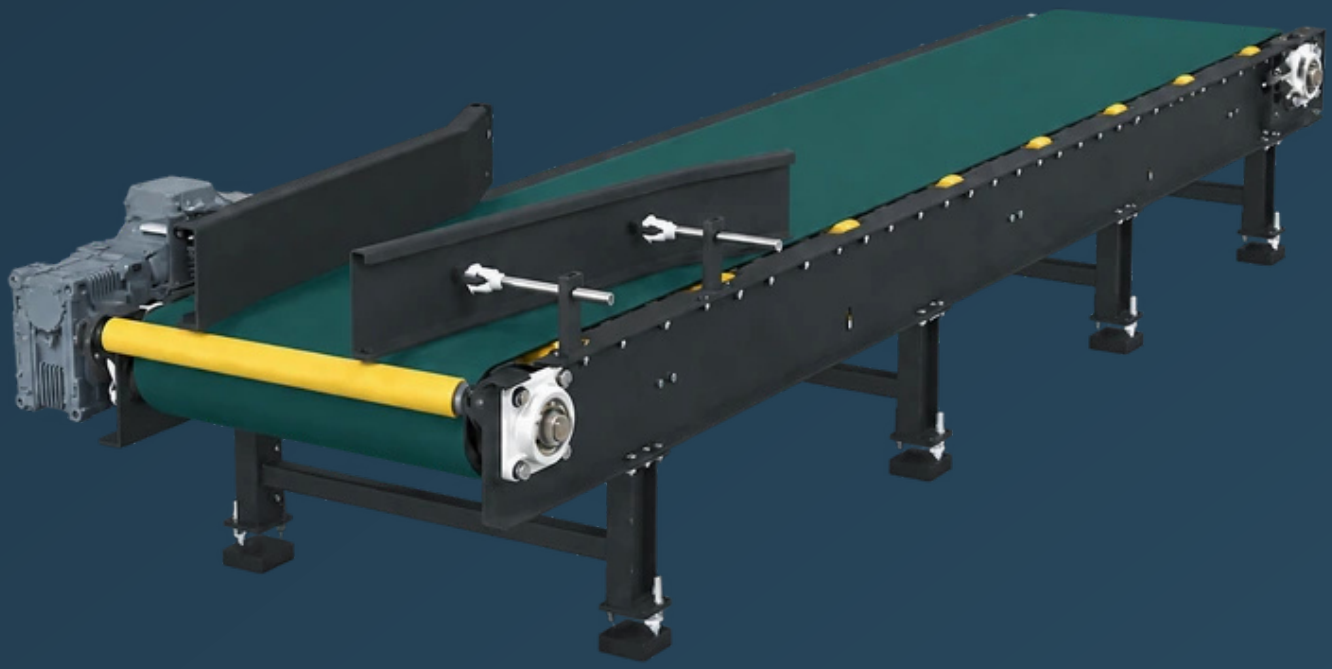
metkan

Bandförderer



Fördern, Glätten, Vibrieren, Wiegen und Ausschleusen: für jede Aufgabe zwischen Abfüllung und Palettierung der passende Förderer.

ANWENDUNGEN

Sackgutlinien · Kontrolle nach der Abfüllung · Vorbereitung zur Palettierung

Produkte und Seiten

Produktfamilien, Funktionsprinzipien und technische Auswahldaten. Klicken Sie auf einen Produktnamen, um den Abschnitt zu öffnen.

