metkan

Machines et technologies d’installation

# Catalogue général

Du concassage à la
palettisation,
à chaque étape de production.

# Produits et pages

Familles de produits, principes de fonctionnement et données de sélection. Cliquez sur un nom de produit pour accéder à sa section.


| | | |
|---|---|---|
| 01 | Broyeur à marteaux | 03 |
| 02 | Tamiseur à nutation | 06 |
| 03 | Crible vibrant | 09 |
| 04 | Mélangeur horizontal de poudres | 12 |
| 05 | Palettisation robotisée | 15 |
| 06 | Élévateurs à godets | 18 |
| 07 | Convoyeurs à vis | 21 |
| 08 | Convoyeur de sacs | 24 |
| 09 | Convoyeur d'aplatissement des sacs | 27 |
| 10 | Convoyeur vibrant | 30 |
| 11 | Convoyeur de pesée | 33 |
| 12 | Convoyeur d'éjection | 36 |

metkan

# MCK Broyeur à marteaux




La série MCK réduit les matériaux de faible à moyenne dureté par l'action de marteaux montés sur un rotor à grande vitesse. La grille, l'alimentation et les conditions de rotation sont choisies selon la granulométrie visée.

## APPLICATIONS

Calcaire et granulats · Préparation du charbon · Matières minérales et recyclées compatibles

# Fonctionnement et entretien.



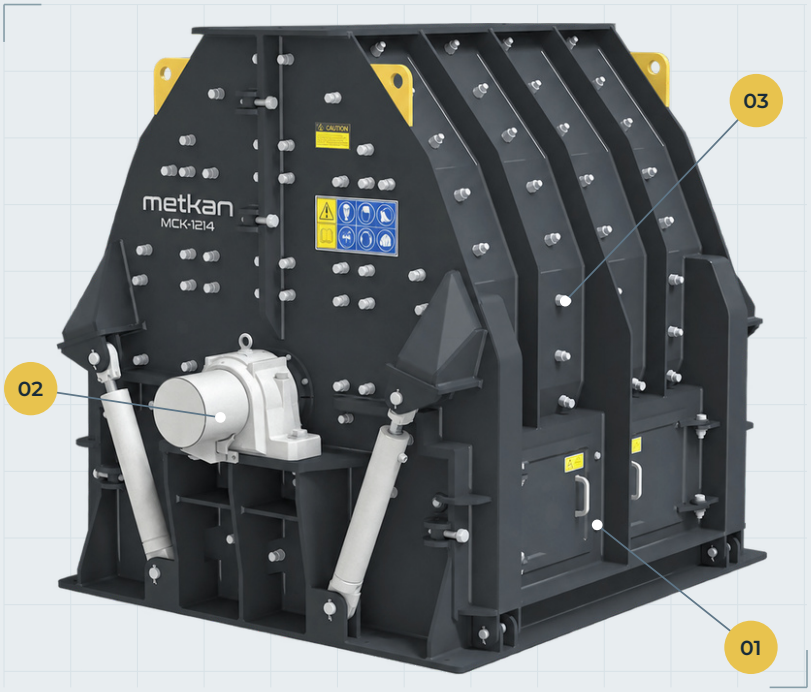
Schéma de principe, non à l'échelle. Ce n'est pas un plan de fabrication.

**Alimentation.** La matière entre dans la zone de broyage par l'ouverture d'alimentation. Une alimentation régulière stabilise le procédé.

**Impact.** Les marteaux du rotor à grande vitesse transmettent l'énergie d'impact à la matière et en réduisent la taille.

**Sortie par la grille.** L'ouverture influe sur la granulométrie et le passage. Elle est choisie avec le régime du rotor et les caractéristiques de l'alimentation.

## Détails de la machine




01 **Trappes du corps**

Accès aux zones internes pour l'entretien et le contrôle.

02 **Paliers**

Intégrés au plan de contrôle et de lubrification périodiques.

03 **Assemblages**

Assemblages démontables et points de contrôle visibles.

### Pièces d'usure

Marteaux, blindages et grilles sont remplaçables. Les pièces sont choisies selon la matière et les conditions d'exploitation.

### Espace de maintenance

Le débattement des trappes, le retrait des pièces et l'accès de levage sont prévus avec l'implantation.

# Données techniques.

Le débit seul ne suffit pas. Dimensions du rotor, ouverture d'alimentation, puissance et implantation se comparent ensemble.

| Caractéristique | | MCK-1010 | MCK-1012 | MCK-1214 |
|---|---|---|---|---|
| Débit | t/h | **25-75** | **40-100** | **50-150** |
| Puissance moteur | kW | **75-110** | **90-132** | **132-160** |
| Diamètre du rotor | mm | **1000** | **1000** | **1200** |
| Largeur du rotor | mm | **1000** | **1200** | **1400** |
| Ouverture d'alimentation | mm | **1020 × 240** | **1220 × 240** | **1420 × 320** |
| Masse | kg | **6200** | **7600** | **9500** |

## CONDITIONS DE SÉLECTION

01 Les capacités sont indicatives pour une masse volumique apparente de 1,6 t/m³. Elles dépendent de la granulométrie, de l'humidité, de la friabilité, de la vitesse du rotor, de la puissance installée et du circuit.

02 Les masses excluent l'entraînement, les pieds, la plateforme de maintenance et les goulottes d'entrée et de sortie.

03 Les dimensions de l'ouverture ne définissent pas la taille maximale admissible. Celle-ci est déterminée séparément selon la matière et les conditions de marche.

Les plages servent à la présélection. Le choix final est vérifié selon la matière et le produit visé.

metkan

# MCS Crible vibrant circulaire



Un mouvement vibratoire circulaire pour classer les granulats, le sable, le charbon et les matériaux granulaires. Choisissez la surface de criblage et le nombre d'étages selon votre procédé.

APPLICATIONS

Granulats et sable · Matériaux granulaires · Lignes de procédé

# Fonctionnement et entretien.

De la surface de criblage et de l'entraînement à l'alimentation et aux sorties, chaque composant vise le même objectif : séparer le matériau en fractions définies.

01

## Alimentation

Le matériau est réparti de manière contrôlée sur la surface de criblage.

02

## Classification

Les vibrations séparent le matériau selon l'ouverture des mailles du crible.

03

## Sortie des fractions

Les produits séparés passent par leurs sorties respectives vers l'étape suivante du procédé.

DÉTAILS DE LA MACHINE




01 **Surface de criblage**

L'ouverture du tamis et le choix de la surface sont évalués en fonction de la granulométrie cible et des propriétés du matériau.

02 **Disposition des étages**

Le nombre d'étages dépend du nombre de fractions souhaité et de la capacité de criblage.

03 **Entraînement**

Les vibrations, la répartition de l'alimentation et la surface de criblage agissent ensemble. Les fixations et les paliers sont contrôlés lors de la maintenance.

APPLICATIONS

### Granulats et sable

Classification selon les plages granulométriques visées.

### Matériaux granulaires

Choix des surfaces et des étages de criblage selon la distribution granulométrique.

