

MMS-100H 数据表_2023

品牌简介

MMS 系列微球制备系统是埃莱康 (ALC) 旗下重要的产品线, 埃莱康技术 (苏州) 有限公司隶属英国 ATS INDUSTRY LTD 和康鸿集团联合投资, 专注于数字医药全工艺解决方案的服务商和智能设备提供商。

目前埃莱康 (ALC) 微球制备系统有 MMS-100 标准型和 MMS-100H 高速型两种型号, 可满足科研、工艺研发和全自动生产, 不同冻干微球的制备需求。MMS-100H 拥有多项发明专利, 不仅可独立使用, 更可以接入全自动生产线, 实现无人值守的全自动制备、检测、生产、包装智能化全工艺过程。

埃莱康 (ALC) 的技术来自 McGill 大学 Ralph 实验室 (诺贝尔奖实验室)、CSHL、ATS 工业实验室、Chicago 大学、南京大学、Albuquerque 大学等 37 家全球知名实验室独立或联合研究成果。

埃莱康 (ALC) 在中国、英国、新加坡、加拿大和马来西亚建有研发基地, 在中国、英国、波兰、美国、西班牙、新加坡和韩国建有生产工厂。是全球少数拥有生物配方开发能力, 并提供“从配方到成品”全工艺智能解决方案的专业品牌。

基本参数

MMS-100H 高速微球制备系统

电源信息	1.52kW@220V, 50Hz
生产能力	接近于 370pcs/min
注液范围	1-25ul/次, 21-50ul/次
精度控制	±0.5%
计量泵种类	无阀陶瓷注液泵
液氮池体积	555×490×185mm (W×D×H)
配液瓶	标配 4×20L, max. 4×50L
自动臂行程	X, Y 轴
整体尺寸	1720×1450×1180mm (W×D×H)
主机净重	623kg, 仅主机, 不含选配件和生产线连接部分
订购货号	MMS100H

性能特点

- ✓ 适用于中小规模生产的微球制备系统, 可连接全自动在线设备。
- ✓ 独立的 8 个计量泵, 理想的生产能力, 最高接近 370pcs/min。
- ✓ 高精度无阀陶瓷注液泵, 精度控制±0.5%。
- ✓ 计量泵采用全耐腐蚀材质: PVDF, PTFE, 聚四氟乙烯, 耐性氧化铝陶瓷。

应用研发基地:

中国江苏省苏州市吴中区甪直镇汇凯路 69 号 6 层 7 层

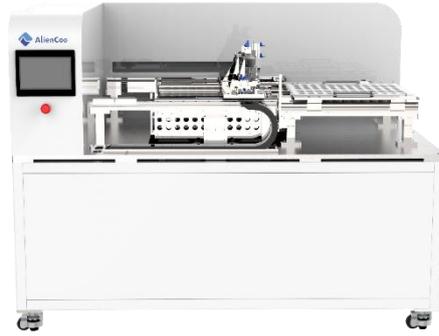


- ✓ 与样品接触，包括液氮池，注液针在内，均采用 304 不锈钢材质。
- ✓ 液氮池具有液位功能，可选配全自动液氮加液系统。
- ✓ 微球收集器是一整个完整的吊篮架，共有两个完整吊篮架，每次可完成一个吊篮架的微球回收。
- ✓ 同步模组自动切换吊篮架，连接自动系统可自动回收微球，无需人工干预。
- ✓ 吊篮呈网形结构，共 96 位，12×8 分布，每个吊篮最多收集 50 颗微球。
- ✓ 标配磁力搅拌系统，防止碰珠、连珠等情况。
- ✓ 工业 PLC 控制系统，10 英寸无线智能触摸屏，人机界面操作简便，稳定可靠。
- ✓ 可设置注液速度，注液次数，转架时间等参数。
- ✓ 可下载批次数据。
- ✓ 全自动行程控制，优化行程设计，高效且降低故障率。

应用研发基地：

中国江苏省苏州市吴中区甪直镇汇凯路 69 号 6 层 7 层

设备外观:



MMS-100H 外观效果图

应用研发基地:

中国江苏省苏州市吴中区角直镇汇凯路 69 号 6 层 7 层

