

静音节能 (SE) 分拣机行走轮

应用和挑战

除了全面的操作可靠性, 安静和无振动的运行外, 能源消耗正日益成为分拣系统运营商的主要考虑因素。

分拣系统的行走轮需要连续多年可靠运行并且免维护。为了最大限度地降低系统的能耗, 滚轮还必须具有特别低的运行阻力。

低启动阻力是分拣系统驱动站设计的关键。

同时, 良好的减震性能和低噪声排放也是改善操作人员工作环境的要求。



解决方案和材料

高性能、低能耗：飞格立新一代滚轮可以降低包裹和行李分拣系统 20–30% 的能耗。得益于优化的同心度和运行阻力，滚轮运行平稳且安静。独特的减震系统可吸收冲击和振动。

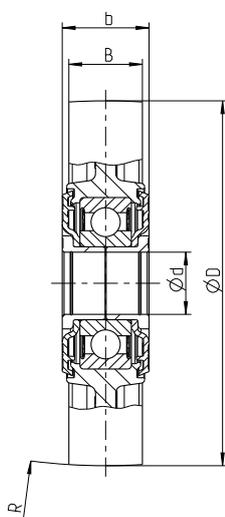
飞格立新型行走轮采用聚酰胺材质轮毂和PAS-PU TCS材质轮圈。专门开发的运行表面因其具有最小的挤压永久变形而性能突出。这种设计，即便在长时间停工后，也可几乎消除挤压变形的影响，从而能够在系统重新启动时节约能源。强度更高的滚轮结构可在不影响承载能力或运行平稳性的情况下实现更窄的轮圈设计 - 这将转化为更小的运行阻力，进而降低系统日常运行时的能耗。

得益于飞格立独特的减震系统 (FDS)，静音节能 (SE) 行走轮拥有出色的减震性能，可有效的隔绝因滚轮悬挂而产生的冲击和振动，同时不对滚轮阻力产生影响。全新的无加强筋设计，能够促进低振动同心度，而平滑的外部轮廓能减少粉尘沉积。

静音节能 (SE) 行走轮整体是黑色的，可选浅灰色激光刻字。

客户价值

- ✔ 启动和运行阻力降低 20–30%，优化能源效率
- ✔ 集成式飞格立减震系统 (FDS)，可降低运行噪音
- ✔ 无水解老化或损坏——运行可靠，包括在潮湿环境中
- ✔ 粘接牢固的轮圈最大限度地提高了可靠性
- ✔ 经过质量认证且符合最高标准的滚珠轴承，可确保持续多年无故障运行



技术规格

D 70 – 120mm
 d 10 – 30mm
 B 15 – 35mm
 b 14 – 35mm

轮圈硬度: 85 – 95 Shore A
 54 – 64 Shore D
 载荷: 300 – 2.000 N
 转速: 0 – 5m/s