01 Sackförderer 03

02 Sackglättband 06

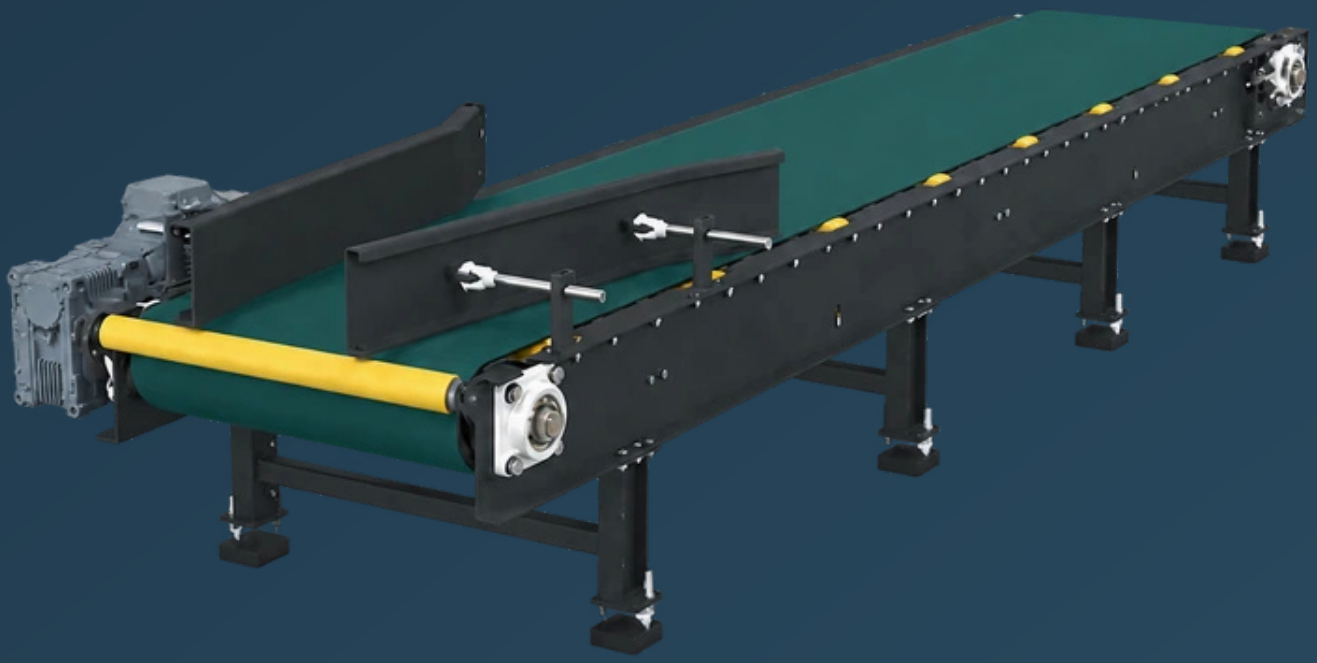
03 Vibrationsförderer 09

04 Wägeband 12

05 Ausschleusförderer 15

metkan

Sackförderer



Transportiert gefüllte Säcke kontrolliert von der Abfülllinie zur Wäge-, Kontroll- oder Palettierstation.

ANWENDUNGEN

Sackgutlinien · Kontrolle nach der Abfüllung · Vorbereitung zur Palettierung

Betrieb und Wartung.

Transportiert gefüllte Säcke kontrolliert von der Abfülllinie zur Wäge-, Kontroll- oder Palettierstation.

01

Produkt definieren

Sackmaße, Gewicht und Produktverhalten bilden die Grundlage der Auswahl.

02

Materialfluss planen

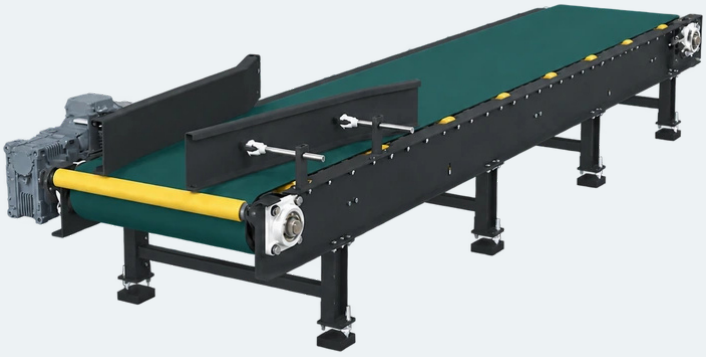
Einlauf, Auslauf und Übergabestellen gemeinsam mit den anderen Maschinen betrachten.

