** Der Messvorgang zum Kalibriervorgang mittels der beschriebenen Vorrichtung läuft beispielsweise wie folgt ab: Die leeren Gefäße **13** werden nacheinander einer Tara-Wägung unterzogen, und die zu jedem Gefäß **13** gehörenden Tara-Gewichte werden beispielsweise in einer in der elektronischen Waage vorhandenen Speichereinheit gespeichert. Das erste und letzte Gefäß **13** werden, zur Ermittlung der Verdunstungsrate, mit einer definierten Menge der Prüfflüssigkeit gefüllt, zum Beispiel mittels einer bereits kalibrierten Pipette. Anschliessend wird das Prüfmedium mit der zu kalibrierenden Mehrkanal-Pipette in alle Kanäle aufgenommen und damit die übrigen Gefäße **13** in der Haltevorrichtung **10** gleichzeitig befüllt, wobei die Haltevorrichtung **10** entweder sich auf der Transportvorrichtung **1** befindet oder separat von dieser positioniert ist. Somit kann auch ein Befüllen auf Vorrat erfolgen, zum Beispiel während die Kalibriervorrichtung noch mit dem Abarbeiten einer vorangehenden Kalibermessung oder der Tara-Wägung beschäftigt ist. Nachdem die Haltevorrichtung **10** in der Transportvorrichtung **1** im Schlitten **8** befestigt ist, wird das erste Gefäß **13** der Waage **37** zugeführt und gewogen. Dies kann beispielweise eines der oben erwähnten zusätzlichen Gefäße **13** zur Erfassung der Verdunstungsrate sein. Mit der automatischen Transportvorrichtung **1** wird nun das erste mit der Mehrkanal-Pipette befüllte Gefäß **13** der Waageschale **38** zugeführt und gewogen. Mit dem Wegtransportieren dieses Gefäßes **13** von der Waageschale **38** wird ihr gleichzeitig ein zweites mit der Mehrkanal-Pipette befülltes Gefäß **13** zugeführt und anschliessend gewogen. Dieser Vorgang wiederholt sich für alle mit der Mehrkanal-Pipette befüllten Gefäße **13**, wobei darauf zu achten ist, dass alle Gefäße **13** in identischer Weise auf dem Lastaufnehmer **38** platziert werden. Gerade dies gewährleistet jedoch die beschriebene Ausgestaltung der erfindungsgemässen Transportvorrichtung **1** mit ihrer Haltevorrichtung **10**. Die Wägung des letzten Gefäßes **13** dient wieder der Verdunstungserfassung, wobei eine zusätzliche Sicherheit entsteht, wenn die Transportrichtung umgekehrt, der Transport bis zum ersten Gefäß **13** zügig durch-

geführt und das erste Gefäß **13** erneut gewogen wird. Die Verdunstung wird nun beispielsweise als linearer Term der Zeit in die Berechnung des Kalibervolumens der Mehrkanal-Pipette mit einbezogen. Die Messdauer für jedes Gefäß **13** ist weitgehend konstant zu halten, um einerseits der Zeitkonstante der Waage **37** Rechnung zu tragen und andererseits die lineare Berechnung der Verdunstungsrate zu stützen. Auch sind Umgebungsparameter, wie Lufttemperatur, Luftdruck, Luftfeuchtigkeit mittels geeigneter platzierten Sensoren zu bestimmen sowie auch die Temperatur des Prüfmediums. Der Luftdruck und insbesondere die Temperatur des Prüfmediums finden Eingang in die Berechnung des Prüfvolumens aus dessen Gewicht und der Dichte. Die anderen Parameter dienen der Kontrolle und Aufrechterhaltung konstanter Prüfbedingungen, insbesondere hinsichtlich der Verdunstungsrate der Prüfmediums.

**[0059]** Der beschriebene Ablauf einer Kalibriermessung sowie auch Variationen desselben können als Teil eines Computerprogramms in einer Speichereinheit der elektronischen Waage abgelegt sein.

**[0060]** Die [Fig. 10](#) zeigt stark schematisiert, wie die Aufhängung eines sich auf dem Lastaufnehmer **38** befindlichen Gefäßes **13'** oberhalb der in der Haltevorrichtung **10** eingehängten Gefäße **13** befindet. Gleichzeitig ist eine Einrichtung zur Code-Erfassung **45** im unteren Bereich des Gehäuses **2** installiert, welche zum Beispiel Informationen über das Prüfmedium oder gegebenenfalls auch über die Gefäße **13**, **13'** aufnimmt. Diese Einrichtung zur Code-Erfassung **45** besteht aus einem am Gefäßboden **62** angebrachten, beispielsweise optischen Code **46**, einem Sensorkopf **47**, beispielsweise bestehend aus einer Laserdiode zur Aussendung von Licht, welches am Code **46** reflektiert wird, und einer Photodiode zur Aufnahme des am Code **46** reflektierten Lichts. Der Code kann ein Strich-Code oder ein Matrix-Code sein. Da der Sensorkopf **47** nicht direkt auf dem Lastaufnehmer **38** platziert sein sollte, bedarf es optischer Elemente, die das Licht auf dem Weg vom und zum Sensorkopf **47** in Bezug auf den Gefäßboden umlenken. Dies kann, wie in der [Fig. 10](#) dargestellt, mittels eines Rhomboidprismas **48**, welches in den Spalt zwischen den beiden Seitenflügeln **39** des Lastaufnehmers **38** hineinragt, erfolgen. Abhängig von der Geometrie der Anordnung lassen sich selbstverständlich auch andere optische Bauelemente zur Umlenkung des Lichts installieren. Auch muss die Einrichtung zur Code-Erfassung **45** nicht unbedingt optischer Natur sein, es kann sich auch um ein magnetisches oder ein mittels Radiowellen operierendes System handeln. Allerdings ist im Falle der Verwendung einer Wägezelle mit elektromagnetischer Kraftkompensation innerhalb der Waage **37**, die optische Einrichtung zur Code-Erfassung **45** zu bevorzugen.