### Lignes de procédé

Planification coordonnée de l'alimentation, du criblage et de la recirculation.

# Données techniques.

Évaluez le choix du modèle selon les propriétés du matériau, le débit visé et l'implantation de l'installation.

| Caractéristique technique | MCS-1600 | MCS-2000 | MCS-2600 |
|---|---|---|---|
| Diamètre du tamis | 1580 mm | 1880 mm | 2580 mm |
| Surface de tamisage (par étage) | 1,8 m² | 2,6 m² | 5,3 m² |
| Surface au sol nécessaire | 2,5 m² | 3,6 m² | 6,8 m² |
| Puissance | 4 kW | 4 kW | 5,5 kW |
| Dimensions | Hauteur / Poids | Hauteur / Poids | Hauteur / Poids |
| 1 étage | 1450 mm / 840 kg | 1470 mm / 950 kg | 1500 mm / 1550 kg |
| 2 étages | 1630 mm / 920 kg | 1650 mm / 1030 kg | 1680 mm / 1680 kg |
| 3 étages | 1810 mm / 980 kg | 1830 mm / 1090 kg | 1860 mm / 1840 kg |
| 4 étages | 1990 mm / 1050 kg | 2010 mm / 1150 kg | 2040 mm / 2000 kg |
| 5 étages | 2170 mm / 1170 kg | 2190 mm / 1270 kg | 2220 mm / 2150 kg |

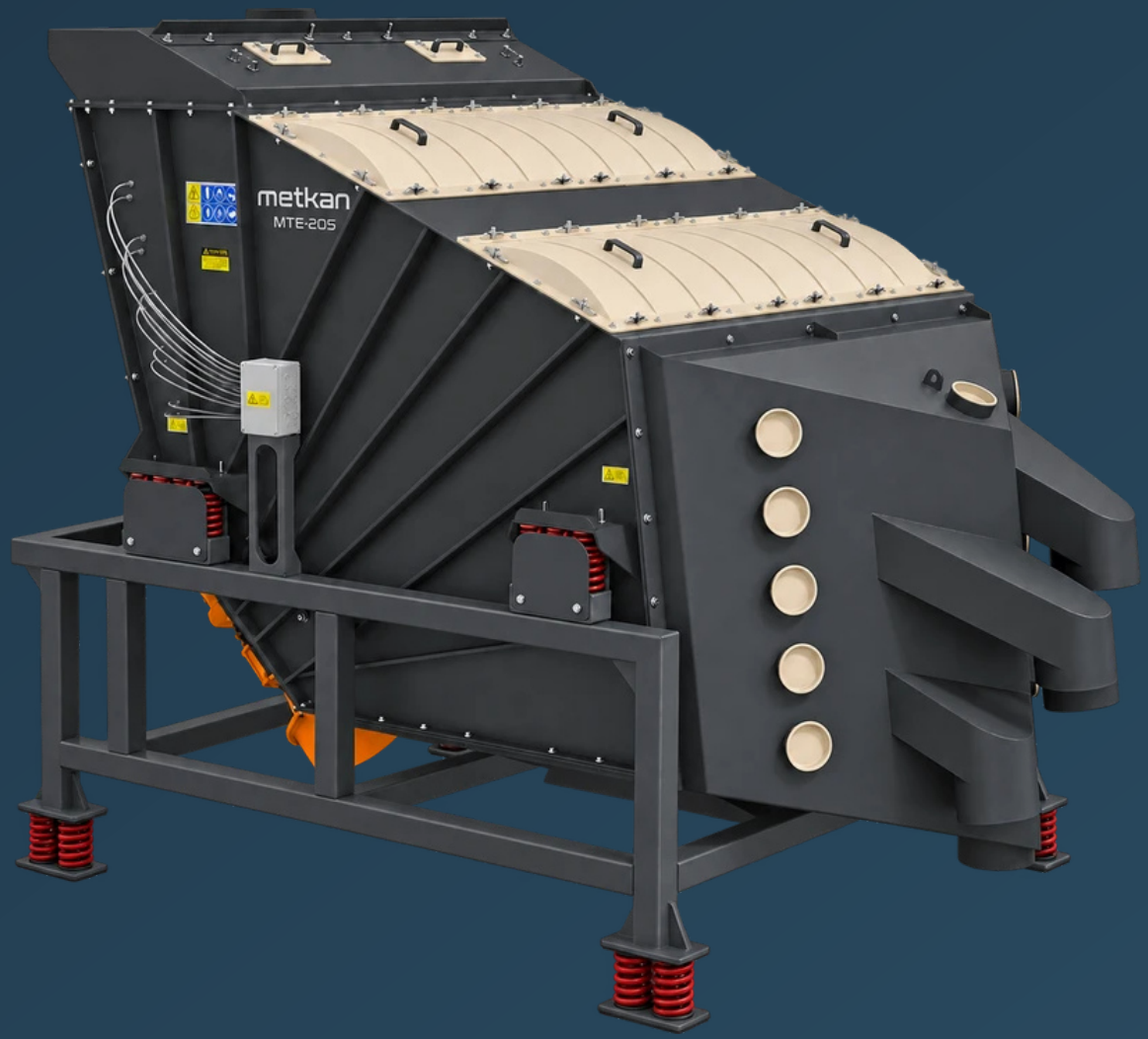
## Notes de sélection

Les informations de ce tableau sont données à titre indicatif uniquement ; elles ne sont pas contractuelles et peuvent être modifiées sans préavis.

Les données servent à la présélection. Le débit, la puissance, les dimensions et le périmètre de fourniture définitifs sont fixés dans l'offre technique.

metkan

# MTE Crible vibrant




Criblage vibrant multiétage pour les matériaux fins. Cinq dimensions, chacune avec 1 à 5 étages, adaptées à votre matériau.

APPLICATIONS

Criblage de calcite et de minéraux · Sable de quartz et mortier sec · Classement en circuit fermé

# Fonctionnement et entretien.

Le crible vibrant Metkan MTE est conçu pour classer les matériaux secs, fins et granulaires. Cette gamme de criblage fin est sélectionnée selon les fractions recherchées pour des minéraux comme la calcite et le sable de quartz.

01

## Alimentation

Le matériau est réparti de manière contrôlée sur la surface de criblage.

02

## Classification

Le mouvement vibratoire fait avancer le matériau sur les surfaces de criblage. La répartition de l'alimentation, le réglage de l'entraînement et le support sont adaptés au procédé.

03

## Sortie des fractions

Les produits séparés passent par leurs sorties respectives vers l'étape suivante du procédé.

DÉTAILS DE LA MACHINE




01 Criblage multiétage

Chaque dimension est disponible avec 1, 2, 3, 4 ou 5 étages. Les ouvertures de maille et les sorties sont définies selon les fractions souhaitées.

02 Entraînement vibrant

Le mouvement vibratoire fait avancer le matériau sur les surfaces de criblage. La répartition de l'alimentation, le réglage de l'entraînement et le support sont adaptés au procédé.

APPLICATIONS

### Criblage de calcite et de minéraux

Classement en fractions granulométriques après concassage et broyage.

