metkan

Maschinen- und Anlagentechnik

Gesamt-katalog

Vom Brechen bis zum
Palettieren,
in jeder Produktionsstufe.

Produkte und Seiten

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

01	Hammerbrecher	03
02	Taumelsiebmaschine	06
03	Vibrationssieb	09
04	Horizontaler Pulvermischer	12
05	Roboterpalettierung	15
06	Becherwerke	18
07	Schneckenförderer	21
08	Sackförderer	24
09	Sackglättband	27
10	Vibrationsförderer	30
11	Wägeband	33
12	Ausschleusförderer	36

metkan

MCK Hammer-brecher



Die MCK-Baureihe zerkleinert Materialien geringer bis mittlerer Härte mit Hämmern auf einem schnell laufenden Rotor. Rostauswahl, Beschickung und Rotorbetrieb werden auf die gewünschte Produktkörnung abgestimmt.

ANWENDUNGEN

Kalkstein und Gesteinskörnungen · Kohleaufbereitung · Geeignete mineralische und Recyclingmaterialien

Betrieb und Wartung.



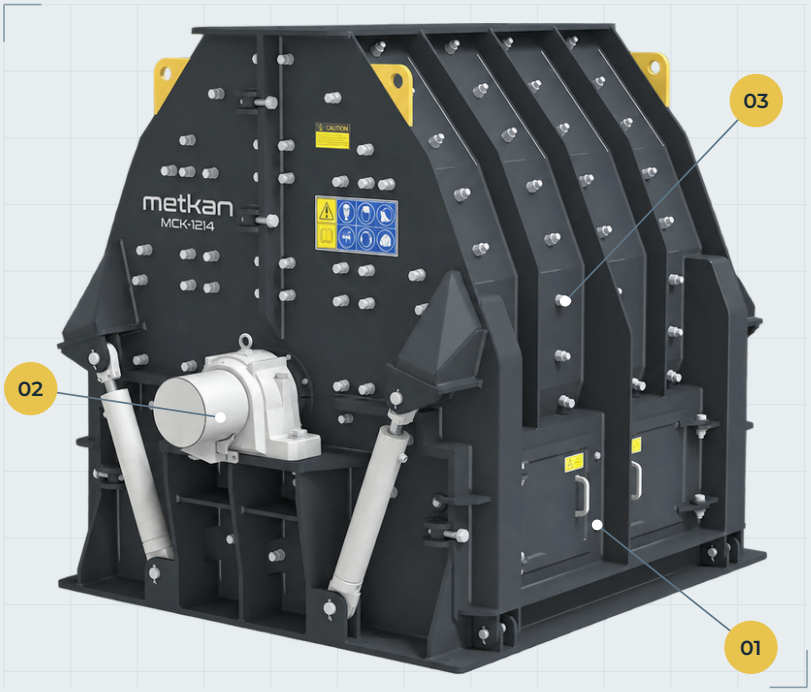
Funktionsschema. Nicht maßstäblich; keine Fertigungszeichnung.

Beschickung. Das Material gelangt durch die Einlauföffnung in den Zerkleinerungsraum. Gleichmäßige Aufgabe unterstützt einen stabilen Prozess.

Schlag. Die Hämmer des schnell laufenden Rotors übertragen Schlagenergie auf das Material und zerkleinern es.

Rostaustrag. Die Rostspaltweite beeinflusst Produktkörnung und Austrag. Sie wird mit Rotorbetrieb und Aufgabeeigenschaften abgestimmt.

Maschinendetails



01 **Gehäusedeckel**

Zugang zum Innenraum für Wartung und Kontrolle.

02 **Lagerung**

Bestandteil der regelmäßigen Kontrolle und Schmierung.

03 **Verbindungen**

Lösbare Verbindungen und sichtbare Kontrollpunkte.

Verschleißteile

Hämmer, Auskleidungen und Roste sind austauschbar. Die Teileauswahl richtet sich nach Material und Betriebsbedingungen.

Wartungsraum

Deckelbewegung, Ausbauwege und Hebezugang werden mit der Maschinenaufstellung geplant.

Technische Daten.

Der Durchsatz allein reicht nicht aus. Rotorgröße, Einlauföffnung, Leistung und Einbaubedingungen werden gemeinsam verglichen.

Merkmal		MCK-1010	MCK-1012	MCK-1214
Durchsatz	t/h	**25-75**	**40-100**	**50-150**
Motorleistung	kW	**75-110**	**90-132**	**132-160**
Rotordurchmesser	mm	**1000**	**1000**	**1200**
Rotorbreite	mm	**1000**	**1200**	**1400**
Einlauföffnung	mm	**1020 × 240**	**1220 × 240**	**1420 × 320**
Gewicht	kg	**6200**	**7600**	**9500**

AUSWAHLBEDINGUNGEN

01 Durchsätze sind Näherungswerte bei 1,6 t/m³ Schüttdichte. Sie hängen von Kornverteilung, Feuchte, Bruchverhalten, Rotordrehzahl, installierter Leistung und Schaltung ab.

02 Gewichte ohne Antrieb, Stützfüße, Wartungsbühne sowie Einlauf- und Auslaufrutschen.

03 Die Einlaufmaße entsprechen nicht der maximal zulässigen Stückgröße. Diese wird für Material und Betriebsbedingungen gesondert festgelegt.

Die Bereiche dienen der Vorauswahl. Die endgültige Auswahl wird für Ihr Material und Zielprodukt geprüft.

metkan

MCS Kreisschwingsieb



Kreisförmige Vibrationsbewegung zur Klassierung von Zuschlagstoffen, Sand, Kohle und körnigen Materialien. Wählen Sie die Siebfläche und die Anzahl der Siebebenen entsprechend Ihrem Prozess.

ANWENDUNGEN

Gesteinskörnungen und Sand · Granulate · Prozesslinien

Betrieb und Wartung.

Von der Siebfläche und dem Antrieb bis zur Beschickung und den Auslauföffnungen dient jede Komponente demselben Ziel: das Material in die gewünschten Fraktionen zu trennen.

01

Beschickung

Das Material wird kontrolliert über die Siebfläche verteilt.