**[0061]** Eine Code-Erfassung muss jedoch nicht

ausschliesslich an den Gefäßen **13** stattfinden, sondern, es kann sich als sinnvoll erweisen, die gesamte Haltevorrichtung **10** mittels eines Codes, beispielsweise eines Bar-Codes **49** oder auch eines Matrix-Codes, zu kennzeichnen und mittels eines Scanners **50** abzutasten, wie es in der [Fig. 11](#) dargestellt ist. Dabei ist der Bar-Code **49** seitlich an der Haltevorrichtung **10** angebracht und der Scanner **50** ist in gleicher Höhe in einem Aufsatz der Transportvorrichtung **1** untergebracht

**[0062]** Ein direktes Identifizieren einzelner Gefäße **13** oder auch einer gesamten Haltevorrichtung **10** mittels Codes ist besonders dann sinnvoll, wenn die Transportvorrichtung **1** nicht nur für die Verwendung zur Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten eingesetzt wird, sondern überall dort, wo in einem Labor eine Zuführung von Proben zu einer Messeinrichtung notwendig ist. Die Identifikation einer einzelnen Haltevorrichtung **10** ist notwendig, wenn diese von der Transportvorrichtung **1** trennbar ausgeführt ist und gleichzeitig mit mehreren Haltevorrichtungen **10** gearbeitet wird, beispielsweise die eine befüllt wird, während eine andere gerade vermessen wird.

**[0063]** Es lassen sich auch Transportsysteme vorstellen, welche die Haltevorrichtung auf einer geschlossenen Bahn, beispielsweise einer Kreisbahn der Messeinrichtung zuführen. Weiterhin ist es auch vorstellbar, dass die Haltevorrichtung **10** selbst kreisförmig ausgebildet ist, was insbesondere für die Zufuhr einer grösseren Menge von Gefäßen zu einer Messeinrichtung nützlich ist.

#### Bezugszeichenliste

<b>1</b>	Transportvorrichtung
<b>2</b>	Gehäuse
<b>3</b>	Innenwand
<b>4</b>	Unterseite
<b>5</b>	Transportbahn
<b>6</b>	Bogenraster
<b>7</b>	Transportraster
<b>8</b>	Schlitten
<b>9</b>	Deckel
<b>10</b>	Haltevorrichtung
<b>11</b>	Unterer Bereich
<b>12</b>	Aufnahme
<b>13, 13'</b>	Gefäß
<b>14</b>	Seitenwand
<b>15</b>	Wanne
<b>16</b>	Dreiecksraster
<b>17</b>	Spitzen
<b>18</b>	Vertiefungen
<b>19, 19'</b>	Haltestege
<b>20</b>	Öffnungen zum Befüllen
<b>21</b>	Sichtfenster
<b>22</b>	Zahn raster
<b>23</b>	Fassung
<b>24, 24'</b>	Holmen

25	Innen-Konus
26	Aussen-Konus
27	Doppelkonus
28	Einstich
29	Rundes Prüfgefäß
30	Ovales Prüfgefäß
31	Längliches rechteckiges Gefäß
32	Kurzes rechteckiges Gefäß
33	Stift
34	Fortsatz
35	Antrieb
36	Antriebsrasterung
37	Waage
38	Lastaufnehmer
39	Seitenflügel
40	Öffnung
41	Kerbe
42	Bogen
43	Zahn
44	Pipettenspitze
45	Einrichtung zur Code-Erfassung
46	Optischer Code
47	Sensorkopf
48	Rhomboideoprisma
49	Barcode
50	Scanner
51	Antriebsrad
52	Bolzen
53, 53'	Haltesteg
54	Trapezförmiger Einschnitt
55	Trapezförmiger Einschnitt
56	Trapezförmiger Einschnitt
57	Achse
58	Drucksensor
59	Boden des Lastaufnehmers
60	Boden der Transportbahn
61	Bogen der Antriebsrasterung
62	Gefäßboden

### Patentansprüche

1. Vorrichtung zur gravimetrischen Kalibrierung von Mehrkanal-Pipetten mit einer Waage (37), die einen Lastaufnehmer (38) mit einer Halterung für Gefäße (13) aufweist, mit einer Haltevorrichtung (10) zur Aufnahme von mehreren mittels der zu kalibrierenden Mehrkanal-Pipette befüllbaren Gefäßen (13), in welcher die Gefäße (13) in definiertem Abstand voneinander gehalten sind, und mit einer Transportvorrichtung (1) für den Transport der Haltevorrichtung (10) zum Lastaufnehmer (38), mit Mitteln zur aufeinanderfolgenden Übergabe der einzelnen Gefäße (13) an den Lastaufnehmer (38) und dem Entfernen der einzelnen Gefäße (13) von dem Lastaufnehmer (38).

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportvorrichtung (1) und/oder die Haltevorrichtung (10) über Mittel zur präzisen Positionierung der Gefäße (13) auf dem

Lastaufnehmer (38) verfügen.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportvorrichtung (1) von einem Gehäuse (2) umgeben ist, innerhalb dessen die Waage (37) installiert ist, und dass der Lastaufnehmer (38) auf der Waage (37) stehend angeordnet ist und durch eine Öffnung (40) des Gehäuses (2) in die auf der Transportvorrichtung (1) befindliche Haltevorrichtung (10) hineinragt.

4. Vorrichtung nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Lastaufnehmer (38) zur hängenden Aufnahme eines zu wiegenden Gefäßes (13) ausgebildet ist mittels zwei an dem Lastaufnehmer (38) befestigten Seitenflügeln (39), die an ihrem oberen Ende jeweils eine Kerbe (41) aufweisen.

5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der definierte Abstand dem Abstand der Pipettenspitzen einer zu kalibrierenden Mehrkanal-Pipette entspricht.

6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Anzahl der in der Haltevorrichtung (10) vorhandenen Gefäße (13) mindestens der Anzahl der Spitzen einer zu kalibrierenden Mehrkanal-Pipette entspricht.

7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Gefäße (13), in der Haltevorrichtung (10) selbstzentrierend und einzeln handhabbar gehalten sind.

8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (10) auf der Transportvorrichtung (1) transportierbar ausgestaltet ist und über Mittel zur Dämpfung der Gefäße (13) in Bezug auf eine auf diese einwirkende Auslenkung aus der Gleichgewichtslage verfügt.

9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Gefäße einen runden, einen ovalen oder einen rechteckigen Querschnitt aufweisen.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (10) ein Raster (16) mit Vertiefungen aufweist (18), in welche die Gefäße (13) mittels an ihrem oberen Ende befestigten, starren Haltestegen (19, 19') eingreifen.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltestege (19, 19') aus den Umfang eines Gefäßes (13) teilweise umschliessenden in einen Innen-Konus (25) übergehenden Fassungen und, nahe ihrem äusseren Ende einen Außen-Konus (26) bildenden, Holmen (24, 24') beste-

hen.

12. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens einer der Holmen (24, 24') der Haltestege (19, 19') zusätzlich einen von innen nach aussen sich zunächst erweiternden und dann wieder verjüngenden Doppelkonus (27) aufweist und dass der Zwischenbereich zwischen dem Doppelkonus (27) und dem Aussen-Konus (26) einen Einstich (28) bildet, mit welchem der Haltesteg (19) in die Vertiefungen (18) des Rasters (16) eingreift.

13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (10) von der Transportvorrichtung (1) trennbar ausgebildet ist.

14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (10) einen Deckel (9) zur Vermeidung von Verschmutzung und Verdunstung aufweist.

15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (10) nahe der Öffnungen der Gefässe (13) mindestens eine mit Prüflüssigkeit befüllbare Wanne (15) zur Verringerung der Verdunstung durch Sättigung der umgebenden Luft aufweist.

16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (10) an ihrer Unterseite über Mittel zum Abdichten beim Aufsetzen auf eine flache Unterlage verfügt.

17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportvorrichtung (1) für die Ausführung einer Vorwärts- und/oder einer Rückwärtsbewegung und gleichzeitig einer Heb- und Senkbewegung der Haltevorrichtung (10) ausgebildet ist.

18. Vorrichtung nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass ein einziger Antrieb (35) für die Ausführung einer Vorwärts- und/oder einer Rückwärtsbewegung und gleichzeitig einer Heb- und Senkbewegung der Haltevorrichtung (10) in der Transportvorrichtung (1) vorhanden ist.

19. Vorrichtung nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb von einem einzigen Motor erfolgt.

20. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportvorrichtung (1) einen Schlitten (8) und eine Transportbahn (5), in welcher sich der Schlitten (8) bewegt, aufweist und dass im Schlitten (8) eine Aufnahme (12) für die Haltevorrichtung (10) vorhanden ist.

21. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis

20, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportvorrichtung (1) mindestens ein Transportraster (7) aufweist, in welchem die Haltevorrichtung (10) oder der Schlitten (8) geführt wird.

22. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 21, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportvorrichtung (1) über einen Positionssensor verfügt, zur Feststellung der aktuellen Stellung der Haltevorrichtung (10) oder des Schlittens (8) in der Transportvorrichtung (1).

23. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 18 bis 22, dadurch gekennzeichnet, dass die Transportvorrichtung (1) von einem Gehäuse (2) umgeben ist und dass der Antrieb (35) am Gehäuse (2) befestigt ist und ein Antriebsrad (51) mit mindestens zwei Bolzen (52) sowie eine am Schlitten (8) oder an der Haltevorrichtung (10) angebrachte bogenförmige Antriebsrasterung (36) aufweist, wobei die Bolzen (52) in die Antriebsrasterung (36) eingreifbar ausgebildet sind.

24. Vorrichtung nach Anspruch 21 und 23, dadurch gekennzeichnet, dass die Antriebsrasterung (36), das Transportraster (7) und das Raster (16) der Haltevorrichtung (10) die gleiche Periode besitzen.

25. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 24, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (10) mittels der Transportvorrichtung (1) auf einer linearen Bahn geführt wird.

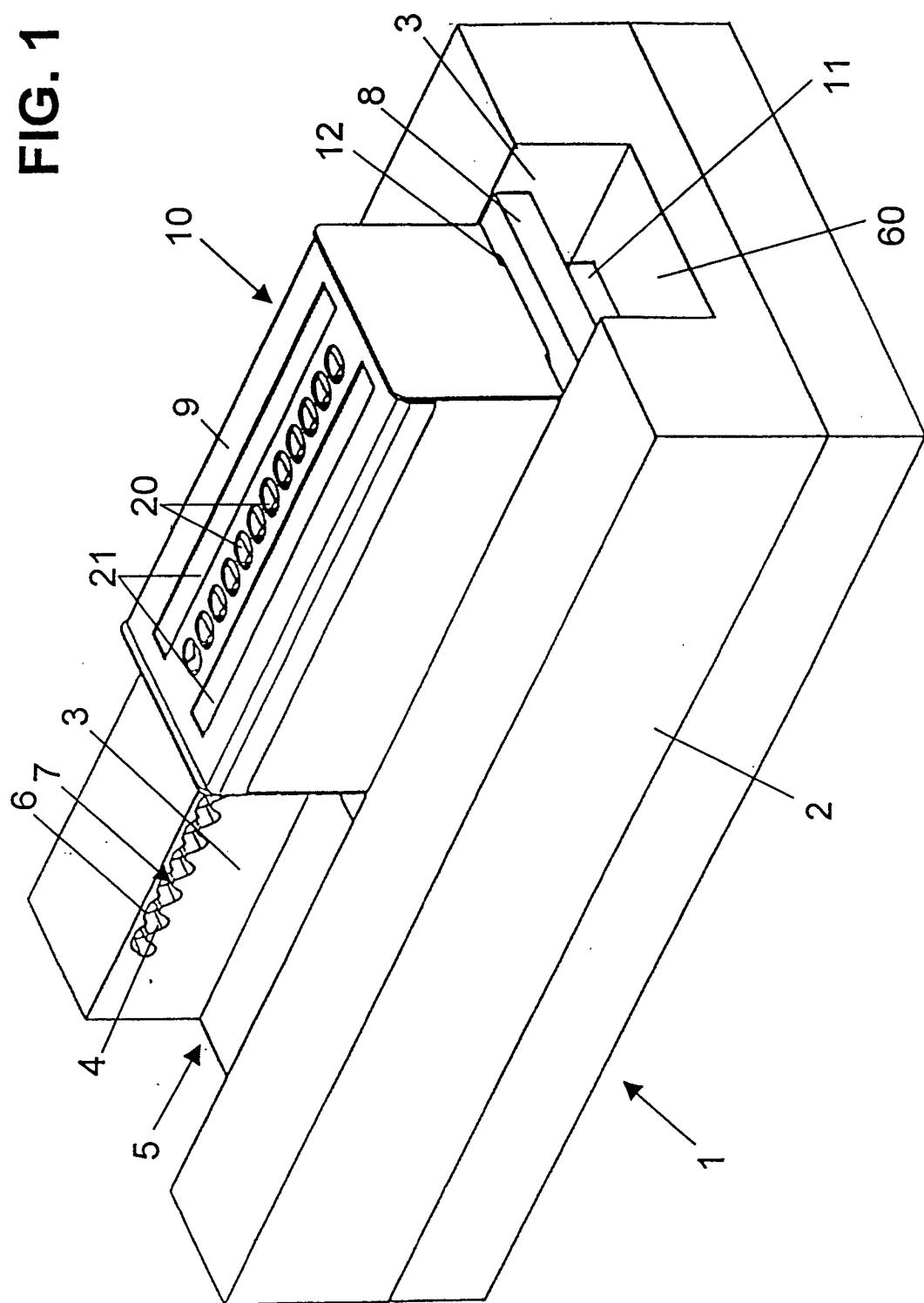
26. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 24, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (10) mittels der Transportvorrichtung (1) auf einer kreisförmigen Bahn geführt wird.