### Sable de quartz et mortier sec

Préparation des fractions de sable selon la formulation et séparation des fines.

### Classement en circuit fermé

Séparation du produit fini et retour des refus vers le concassage ou le broyage.

# Données techniques.

Évaluez le choix du modèle selon les propriétés du matériau, le débit visé et l'implantation de l'installation.

| Caractéristique technique | 1000 × 2400 | 1500 × 2400 | 2000 × 2400 | 2000 × 3600 | 3000 × 3600 |
|---|---|---|---|---|---|
| Largeur mm | 1000 | 1500 | 2000 | 2000 | 3000 |
| Longueur mm | 2400 | 2400 | 2400 | 3600 | 3600 |
| Nombre d'étages | 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 |
| Puissance totale des moteurs | 4,4 - 7,8 kW | 4,4 - 8 kW | 8,5 - 15 kW | 16,8 - 20 kW | 22 - 31 kW |
| Poids de la machine kg | 2 200 - 3 100 | 2 400 - 3 900 | 4 200 - 6 000 | 6 500 - 9 000 | 10 000 - 14 000 |

## Notes de sélection

Les dimensions sont indiquées en largeur × longueur. Chaque dimension est configurable avec 1, 2, 3, 4 ou 5 étages.

Les plages de puissance correspondent à la puissance absorbée totale des deux moteurs selon le catalogue ; le calcul repose sur 50 Hz, la classe 1000 tr/min et une course totale de 5 mm (amplitude ±2,5 mm).

Le poids de la machine comprend les moteurs et le châssis porteur, hors charge de matière. Les valeurs varient selon le nombre de plateaux et les équipements. Le poids final est établi lors des calculs du projet.

Le calcul ajoute une charge de matière de 10 % à la masse vibrante. La puissance finale, le réglage des balourds et la course sont vérifiés à partir de la masse définitive, du calcul des ressorts et de mesures en charge.

Les données servent à la présélection. Le débit, la puissance, les dimensions et le périmètre de fourniture définitifs sont fixés dans l'offre technique.

metkan

# MKM Mélangeur horizontal de poudres




Mélange homogène des poudres et des granulés. Des solutions de mélange horizontal tenant compte de la formulation, du volume des lots et du système de vidange.

APPLICATIONS

Chimie du bâtiment · Matériaux pulvérulents · Lignes de production

# Fonctionnement et entretien.

Le volume de mélange, la formulation et le système de vidange font partie du même procédé. Pour la série MKM, le choix tient compte du comportement du matériau et des besoins par lot, au-delà du seul volume de la cuve.

01

### Alimentation dosée

Les composants de la formulation sont introduits dans le mélangeur dans les quantités prévues.

02

### Mélange

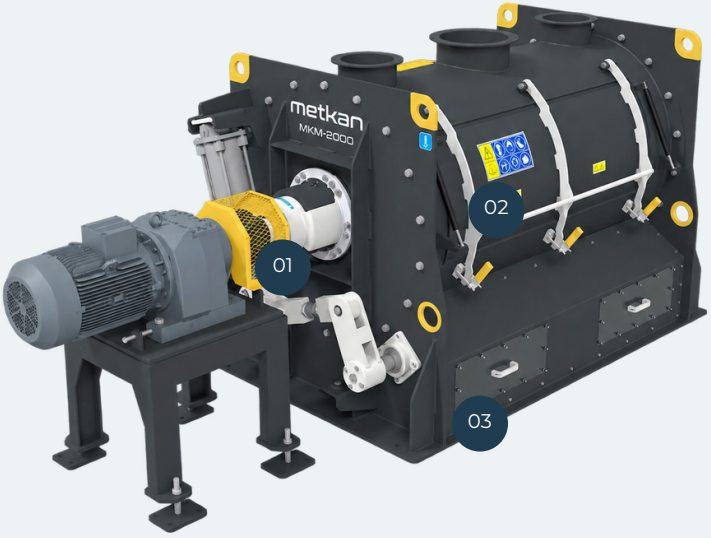
Le mélange souhaité est préparé avec un taux de remplissage et une durée de mélange adaptés.

03

### Vidange

Le mélange est transféré à l'étape de production ou de conditionnement suivante.

DÉTAILS DE LA MACHINE




01 **Mélange**

Le taux de remplissage, la durée de mélange et les propriétés du matériau sont examinés ensemble.

02 **Volume du lot**

Le volume net et la capacité utile de travail sont différents. Le choix dépend de la taille du lot visée.

03 **Vidange**

Le système de vidange et les raccordements sont définis selon la séquence de production et les besoins de nettoyage.

APPLICATIONS

### Chimie du bâtiment

Production de mélanges secs et procédés fondés sur des formulations.

### Matériaux pulvérulents

Préparation des lots selon les propriétés des matériaux.

### Lignes de production

Dosage, mélange et intégration de fin de ligne.

# Données techniques.

Évaluez le choix du modèle selon les propriétés du matériau, le débit visé et l'implantation de l'installation.

| Caractéristique technique | MKM-0800 | MKM-1200 | MKM-1600 | MKM-2000 | MKM-3000 |
|---|---|---|---|---|---|
| Puissance du moteur kW | 15 - 30 | 15 - 37 | 18,5 - 45 | 22 - 55 | 30 - 55 |
| Volume net L | 800 | 1200 | 1600 | 2000 | 3000 |
| Volume utile L (min–max) | 200 - 550 | 300 - 850 | 500 - 1150 | 550 - 1400 | 800 - 2100 |
| *Poids kg | 1400 | 2200 | 2350 | 2600 | 3400 |

## Notes de sélection

Toutes les informations de ce tableau sont données à titre indicatif uniquement ; elles ne sont pas contractuelles et peuvent être modifiées sans préavis. *Les poids indiqués n'incluent pas le moteur d'entraînement, les pieds de support ni la plateforme de maintenance.

Les données servent à la présélection. Le débit, la puissance, les dimensions et le périmètre de fourniture définitifs sont fixés dans l'offre technique.

# MRP Palettisation robotisée




Palettisation robotisée planifiée selon les spécifications d'emballage, la vitesse de la ligne et la disposition des palettes. Transition contrôlée de la ligne de production à l'expédition.

APPLICATIONS

Palettisation de sacs · Palettisation de cartons · Automatisation de fin de ligne

# Fonctionnement et entretien.

Chaque mouvement, de la préhension de l'emballage à sa mise en palette, influe sur le déroulement de la ligne. La disposition des robots, des préhenseurs et des palettes est planifiée en fonction des besoins de production.

01

## Préparation de l'emballage

Les produits sont acheminés vers la position appropriée en fin de ligne.

02

## Préhension et transfert

Le robot saisit le colis à l'aide de la pince et le convoye vers la zone de palettisation.

03

## Placement

Les colis sont empilés selon la couche et l'ordre de disposition définis.

DÉTAILS DE LA MACHINE




01 **Préhenseur**

Le poids, les dimensions et la surface du colis sont les principaux critères de sélection de la pince de préhension.