02

Klassierung

Durch die Schwingbewegung wird das Material nach Maschenweite getrennt.

03

Fraktionsaustrag

Die getrennten Produkte gelangen über ihre jeweiligen Ausläufe zum nächsten Prozessschritt.

MASCHINENDETAILS



01 **Siebfläche**

Die Auswahl der Maschenweite und -oberfläche erfolgt anhand der angestrebten Korngröße und der Materialeigenschaften.

02 **Siebdeckanordnung**

Die Anzahl der Siebdecks richtet sich nach der gewünschten Zahl an Produktfraktionen und der erforderlichen Siebleistung.

03 **Antrieb**

Schwingung, Materialverteilung und Siebfläche wirken zusammen. Bei der Wartung werden Verbindungen und Lagerung geprüft.

ANWENDUNGEN

Gesteinskörnungen und Sand

Klassierung in die gewünschten Korngrößenbereiche.

Granulate

Auswahl von Siebbelag und Siebdecks entsprechend der Korngrößenverteilung.

Prozesslinien

Gemeinsame Planung von Beschickung, Siebung und Rückführung.

Technische Daten.

Die Modellauswahl ist gemeinsam mit Materialeigenschaften, Zieldurchsatz und Anlagenlayout zu bewerten.

Technisches Merkmal	MCS-1600	MCS-2000	MCS-2600
Siebdurchmesser	1580 mm	1880 mm	2580 mm
Siebfläche (je Siebdeck)	1,8 m²	2,6 m²	5,3 m²
Erforderliche Stellfläche	2,5 m²	3,6 m²	6,8 m²
Leistung	4 kW	4 kW	5,5 kW
Abmessungen	Höhe / Gewicht	Höhe / Gewicht	Höhe / Gewicht
1 Siebdeck	1450 mm / 840 kg	1470 mm / 950 kg	1500 mm / 1550 kg
2 Siebdecks	1630 mm / 920 kg	1650 mm / 1030 kg	1680 mm / 1680 kg
3 Siebdecks	1810 mm / 980 kg	1830 mm / 1090 kg	1860 mm / 1840 kg
4 Siebdecks	1990 mm / 1050 kg	2010 mm / 1150 kg	2040 mm / 2000 kg
5 Siebdecks	2170 mm / 1170 kg	2190 mm / 1270 kg	2220 mm / 2150 kg

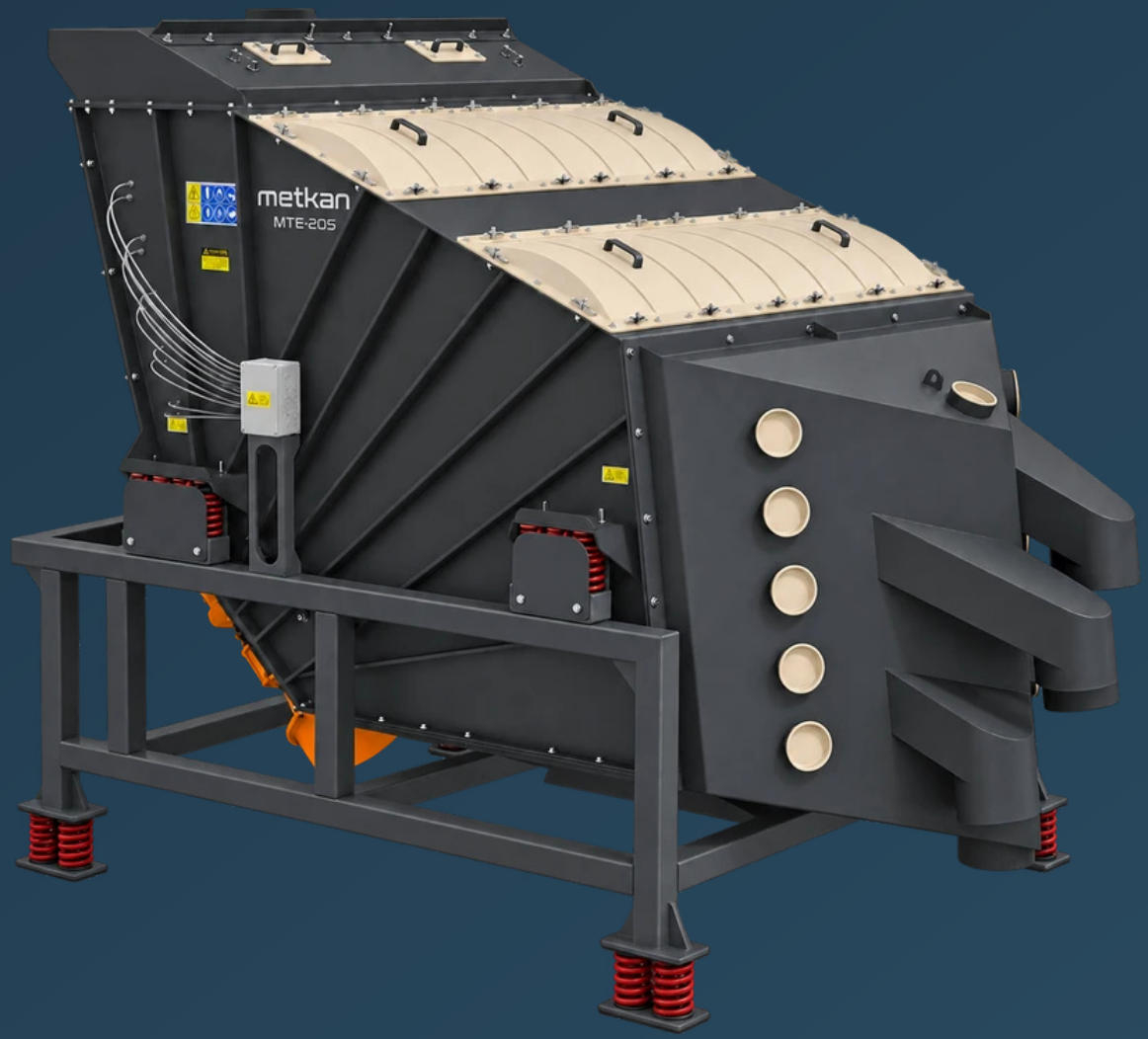
Auswahlhinweise

Alle Angaben in dieser Tabelle dienen lediglich Informationszwecken; sie sind nicht verbindlich und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Die technischen Daten dienen der Vorauswahl. Endgültiger Durchsatz, Leistung, Maße und Lieferumfang werden im technischen Angebot festgelegt.

metkan

MTE Vibrationssieb



Mehrdeck-Vibrationssiebung für feine Materialien. Fünf Baugrößen mit jeweils 1–5 Siebdecks für Ihr Material.