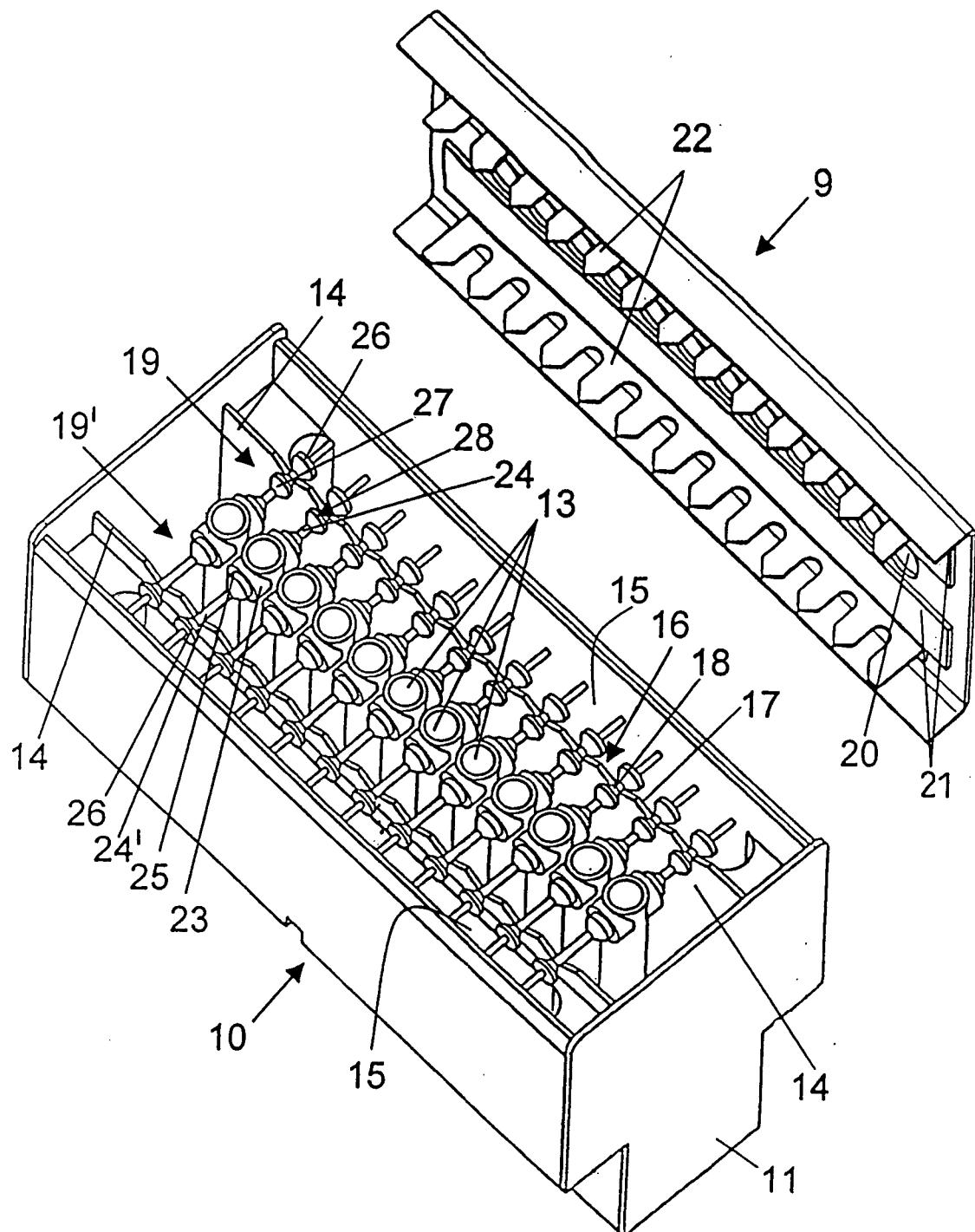
27. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 26, dadurch gekennzeichnet, dass die Gefässe (13) an ihrem Boden (62) einen Code (46) aufweisen und in der Transportvorrichtung (1) ein Sensorkopf (47) angeordnet ist und dass Mittel zum Übermitteln des Codesignals (48) vom Code (46) zum Sensorkopf (47) vorhanden sind.

28. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung (10) einen Code (49) aufweist und an der Transportvorrichtung (1) in gleicher Höhe mit dem Code (49) eine Sensoreinrichtung (50) angeordnet ist.