02 **Schéma de palettisation**

La taille des palettes, la structure des couches et l'agencement d'empilage sont déterminés selon les spécifications du produit.

03 **Intégration à la ligne**

Le flux du convoyeur, la portée du robot et l'espace de travail sont étudiés dans une même implantation.

APPLICATIONS

### Palettisation de sacs

Pince et disposition adaptées aux spécifications du colis.

### Palettisation de cartons

Évaluation selon la taille, le poids et la disposition sur la palette.

### Automatisation de fin de ligne

Planification conjointe du processus de convoyage et de palettisation.

# Données techniques.

Évaluez le choix du modèle selon les propriétés du matériau, le débit visé et l'implantation de l'installation.

| Caractéristique technique | MRP-01 | MRP-02 |
|---|---|---|
| Type de préhenseur | Préhenseur simple | Préhenseur double |
| Charge utile<br>kg | ≤ 50 | Selon le projet |
| Temps de cycle<br>s | 5-7 | 7–9 |
| Cadence de palettisation<br>sacs/h | 600-800 | 800-1000 |
| Portée<br>mm | 2400 | 2600 |
| Type de palette | Euro / ISO | Euro / ISO |
| Schéma de disposition par couche | En colonnes / Croisée | En colonnes / Croisée |

## Notes de sélection

Les capacités et les temps de cycle indiqués sont des valeurs théoriques et approximatives ; Les performances réelles peuvent varier en fonction de paramètres tels que le poids et le taux de remplissage du sac, son type et sa structure de surface (kraft, PP, à valve, à ouverture large), la fluidité du produit et la stabilité de la forme du sac, la vitesse d'alimentation de la ligne, la configuration et la géométrie du convoyeur, la portée du robot, le type de palettisation, le nombre de couches et les exigences de pressage des couches, ainsi que le type de préhension (à vide/mécanique).

Les données servent à la présélection. Le débit, la puissance, les dimensions et le périmètre de fourniture définitifs sont fixés dans l'offre technique.

metkan

# MKE Élévateurs à godets




Convoyage vertical pour les poudres et les granulés. La structure des godets, l'entraînement et la disposition du corps sont évalués en fonction des propriétés du matériau.

APPLICATIONS

Poudres et granulés · Alimentation des silos · Raccordements à l'installation

# Fonctionnement et entretien.

De la géométrie du godet à l'entraînement, de la zone d'entrée au point de déchargement, chaque composant participe au convoyage vertical. La série MKE est évaluée en fonction des exigences relatives aux matériaux et à la hauteur.

01

### Alimentation

Le matériau est acheminé vers l'entrée inférieure de l'élévateur à godets.

02

### Convoyage vertical

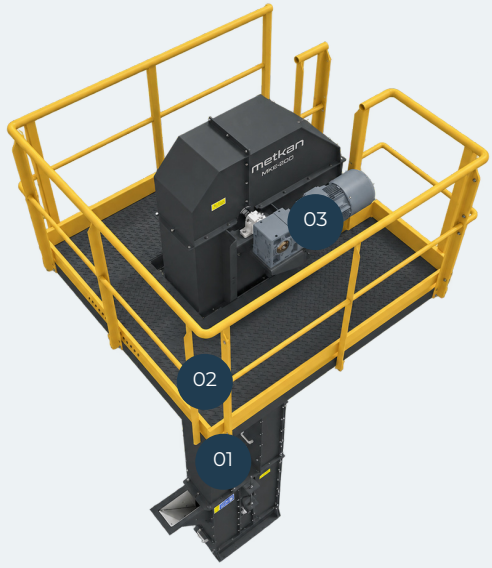
Les godets transportent le matériau jusqu'à la hauteur spécifiée.

03

### Vidange

Transfert de matière vers l'étape de traitement suivante par la sortie supérieure.

DÉTAILS DE LA MACHINE




01 **Sélection des godets**

Le volume des godets, leur niveau de remplissage et la vitesse influent conjointement sur la capacité.

02 **Structure verticale**

La hauteur du corps est définie selon l'implantation de l'installation et les points de raccordement.

03 **Entraînement et maintenance**

La tension, les paliers et les liaisons des godets sont des points de contrôle clés du plan de maintenance.

APPLICATIONS

### Poudres et granulés

Sélection du godet et de la vitesse en fonction des caractéristiques d'écoulement.

### Alimentation des silos

Convoyage vertical et transfert vers le niveau supérieur.

### Raccordements à l'installation

Intégration des équipements à différents niveaux.

# Données techniques.

Évaluez le choix du modèle selon les propriétés du matériau, le débit visé et l'implantation de l'installation.

| Caractéristique technique | MKE-100 | MKE-150 | MKE-200 | MKE-250 | MKE-300 | MKE-350 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Dimensions du godet | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 |
| Section du carter mm | 190 x 170 | 240 x 200 | 300 x 250 | 340 x 280 | 430 x 340 | 530 x 340 |
| Largeur de la bande mm | 120 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
| Vitesse de la bande m/s | 1,5 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 2 |
| Diamètre du tambour mm | 330 | 420 | 420 | 520 | 520 | 620 |
| Débit de convoyage $m^3/h$ | 8 | 22 | 38 | 71 | 125 | 148 |
| Volume du godet L | 0,38 | 0,87 | 1,79 | 3,18 | 6,7 | 8,6 |
| Poids du godet kg | 0,22 | 0,5 | 0,86 | 1,65 | 2,54 | 3,65 |

## Notes de sélection

Les données servent à la présélection. Le débit, la puissance, les dimensions et le périmètre de fourniture définitifs sont fixés dans l'offre technique.

metkan

# MSC Convoyeurs à vis




Convoyage à vis pour les poudres, les granulés et les matériaux à grains fins. Longueur, pente et structure de la ligne adaptées au comportement du matériau.

APPLICATIONS

Matériaux pulvérulents · Produits granulaires · Alimentation dosée

# Fonctionnement et entretien.

Le diamètre de la vis, le pas, la vitesse et le carter sont autant d'éléments d'une même opération de convoyage. Dans la série MSC, la capacité dépend non seulement du diamètre, mais aussi du débit de matière, de la pente et de la longueur de la conduite.

01

## Alimentation

Le matériau est introduit dans l'entrée du convoyeur à vis de manière contrôlée.

02

## Convoyage par vis

La vis rotative déplace le matériau le long du corps.

03

## Vidange

Transfert de matière vers l'équipement ou le point de stockage suivant.

DÉTAILS DE LA MACHINE




01 **Structure de la vis**

Le diamètre, le pas et la vitesse sont évalués conjointement avec le niveau de remplissage et le comportement du matériau.

02 **Corps fermé**

Le choix du corps (tube ou en U) est effectué en fonction du produit et des besoins de maintenance.

03 **Entraînement**

La capacité de convoyage, la longueur, l'inclinaison et le frottement déterminent conjointement le choix du moteur.

APPLICATIONS

### Matériaux pulvérulents

Convoyage contrôlé dans un carter fermé.

### Produits granulaires

Sélection adaptée aux caractéristiques d'écoulement et d'usure.