ANWENDUNGEN

Calcit- und Mineralsiebung · Quarzsand und Trockenmörtel · Klassierung im geschlossenen Kreislauf

Betrieb und Wartung.

Das Metkan MTE Vibrationssieb dient zur Klassierung trockener, feinkörniger und granulierter Materialien. Die Auswahl für die Feinsiebung von Mineralien wie Calcit und Quarzsand richtet sich nach den gewünschten Fraktionen.

01

Beschickung

Das Material wird kontrolliert über die Siebfläche verteilt.

02

Klassierung

Die Vibrationsbewegung transportiert das Material über die Siebflächen. Aufgabeverteilung, Antriebseinstellungen und Tragkonstruktion werden auf den Prozess abgestimmt.

03

Fraktionsaustrag

Die getrennten Produkte gelangen über ihre jeweiligen Ausläufe zum nächsten Prozessschritt.

MASCHINENDETAILS



01 Mehrdecksiebung

Jede Baugröße ist mit 1, 2, 3, 4 oder 5 Siebdecks erhältlich. Maschenweiten und Ausläufe werden auf die gewünschten Produktfraktionen abgestimmt.

02 Vibrationsantrieb

Die Vibrationsbewegung transportiert das Material über die Siebflächen. Aufgabeverteilung, Antriebseinstellungen und Tragkonstruktion werden auf den Prozess abgestimmt.

ANWENDUNGEN

Calcit- und Mineralsiebung

Klassierung in gewünschte Kornfraktionen nach Zerkleinerung und Mahlung.

Quarzsand und Trockenmörtel

Aufbereitung rezepturgerechter Sandfraktionen und Abtrennung von Feinmaterial.

Klassierung im geschlossenen Kreislauf

Abtrennung der Produktfraktion und Rückführung des Überkorns zur Zerkleinerung oder Mahlung.

Technische Daten.

Die Modellauswahl ist gemeinsam mit Materialeigenschaften, Zieldurchsatz und Anlagenlayout zu bewerten.

Technisches Merkmal	1000 × 2400	1500 × 2400	2000 × 2400	2000 × 3600	3000 × 3600
Breite mm	1000	1500	2000	2000	3000
Länge mm	2400	2400	2400	3600	3600
Deckzahl	1 / 2 / 3 / 4 / 5	1 / 2 / 3 / 4 / 5	1 / 2 / 3 / 4 / 5	1 / 2 / 3 / 4 / 5	1 / 2 / 3 / 4 / 5
Gesamtmotorleistung	4,4 - 7,8 kW	4,4 - 8 kW	8,5 - 15 kW	16,8 - 20 kW	22 - 31 kW
Maschinengewicht kg	2 200 - 3 100	2 400 - 3 900	4 200 - 6 000	6 500 - 9 000	10 000 - 14 000

Auswahlhinweise

Die Maße sind als Breite × Länge angegeben. Jede Baugröße ist wahlweise mit 1, 2, 3, 4 oder 5 Siebdecks erhältlich.

Die Leistungsbereiche entsprechen der gesamten Katalog-Eingangsleistung beider Motoren; die Berechnung basiert auf 50 Hz, der Drehzahlklasse 1000 U/min und 5 mm Gesamthub (±2,5 mm Amplitude).

Das Maschinengewicht umfasst Motoren und Tragrahmen, ohne Materiallast. Die Werte variieren je nach Siebdeckanzahl und Ausstattung. Das endgültige Gewicht wird bei der Projektberechnung festgelegt.

Bei der Berechnung wurde die schwingende Masse um 10 % Materiallast erhöht. Endgültige Leistung, Unwuchteinstellung und Hub werden anhand der endgültigen Masse, der Federberechnung und Messungen unter Last bestätigt.

Die technischen Daten dienen der Vorauswahl. Endgültiger Durchsatz, Leistung, Maße und Lieferumfang werden im technischen Angebot festgelegt.

metkan

MKM Horizontaler Pulvermischer



Homogenes Mischen von Pulvern und Granulaten. Horizontale Mischlösungen, die Rezeptur, Chargenvolumen und Austrag gemeinsam berücksichtigen.

ANWENDUNGEN

Bauchemie · Pulverförmige Materialien · Produktionslinien

Betrieb und Wartung.

Mischvolumen, Rezeptur und Austragskonzept gehören zum selben Prozess. Bei der MKM-Baureihe richtet sich die Auswahl nicht nur nach dem Gehäusevolumen, sondern auch nach dem Materialverhalten und der erforderlichen Chargengröße.

01

Dosierte Beschickung

Die Rezepturbestandteile werden in den festgelegten Mengen in den Mischer gegeben.

02

Mischen

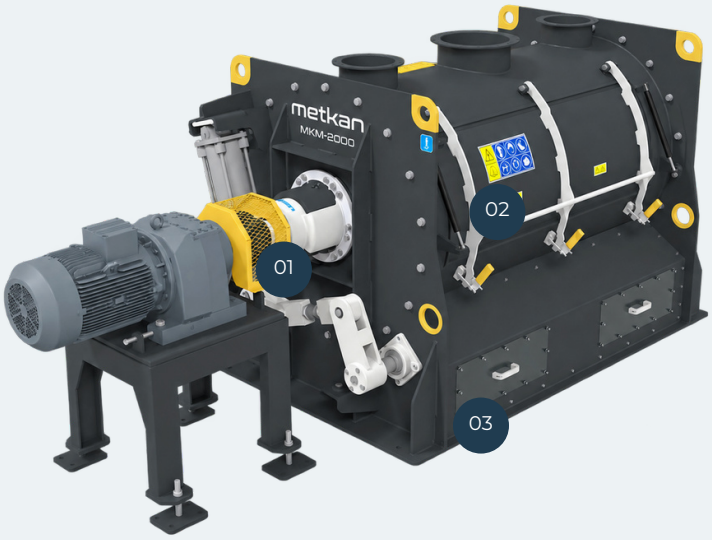
Mit geeignetem Füllgrad und geeigneter Mischdauer wird die gewünschte Mischung hergestellt.