03

Steuerung abstimmen

Die Förderaufgabe auf Liniengeschwindigkeit und Automatisierungsbedarf abstimmen.

MASCHINENDETAILS



01 An die Sackabmessungen angepasste Bandbreite

02 An die Liniengeschwindigkeit angepasster Antrieb

03 Länge und Höhe passend zum Anlagenlayout

Linienintegration

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

Auswahl für Ihre Linie.

Transportiert gefüllte Säcke kontrolliert von der Abfülllinie zur Wäge-, Kontroll- oder Palettierstation.

Auswahlkriterium	Gemeinsam zu bewertende Angaben
Sack	Sacktyp, Abmessungen, Gewicht und Oberflächenbeschaffenheit.
Produkt	Verhalten des Produkts im Sack und Formstabilität des Sacks.
Linienleistung	Säcke pro Stunde, Liniengeschwindigkeit und Betriebsweise.
Aufstellung	Ein- und Auslaufhöhen, verfügbarer Platz und Übergabestellen.
Steuerung	Signalabstimmung mit Abfüll-, Wiege-, Ausschleus- und Palettiertechnik.
Wartung	Zugangsbereiche, Reinigung und regelmäßige Kontrollen.

Auswahlhinweise

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

Sackglättband



Formt den Sack nach dem Befüllen und bereitet ein gleichmäßigeres, stabileres Packstück für die Palettierung vor.

ANWENDUNGEN

Sackgutlinien · Kontrolle nach der Abfüllung · Vorbereitung zur Palettierung

Betrieb und Wartung.

Formt den Sack nach dem Befüllen und bereitet ein gleichmäßigeres, stabileres Packstück für die Palettierung vor.

01

Produkt definieren

Sackmaße, Gewicht und Produktverhalten bilden die Grundlage der Auswahl.

02

Materialfluss planen

Einlauf, Auslauf und Übergabestellen gemeinsam mit den anderen Maschinen betrachten.

03

Steuerung abstimmen

Die Förderaufgabe auf Liniengeschwindigkeit und Automatisierungsbedarf abstimmen.

MASCHINENDETAILS



01 Anpassung an die Sackabmessungen

02 Einstellbare Anpressvorrichtung

03 Synchroner Betrieb mit Abfüll- und Palettierlinien

Linienintegration

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

Auswahl für Ihre Linie.

Formt den Sack nach dem Befüllen und bereitet ein gleichmäßigeres, stabileres Packstück für die Palettierung vor.

