metkan

Makine ve tesis teknolojileri

Genel katalog

Kırmadan paletlemeye,
üretimin her adımında.

Ürünler ve sayfalar

Ürün aileleri, çalışma prensipleri ve teknik seçim bilgileri. Bölümlere geçmek için ürün adına tıklayın.

01	Çekiçli Kırıcı	03
02	Dairesel Elek	06
03	Titreşimli Elek	09
04	Yatay Toz Mikseri	12
05	Robot Paletleme	15
06	Kovalı Elevatörler	18
07	Helezon Konveyörler	21
08	Torba Taşıma Konveyörü	24
09	Torba Düzeltme Konveyörü	27
10	Titreşim Konveyörü	30
11	Tartı Konveyörü	33
12	Ret Konveyörü	36

metkan

MCK Çekiçli kırıcı



MCK serisi, düşük ve orta sertlikteki malzemeleri yüksek devirli rotor üzerindeki çekiçlerle küçültür. Izgara seçimi, besleme düzeni ve rotor çalışma koşulları hedef ürün boyutuyla birlikte değerlendirilir.

UYGULAMALAR

Kireçtaşı ve agrega · Kömür hazırlama · Uygun maden ve geri dönüşüm malzemeleri

Çalışma ve bakım.



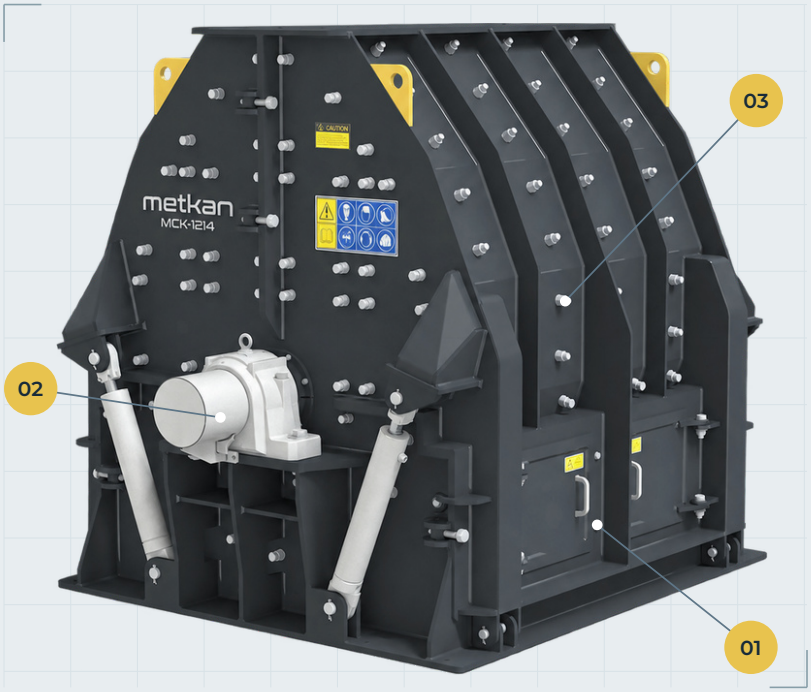
Çalışma prensibi şeması. Ölçeksizdir; imalat çizimi değildir.

Besleme. Malzeme, besleme ağzından kırma bölgesine girer. Düzenli besleme proses kararlılığını destekler.

Darbe. Yüksek devirli rotor üzerindeki çekiçler darbe enerjisini malzemeye aktarır ve boyutunu küçültür.

Izgaradan çıkış. Izgara açıklığı ürün boyutunu ve geçişi etkiler; rotor çalışma koşulları ve besleme ile birlikte seçilir.

Makine ayrıntıları



01 **Gövde kapakları**

Bakım ve kontrol için iç bölgelere erişim.

02 **Yataklama**

Periyodik kontrol ve yağlama planının parçası.

03 **Bağlantılar**

Sökülebilir bağlantılar ve görünür kontrol noktaları.

Aşınma parçaları

Çekiç, astar ve ızgaralar değiştirilebilir. Parça seçimi malzeme ve çalışma koşullarına göre yapılır.

Bakım alanı

Kapak açılımı, parça çıkarma yönü ve kaldırma erişimi makine yerleşimiyle birlikte planlanır.

Teknik veriler.

Kapasite tek başına yeterli değildir. Rotor ölçüsü, besleme ağzı, güç ve yerleşim koşulları birlikte karşılaştırılır.

Özellik		MCK-1010	MCK-1012	MCK-1214
Kapasite	t/h	**25-75**	**40-100**	**50-150**
Motor gücü	kW	**75-110**	**90-132**	**132-160**
Rotor çapı	mm	**1000**	**1000**	**1200**
Rotor genişliği	mm	**1000**	**1200**	**1400**
Besleme ağzı	mm	**1020 × 240**	**1220 × 240**	**1420 × 320**
Ağırlık	kg	**6200**	**7600**	**9500**

SEÇİM KOŞULLARI

01 Kapasiteler 1,6 t/m³ yığın yoğunluğu için yaklaşık değerlerdir. Tane dağılımı, nem, kırılganlık, rotor devri, kurulu güç ve devre tasarımına göre değişir.

