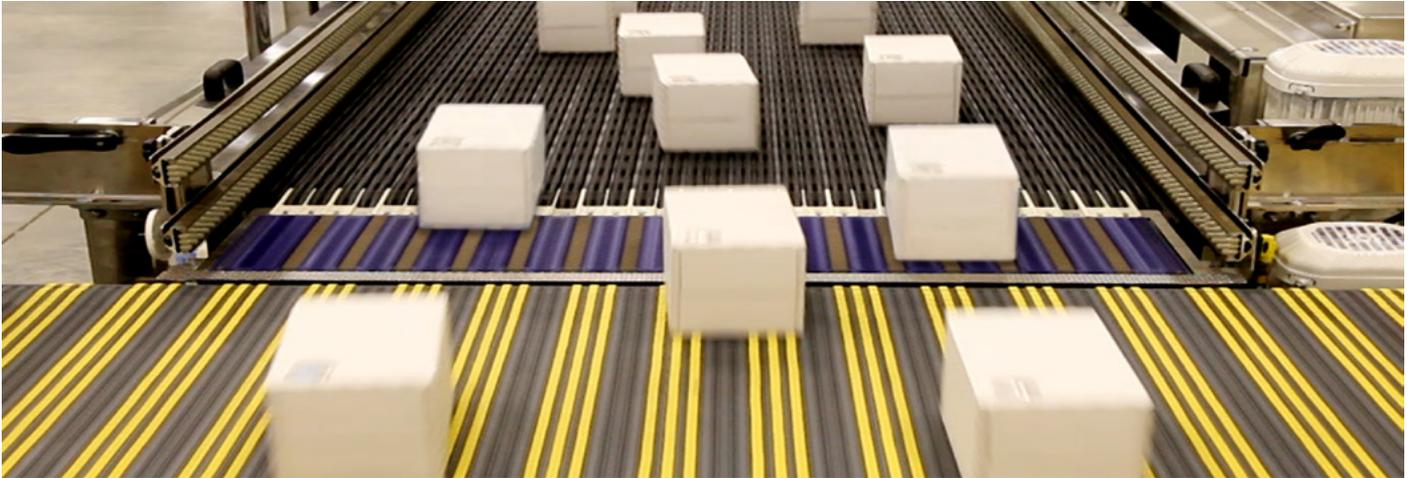
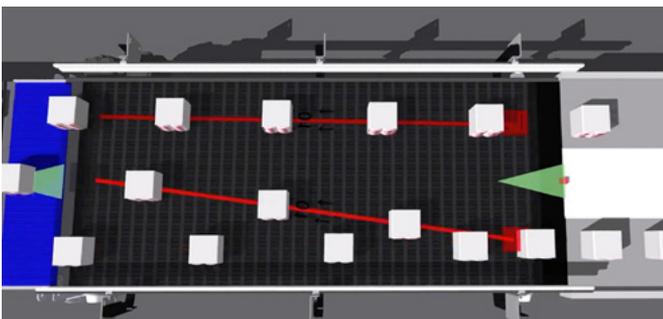


# DER ARB S7050 MEHRBAHNVERTEILER LEISTET **EINEN GROSSEN BEITRAG BEI KLEINER STANDFLÄCHE**



Der auf der Grundlage der bewährten Intralox®-Technologie entwickelte Activated Roller Belt™ (ARB™) Mehrbahnverteiler S7050 verarbeitet Pakete effizient, um den Fluss zwischen dem Packer und der Verpackungsmaschine auszugleichen. Er teilt oder führt mehrere Bahnen gleichzeitig sanft zusammen, um eine ausgewogene Auslastung bei hoher Geschwindigkeit und marktführender Standfläche zu erzielen. Diese Lösung kombiniert die Flexibilität, mehrere SKUs beim Getränke-Verpackungsmix zu verarbeiten, mit einem modularen Design, das die Anpassung an zukünftige Verpackungsanforderungen ermöglicht.



## Merkmale und Vorteile

- **Verteilung oder Zusammenführung von bis zu vier Einlauf- und vier Auslaufspuren, bis zu 600 Pakete pro Minute**
- **Gleicht Auslaufspuren über integrierte Steuerungen aus, selbst wenn die Einlaufspuren unterschiedlich schnell laufen**
- **Geeignet für verschiedene Produkttypen, Größen und Gewichte auf derselben Linie, mit einer Mindestgröße von 100 mm x 100 mm (4 Zoll x 4 Zoll) pro Paket**
- **Keine Umstellungszeiten dank Drucktastenschnittstelle**
- **Flexible, schonende Handhabung reduziert Schäden an Produkten und Verpackungen erheblich**
- **Kleine Standfläche von etwa 1 m x 2,5 m (3 Fuß x 8 Fuß)**

**Sparen Sie Platz, Zeit und Geld und schützen Sie gleichzeitig Ihre Produkte.  
Wenn Sie mehr über den ARB Mehrbahnverteiler S7050 erfahren möchten,  
[wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.](#)**