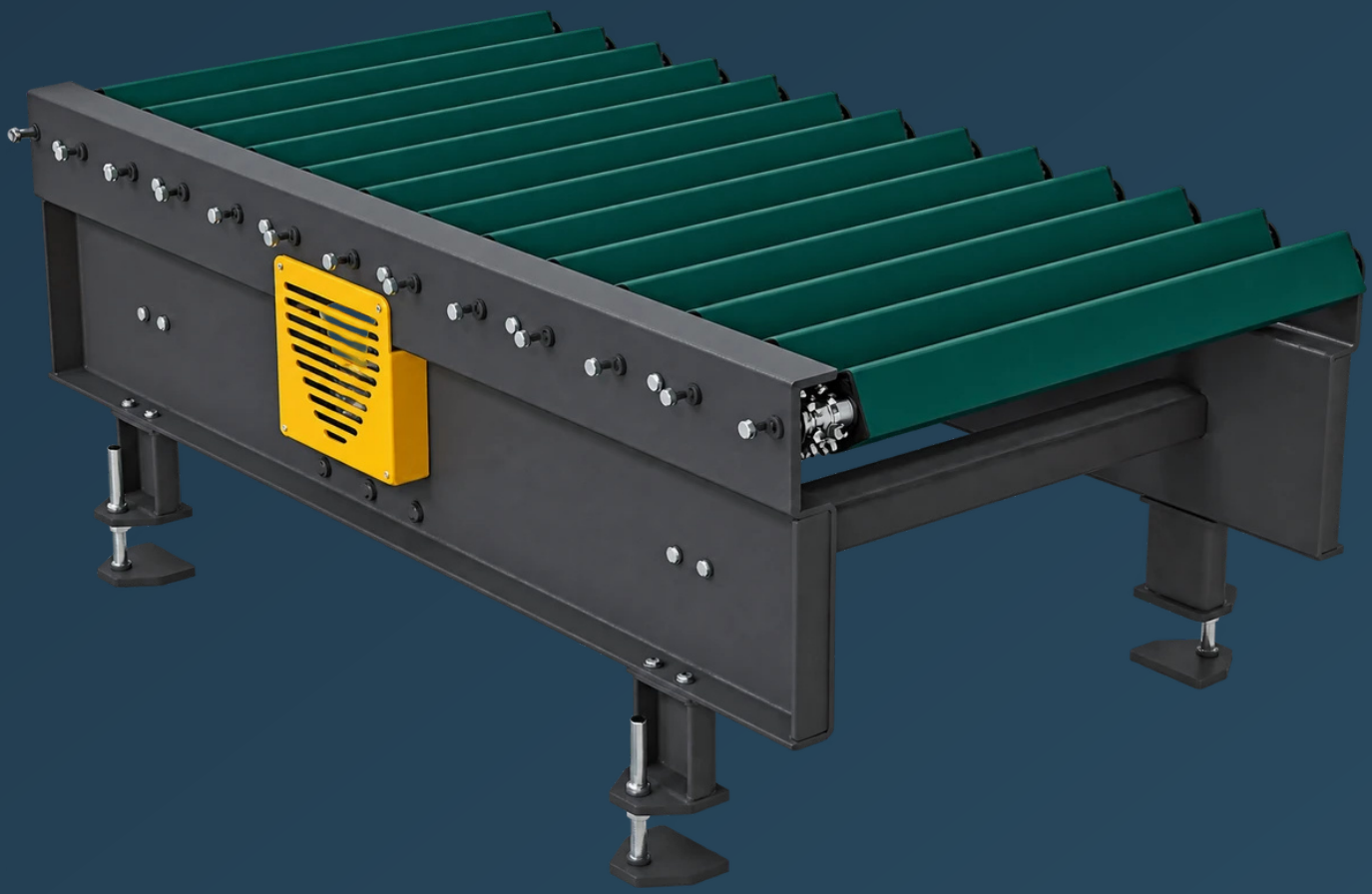
Auswahlkriterium	Gemeinsam zu bewertende Angaben
Sack	Sacktyp, Abmessungen, Gewicht und Oberflächenbeschaffenheit.
Produkt	Verhalten des Produkts im Sack und Formstabilität des Sacks.
Linienleistung	Säcke pro Stunde, Liniengeschwindigkeit und Betriebsweise.
Aufstellung	Ein- und Auslaufhöhen, verfügbarer Platz und Übergabestellen.
Steuerung	Signalabstimmung mit Abfüll-, Wiege-, Ausschleus- und Palettiertechnik.
Wartung	Zugangsbereiche, Reinigung und regelmäßige Kontrollen.

Auswahlhinweise

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

metkan

Vibrationsförderer



Unterstützt durch die Bewegung der Vierkantrollen die Verteilung und das Setzen des Materials im Sack.

ANWENDUNGEN

Sackgutlinien · Kontrolle nach der Abfüllung · Vorbereitung zur Palettierung

Betrieb und Wartung.

Unterstützt durch die Bewegung der Vierkantrollen die Verteilung und das Setzen des Materials im Sack.

01

Produkt definieren

Sackmaße, Gewicht und Produktverhalten bilden die Grundlage der Auswahl.

02

Materialfluss planen

Einlauf, Auslauf und Übergabestellen gemeinsam mit den anderen Maschinen betrachten.