02 Ağırlıklar tahrik sistemi, taşıyıcı ayaklar, bakım platformu ile giriş ve çıkış şutlarını kapsamaz.

03 Besleme ağzı ölçüsü, izin verilen en büyük parça boyutu değildir. Üst tane boyutu malzemeye ve çalışma koşullarına göre ayrıca belirlenir.

Aralıklar ön seçim içindir. Kesin seçim, malzemeniz ve hedef ürününüzle doğrulanır.

metkan

MCS Dairesel Elek



Agrega, kum, kömür ve granül malzemeleri sınıflandırmak için dairesel titreşim hareketi. Eleme alanını ve kat sayısını prosesinizle birlikte seçin.

UYGULAMALAR

Agrega ve kum · Granül malzemeler · Proses hatları

Çalışma ve bakım.

Eleme yüzeyinden tahrik sistemine, besleme düzeninden çıkış ağızlarına kadar her bileşen aynı hedefin parçası: malzemeyi istenen fraksiyonlara ayırmak.

01

Besleme

Malzeme elek yüzeyine kontrollü olarak dağıtılır.

02

Sınıflandırma

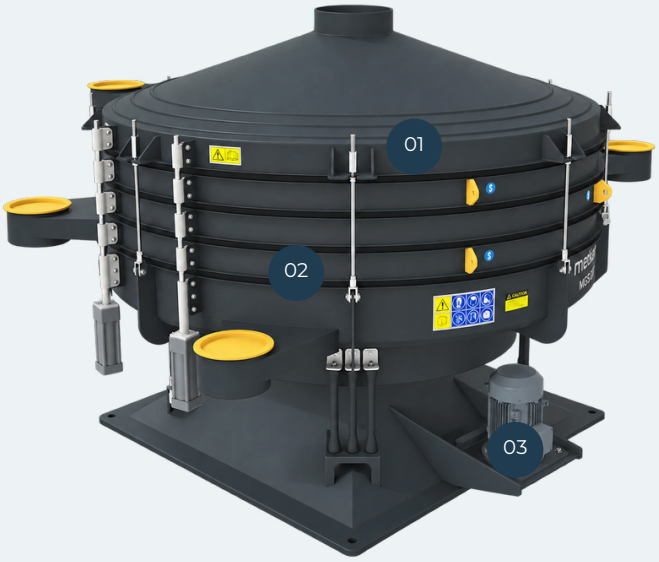
Titreşim hareketiyle malzeme elek açıklıklarına göre ayrılır.

03

Fraksiyon çıkışı

Ayrılan ürünler kendi çıkışlarından bir sonraki proses adımına aktarılır.

MAKİNE AYRINTILARI



01 **Eleme yüzeyi**

Elek açıklığı ve yüzey seçimi, hedef tane boyutu ve malzeme özelliklerine göre değerlendirilir.

02 **Kat düzeni**

Kat sayısı, istenen ürün sayısı ve eleme kapasitesiyle birlikte belirlenir.

03 **Tahrik**

Titreşim, besleme dağılımı ve elek yüzeyi birlikte çalışır. Bakımda bağlantılar ve yataklama kontrol edilir.

UYGULAMALAR

Agrega ve kum

Hedef tane aralıklarına göre sınıflandırma.

Granül malzemeler

Tane dağılımına uygun elek ve kat seçimi.

Proses hatları

Besleme, eleme ve geri dönüşün birlikte planlanması.

Teknik veriler.

Model seçimini malzeme özellikleri, hedef kapasite ve tesis yerleşimiyle birlikte değerlendirin.

Teknik özellik	MCS-1600	MCS-2000	MCS-2600
Elek Çapı	1580 mm	1880 mm	2580 mm
Eleme Alanı (Kat Başına)	1,8 m^2	2,6 m^2	5,3 m^2
Alan Gereksinimi	2,5 m^2	3,6 m^2	6,8 m^2
Güç	4 kW	4 kW	5,5 kW
Ölçüler	Yükseklik / Ağırlık	Yükseklik / Ağırlık	Yükseklik / Ağırlık
1-Kat	1450 mm / 840 kg	1470 mm / 950 kg	1500 mm / 1550 kg
2-Kat	1630 mm / 920 kg	1650 mm / 1030 kg	1680 mm / 1680 kg
3-Kat	1810 mm / 980 kg	1830 mm / 1090 kg	1860 mm / 1840 kg
4-Kat	1990 mm / 1050 kg	2010 mm / 1150 kg	2040 mm / 2000 kg
5-Kat	2170 mm / 1170 kg	2190 mm / 1270 kg	2220 mm / 2150 kg