03

Austrag

Das Mischgut wird dem nächsten Produktions- oder Verpackungsschritt zugeführt.

MASCHINENDETAILS



01 **Mischen**

Füllgrad, Mischdauer und Materialeigenschaften werden gemeinsam berücksichtigt.

02 **Chargenvolumen**

Nettovolumen und nutzbare Arbeitskapazität sind nicht dasselbe. Die Auswahl richtet sich nach der angestrebten Chargengröße.

03 **Austrag**

Austragskonzept und Anschlüsse an die Produktionslinie werden auf Produktionsablauf und Reinigungsbedarf abgestimmt.

ANWENDUNGEN

Bauchemie

Herstellung von Trockenmischungen und rezepturbasierte Prozesse.

Pulverförmige Materialien

Chargenvorbereitung gemäß Materialspezifikationen.

Produktionslinien

Dosierung, Mischung und Integration am Ende der Produktionslinie.

Technische Daten.

Die Modellauswahl ist gemeinsam mit Materialeigenschaften, Zieldurchsatz und Anlagenlayout zu bewerten.

Technisches Merkmal	MKM-0800	MKM-1200	MKM-1600	MKM-2000	MKM-3000
Motorleistung kW	15 - 30	15 - 37	18,5 - 45	22 - 55	30 - 55
Nettovolumen L	800	1200	1600	2000	3000
Arbeitsvolumen L (min.–max.)	200 - 550	300 - 850	500 - 1150	550 - 1400	800 - 2100
*Gewicht kg	1400	2200	2350	2600	3400

Auswahlhinweise

Alle Angaben in dieser Tabelle dienen lediglich Informationszwecken; sie sind unverbindlich und können sich jederzeit ändern. *Die angegebenen Gewichte beinhalten nicht den Antriebsmotor, die Stützbeine oder die Wartungsplattform.

Die technischen Daten dienen der Vorauswahl. Endgültiger Durchsatz, Leistung, Maße und Lieferumfang werden im technischen Angebot festgelegt.

metkan

MRP Roboterpalettierung



Die Roboterpalettierung wird gemäß Verpackungsspezifikationen, Liniengeschwindigkeit und Palettenlayout geplant. Kontrollierter Übergang von der Produktionslinie zum Versand.

ANWENDUNGEN

Sackpalettierung · Palettierung von Kartons · End-of-Line-Automatisierung

Betrieb und Wartung.

Jeder Arbeitsschritt, vom Greifen des Pakets bis zum Platzieren auf der Palette, beeinflusst den Rest der Produktionslinie. Die Anordnung von Roboter, Greifer und Palette wird in Abstimmung mit den Produktionsanforderungen geplant.

01

Vorbereitung der Packstücke

Die Produkte werden am Ende der Produktionslinie entsprechend positioniert.

02

Greifen und Transportieren

Der Roboter nimmt das Paket mit seinem Greifer auf und transportiert es zum Palettenbereich.

03

Platzierung

Die Pakete werden gemäß der vorgegebenen Schicht- und Anordnungsreihenfolge gestapelt.

MASCHINENDETAILS



01 **Greifer**

Gewicht, Abmessungen und Oberfläche des Packstücks sind die entscheidenden Kriterien für die Greiferauswahl.

02 **Lagenbild**

Die Palettenabmessungen, der Schichtaufbau und die Stapelanordnung werden gemäß den Produktspezifikationen festgelegt.

03 **Linienintegration**

Materialfluss am Förderer, Roboterreichweite und Arbeitsbereich werden im selben Layout berücksichtigt.

ANWENDUNGEN

Sackpalettierung

Greifer und Palettiermuster passend zu den Eigenschaften der Packstücke.

Palettierung von Kartons

Bewertung anhand von Größe, Gewicht und Palettenanordnung.

End-of-Line-Automatisierung

Gemeinsame Planung des Förderband- und Palettierprozesses.

Technische Daten.

Die Modellauswahl ist gemeinsam mit Materialeigenschaften, Zieldurchsatz und Anlagenlayout zu bewerten.

Technisches Merkmal	MRP-01	MRP-02
Greifertyp	Einzelgreifer	Doppelgreifer
Tragfähigkeit kg	≤ 50	Laut dem Projekt
Zykluszeit s	5-7	7–9
Palettierleistung Säcke/h	600-800	800-1000
Reichweite mm	2400	2600
Palettentyp	Euro / ISO	Euro / ISO
Lagenbild	Säulenstapelung / Verbundstapelung	Säulenstapelung / Verbundstapelung

Auswahlhinweise

Die angegebenen Kapazitäten und Zykluszeiten sind theoretische und Näherungswerte; die tatsächliche Leistung kann je nach Parametern wie Sackgewicht und Füllgrad, Sacktyp und Oberflächenstruktur (Kraftpapier, PP, Ventilsack, offener Sack), Produktfließfähigkeit und Sackformstabilität, Linienvorschubgeschwindigkeit, Förderbandanordnung und Liniengeometrie, Roboterreichweite, Palettenmustertyp, Anzahl der Lagen und Anforderungen an die Lagenpressung sowie Greifertyp (Vakuum/mechanisch) variieren.

Die technischen Daten dienen der Vorauswahl. Endgültiger Durchsatz, Leistung, Maße und Lieferumfang werden im technischen Angebot festgelegt.

metkan

MKE Becherwerke



Vertikale Förderung von pulverförmigen und körnigen Materialien. Die Becherkonstruktion, das Antriebssystem und die Gehäuseanordnung werden anhand der Materialeigenschaften bewertet.

ANWENDUNGEN

Pulver und Granulat · Silobeschickung · Anlagenanschlüsse

Betrieb und Wartung.