03

Steuerung abstimmen

Die Förderaufgabe auf Liniengeschwindigkeit und Automatisierungsbedarf abstimmen.

MASCHINENDETAILS



01 Vierkantrollensystem

02 Auf das Produkt abgestimmte Vibrationseinstellung

03 Stabilisierung der Säcke vor der Palettierung

Linienintegration

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

Auswahl für Ihre Linie.

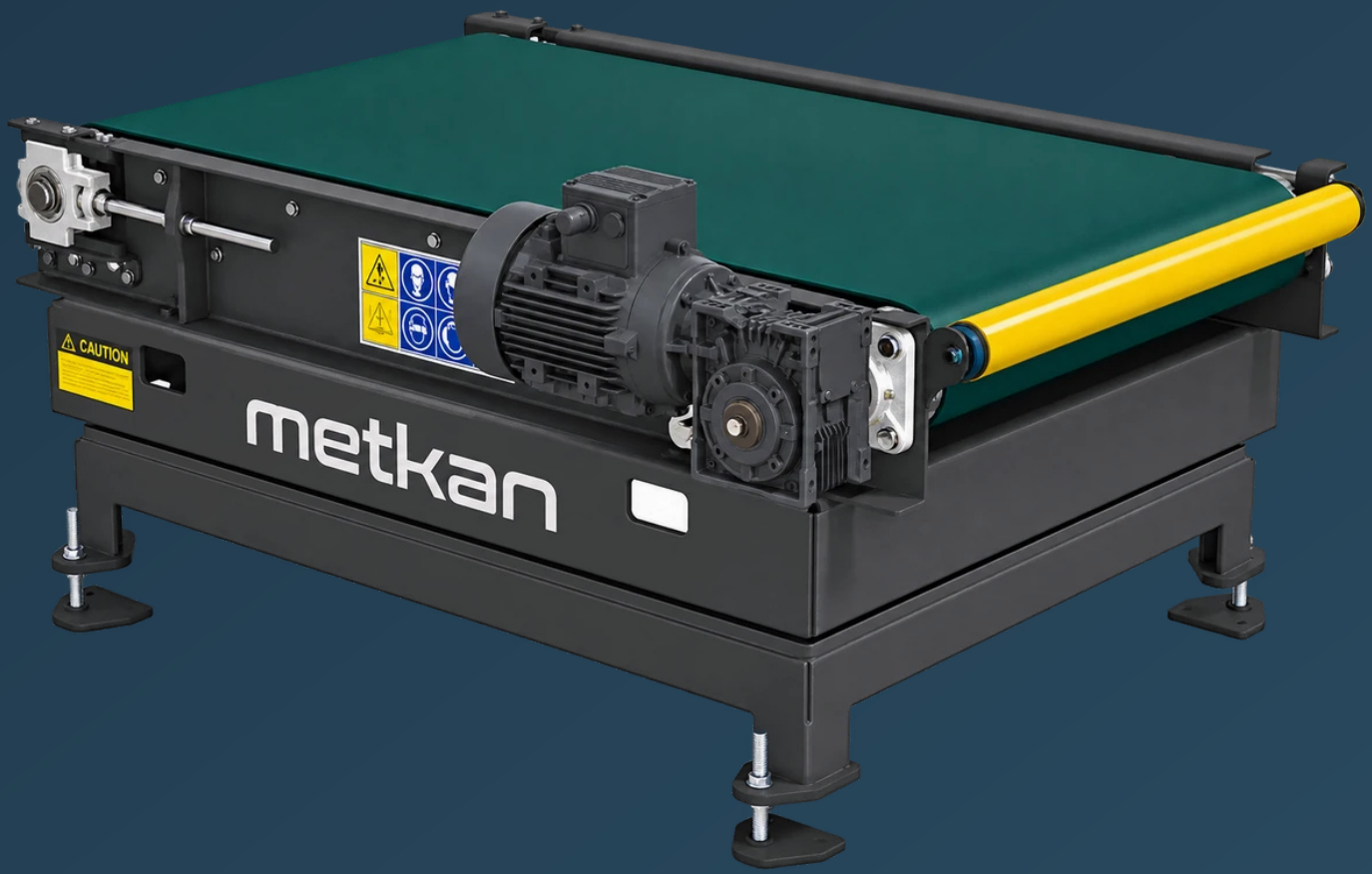
Unterstützt durch die Bewegung der Vierkantrollen die Verteilung und das Setzen des Materials im Sack.