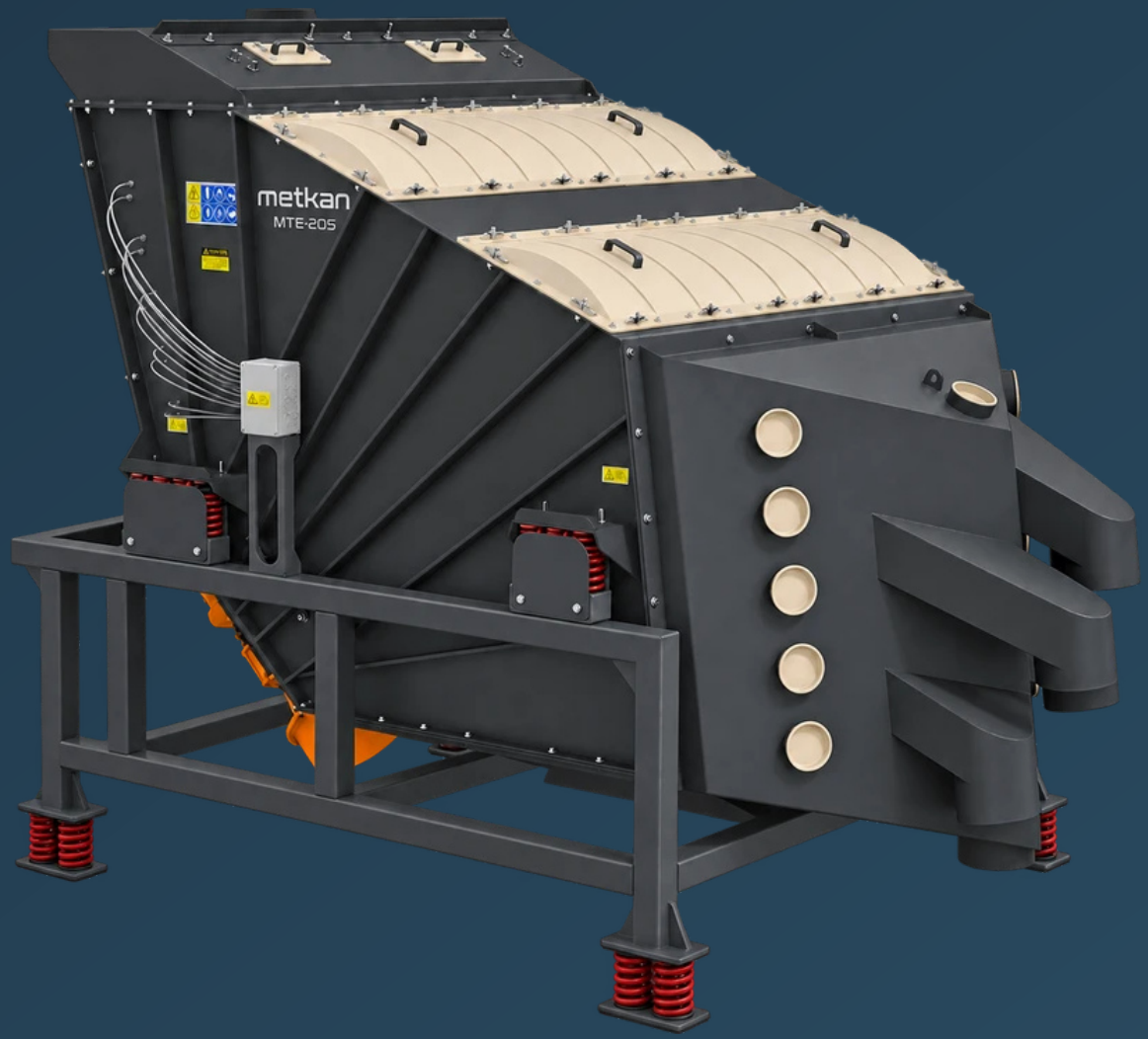
Seçim notları

Bu tabloda yer alan tüm bilgiler yalnızca bilgilendirme amaçlıdır; bağlayıcılığı yoktur ve önceden bildirimde bulunmaksızın değiştirilebilir.

Teknik değerler ön seçim içindir. Nihai kapasite, güç, ölçüler ve tedarik kapsamı teknik teklif ile belirlenir.

metkan

MTE Titreşimli Elek



Mikronize elek uygulamaları için çok katlı titreşimli eleme. Beş farklı ölçü ve her ölçüde 1–5 kat seçeneğiyle malzemenize uygun yapı.

UYGULAMALAR

Kalsit ve mineral eleme · Kuvars kumu ve kuru harç · Kapalı devre sınıflandırma

Çalışma ve bakım.

Metkan MTE serisi titreşimli elek; kuru, ince taneli ve granül malzemelerin sınıflandırılması için tasarlanır. Mikronize elek uygulamalarında kalsit ve kuvars kumu gibi mineral malzemeler, hedef fraksiyonlara göre değerlendirilir.

01

Besleme

Malzeme elek yüzeyine kontrollü olarak dağıtılır.

02

Sınıflandırma

Titreşimli hareket, malzemenin elek yüzeylerinde ilerlemesini sağlar. Besleme dağılımı, tahrik ayarları ve taşıyıcı yapı proses koşullarına göre değerlendirilir.

03

Fraksiyon çıkışı

Ayrılan ürünler kendi çıkışlarından bir sonraki proses adımına aktarılır.

MAKİNE AYRINTILARI



01 **Çok katlı eleme**

Her ölçüde 1, 2, 3, 4 veya 5 kat seçilebilir. Elek açıklıkları ve çıkış düzeni, istenen ürün fraksiyonlarına göre birlikte planlanır.

02 **Titreşimli tahrik**

Titreşimli hareket, malzemenin elek yüzeylerinde ilerlemesini sağlar. Besleme dağılımı, tahrik ayarları ve taşıyıcı yapı proses koşullarına göre değerlendirilir.

