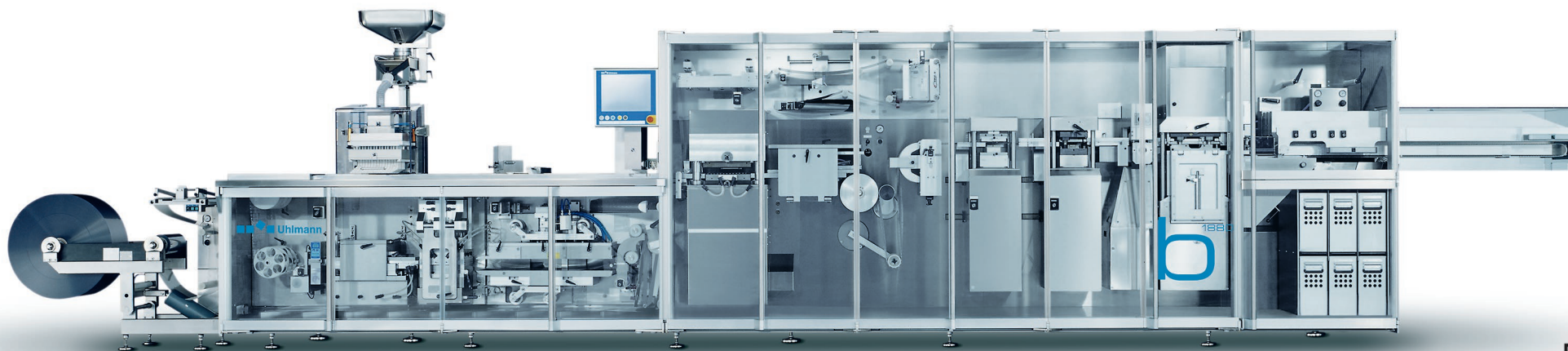


B 1880泡罩包装机



现场体验
B 1880



持续提供一流的性能和品质

B 1880泡罩机每分钟可产出1,300个泡罩，生产速度属全球顶尖水准。配置板式密封还是辊式密封完全取决于您的需求。B 1880 MTK配备连续进料和旋转密封功能，非常适合生产容纳对称产品（例如圆形片剂和胶囊）的标准泡罩。B 1880 MTI用于拉延深度不超过12 mm的应用场合。间歇式板式密封适用于日历式包装以及大泡眼尺寸泡罩，例如0号纵向胶囊的泡罩、带加强筋的大泡罩和全铝泡罩。玻璃安全门的滑动和闭合装置便于清洁和优化设置过程。

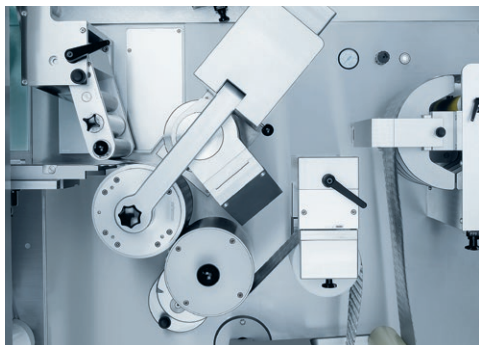
- ◆ **不妥协的配置：**成型材料的膜卷支架能够支持长达三小时的持续生产。采用缓冲区和膜材拼接单元，无需停机即可进行膜卷更换。
- ◆ **直观性：**三个加热区逐渐将成型材料加热至理想温度。
- ◆ **精准性：**通过伺服驱动式下降装置监测冲孔，使用激光技术监控泡罩冲切精度，将浪费降至最低。
- ◆ **创新性：**控制废气和热量排放，保证满足洁净室的环境要求。

性能参数一览

最大产出	1,300 板/分钟
操作模式	单通道至三通道
应用范围	固体制剂
密封原理	板式密封或辊式密封
最大幅面 [索引 x 宽度]	280 x 284 mm、280 x 320 mm*
最大成型深度	12 mm (PVC)、11 mm (铝)
最大膜卷直径	成型材料: 1,000 mm, 盖膜: 400 mm
可加工成型材料	铝层压板、PVC、PVC/PVDC、PVC/Aclar、PET、PP**、COC**
可加工盖膜材料	铝、纸/铝、聚酯/铝、PP**

*可选规格升级 **仅针对连续运行辊式密封

受监控的自调平密封辊, 可在机器停止时升起。



四柱压盘密封工位可实现密封压力和热量的合理分布。

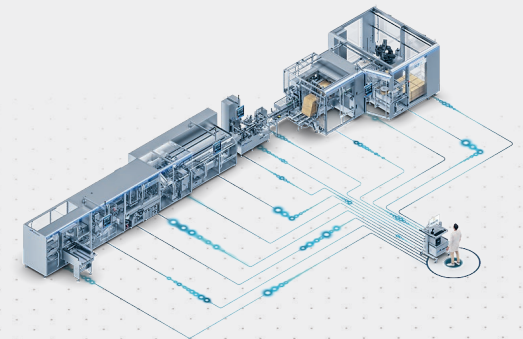


伺服驱动压花和打孔工位、受监控工具以及砧杆上的四个杯形弹簧组件。




以全面、用户友好和安全的方式控制复杂的生产线。按需简化、加速和规划服务。

Uhlmann 专有的 Pexcite 软件平台与 Uhlmann 生产线以及来自其他制造商的设备与您的制药生产过程相连接, 实现更高的连通性、透明度和安全性 —— 覆盖生产线的整个生命周期。



如您想了解更多关于整个价值链的数字化解决方案, 定制化服务以及创新的包装系统
www.uhlmann.de