Es folgen 10 Blatt Zeichnungen

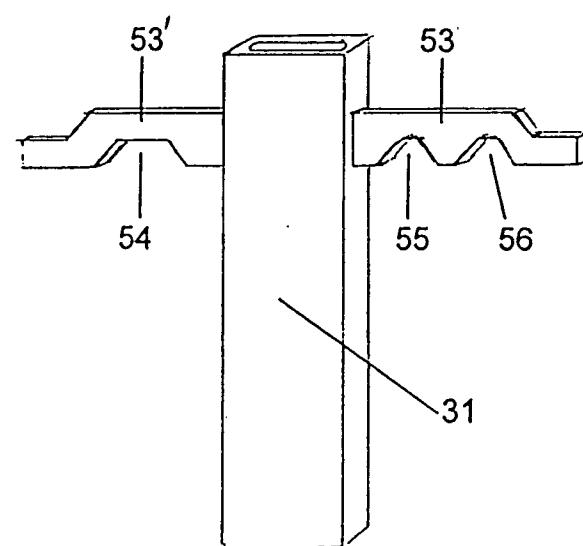
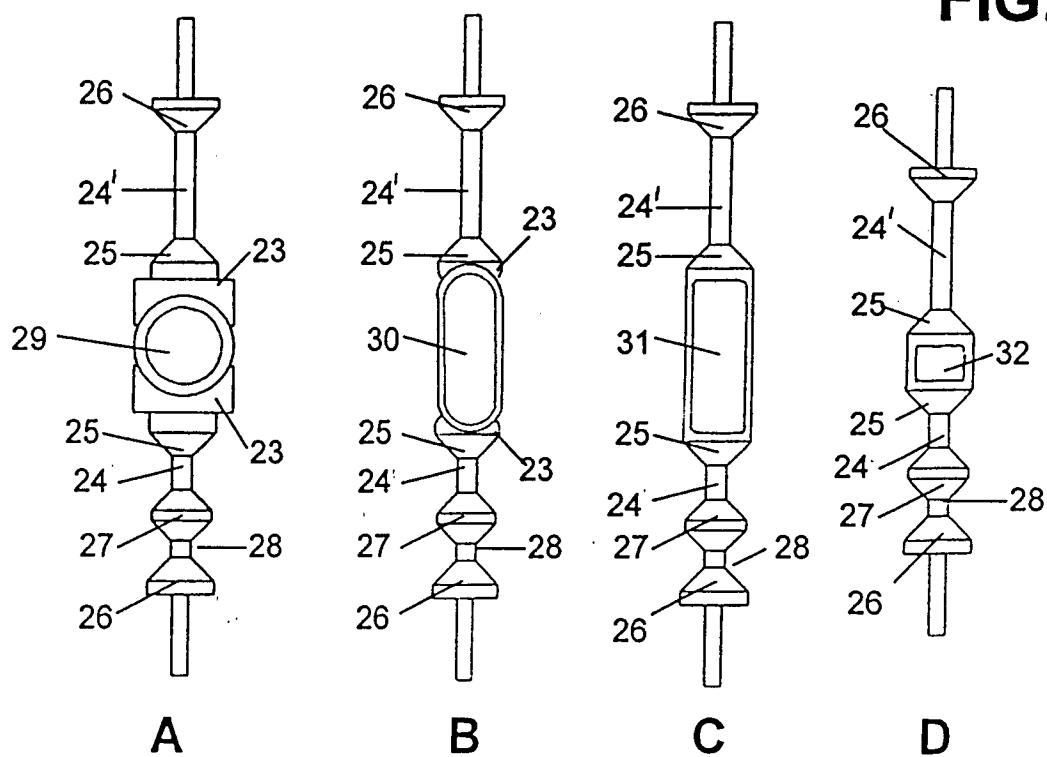
**FIG. 1**