UYGULAMALAR

Kalsit ve mineral eleme

Kırma ve öğütme sonrasında hedef tane aralıklarının sınıflandırılması.

Kuvars kumu ve kuru harç

Reçeteye uygun kum fraksiyonlarının hazırlanması ve ince malzeme ayrımı.

Kapalı devre sınıflandırma

Uygun ürünün ayrılması, iri malzemenin kırma veya öğütme hattına geri gönderilmesi.

Teknik veriler.

Model seçimini malzeme özellikleri, hedef kapasite ve tesis yerleşimiyle birlikte değerlendirin.

Teknik özellik	1000 × 2400	1500 × 2400	2000 × 2400	2000 × 3600	3000 × 3600
Genişlik mm	1000	1500	2000	2000	3000
Uzunluk mm	2400	2400	2400	3600	3600
Kat seçenekleri	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
Toplam motor gücü	4,4 - 7,8 kW	4,4 - 8 kW	8,5 - 15 kW	16,8 - 20 kW	22 - 31 kW
Makine ağırlığı kg	2 200 - 3 100	2 400 - 3 900	4 200 - 6 000	6 500 - 9 000	10 000 - 14 000

Seçim notları

Tablodaki ölçüler genişlik × uzunluk sırasındadır. Kat sayısı her ölçü için ayrı olarak 1, 2, 3, 4 veya 5 seçilebilir.

Güç aralıkları iki motorun toplam katalog giriş gücüdür; hesapta 50 Hz, 1000 dev/dak sınıfı ve 5 mm toplam strok (±2,5 mm genlik) esas alınmıştır.

Makine ağırlığına motorlar ve taşıyıcı şase dâhildir; malzeme yükü hariçtir. Değerler kat sayısı ve donanıma göre değişir. Nihai ağırlık proje hesabında kesinleştirilir.

Hesapta titreşen kütleye %10 malzeme yükü eklenmiştir. Kesin güç, eksantrik ayarı ve strok; nihai kütle, yay hesabı ve yük altında ölçümle doğrulanır.

Teknik değerler ön seçim içindir. Nihai kapasite, güç, ölçüler ve tedarik kapsamı teknik teklif ile belirlenir.

metkan

MKM Yatay Toz Mikseri



Toz ve granül malzemelerde homojen karışım. Reçete, parti hacmi ve boşaltma düzenini birlikte ele alan yatay karıştırma çözümleri.

UYGULAMALAR

Yapı kimyasalları · Toz malzemeler · Üretim hatları

Çalışma ve bakım.

Karıştırma hacmi, reçete ve boşaltma düzeni aynı sürecin parçalarıdır. MKM serisinde seçim; yalnızca gövde hacmiyle değil, malzemenin davranışı ve parti ihtiyacıyla birlikte yapılır.

01

Dozajlı besleme

Reçetedeki malzemeler belirlenen miktarlarda miksere alınır.

02

Karıştırma

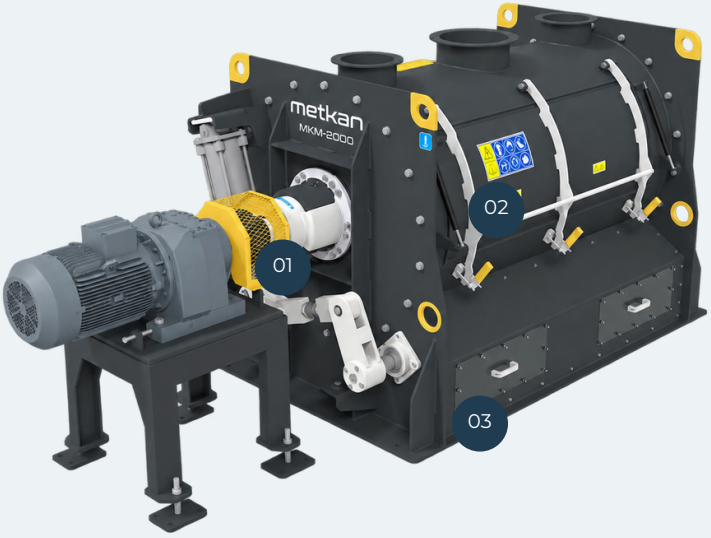
Uygun doluluk ve süreyle hedef karışım hazırlanır.

03

Boşaltma

Karışım, sonraki üretim veya paketleme adımına aktarılır.

MAKİNE AYRINTILARI



01 **Karıştırma**

Doluluk, karıştırma süresi ve malzeme özellikleri birlikte değerlendirilir.

02 **Parti hacmi**

Net hacim ve çalışma kapasitesi birbirinden farklıdır. Seçim, hedef parti büyüklüğüne göre yapılır.

03 **Boşaltma**

Boşaltma düzeni ve hat bağlantıları, üretim sırası ve temizlik ihtiyacıyla birlikte ele alınır.

UYGULAMALAR

Yapı kimyasalları

Kuru karışım üretimi ve reçete bazlı prosesler.

Toz malzemeler

Malzeme özelliklerine göre parti hazırlama.

Üretim hatları

Dozajlama, karıştırma ve hat sonu entegrasyonu.

Teknik veriler.

