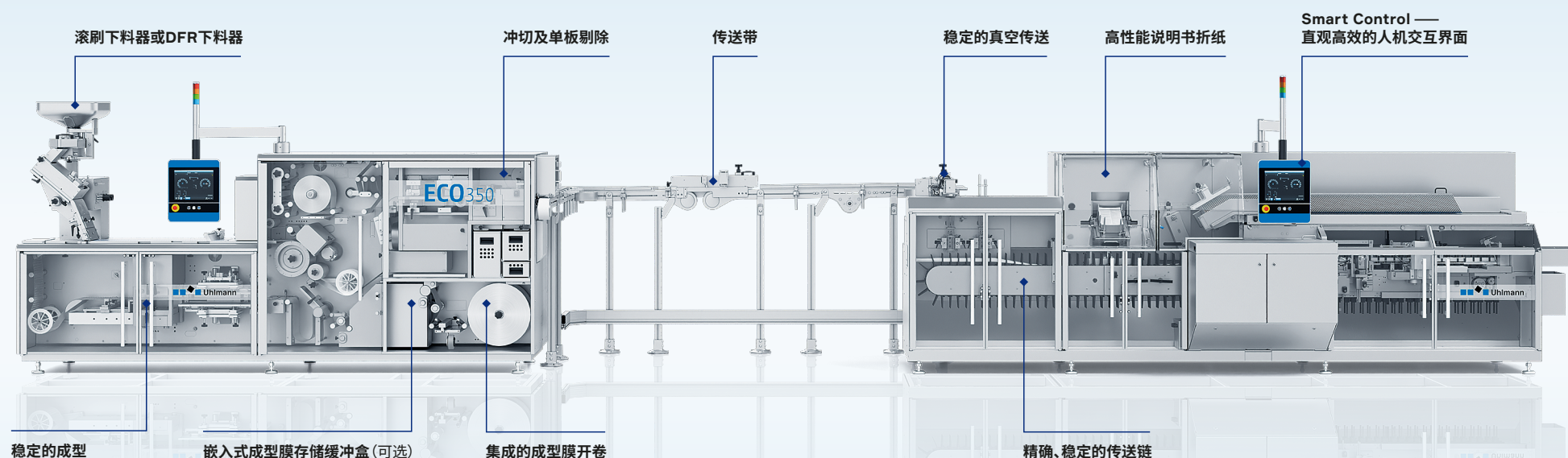


# 泡罩包装线 ECO 350

灵活适配不同生产布局



## 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400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
- ◆ 泡罩机与装盒机灵活衔接, 布局更自由
- ◆ 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

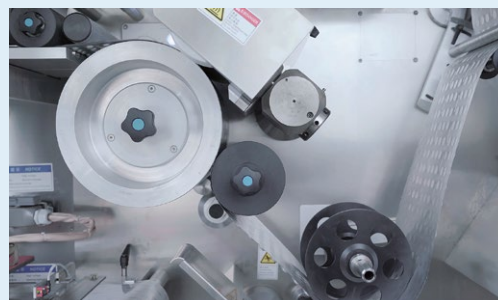
# 数据一览

## ECO 350 泡罩包装线（传送带）

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| 最大输出              | 400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](http://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

