

1235

多通道分选机 MLS



多通道分选机

Compac多通道分选机是我们解决方案的核心，可以作为水果包装厂中的预分选线或包装线。针对不同规模的生产需求，Compac能够提供从独立小型分选机到包含进料系统及外围设备的完整生产线，以及包装打印系统和追溯系统等灵活的解决方案。利用陶朗食品全球累积的经验，可为客户提供定制化设计及全面的“交钥匙”解决方案。

Compac多通道分选机能够根据水果包装厂的产能扩大进行相应的扩容。分选机可预留空置通道，在未来产能增加时进行安装。同样，生产线的设计也充分考虑到可升级性，能够在产量需求增长时增加产能，提高自动化程度。Compac分选机采用模块化设计，便于拓展。当客户需要新的解决方案时，可以充分利用现有设备重新配置，而无需购买全新设备。



COMPAC滚轮式果杯

Compac多通道分选机使用Compac滚轮式果杯运送水果。果杯既可以控制水果旋转以进行光学检测，又可以运送水果到正确的出口。水果无需在两种不同的果杯系统之间转换过渡，避免产生损伤。

同时，Compac多通道分选机具有“双向落果”功能，可向果杯两侧卸落水果。Compac分选机软件能够自动决定水果卸落方向，确保连续在同一出口卸落的两个水果卸落方向不同，使水果间距最大化，避免磕碰。

COMPAC分选机控制软件

所有的Compac分选机均使用Compac分选机控制软件，设备操作人员可在中央控制室控制分选机。图形式操作界面可以显示分选机各个出口的状态以及分选机的实时产量信息。Compac分选机控制软件包含多种包装优化功能，可提高包装精准度，降低包装重量溢出，确保成品重量一致。

同时，Compac分选机软件包还包括一整套生产分析工具。水果包装工厂可以使用这些工具储存生产数据，并对分选线的各种调整进行绩效评估。该软件包可扩展成为包装工厂完整追溯系统中的一部分，包括Compac包装打印系统以及与第三方ERP系统的整合。



COMPAC多通道分选机使用COMPAC滚轮式果杯运送水果。果杯既可以控制水果旋转以进行光学检测，又可以运送水果到正确的出口。

COMPAC光学分选系统

Compac多通道分选机可配备Spectrim、Inspectra或其他光学分选系统。Compac光学分选系统在分选水果尺寸、形状、密度、颜色及瑕疵方面非常精确可靠。水果由软质滚轮运送并旋转通过Spectrim的光学检测区时，多部相机同时对通过的水果进行拍摄，每个水果最多可拍摄500张照片；而Inspectra则能够对水果内部质量进行检测。利用水果的旋转、Spectrim相机检测系统和Inspectra内在品质检测系统，Compac光学分选系统能够通过软件构建每一个水果的全面3D模型，并对水果的表面和内在瑕疵进行精准检测。

Spectrim光学分选系统能够根据客户需求进行定制，水果包装工厂能够自定义颜色、形

状及瑕疵。客户可将这些参数作为预设值储存于光学分选系统中，在实际生产时直接调用，使整个系统非常方便操作和使用。

Inspectra系统创新地使用了安全无损的近红外检测技术，用于检测水果的内部质量瑕疵。

“交钥匙”解决方案供应商

从翻箱、上料、包装、箱筐传输、堆垛码垛到追溯系统，Compac集合全球技术资源，向包装厂提供“交钥匙”解决方案。

技术参数和选项

分选机选项

无限多通道

精准包装重量优化工具，降低包装重量溢出

InVision 9000 - 颜色/尺寸/形状/密度

Spectrim - 瑕疵/颜色/直径/形状/密度

Inspectra NIR - 白利糖度/内部缺陷

生产线速度自动控制 - 产能最大化

出口流量自动分配 - 优化包装一致性

智能蔬果分配策略，优化效率

出口显示模块 - LCD或者LED显示

半自动果杯清洗与自动润滑系统

远程技术支持系统

贴标机接口

包装选项

半自动及手动装袋机

托盘填充机

纸箱纸盒批量填充

包装台

旋转式包装台

皮带式包装台

塑料盒填充机

大箱填充系统

轻柔纸箱填充系统

速度

最大速度：每分钟450-650个果杯*

出口

无限数量出口

称重系统

每个通道2个称重单元，同时接触

连续独立称量果杯皮重

每个蔬果称量250次

精确度

称量100克重量时的标准误差（运行速度每分钟600个果杯时）
1克*

优化工具

精准包装工具（装袋） （1公斤） 45克*

精准包装工具（纸箱） （18公斤） 220克*

均匀包装工具（纸箱） （18公斤） 270克*

果杯

模型 间距

G型 95毫米，127毫米

H型 114毫米

*数据取决于分选的产品和设备的配置。

以上配置可能随着持续改进而变更，恕不另行通知。



扫描二维码，
了解更多讯息