Auswahlkriterium	Gemeinsam zu bewertende Angaben
Sack	Sacktyp, Abmessungen, Gewicht und Oberflächenbeschaffenheit.
Produkt	Verhalten des Produkts im Sack und Formstabilität des Sacks.
Linienleistung	Säcke pro Stunde, Liniengeschwindigkeit und Betriebsweise.
Aufstellung	Ein- und Auslaufhöhen, verfügbarer Platz und Übergabestellen.
Steuerung	Signalabstimmung mit Abfüll-, Wiege-, Ausschleus- und Palettiertechnik.
Wartung	Zugangsbereiche, Reinigung und regelmäßige Kontrollen.

Auswahlhinweise

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

Wägeband



Prüft das Sackgewicht nach dem Befüllen. Das Messergebnis wird von der Liniensteuerung und dem Ausschleussystem ausgewertet.

ANWENDUNGEN

Sackgutlinien · Kontrolle nach der Abfüllung · Vorbereitung zur Palettierung

Betrieb und Wartung.

Prüft das Sackgewicht nach dem Befüllen. Das Messergebnis wird von der Liniensteuerung und dem Ausschleussystem ausgewertet.

01

Produkt definieren

Sackmaße, Gewicht und Produktverhalten bilden die Grundlage der Auswahl.

02

Materialfluss planen

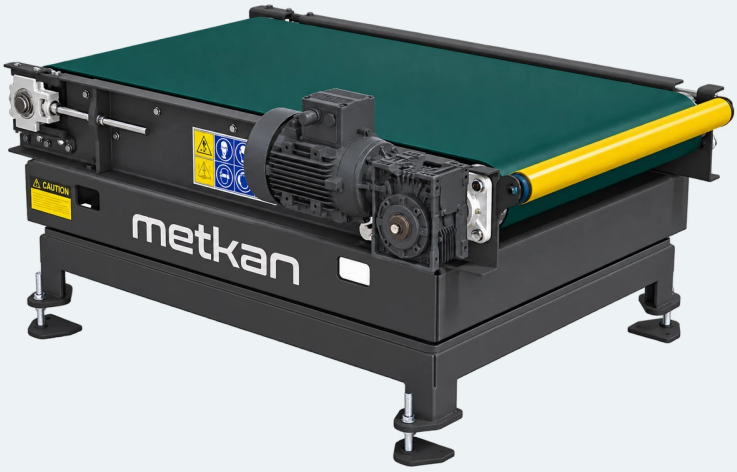
Einlauf, Auslauf und Übergabestellen gemeinsam mit den anderen Maschinen betrachten.

03

Steuerung abstimmen

Die Förderaufgabe auf Liniengeschwindigkeit und Automatisierungsbedarf abstimmen.

MASCHINENDETAILS



01 Gewichtskontrolle mit Wägezellen

02 Datenaustausch mit der Steuerung

03 Kalibrierbare Konstruktion

Linienintegration

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

Auswahl für Ihre Linie.

Prüft das Sackgewicht nach dem Befüllen. Das Messergebnis wird von der Liniensteuerung und dem Ausschleussystem ausgewertet.