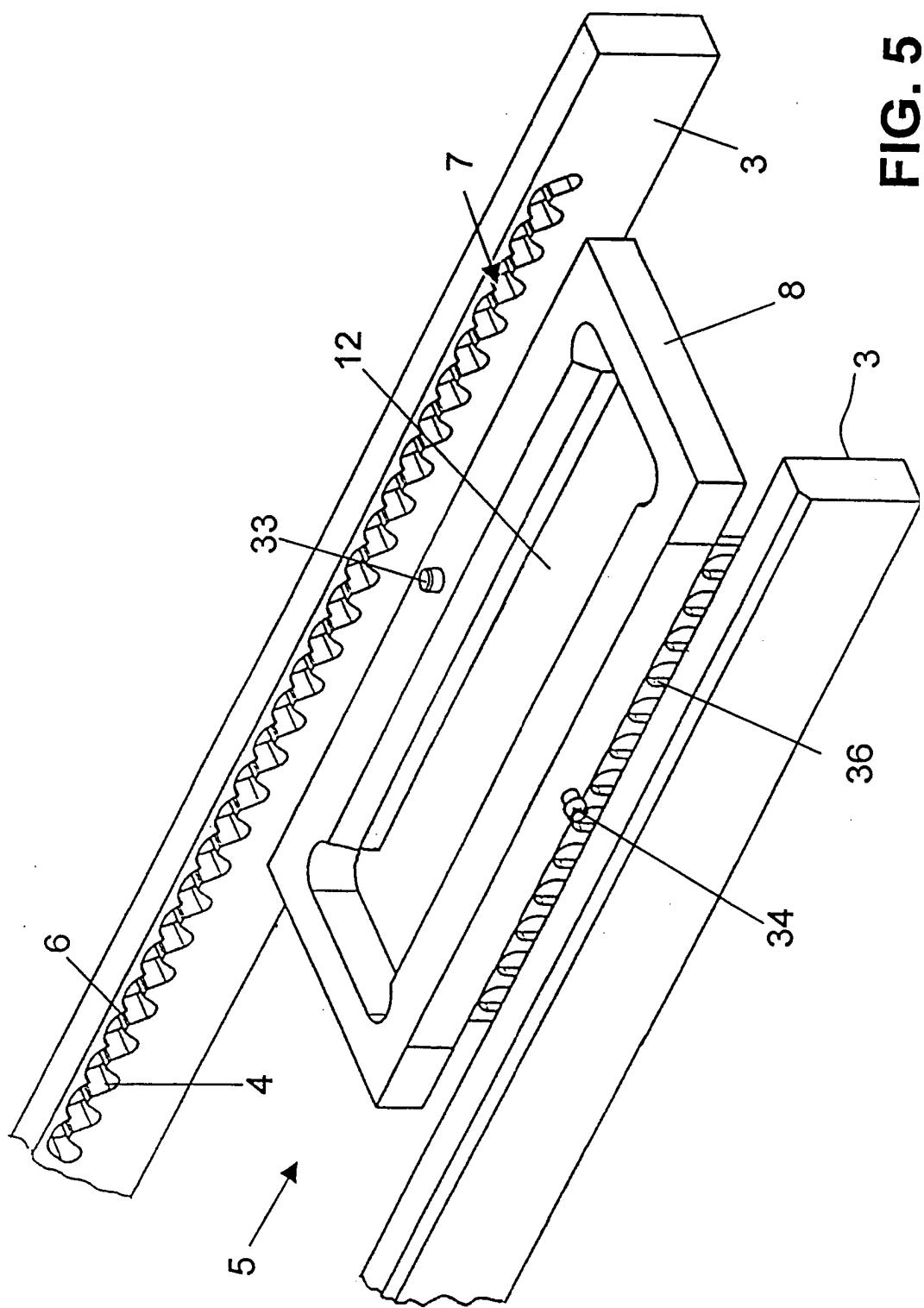


**FIG. 2**

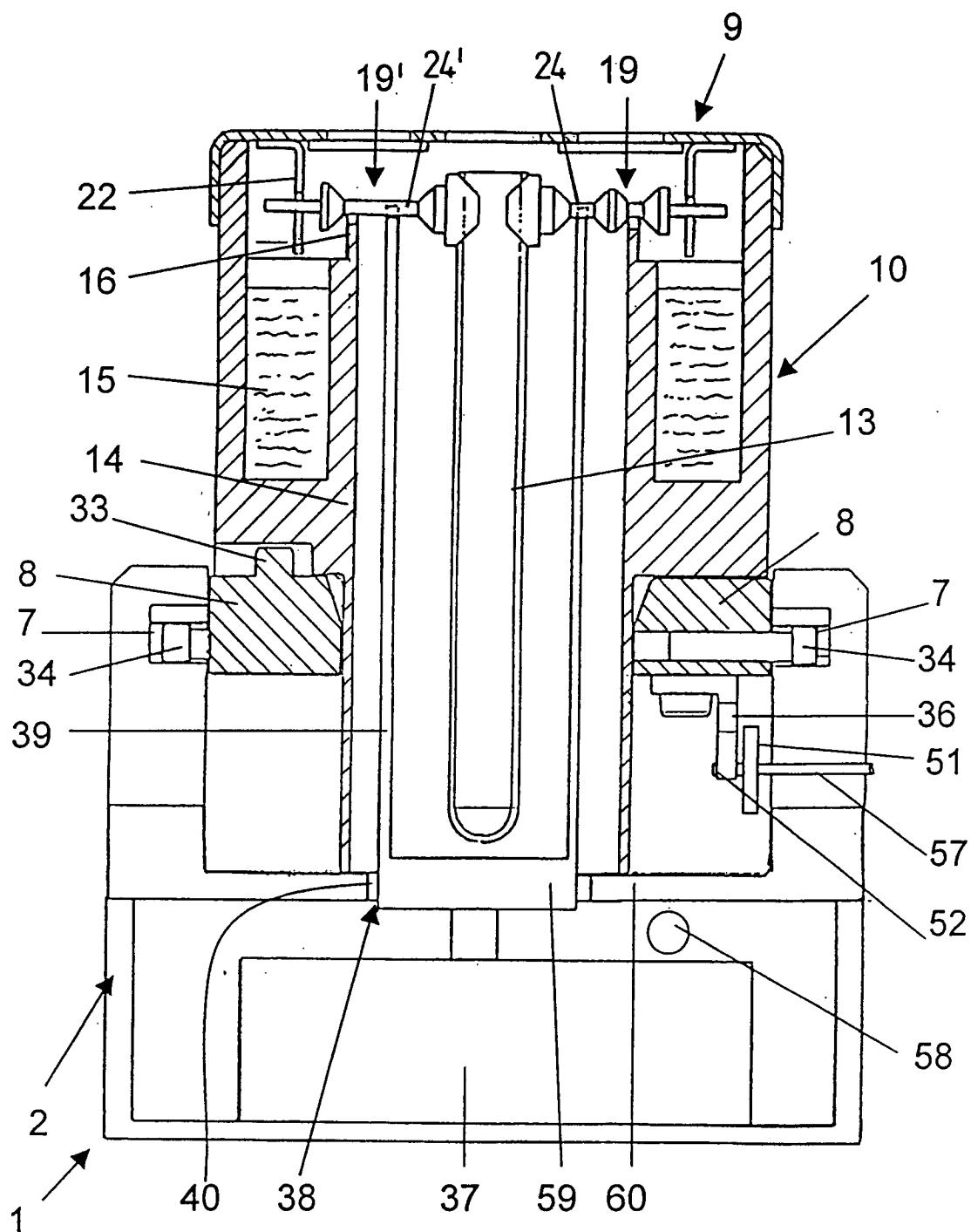
**FIG. 3**



**FIG. 4**

