

# Compac单通道和多通道分选机

Compac单通道和双通道分选机是多功能的分选设备,产能每小时1至8吨,可作为中小型包装厂中的主分选线,也可以连接在Compac的大型多通道分选机上,作为包装线来使用。

Compac单通道和双通道分选机具有高灵活性,可用于塑料袋、手提袋、纸盒、纸箱、吸塑盒和托盘等各种不同的包装形式,再配合使用Inspectra、Spectrim或其他光学分选系统后,可以对水果进行精确的颜色和表面瑕疵分选。这种灵活性能够保证包装工厂快速响应消费端需求,提供不同的包装类型。

设备可选用不同的配置以适应不同包装厂的生产环境。例如,在潮湿环境中,可选用不锈钢材质;在干燥环境中,可选用标准粉末喷涂材质。

单通道和双通道分选机能够作为即插即用设备,快速发货、安装和投产。对于复杂程度更高的从原料翻箱上料到成品码垛的"交钥匙"工程,分选机可以轻松整合到产线中。Compac的配套工厂能够提供项目所需的外围设备,并由Compac技术人员负责现场安装。



## COMPAC滚轮式果杯

Compac单通道和双通道分选机均使用 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,单通道分选机可向果杯两侧卸落水果,包装出口可设置于分选机左右两侧,显著减少设备的占地面积。

### 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 INVISION SYSTEM**

Compac单通道和双通道分选机可配备 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。

## 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:每分钟每通道800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