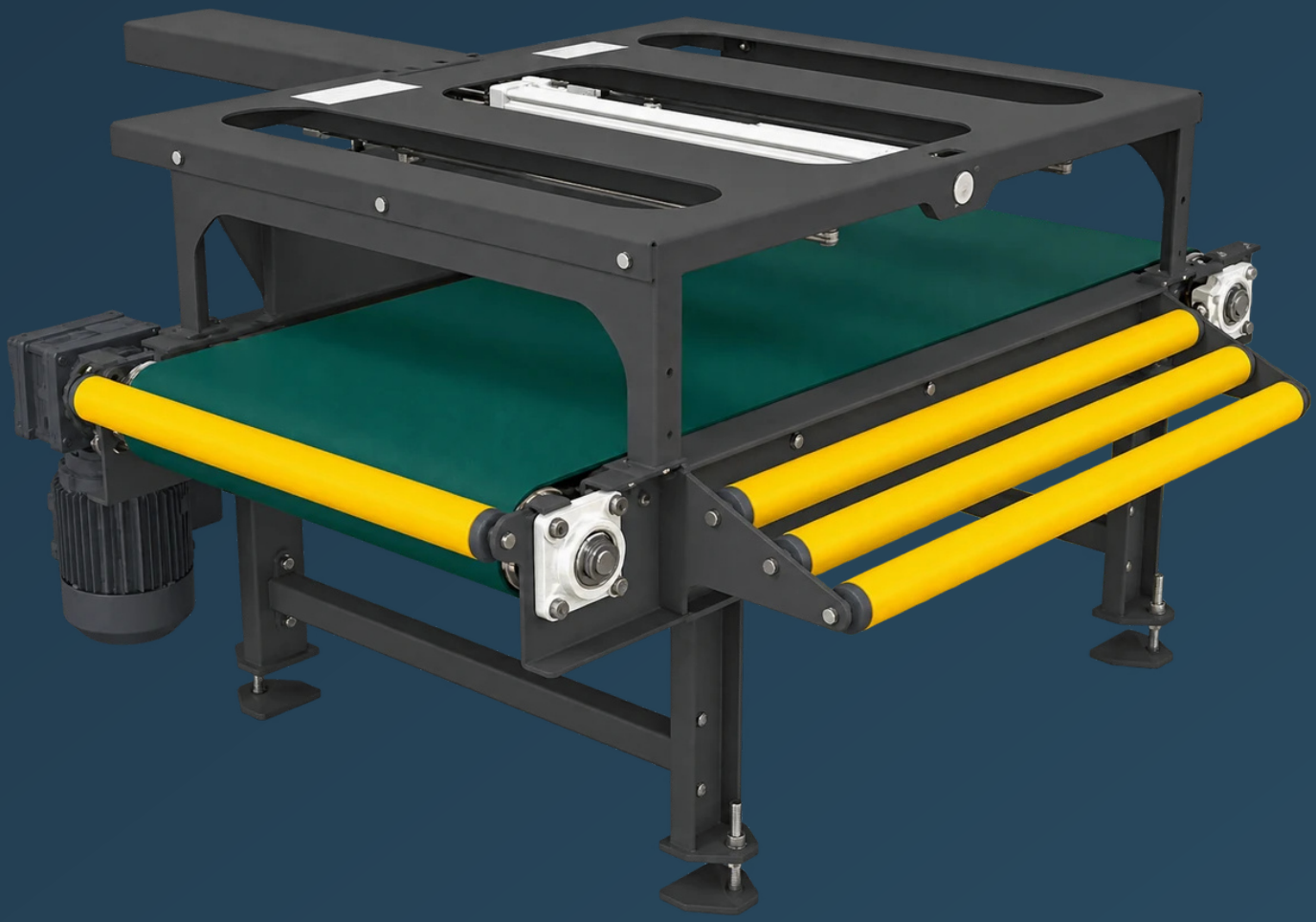
Auswahlkriterium	Gemeinsam zu bewertende Angaben
Sack	Sacktyp, Abmessungen, Gewicht und Oberflächenbeschaffenheit.
Produkt	Verhalten des Produkts im Sack und Formstabilität des Sacks.
Linienleistung	Säcke pro Stunde, Liniengeschwindigkeit und Betriebsweise.
Aufstellung	Ein- und Auslaufhöhen, verfügbarer Platz und Übergabestellen.
Steuerung	Signalabstimmung mit Abfüll-, Wiege-, Ausschleus- und Palettiertechnik.
Wartung	Zugangsbereiche, Reinigung und regelmäßige Kontrollen.