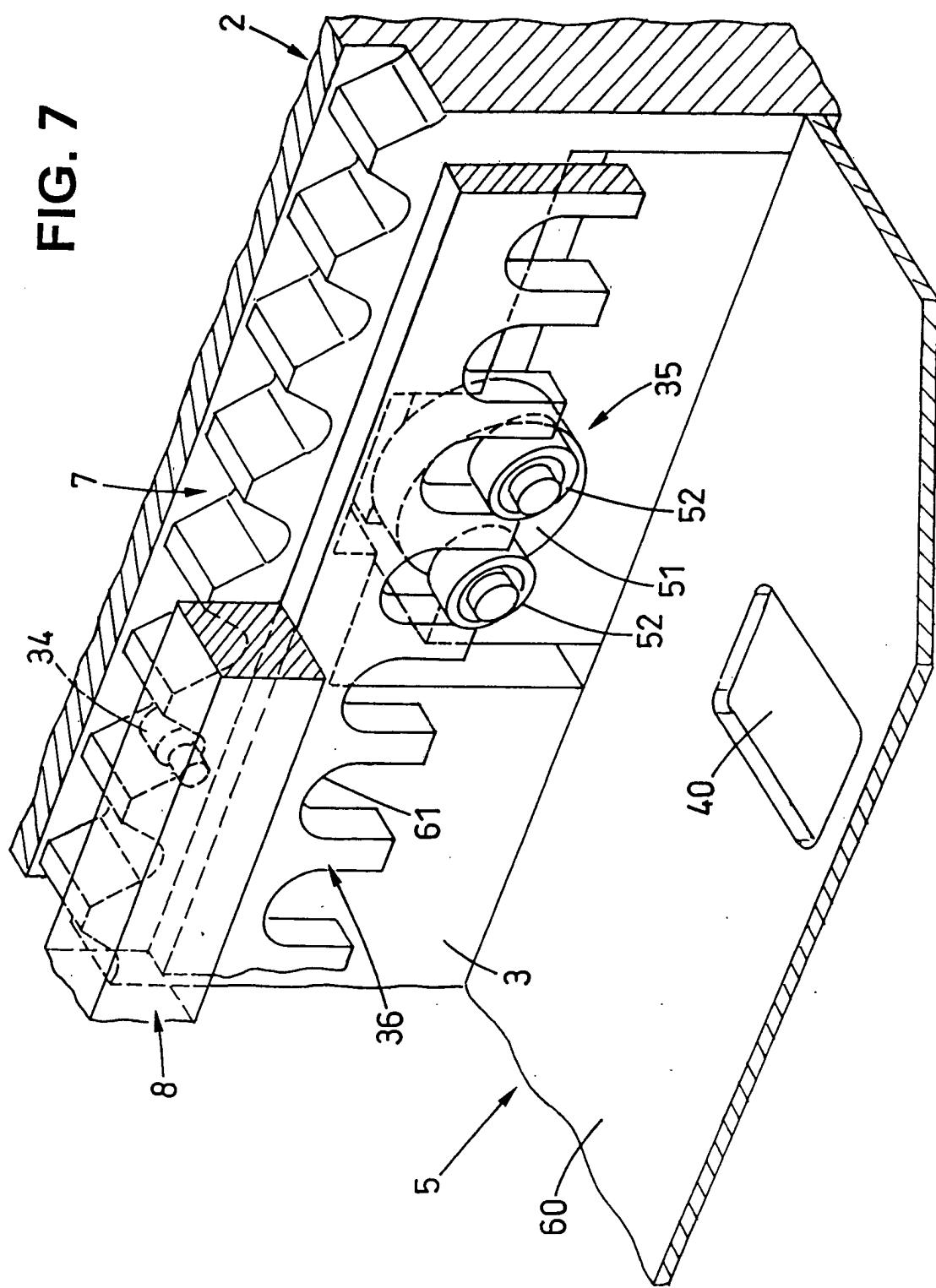


**FIG. 5**



**FIG. 6**

FIG. 7



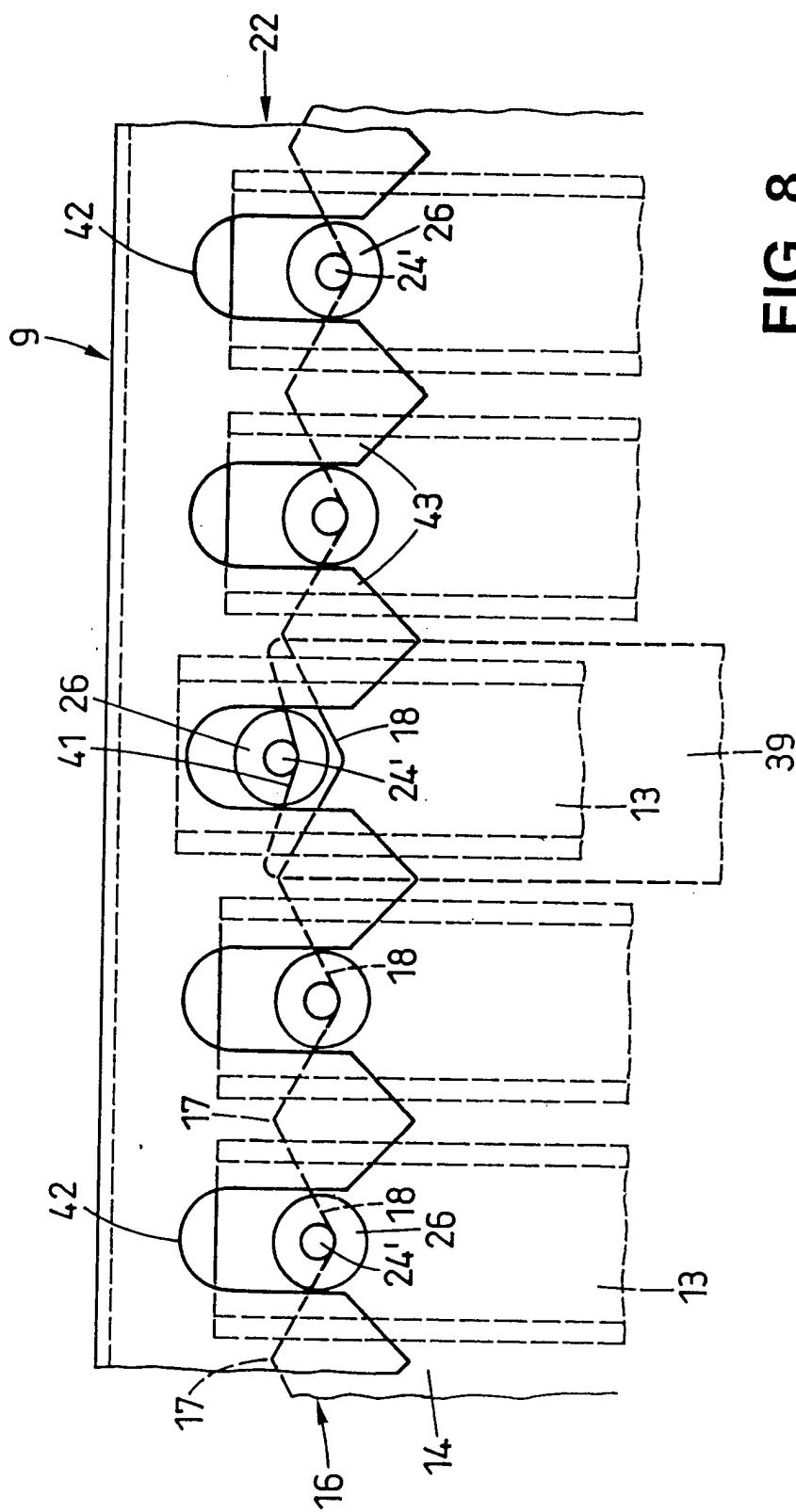