Model seçimini malzeme özellikleri, hedef kapasite ve tesis yerleşimiyle birlikte değerlendirin.

Teknik özellik	MKM-0800	MKM-1200	MKM-1600	MKM-2000	MKM-3000
Motor Gücü kW	15 - 30	15 - 37	18,5 - 45	22 - 55	30 - 55
Net Kapasite litre	800	1200	1600	2000	3000
Çalışma Kapasitesi litre (min–maks)	200 - 550	300 - 850	500 - 1150	550 - 1400	800 - 2100
*Ağırlık kg	1400	2200	2350	2600	3400

Seçim notları

Bu tabloda yer alan tüm bilgiler yalnızca bilgilendirme amaçlıdır; bağlayıcılığı yoktur ve önceden bildirimde bulunmaksızın değiştirilebilir. *Gösterilen ağırlıklar; tahrik motoru, taşıyıcı ayaklar, bakım platformunu kapsamaz.

Teknik değerler ön seçim içindir. Nihai kapasite, güç, ölçüler ve tedarik kapsamı teknik teklif ile belirlenir.

metkan

MRP Robot Paletleme



Paket özellikleri, hat hızı ve palet düzenine göre planlanan robot paletleme. Üretim hattından sevkiyata kontrollü geçiş.

UYGULAMALAR

Torba paletleme · Kutu paletleme · Hat sonu otomasyonu

Çalışma ve bakım.

Paketin kavranmasından palete yerleştirilmesine kadar her hareket, hattın devamını etkiler. Robot, tutucu ve palet dizilimi üretim ihtiyaçlarıyla birlikte planlanır.

01

Paket hazırlama

Ürünler hat sonunda uygun konuma getirilir.

02

Kavrama ve taşıma

Robot, tutucu aracılığıyla paketi alır ve palet alanına taşır.

03

Yerleştirme

Paketler belirlenen kat ve dizilim düzenine göre istiflenir.

MAKİNE AYRINTILARI



01 **Tutucu**

Paket ağırlığı, ölçüleri ve yüzeyi tutucu seçiminin temel girdileridir.

02 **Dizilim**

Palet ölçüsü, kat yapısı ve istif düzeni ürün özelliklerine göre belirlenir.

03 **Hat uyumu**

Konveyör akışı, robot erişimi ve çalışma alanı aynı yerleşim içinde değerlendirilir.

UYGULAMALAR

Torba paletleme

Paket özelliklerine uygun tutucu ve dizilim.

Kutu paletleme

Ölçü, ağırlık ve palet düzenine göre değerlendirme.

Hat sonu otomasyonu

Konveyör ve paletleme sürecinin birlikte planlanması.

Teknik veriler.

Model seçimini malzeme özellikleri, hedef kapasite ve tesis yerleşimiyle birlikte değerlendirin.

Teknik özellik	MRP-01	MRP-02
Gripper Tipi	Tekli Gripper	Çiftli Gripper
Yük Kapasitesi kg	≤ 50	Projeye göre
Çevrim Süresi sn	5-7	7–9
Saatlik Paletleme torba/saat	600-800	800-1000
Erişim Mesafesi mm	2400	2600
Palet Tipi	Euro / ISO	Euro / ISO
Kat Dizilim Tipi	Düz / Kilitli	Düz / Kilitli

Seçim notları

Belirtilen kapasite ve çevrim süreleri teorik ve yaklaşık değerler olup; gerçek performans torba ağırlığı ve doluluk oranı, torba tipi ve yüzey yapısı (kraft, PP, valfli, açık ağız), ürün akışkanlığı ve torba form stabilitesi, hat besleme hızı, konveyör yerleşimi ve hat geometrisi, robot erişim mesafesi, palet dizilim (pattern) tipi, kat sayısı ve kat presleme ihtiyacı, gripper kavrama tipi (vakum/mekanik) gibi parametrelere bağlı olarak değişkenlik gösterebilir.

Teknik değerler ön seçim içindir. Nihai kapasite, güç, ölçüler ve tedarik kapsamı teknik teklif ile belirlenir.

metkan

MKE Kovalı Elevatörler



Toz ve granül malzemeler için dikey taşıma. Kova yapısı, tahrik ve gövde düzeni malzemenin özelliklerine göre değerlendirilir.

UYGULAMALAR

Toz ve granül · Silo besleme · Tesis bağlantıları

Çalışma ve bakım.

Kova geometrisinden tahrike, giriş bölgesinden boşaltma noktasına kadar her bileşen dikey taşımanın parçasıdır. MKE serisi, malzeme ve yükseklik ihtiyacına göre değerlendirilir.

01

Besleme

Malzeme elevatörün alt girişine alınır.

02

Dikey taşıma

Kovalar malzemeyi belirlenen yüksekliğe taşır.

03

Boşaltma

Malzeme üst çıkıştan sonraki proses adımına aktarılır.

MAKİNE AYRINTILARI



01 **Kova seçimi**

Kova hacmi, doluluk ve hız birlikte kapasiteyi etkiler.

02 **Dikey yapı**

Gövde yüksekliği, tesis yerleşimi ve bağlantı noktalarıyla birlikte belirlenir.

03 **Tahrik ve bakım**

Gergi, yataklama ve kova bağlantıları bakım planının temel kontrol noktalarıdır.

