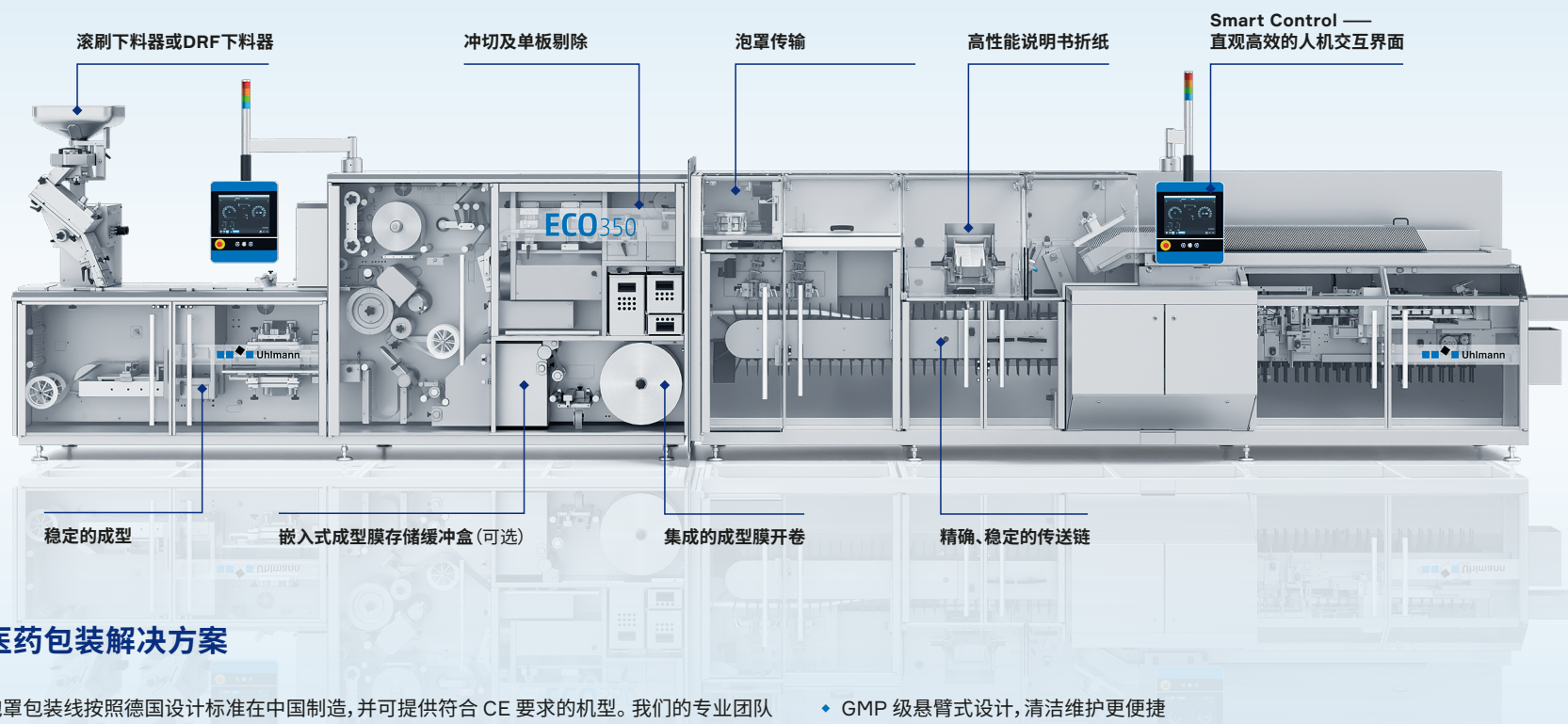


泡罩包装线 ECO 350

高效产能，紧凑布局



高效的医药包装解决方案

ECO 350 泡罩包装线按照德国设计标准在中国制造，并可提供符合 CE 要求的机型。我们的专业团队对泡罩机与装盒机进行可靠协调与系统集成，确保满足客户的工艺及生产要求。设备最高产能可达 600 板/分钟，装盒速度最高可达 300 盒/分钟，助力提升生产效率，实现更高效、更经济的包装生产。

- ◆ GMP 级悬臂式设计，清洁维护更便捷
- ◆ 中央触摸屏控制，换型时间最快仅需 30 分钟
- ◆ 直连式配置可将泡罩板从泡罩包装机直接输送至装盒机，无需额外的输送系统。
- ◆ 符合 21 CFR Part 11 的智能化软件系统
- ◆ 图形化操作界面，简单易用
- ◆ 兼容热成型与冷成型包装材料
- ◆ 轻柔输送设计，有效保护泡罩产品
- ◆ 支持泡罩板及枕式包装，多种封盒方式可选

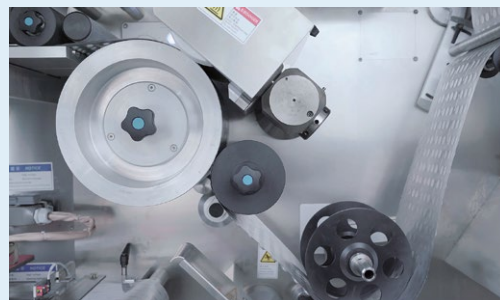
数据一览

泡罩包装线 ECO 350 (直连)

最大输出	600板/分, 300盒/分
最大版型尺寸	90 x 145 mm
最大纸盒尺寸【长 x 宽 x 高】	100 x 90 x 150 mm



温和加热, 确保稳定且可重复的成型工艺



自调整密封辊



泡罩板稳定传输及堆叠



吸盘式旋转取盒机构



探索更多包装解决方案, 欢迎访问:
www.uhlmann.de

Smart Control HMI: 智能化整线监控, 操作更简单

- ◆ 配备新一代用户友好型触摸屏人机界面 (HMI), 操作直观便捷
- ◆ 摄像检测系统界面集成于中央操作平台, 实现统一监控与管理
- ◆ 支持生成符合 21 CFR Part 11 要求的生产记录及参数日志
- ◆ 集成适用于单机设备的 PDA 数据采集系统, 并可选配与上级 SCADA 系统对接
- ◆ 借助智能操作助手, 大幅简化设备操作流程。
例如在规格切换时, 系统可逐步引导操作人员完成各个工位的调整与设置
- ◆ 通过调用已保存的模具数据, 实现快速换型, 显著缩短换型时间