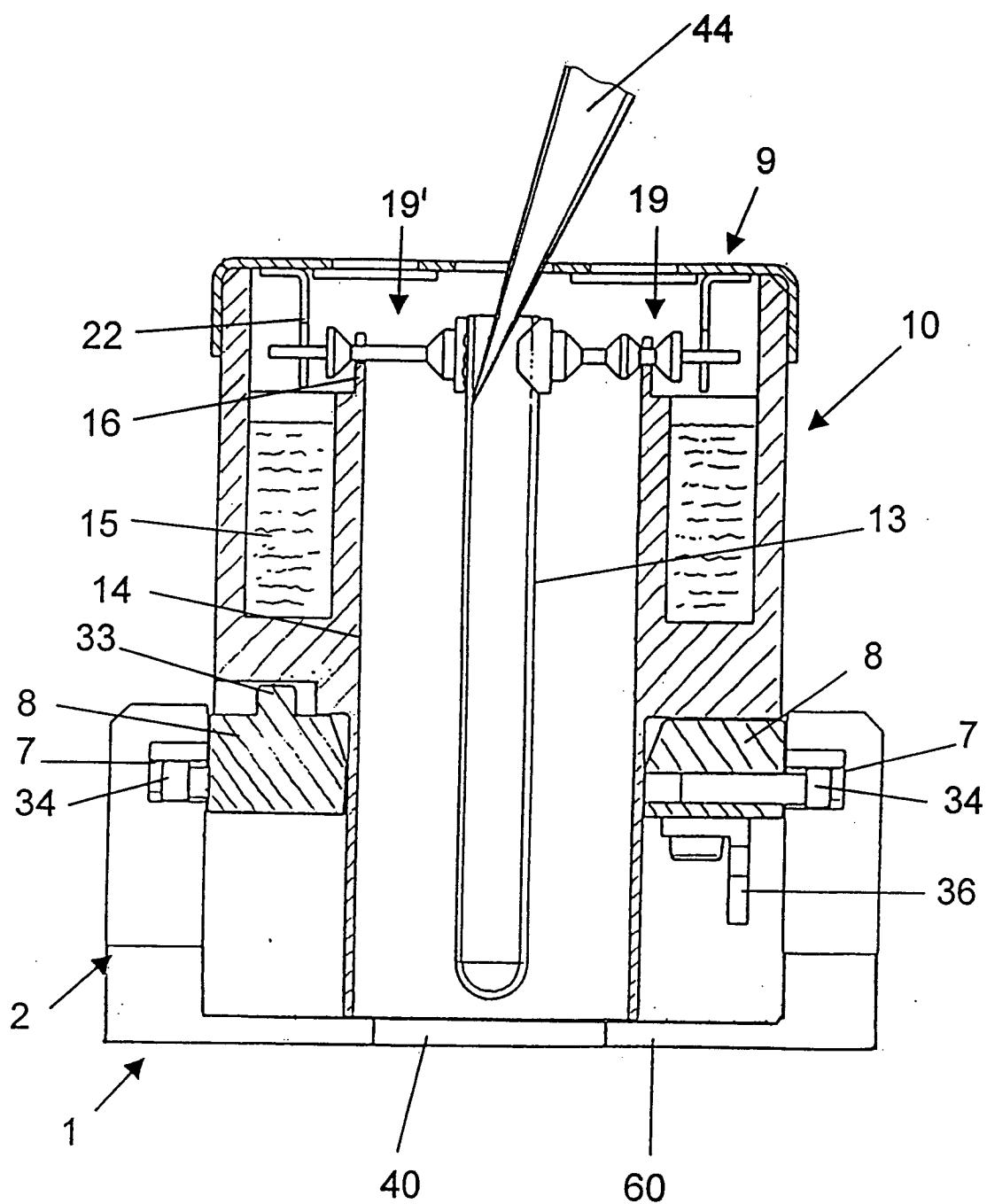
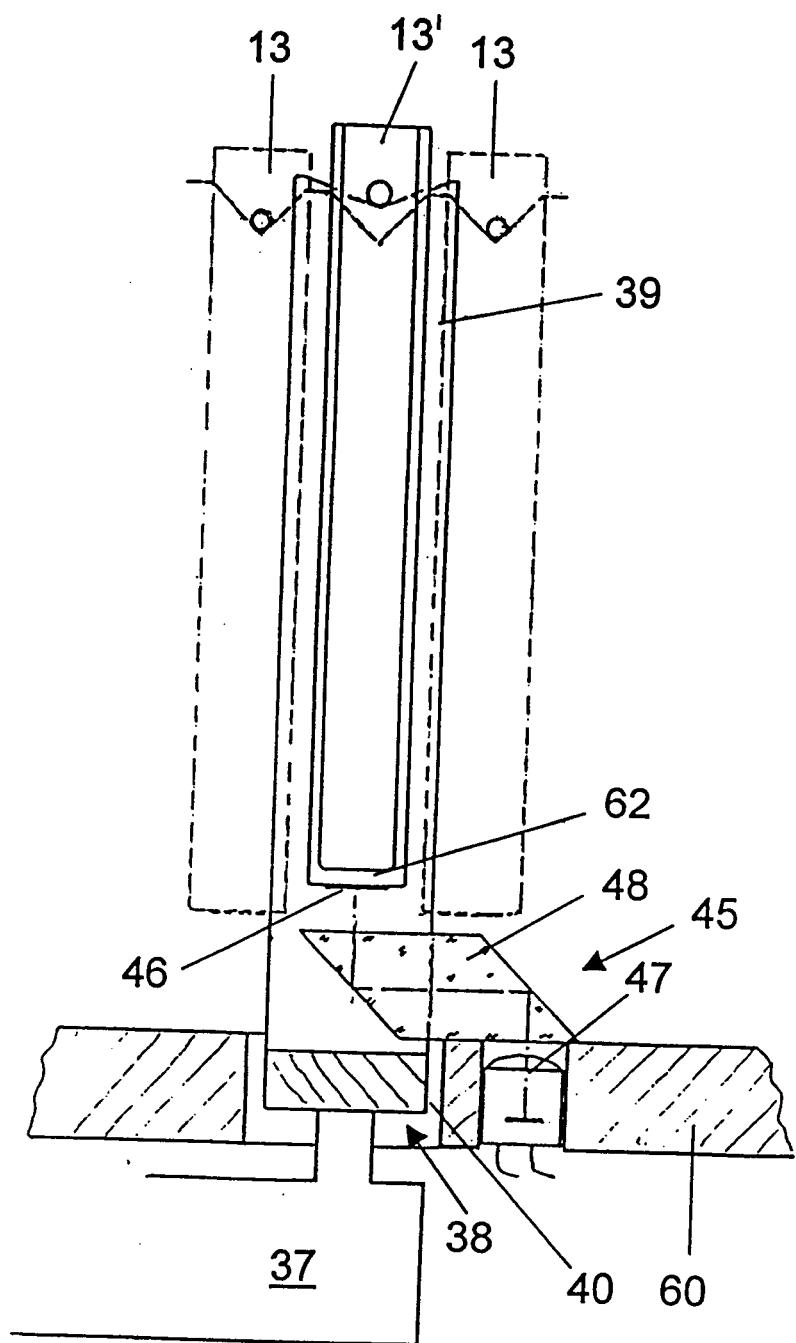


FIG. 8



**FIG. 9**



**FIG. 10**

**FIG. 11**

