

使用 ARB 分拣机 S7000 分拣纸板箱、塑料包装袋和不规则包裹

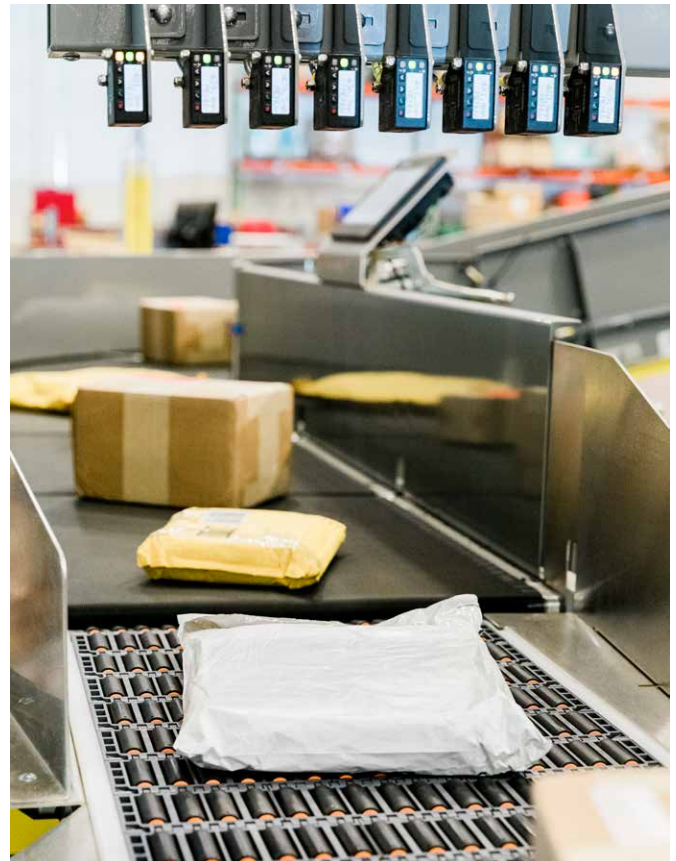
配备 Intralox® Activated Roller Belt™ 激活式滚轮传送带 (ARB™) 的分拣机 S7000 可高速双向分拣各种货品，产能高达每小时 15,000 个包裹*。这款“无接触式”分拣系统的所有机械运动部件均位于输送表面下方的机器内部，可实现轻柔的货品输送并改善操作安全性。

是以下应用的理想解决方案：

- 电子商务零售订单履行
- 包裹枢纽中心的一次和二次分拣机
- 转运及“最后一公里”配送场地
- 异形包裹的分拣

主要优点

- 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表面货品
- 轻松分拣大尺寸、不规则的货品（1,524 毫米 x 1,524 毫米）以及小尺寸包裹（51 毫米 x 51 毫米），可进行应用评估
- 无接触式分拣系统，防止出现干涉点
- 传送带外无活动部件，提高了安全性
- 精确分拣至窄小的目标位置
- 拥有市场上的线性分拣机中最紧凑的格口间距，提供出色的布局灵活性
- 非常适合单个格口或多个格口分拣机



设备性能	
产能	机器每小时分拣逾 15,000 个包裹（包裹长度 279 毫米）*
货品最小间隔	货品头尾相距 102 毫米
适合分拣的物品	市场上各种类型和尺寸的包裹（51 毫米 x 51 毫米 – 1,524 毫米 x 1,524 毫米，可进行应用评估）
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 • 选配英特尔先进的分拣机控制装置

英特尔先进的分拣机控制

用户可选装英特尔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）可启动和停止分拣机，并提供每件货品的目标位置信息。分拣机在调试时可以通过 HMI 进行配置。

主要特性	优点
由设备 OEM 提供一致、标准的逻辑控件	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/输出点，供系统集成之用：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

*在所有情况下，都必须与英特尔一起进行应用评估，以确定最小间距和分拣机最大速度。实际产能取决于许多因素，包括货品尺寸、应用、进料设计和控制装置的能力等。这些值代表了可以达到的最大“机器速率”，这是一个理论值，表示在满负荷条件下以所示间隔持续送入具有该长度的包裹时，机器所能达到的极限产能。

如需进一步了解我们的 ARB 分拣机 S7000，请联系英特尔代表或访问网站 www.intralox.com。