Von der Bechergeometrie bis zum Antriebssystem, vom Einlaufbereich bis zum Auslaufpunkt – jede Komponente ist Teil der vertikalen Förderung. Die MKE-Serie wird hinsichtlich Material- und Höhenanforderungen bewertet.

01

Beschickung

Das Material gelangt über den unteren Einlauf in das Becherwerk.

02

Vertikalförderung

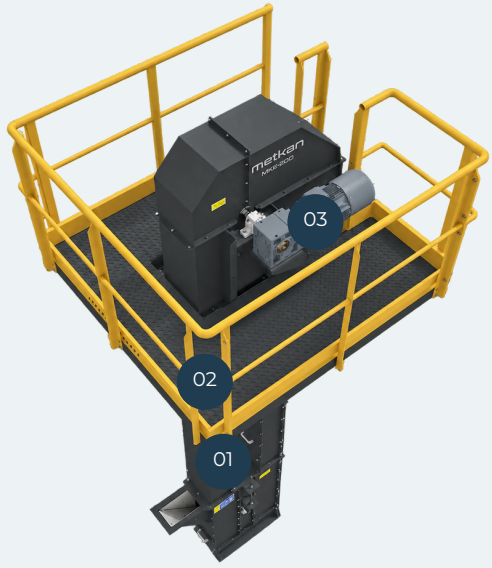
Die Becher fördern das Material auf die vorgesehene Höhe.

03

Austrag

Das Material wird vom oberen Auslass zum nächsten Prozessschritt transportiert.

MASCHINENDETAILS



01 **Becherauswahl**

Bechervolumen, Füllstand und Geschwindigkeit beeinflussen die Kapazität.

02 **Vertikale Struktur**

Die Gehäusehöhe wird zusammen mit dem Anlagenlayout und den Anschlusspunkten festgelegt.

03 **Antrieb und Wartung**

Spannung, Lager und Becherbefestigungen sind wichtige Kontrollpunkte im Wartungsplan.

ANWENDUNGEN

Pulver und Granulat

Becher und Fördergeschwindigkeit passend zum Fließverhalten auswählen.

Silobeschickung

Vertikaler Transport und Transfer zur oberen Ebene.

Anlagenanschlüsse

Integration der Ausrüstung auf verschiedenen Ebenen.

Technische Daten.

Die Modellauswahl ist gemeinsam mit Materialeigenschaften, Zieldurchsatz und Anlagenlayout zu bewerten.

Technisches Merkmal	MKE-100	MKE-150	MKE-200	MKE-250	MKE-300	MKE-350
Bechergröße	100	150	200	250	300	350
Gehäusequerschnitt mm	190 x 170	240 x 200	300 x 250	340 x 280	430 x 340	530 x 340
Bandbreite mm	120	200	250	300	350	400
Bandgeschwindigkeit m/s	1,5	1,6	1,6	1,6	1,6	2
Trommeldurchmesser mm	330	420	420	520	520	620
Förderleistung m^3/h	8	22	38	71	125	148
Bechervolumen L	0,38	0,87	1,79	3,18	6,7	8,6
Bechergewicht kg	0,22	0,5	0,86	1,65	2,54	3,65

Auswahlhinweise

Die technischen Daten dienen der Vorauswahl. Endgültiger Durchsatz, Leistung, Maße und Lieferumfang werden im technischen Angebot festgelegt.

metkan

MSC Schneckenförderer



Schneckenförderer für Pulver, Granulate und feinkörnige Materialien. Ausgelegt auf Linienlänge, Neigung und Materialverhalten.

ANWENDUNGEN

Pulverförmige Materialien · Granulatprodukte · Dosierte Beschickung

Betrieb und Wartung.

Schneckendurchmesser, Steigung, Drehzahl und Gehäuse wirken beim Fördern zusammen. Bei der MSC-Baureihe hängt die Förderleistung nicht nur vom Durchmesser ab, sondern auch vom Fließverhalten, der Neigung und der Förderlänge.

01

Beschickung

Das Material wird kontrolliert in die Förderschnecke eingespeist.

02

Schneckenförderung

Die rotierende Schnecke befördert das Material entlang des Gehäuses.

03

Austrag

Das Material wird dann zum nächsten Ausrüstungsteil oder Lagerplatz transportiert.

MASCHINENDETAILS



01 Schneckengeometrie

Durchmesser, Steigung und Drehzahl werden zusammen mit der Füllung und dem Materialverhalten bewertet.

02 Geschlossenes Gehäuse

Die Wahl zwischen einem rohrförmigen oder einem U-förmigen Gehäuse hängt von den Produkt- und Wartungsanforderungen ab.

03 Antrieb

Förderleistung, Länge, Neigung und Reibung bestimmen gemeinsam die Motorauswahl.

ANWENDUNGEN

Pulverförmige Materialien

Kontrollierte Förderung im geschlossenen Gehäuse.

Granulatprodukte

Auswahl basierend auf Strömungs- und Verschleißeigenschaften.

Dosierte Beschickung

Ein mit dem Steuerungssystem kompatibles Zuführungssystem.

Technische Daten.

Die Modellauswahl ist gemeinsam mit Materialeigenschaften, Zieldurchsatz und Anlagenlayout zu bewerten.

Technisches Merkmal	MSC-160	MSC-200	MSC-250	MSC-300	MSC-350	MSC-400
Schneckendurchmesser mm	160	200	250	300	350	400
Schneckensteigung mm	160	200	250	300	350	400
Rohr- / U-Trogquerschnitt	Ø168 Rohr / 170 U-Trog	Ø219 Rohr / 220 U-Trog	Ø273 Rohr / 275 U-Trog	Ø324 Rohr / 325 U-Trog	Ø377 Rohr / 380 U-Trog	Ø426 Rohr / 430 U-Trog
Motorleistung kW	2,2	3	4	5,5	7,5	11
Drehzahl U/min	90	90	90	90	90	70
Theoretische Förderleistung m^3/h	6	10	18	28	40	50
Wandstärke mm	4	4	5	5	6	6
Gesamtgewicht* kg	180	230	310	420	520	650

Auswahlhinweise

*Gewicht: Unter der Annahme einer Länge von ca. 6 m, eines Standard-Getriebeantriebs und doppelter Endlager.

