

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

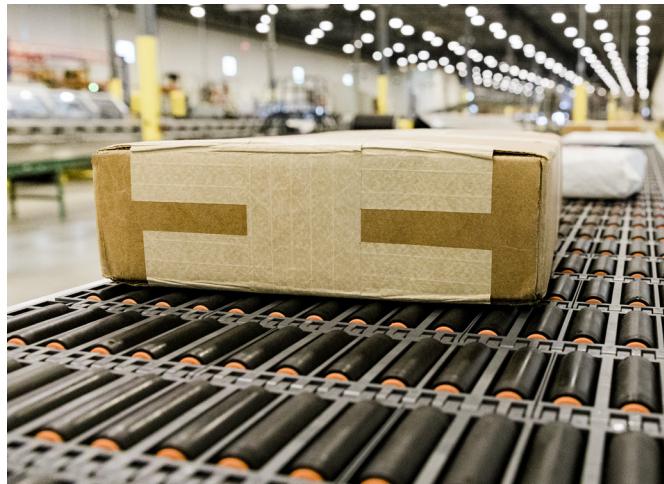
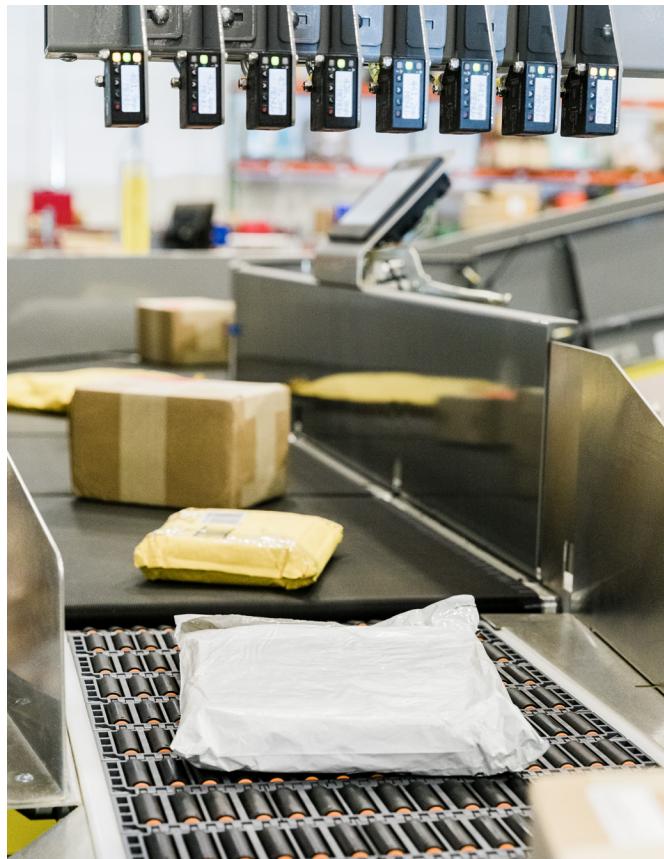
配备 Intralox® Activated Roller Belt™ 激活式滚轮传送带 (ARB™) 的 7000 系列分拣机可高速双向分拣各种货品，产能高达每小时 15,000 个包裹*。这款“无接触式”分拣系统的所有运动部件均封装于传送带下方的机器内部，在轻柔输送货品的同时，可显著改善操作安全性。

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乐先进的分拣机控制装置

可选配件

英特乐导流侧翼

英特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，并提供每件货品的目标位置信息。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
预接线组件配有关接器	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。