### Alimentation dosée

Système d'alimentation adapté au système de contrôle.

# Données techniques.

Évaluez le choix du modèle selon les propriétés du matériau, le débit visé et l'implantation de l'installation.

| Caractéristique technique | MSC-160 | MSC-200 | MSC-250 | MSC-300 | MSC-350 | MSC-400 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Diamètre de la vis mm | 160 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
| Pas de la vis mm | 160 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
| Section du tube / de l'auge en U | Tube Ø168 / auge en U 170 | Tube Ø219 / auge en U 220 | Tube Ø273 / auge en U 275 | Tube Ø324 / auge en U 325 | Tube Ø377 / auge en U 380 | Tube Ø426 / auge en U 430 |
| Puissance du moteur kW | 2,2 | 3 | 4 | 5,5 | 7,5 | 11 |
| Vitesse de rotation tr/min | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 | 70 |
| Débit théorique $m^3/h$ | 6 | 10 | 18 | 28 | 40 | 50 |
| Épaisseur de paroi mm | 4 | 4 | 5 | 5 | 6 | 6 |
| Poids total* kg | 180 | 230 | 310 | 420 | 520 | 650 |

## Notes de sélection

*Poids : ~6 m Longueur, Entraînement par engrenages standard, hypothèse de paliers à double extrémité.

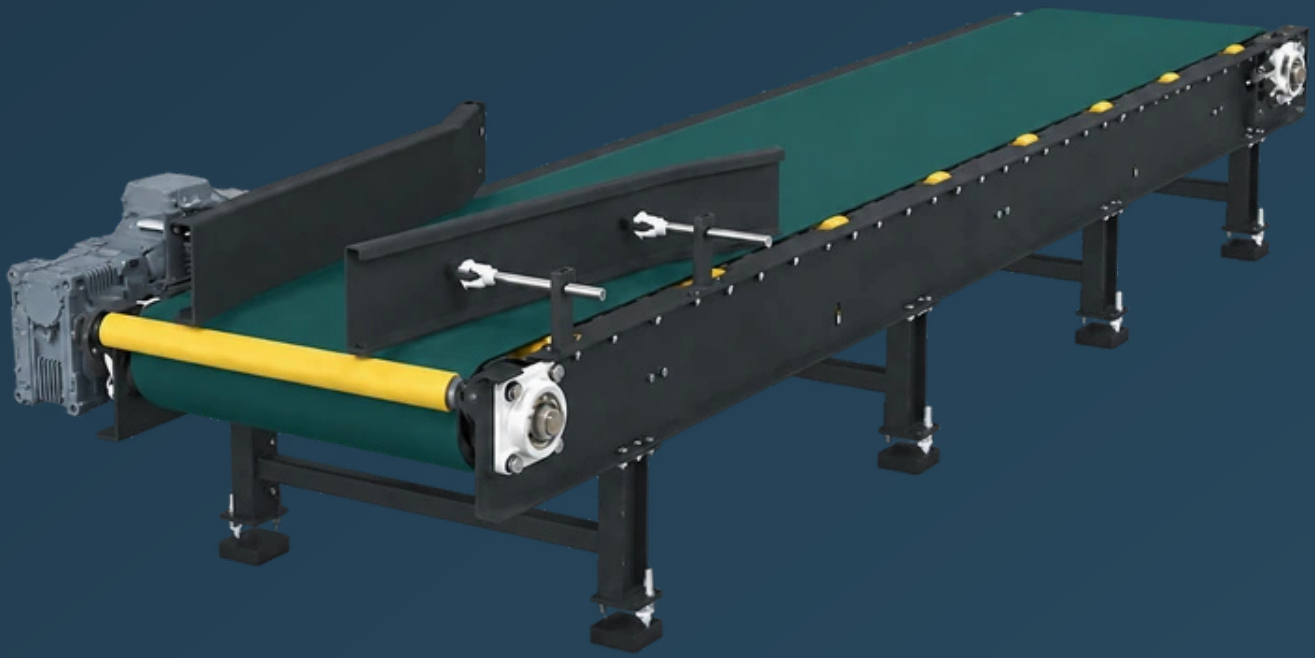
Les calculs sont basés sur la calcite ($CaCO_3$) d'une densité de 1,6 tonnes/$m^3$.

Les valeurs de capacité indiquées sont théoriques ; la capacité de transport réelle peut varier en fonction de la granulométrie et de la distribution du matériau, de son taux d'humidité, du débit de remplissage, de la vitesse de la vis (tr/min), du rapport pas/diamètre, de l'angle d'inclinaison, de la longueur de transport, de l'usure et de la rugosité de surface.

Les données servent à la présélection. Le débit, la puissance, les dimensions et le périmètre de fourniture définitifs sont fixés dans l'offre technique.

metkan

# Convoyeur de sacs



Transporte les sacs remplis de la ligne de remplissage vers les postes de pesage, de contrôle ou de palettisation de manière maîtrisée.

APPLICATIONS

Lignes de produits ensachés · Contrôle après remplissage · Préparation à la palettisation

# Fonctionnement et entretien.

Transporte les sacs remplis de la ligne de remplissage vers les postes de pesage, de contrôle ou de palettisation de manière maîtrisée.

01

### Définir le produit

Dimensions et poids du sac, comportement du produit : les bases de la sélection.

02

### Planifier le flux

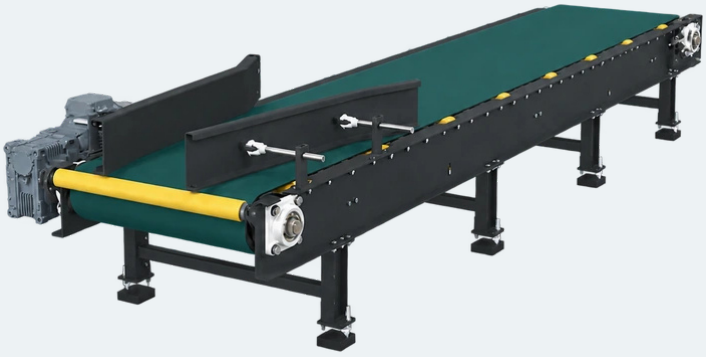
Étudier ensemble les entrées, sorties et transferts vers les autres équipements.

03

### Coordonner la commande

Adapter la fonction du convoyeur à la vitesse de ligne et aux besoins d'automatisation.

DÉTAILS DE LA MACHINE



01 Largeur de bande adaptée aux dimensions des sacs

02 Entraînement adapté à la vitesse de la ligne

03 Longueur et hauteur adaptées à l'implantation

## Intégration à la ligne

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l'entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l'implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

# Un choix adapté à la ligne.

Transporte les sacs remplis de la ligne de remplissage vers les postes de pesage, de contrôle ou de palettisation de manière maîtrisée.

| Critère de sélection | Informations à étudier ensemble |
|---|---|
| Sac | Type, dimensions, poids et état de surface du sac. |
| Produit | Comportement du produit dans le sac et stabilité de sa forme. |
| Cadence de ligne | Sacs par heure, vitesse de ligne et régime de fonctionnement. |
| Implantation | Niveaux d’entrée et de sortie, espace disponible et points de transfert. |
| Commande | Coordination des signaux avec le remplissage, la pesée, l’éjection et la palettisation. |
| Entretien | Zones d’accès, nettoyage et contrôles périodiques. |

## Notes de sélection

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l’entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l’implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

# Convoyeur d’aplatissement des sacs




Régularise la forme du sac après le remplissage pour préparer un emballage plus uniforme et stable avant la palettisation.