UYGULAMALAR

Toz ve granül

Akış özelliklerine göre kova ve hız seçimi.

Silo besleme

Dikey taşıma ve üst seviyeye transfer.

Tesis bağlantıları

Farklı kotlardaki ekipmanların entegrasyonu.

Teknik veriler.

Model seçimini malzeme özellikleri, hedef kapasite ve tesis yerleşimiyle birlikte değerlendirin.

Teknik özellik	MKE-100	MKE-150	MKE-200	MKE-250	MKE-300	MKE-350
Kova Ölçüsü	100	150	200	250	300	350
Gövde Kesiti mm	190 x 170	240 x 200	300 x 250	340 x 280	430 x 340	530 x 340
Bant Genişliği mm	120	200	250	300	350	400
Bant Hızı m/s	1,5	1,6	1,6	1,6	1,6	2
Tambur Çapı mm	330	420	420	520	520	620
Taşıma Kapasitesi m^3 /h	8	22	38	71	125	148
Kova Hacmi litre	0,38	0,87	1,79	3,18	6,7	8,6
Kova Ağırlığı kg	0,22	0,5	0,86	1,65	2,54	3,65

Seçim notları

Teknik değerler ön seçim içindir. Nihai kapasite, güç, ölçüler ve tedarik kapsamı teknik teklif ile belirlenir.

metkan

MSC Helezon Konveyörler



Toz, granül ve ince taneli malzemeler için vidalı taşıma. Hat uzunluğu, eğim ve malzeme davranışına uygun yapı.

UYGULAMALAR

Toz malzemeler · Granül ürünler · Dozajlı besleme

Çalışma ve bakım.

Vida çapı, hatve, devir ve gövde aynı taşıma işinin parçalarıdır. MSC serisinde kapasite; yalnızca çapa değil, malzeme akışına, eğime ve hat uzunluğuna da bağlıdır.

01

Besleme

Malzeme kontrollü olarak helezon girişine alınır.

02

Vidalı taşıma

Dönen vida, malzemeyi gövde boyunca ilerletir.

03

Boşaltma

Malzeme sonraki ekipmana veya depolama noktasına aktarılır.

MAKİNE AYRINTILARI



01 **Vida yapısı**

Çap, hatve ve devir; doluluk ve malzeme davranışıyla birlikte değerlendirilir.

02 **Kapalı gövde**

Boru veya U gövde seçimi, ürün ve bakım ihtiyaçlarına göre yapılır.

03 **Tahrik**

Taşıma kapasitesi, uzunluk, eğim ve sürtünme birlikte motor seçimini belirler.

UYGULAMALAR

Toz malzemeler

Kapalı gövdede kontrollü taşıma.

Granül ürünler

Akış ve aşınma özelliklerine uygun seçim.

Dozajlı besleme

Kontrol sistemine uygun besleme düzeni.

Teknik veriler.

Model seçimini malzeme özellikleri, hedef kapasite ve tesis yerleşimiyle birlikte değerlendirin.

Teknik özellik	MSC-160	MSC-200	MSC-250	MSC-300	MSC-350	MSC-400
Helezon Çapı mm	160	200	250	300	350	400
Hatve (Pitch) mm	160	200	250	300	350	400
Boru / U-Şase Kesiti	Ø168 Boru / 170 U	Ø219 Boru / 220 U	Ø273 Boru / 275 U	Ø324 Boru / 325 U	Ø377 Boru / 380 U	Ø426 Boru / 430 U
Motor Gücü kW	2,2	3	4	5,5	7,5	11
Devir rpm	90	90	90	90	90	70
Teorik Kapasite m^3 /h	6	10	18	28	40	50
Et Kalınlığı mm	4	4	5	5	6	6
Toplam Ağırlık* kg	180	230	310	420	520	650

Seçim notları

*Ağırlık: ~6 m boy, standart redüktörlü tahrik, çift uç yataklama varsayımına göre.

