

托盘

高效率高性能的托盘装卸

托盘装卸的自动化解决方案不仅确保了饮料和食品领域中的物流顺畅，还确保了托盘高周转率。瑞士供应商英特诺集团研发的模块化托盘运输平台每小时可以完成多达 100 个托盘的自动化装卸。

文 | Hans-Peter Ott

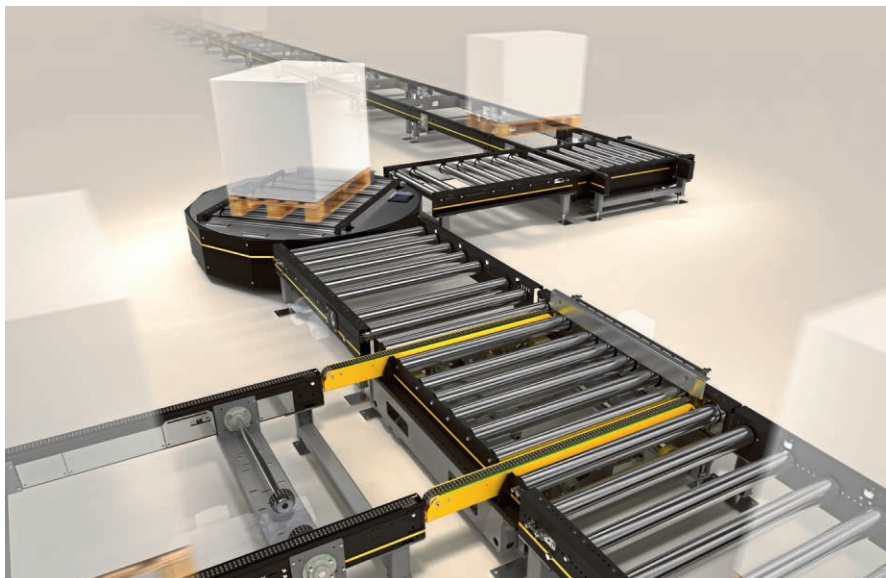


更多精彩内容请扫描二维码

MPP 是一个模块化的托盘运输平台。根据具体的应用场合，这一平台的驱动系统可以是齿轮变速箱或者是紧凑型的鼓轮电动机。因此可以在正常温度环境和低温冷冻环境中甚至在零压力的运输环境中使用。智能化的 PC 6000 Pallet Control 托盘控制器是 400 V_{AC} Pallet Drive 托盘驱动器、托盘输送机和英特诺 24V/48V Multi Control 多功能控制器之间的连接桥梁，为在复杂物流过程中的零压力托盘运输做好一切准备。经 USB 接口可以在不重新连接电缆的情况下只用托盘控制配置器就改变驱动装置的旋转方向和其他工作参数。可以监控电流和功率，并显示托盘运输平台的当前工作状态。另外，这一托盘运输平台还可以显示各个托盘驱动装置的总运行时间，为预防性维护保养做好充足地准备。

无缝连接物资出入库的缓冲区

如果将英特诺集团的动态仓储解决方案与模块化托盘运输平台结合到一起，就可以从一家供应商手中获得结构非常紧凑的高性能仓储物流系统，避免了驱动式和重力式托盘运输系统设计时常见的接口技术难题。例如，这样的系统每小时可以完成多达 100 个托盘的自动堆垛、运输和升降，可以全自动的完成托盘在动态托盘存储库货架中的出入库装卸。



利用 MPP 模块化托盘运输平台可以完成大多数物资出入库时的人工手动操作任务

动态仓储解决方案的核心是设计完美的动态仓储系统专用托盘存取机。借助于轻量化设计和集成的能源回收系统使得动态仓储系统非常节约能源。该系统还配备了集成式的升降速度控制器和高性能的制动系统。由于采用了模块化的和预组装的钢结构设计方式，因此这种动态托盘仓储系统可以轻松的维护保养和简简单单的交付用户、现场安装。

自动的提供运输通道

除了托盘存取机之外，托盘运输车也保证了快速的运送托盘和物资。它的

最高速度高达 5 m/s，这也就意味着可以快速、安全地完成较远距离的物资运输。由于采用了智能驱动技术，因此新型托盘运输车不需要电气连接的控制柜。

英特诺集团模块化托盘平台基于 CAD 技术的布局配置应用方法使系统集成商能够非常简单、快捷和方便的完成用户现场的应用设计和组合配置。而且可以配套、组合应用的模块并不局限于 MPP 模块化托盘运输平台和动态仓储系统。必要时，也可以将英特诺集团研发生产的 DC 驱动技术平台中的产品模块也集成到托盘运输解决方案之中。 **MM**