APPLICATIONS

Lignes de produits ensachés · Contrôle après remplissage · Préparation à la palettisation

# Fonctionnement et entretien.

Régularise la forme du sac après le remplissage pour préparer un emballage plus uniforme et stable avant la palettisation.

01

### Définir le produit

Dimensions et poids du sac, comportement du produit : les bases de la sélection.

02

### Planifier le flux

Étudier ensemble les entrées, sorties et transferts vers les autres équipements.

03

### Coordonner la commande

Adapter la fonction du convoyeur à la vitesse de ligne et aux besoins d'automatisation.

DÉTAILS DE LA MACHINE




01 Réglage selon les dimensions des sacs

02 Dispositif de pression réglable

03 Fonctionnement synchronisé avec les lignes de remplissage et de palettisation

## Intégration à la ligne

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l'entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l'implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

# Un choix adapté à la ligne.

Régularise la forme du sac après le remplissage pour préparer un emballage plus uniforme et stable avant la palettisation.

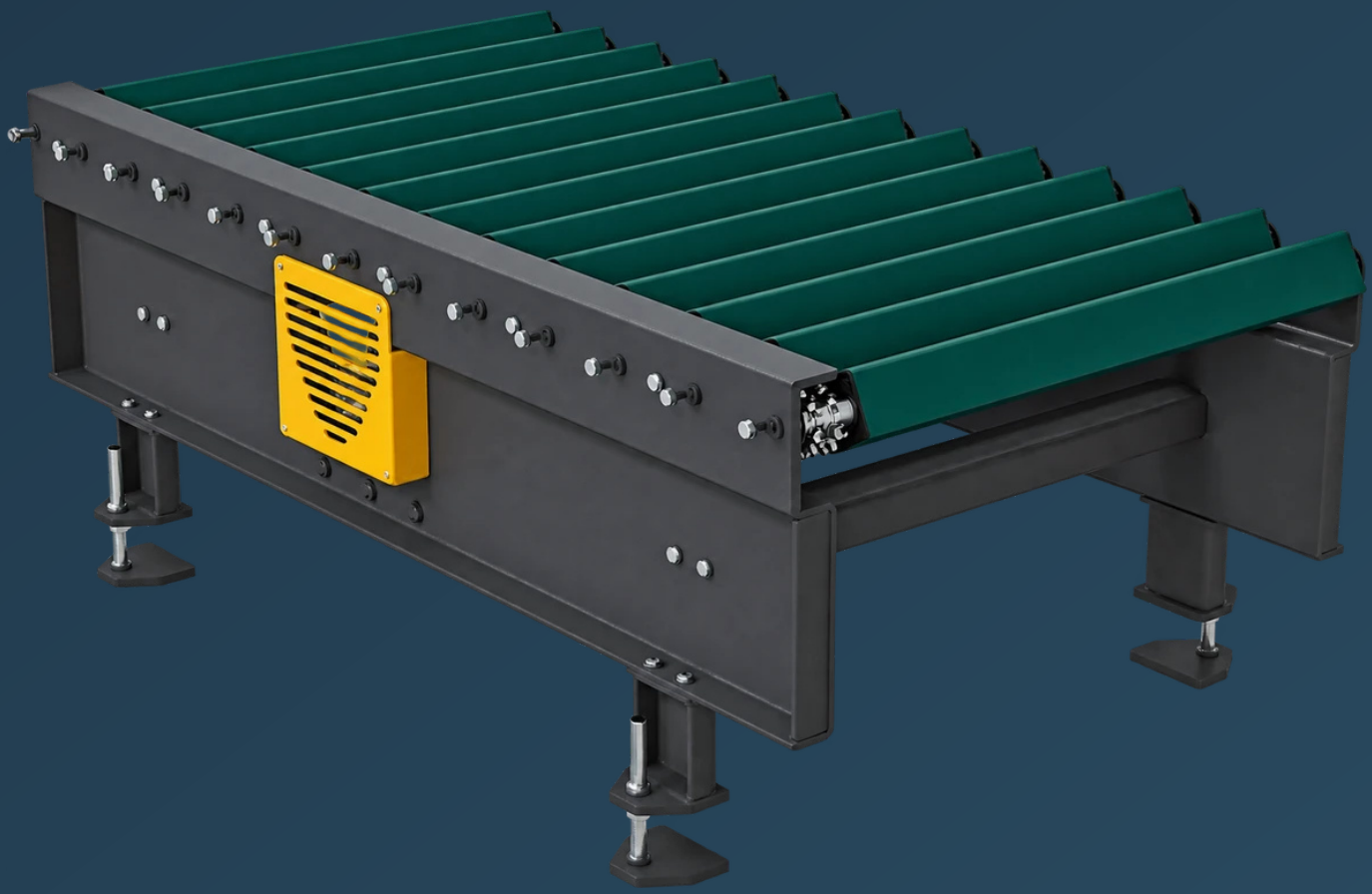
| Critère de sélection | Informations à étudier ensemble |
|---|---|
| Sac | Type, dimensions, poids et état de surface du sac. |
| Produit | Comportement du produit dans le sac et stabilité de sa forme. |
| Cadence de ligne | Sacs par heure, vitesse de ligne et régime de fonctionnement. |
| Implantation | Niveaux d’entrée et de sortie, espace disponible et points de transfert. |
| Commande | Coordination des signaux avec le remplissage, la pesée, l’éjection et la palettisation. |
| Entretien | Zones d’accès, nettoyage et contrôles périodiques. |

## Notes de sélection

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l’entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l’implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

metkan

# Convoyeur vibrant



Le mouvement des rouleaux carrés aide à répartir et à tasser le produit à l'intérieur du sac.

APPLICATIONS

Lignes de produits ensachés · Contrôle après remplissage · Préparation à la palettisation

# Fonctionnement et entretien.

Le mouvement des rouleaux carrés aide à répartir et à tasser le produit à l'intérieur du sac.

01

### Définir le produit

Dimensions et poids du sac, comportement du produit : les bases de la sélection.

02

### Planifier le flux

Étudier ensemble les entrées, sorties et transferts vers les autres équipements.

03

### Coordonner la commande

Adapter la fonction du convoyeur à la vitesse de ligne et aux besoins d'automatisation.

DÉTAILS DE LA MACHINE



01 Système à rouleaux carrés

02 Réglage des vibrations adapté au produit

03 Stabilisation des sacs avant palettisation

## Intégration à la ligne

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l'entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l'implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

# Un choix adapté à la ligne.

Le mouvement des rouleaux carrés aide à répartir et à tasser le produit à l'intérieur du sac.