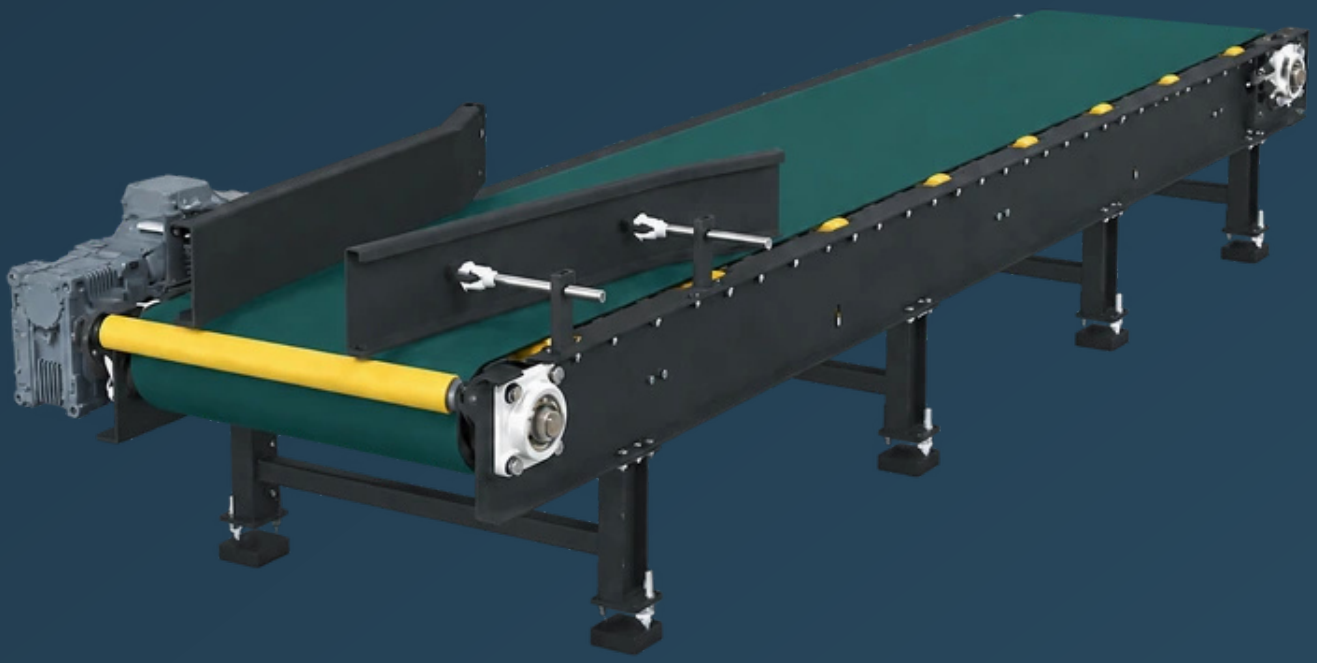
Für die Berechnungen wurde Calcit ($CaCO_3$) mit einer Dichte von 1,6 Tonnen/m^3 verwendet.

Die angegebenen Kapazitätswerte sind theoretische Werte; die tatsächliche Förderleistung kann je nach Korngröße und -verteilung des Materials, Feuchtigkeitsgehalt, Füllgrad, Schneckenfördergeschwindigkeit (U/min), Steigungs-/Durchmesserverhältnis, Neigungswinkel, Förderlänge, Verschleißzustand und Oberflächenrauheit variieren.

Die technischen Daten dienen der Vorauswahl. Endgültiger Durchsatz, Leistung, Maße und Lieferumfang werden im technischen Angebot festgelegt.

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

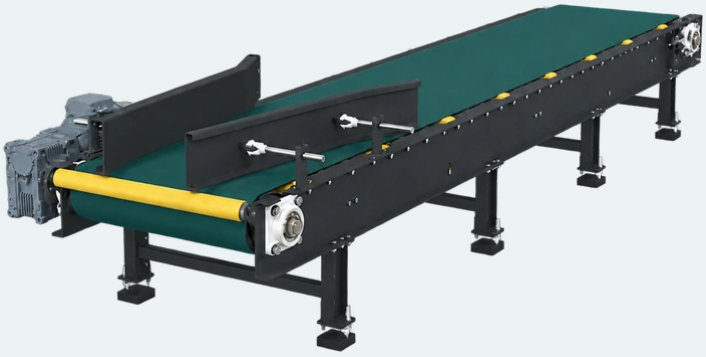
Einlauf, Auslauf und Übergabestellen gemeinsam mit den anderen Maschinen betrachten.

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.