Auswahlhinweise

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

metkan

Ausschleusförderer



Schleust Säcke, die die Gewichts- oder Qualitätsprüfung nicht bestehen, aus dem Hauptproduktionsfluss aus.

ANWENDUNGEN

Sackgutlinien · Kontrolle nach der Abfüllung · Vorbereitung zur Palettierung

Betrieb und Wartung.

Schleust Säcke, die die Gewichts- oder Qualitätsprüfung nicht bestehen, aus dem Hauptproduktionsfluss aus.

01

Produkt definieren

Sackmaße, Gewicht und Produktverhalten bilden die Grundlage der Auswahl.

02

Materialfluss planen

Einlauf, Auslauf und Übergabestellen gemeinsam mit den anderen Maschinen betrachten.

03

Steuerung abstimmen

Die Förderaufgabe auf Liniengeschwindigkeit und Automatisierungsbedarf abstimmen.

MASCHINENDETAILS



01 Ausschleusung über ein Steuersignal

02 Pneumatische oder mechanische Ausführung je nach Anwendung

03 Synchroner Betrieb mit dem Wägeband

Linienintegration

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

Auswahl für Ihre Linie.

Schleust Säcke, die die Gewichts- oder Qualitätsprüfung nicht bestehen, aus dem Hauptproduktionsfluss aus.

Auswahlkriterium	Gemeinsam zu bewertende Angaben
Sack	Sacktyp, Abmessungen, Gewicht und Oberflächenbeschaffenheit.
Produkt	Verhalten des Produkts im Sack und Formstabilität des Sacks.
Linienleistung	Säcke pro Stunde, Liniengeschwindigkeit und Betriebsweise.
Aufstellung	Ein- und Auslaufhöhen, verfügbarer Platz und Übergabestellen.
Steuerung	Signalabstimmung mit Abfüll-, Wiege-, Ausschleus- und Palettiertechnik.
Wartung	Zugangsbereiche, Reinigung und regelmäßige Kontrollen.

Auswahlhinweise

Bandbreite, Fördererlänge, Höhe, Antrieb und Steuerung werden nach Sackeigenschaften und Linienlayout festgelegt. Dieser Katalog enthält keine verbindlichen Maß- oder Durchsatzangaben.

metkan

Von der Maschine zur Anlage. Technik bis ins Detail.

Metkan entwickelt Maschinen- und Anlagenlösungen für Bauchemie, Mineralien und Gesteinskörnungen. Am Produktionsstandort Elbistan betrachten wir die Ausrüstung gemeinsam mit Beschickung, Förderung und Produktionsablauf.

Vier Angaben zur Auswahl

01 **Material und Produkt**

Materialeigenschaften; bei Sackgut Sacktyp, Abmessungen und Gewicht.

02 **Prozessziel**

Einlaufbedingungen, gewünschtes Produkt und nächster Produktionsschritt.

03 **Produktionsziel**

Zieldurchsatz pro Stunde, Betriebszeit und Produktionsweise.

04 **Aufstellung**

Einlauf-/Auslaufhöhen, Anschlüsse, Antrieb und Wartungszugang.

Projekte und Vertrieb

sales@metkanmakine.com
info@metkanmakine.com
+90 216 759 93 23
+90 532 386 74 46

Produktionsstandort

Çiçek OSB Mahallesi 1. Sokak No:11
Elbistan / Kahramanmaraş, Türkiye

metkanglobal.com

Katalogdaten dienen der Vorauswahl. Endgültiger Durchsatz, Leistung, Maße und Lieferumfang werden im technischen Angebot festgelegt. Abbildungen zeigen die Produktfamilie; Ausführungen können variieren.