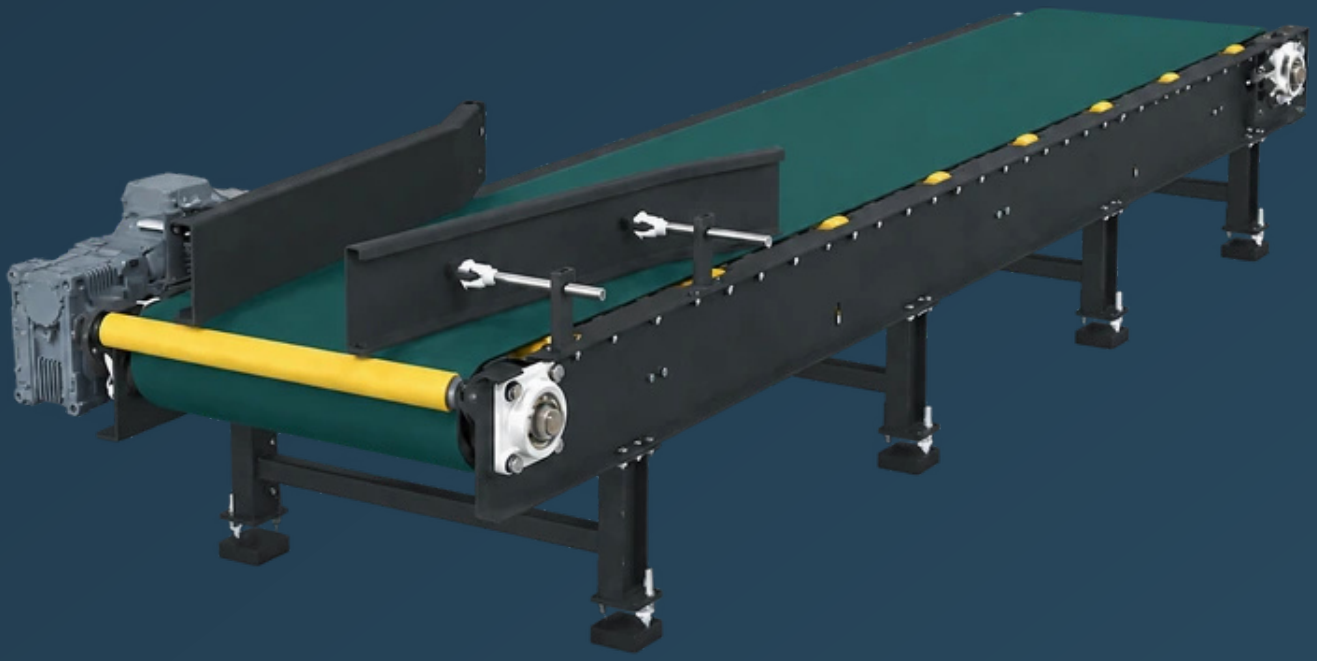
Hesaplamalarda yoğunluğu 1,6 ton/m^3 olan kalsit ($CaCO_3$) esas alınmıştır.

Belirtilen kapasite değerleri teorik olup; gerçek taşıma kapasitesi; malzemenin tane boyutu ve dağılımına, nem oranına, doluluk oranına, helezon devrine (rpm), hatve/çap oranına, eğim açısına, taşıma boyuna, aşınma durumu ve yüzey pürüzlülüğüne bağlı olarak değişkenlik gösterebilir.

Teknik değerler ön seçim içindir. Nihai kapasite, güç, ölçüler ve tedarik kapsamı teknik teklif ile belirlenir.

metkan

Torba Taşıma Konveyörü



Dolu torbaları dolum hattından tartım, kontrol veya paletleme noktasına kontrollü biçimde taşır.

UYGULAMALAR

Torbalı ürün hatları · Dolum sonrası kontrol · Paletleme hazırlığı

Çalışma ve bakım.

Dolu torbaları dolum hattından tartım, kontrol veya paletleme noktasına kontrollü biçimde taşır.

01

Ürünü tanımlayın

Torba ölçüsü, ağırlığı ve ürün davranışı seçimin başlangıcıdır.

02

Akışı planlayın

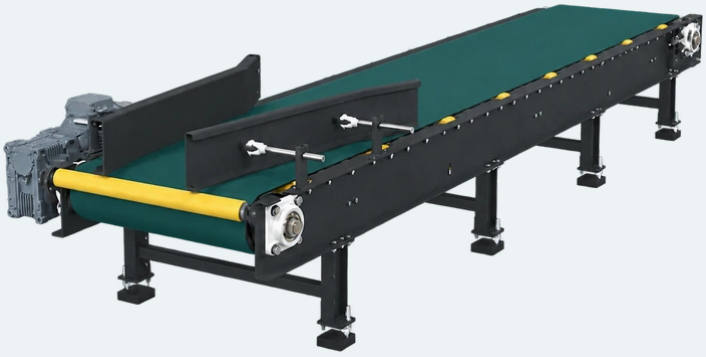
Giriş, çıkış ve diğer ekipmanlarla transfer noktalarını birlikte değerlendirin.

03

Kontrolü eşleştirin

Konveyör görevini hat hızı ve otomasyon ihtiyaçlarıyla birlikte belirleyin.

MAKİNE AYRINTILARI



01 Torba ölçüsüne uygun bant genişliği

02 Hat hızına uyumlu tahrik

03 Yerleşime göre uzunluk ve yükseklik

Hat entegrasyonu

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

Hatta uygun seçim.

Dolu torbaları dolum hattından tartım, kontrol veya paletleme noktasına kontrollü biçimde taşır.

Seçim girdisi	Birlikte değerlendirilen bilgiler
Torba	Torba tipi, ölçüleri, ağırlığı ve yüzey yapısı.
Ürün	Torba içindeki ürünün davranışı ve form kararlılığı.
Hat kapasitesi	Saatlik torba adedi, hat hızı ve çalışma düzeni.
Yerleşim	Giriş ve çıkış kotları, kullanılabilir alan ve transfer noktaları.
Kontrol	Dolum, tartım, ayırma ve paletleme ekipmanlarıyla sinyal uyumu.
Bakım	Erişim alanları, temizlik ve periyodik kontrol ihtiyaçları.

Seçim notları

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

metkan

Torba Düzeltme Konveyörü



Dolum sonrası torbanın formunu düzenler; paletleme öncesinde daha düzgün ve dengeli bir paket hazırlar.

UYGULAMALAR

Torbalı ürün hatları · Dolum sonrası kontrol · Paletleme hazırlığı

Çalışma ve bakım.