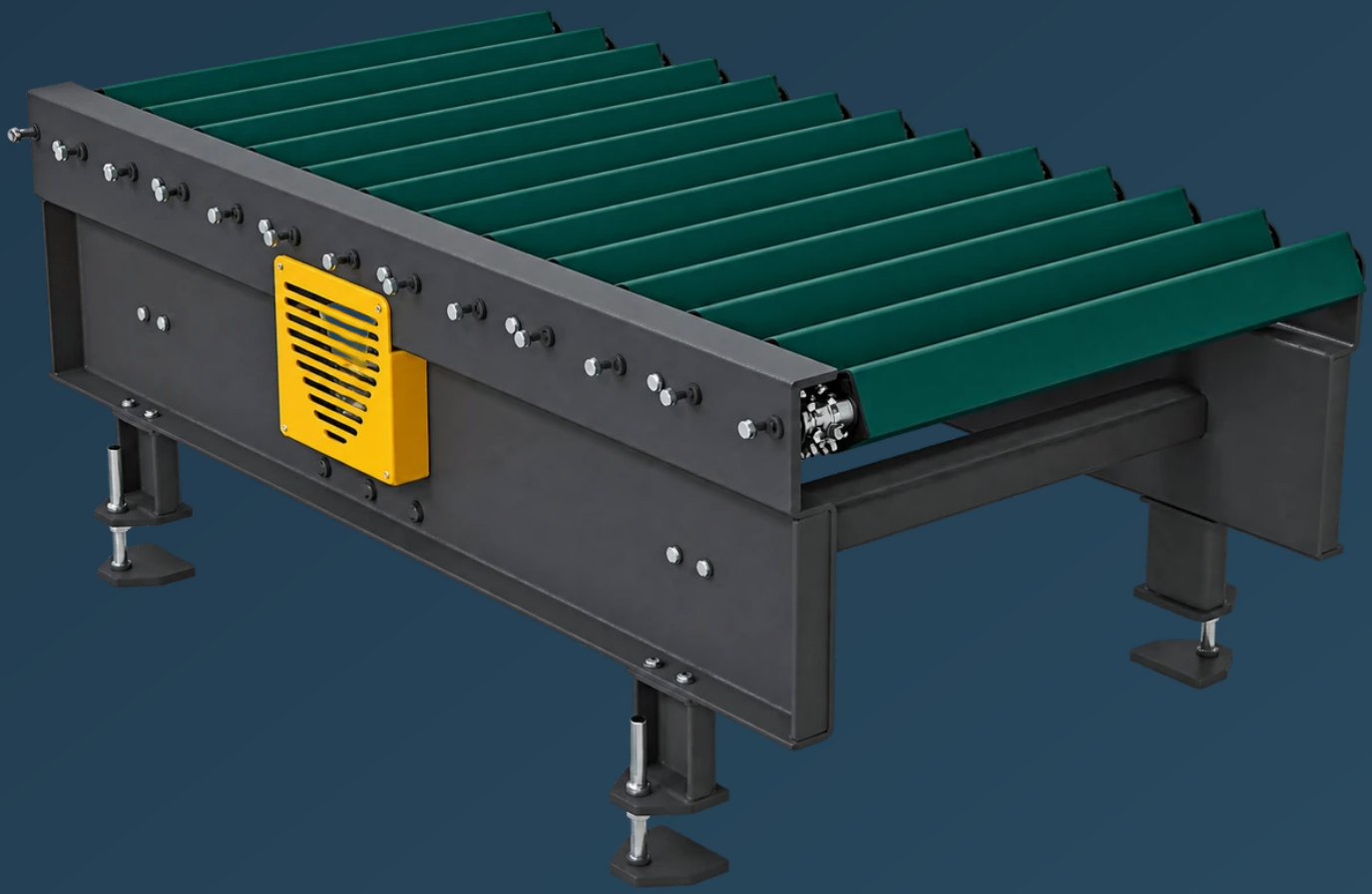
Auswahlkriterium	Gemeinsam zu bewertende Angaben
Sack	Sacktyp, Abmessungen, Gewicht und Oberflächenbeschaffenheit.
Produkt	Verhalten des Produkts im Sack und Formstabilität des Sacks.
Linienleistung	Säcke pro Stunde, Liniengeschwindigkeit und Betriebsweise.
Aufstellung	Ein- und Auslaufhöhen, verfügbarer 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.

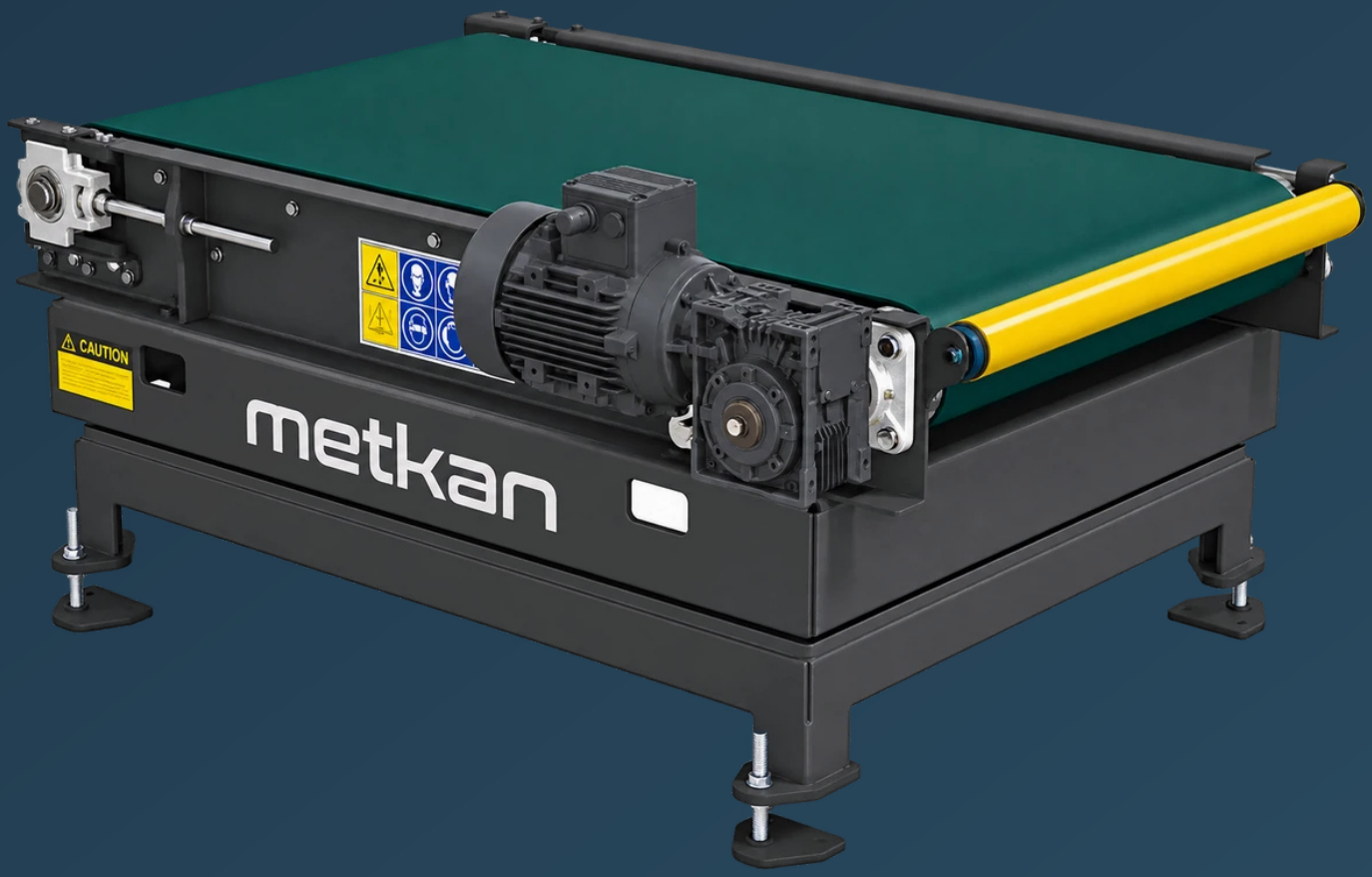
Unterstützt durch die Bewegung der Vierkantrollen die Verteilung und das Setzen des Materials im Sack.