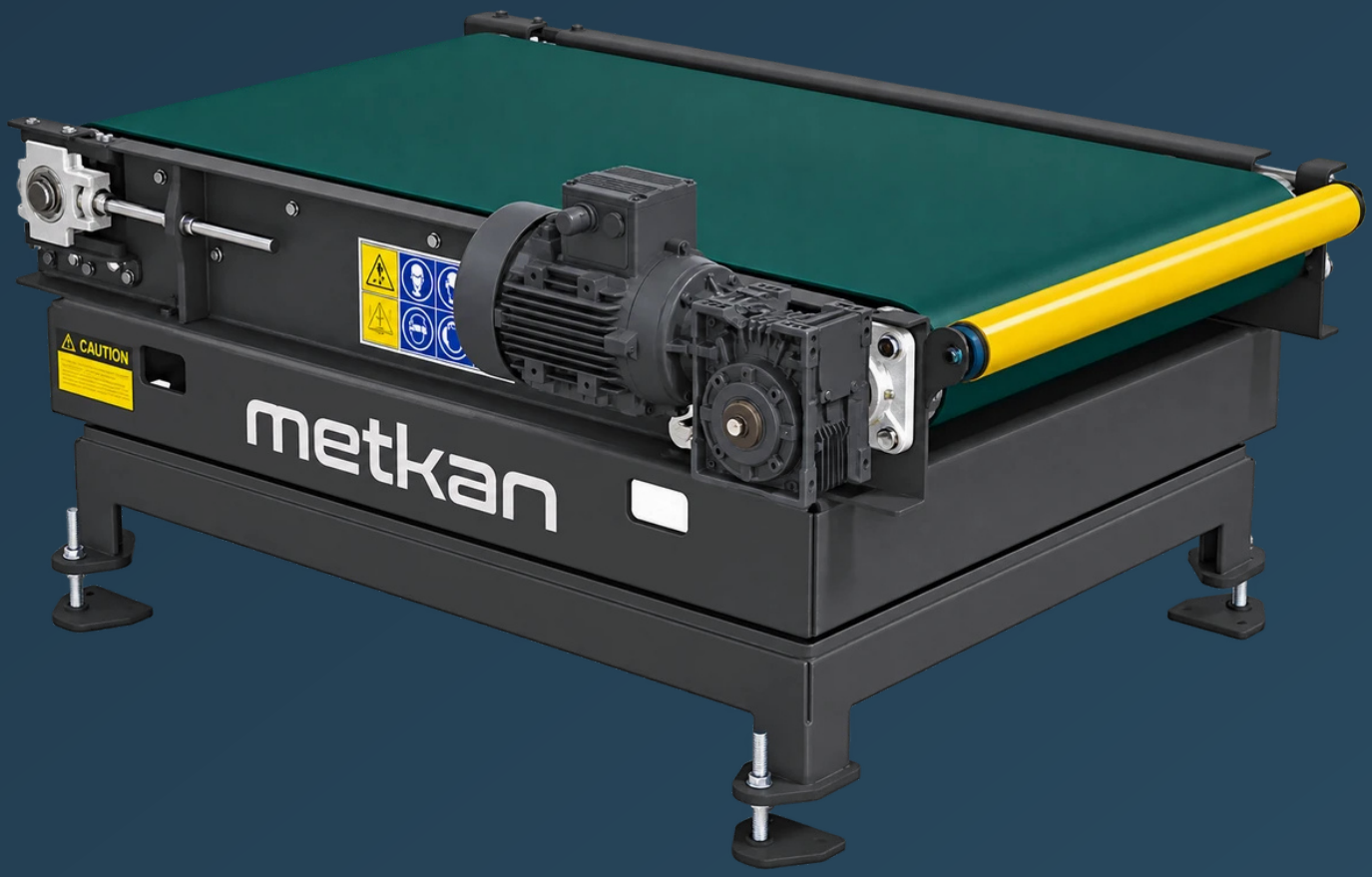
| Critère de sélection | Informations à étudier ensemble |
|---|---|
| Sac | Type, dimensions, poids et état de surface du sac. |
| Produit | Comportement du produit dans le sac et stabilité de sa forme. |
| Cadence de ligne | Sacs par heure, vitesse de ligne et régime de fonctionnement. |
| Implantation | Niveaux d'entrée et de sortie, espace disponible et points de transfert. |
| Commande | Coordination des signaux avec le remplissage, la pesée, l'éjection et la palettisation. |
| Entretien | Zones d'accès, nettoyage et contrôles périodiques. |

## Notes de sélection

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l'entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l'implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

metkan

# Convoyeur de pesée




Contrôle le poids des sacs après remplissage. La mesure est exploitée par la commande de ligne et le système de rejet.

APPLICATIONS

Lignes de produits ensachés · Contrôle après remplissage · Préparation à la palettisation

# Fonctionnement et entretien.

Contrôle le poids des sacs après remplissage. La mesure est exploitée par la commande de ligne et le système de rejet.

01

### Définir le produit

Dimensions et poids du sac, comportement du produit : les bases de la sélection.

02

### Planifier le flux

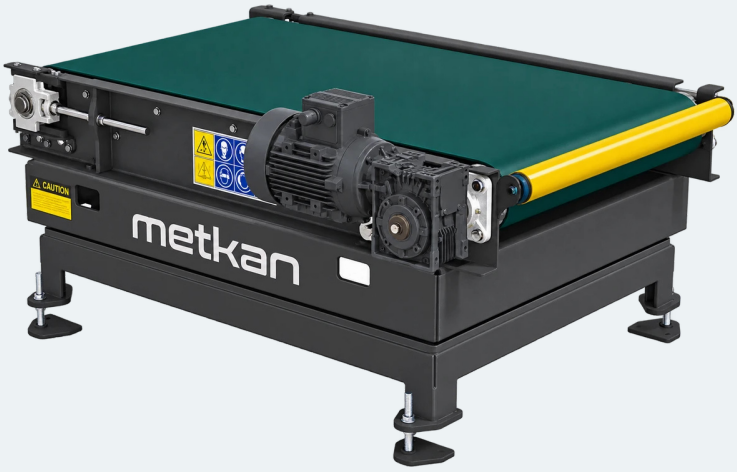
Étudier ensemble les entrées, sorties et transferts vers les autres équipements.

03

### Coordonner la commande

Adapter la fonction du convoyeur à la vitesse de ligne et aux besoins d'automatisation.

DÉTAILS DE LA MACHINE




01 Contrôle du poids par capteurs de pesage

02 Échange de données avec le système de commande

03 Conception adaptée à l'étalonnage

## Intégration à la ligne

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l'entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l'implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

# Un choix adapté à la ligne.

Contrôle le poids des sacs après remplissage. La mesure est exploitée par la commande de ligne et le système de rejet.

