

ARB 7000 系列分拣机助您高效分拣纸箱、塑料包装袋和不规则包裹

配备 Intralox® Activated Roller Belt™ 激活式滚轮传送带 (ARB™) 的 7000 系列分拣机可高速双向分拣各种货品，产能高达每小时 15,000 个包裹*。这款“无接触式”分拣系统的所有运动部件均封装于传送带下方的机器内部，在轻柔输送货品的同时，可显著改善操作安全性。

理想应用场景

- 电商零售履约
- 快递转运中心的一次和二次分拣
- 转运及“最后一公里”配送设施
- 异形包裹分拣

核心优势

- 分拣产能高达每小时 15,000 个包裹*
- 流畅输送塑料包装袋和软质包裹
- 可轻松分拣大件异形件（1524 x 1524 毫米）与小件包裹（51 x 51 毫米），具体应用需经评审
- 无接触式分拣系统，防止出现夹件
- 传送带外无活动部件，安全性更高
- 精确分拣至窄小的目标格口
- 凭借业内直线型分拣机中最紧凑的格口间距，实现最大程度的布局灵活性
- 既适用于单一分拣格口，也适用于多目标格口分拣系统



设备性能	
产能	每小时分拣逾 15,000 个包裹（在包裹长度为 279 毫米的条件下*）
货品间距小	首尾间距 102 毫米
可处理物品	市场上各种类型和尺寸的包裹（51 x 51 毫米 - 1524 x 1524 毫米，具体应用需经评审）
可用配置	<ul style="list-style-type: none"> • 紧凑的格口间距，灵活的格口定位 • 单侧或双侧分拣机 • 可选配英特尔乐先进的分拣机控制装置

可选配件

英特尔乐导流侧翼

英特尔乐导流侧翼可将多个单列化货品流直接合流到 ARB 7000 系列分拣机中。您无需在两个输送机之间加装额外设备和过渡段，因此可优化产能并减少成本和占地面积。

主要特性	技术优势
无需加装额外的输送机，便能合流多条单列货品流	合流设备总安装成本可降低 40%
无需额外的输送机，占地面积更小	合流段占地面积减小 70%
货品无缝合流过渡至分拣机，最大限度降低了对上游货品间距的要求	产能提升达 35%

英特乐先进的分拣控制系统

用户可选装英特乐的包裹跟踪和分拣启动逻辑控件。系统控制装置（由他方提供）可用于启停分拣机，并提供每件货物的目标位置信息。分拣机在调试期间可通过 HMI 进行配置。

主要特性	技术优势
由设备商提供标准逻辑控件	稳定、可靠的客户支持，尽可能减少停机时间
预接线组件配有连接器	简化安装工作，降低电工要求
现场总线带有额外的输入/输出接入点，可用于系统集成： 分拣机长边每 305 毫米设有一个输入端和一个输出端	降低系统实施总成本和调试工作量
动态区域分配	提高产量，减小占地面积
基于货品宽度和位置的激活时序	提高分拣精度，减小空间占用
连续的动态节距校准	提升分拣可靠性和准确性
智能填充滑槽控制逻辑	在目标位置分发包裹，减少人力需求

*所有应用均需经过英特乐专业评估，以确定最小间距和最高分拣速度。实际产能受多种因素影响，包括货品尺寸、具体应用场景、上包设计因素以及控制系统功能等。文中所列数值均为可能达到的最高“机器速率”，该值为理论值，代表在特定包裹长度与间距条件下，若能持续、满负荷供包，机器所能达到的产能上限。

如需进一步了解我们的 ARB 7000 系列分拣机，请联系英特乐代表或访问英特乐官网 www.intralox.com。