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

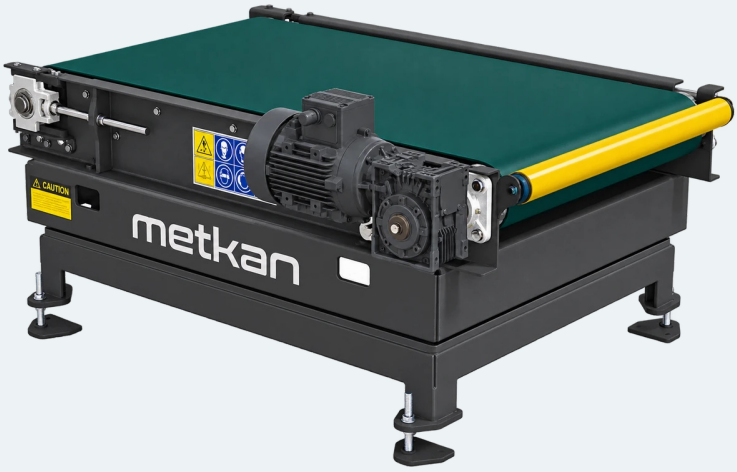
Einlauf, Auslauf und Übergabestellen gemeinsam mit den anderen Maschinen betrachten.

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.

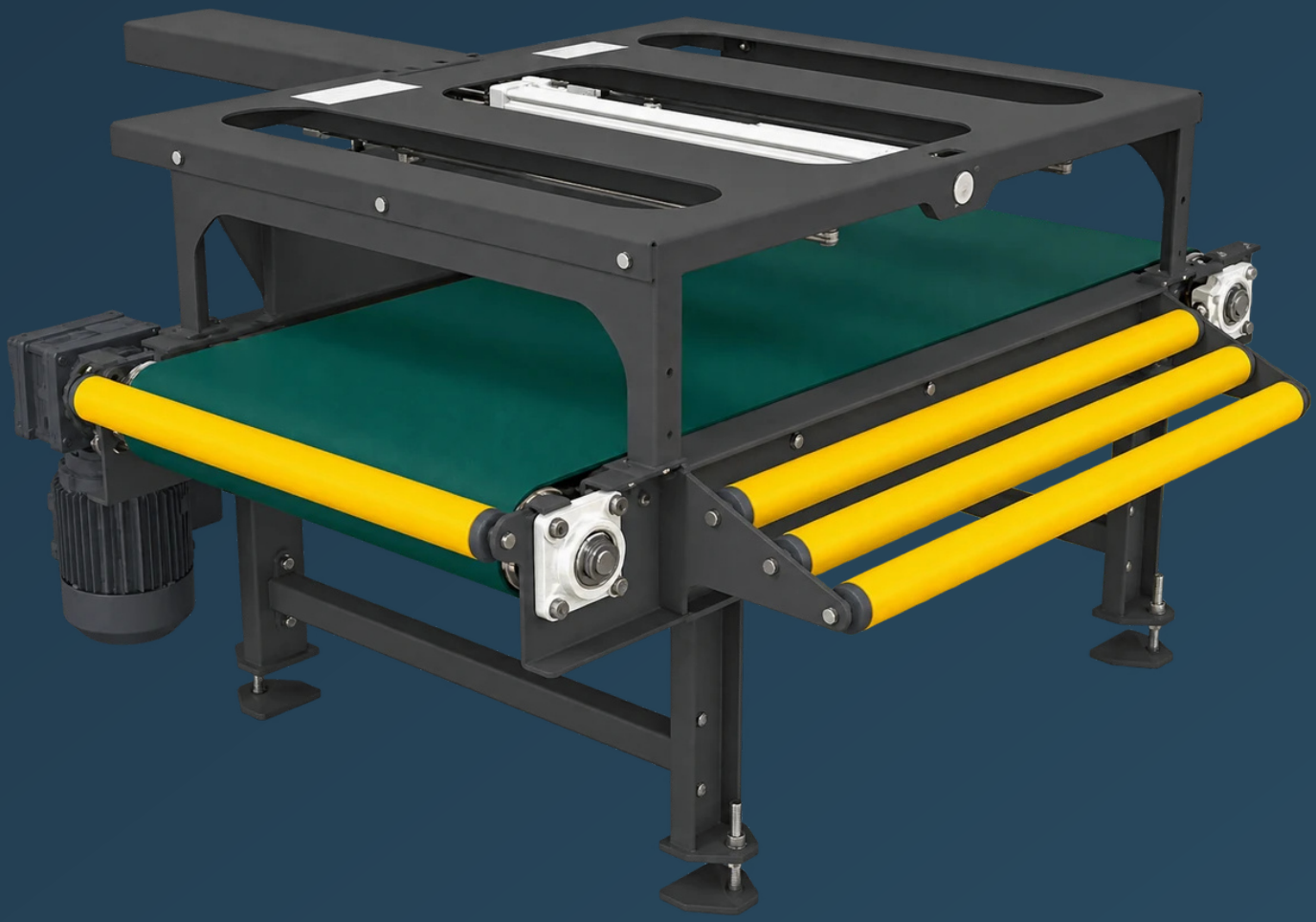
Auswahlkriterium	Gemeinsam zu bewertende Angaben
Sack	Sacktyp, Abmessungen, Gewicht und Oberflächenbeschaffenheit.
Produkt	Verhalten des Produkts im Sack und Formstabilität des Sacks.
Linienleistung	Säcke pro Stunde, Liniengeschwindigkeit und Betriebsweise.
Aufstellung	Ein- und Auslaufhöhen, verfügbarer 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.