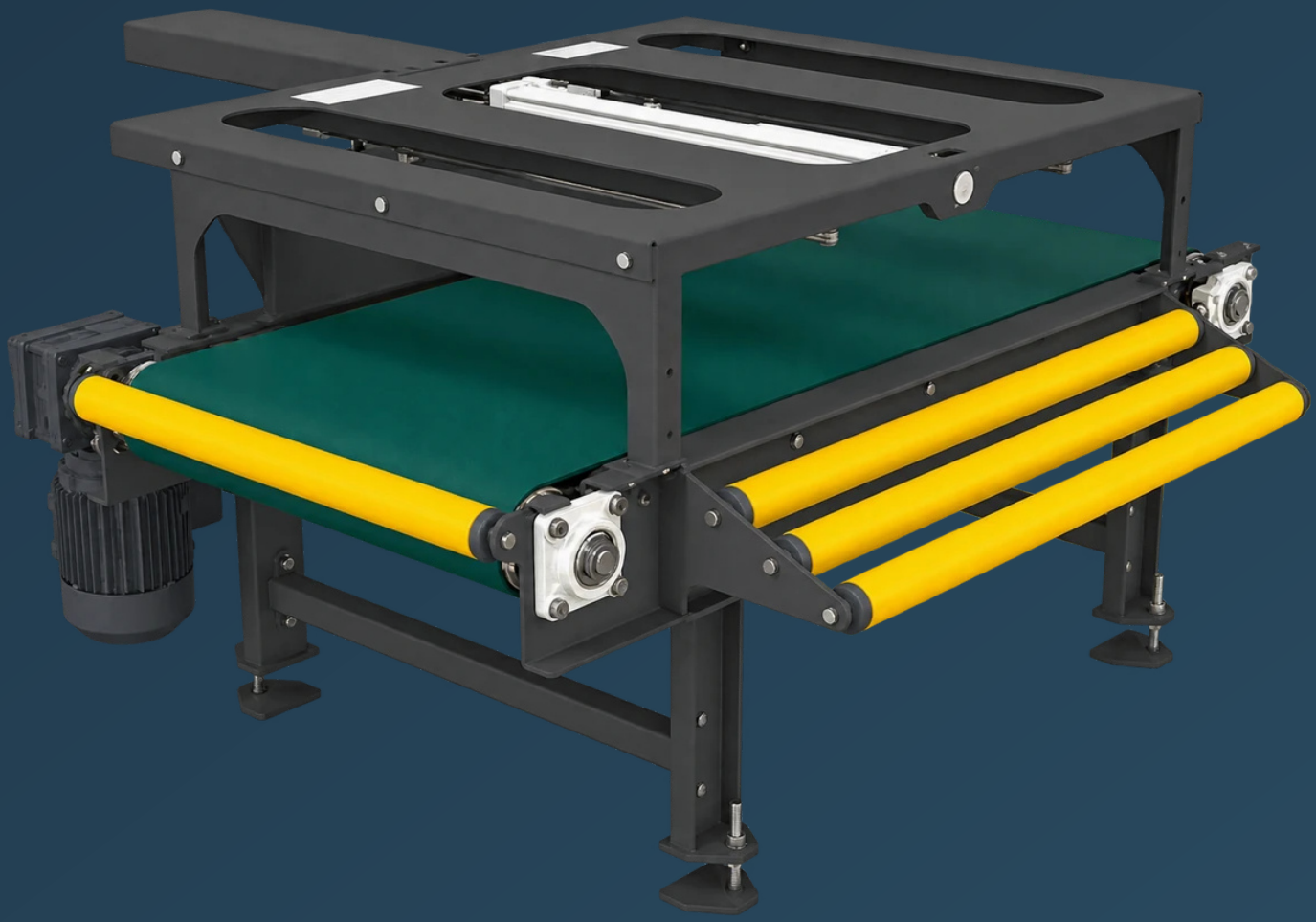
| Critère de sélection | Informations à étudier ensemble |
|---|---|
| Sac | Type, dimensions, poids et état de surface du sac. |
| Produit | Comportement du produit dans le sac et stabilité de sa forme. |
| Cadence de ligne | Sacs par heure, vitesse de ligne et régime de fonctionnement. |
| Implantation | Niveaux d’entrée et de sortie, espace disponible et points de transfert. |
| Commande | Coordination des signaux avec le remplissage, la pesée, l’éjection et la palettisation. |
| Entretien | Zones d’accès, nettoyage et contrôles périodiques. |

## Notes de sélection

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l’entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l’implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

metkan

# Convoyeur d’éjection



Écarte du flux principal les sacs non conformes aux contrôles de poids ou de qualité.

APPLICATIONS

Lignes de produits ensachés · Contrôle après remplissage · Préparation à la palettisation

# Fonctionnement et entretien.

Écarte du flux principal les sacs non conformes aux contrôles de poids ou de qualité.

01

### Définir le produit

Dimensions et poids du sac, comportement du produit : les bases de la sélection.

02

### Planifier le flux

Étudier ensemble les entrées, sorties et transferts vers les autres équipements.

03

### Coordonner la commande

Adapter la fonction du convoyeur à la vitesse de ligne et aux besoins d'automatisation.

DÉTAILS DE LA MACHINE



01 Rejet déclenché par un signal de commande

02 Dispositif pneumatique ou mécanique selon l'application

03 Fonctionnement synchronisé avec le convoyeur de pesée

## Intégration à la ligne

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l'entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l'implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

# Un choix adapté à la ligne.

Écarte du flux principal les sacs non conformes aux contrôles de poids ou de qualité.

| Critère de sélection | Informations à étudier ensemble |
| --- | --- |
| Sac | Type, dimensions, poids et état de surface du sac. |
| Produit | Comportement du produit dans le sac et stabilité de sa forme. |
| Cadence de ligne | Sacs par heure, vitesse de ligne et régime de fonctionnement. |
| Implantation | Niveaux d’entrée et de sortie, espace disponible et points de transfert. |
| Commande | Coordination des signaux avec le remplissage, la pesée, l’éjection et la palettisation. |
| Entretien | Zones d’accès, nettoyage et contrôles périodiques. |

## Notes de sélection

La largeur de bande, la longueur, la hauteur, l’entraînement et la commande sont définis selon les sacs et l’implantation. Ce catalogue ne garantit ni dimensions fixes ni capacité déterminée.

metkan

# De la machine à l’installation. L’ingénierie en détail.

Metkan développe des machines et des installations pour la chimie de la construction, les minéraux et les granulats. Sur notre site d’Elbistan, les équipements sont étudiés avec l’alimentation, le convoyage et le flux de production.

## Quatre données pour le choix

01 **Matière et produit**

Propriétés du matériau ; pour les produits ensachés, type, dimensions et poids du sac.

02 **Objectif du procédé**

Conditions d’entrée, produit souhaité et étape de production suivante.

03 **Objectif de production**

Débit horaire visé, durée de fonctionnement et organisation de la production.

04 **Implantation**

Niveaux d’entrée/sortie, raccordements, entraînement et accès maintenance.


### Projets et ventes

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

### Site de production

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


metkanglobal.com

Les données servent à la présélection. Débit, puissance, dimensions et périmètre de fourniture définitifs sont fixés dans l’offre technique. Les visuels représentent la famille de produits ; les configurations peuvent varier.