Dolum sonrası torbanın formunu düzenler; paletleme öncesinde daha düzgün ve dengeli bir paket hazırlar.

01

Ürünü tanımlayın

Torba ölçüsü, ağırlığı ve ürün davranışı seçimin başlangıcıdır.

02

Akışı planlayın

Giriş, çıkış ve diğer ekipmanlarla transfer noktalarını birlikte değerlendirin.

03

Kontrolü eşleştirin

Konveyör görevini hat hızı ve otomasyon ihtiyaçlarıyla birlikte belirleyin.

MAKİNE AYRINTILARI



01 Torba ebatlarına göre ayar

02 Ayarlanabilir baskı düzeni

03 Dolum ve paletleme hattıyla senkron çalışma

Hat entegrasyonu

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

Hatta uygun seçim.

Dolum sonrası torbanın formunu düzenler; paletleme öncesinde daha düzgün ve dengeli bir paket hazırlar.

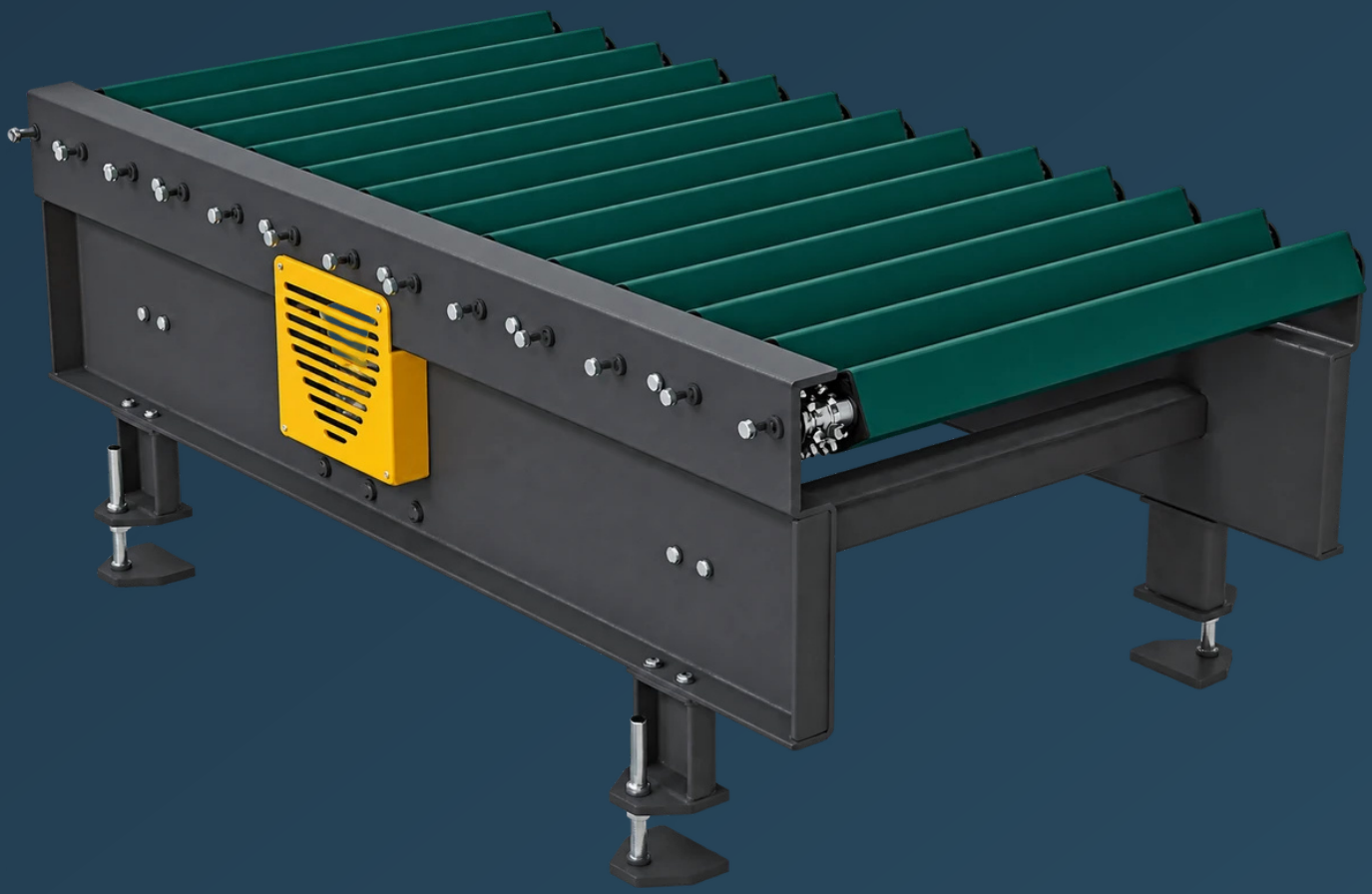
Seçim girdisi	Birlikte değerlendirilen bilgiler
Torba	Torba tipi, ölçüleri, ağırlığı ve yüzey yapısı.
Ürün	Torba içindeki ürünün davranışı ve form kararlılığı.
Hat kapasitesi	Saatlik torba adedi, hat hızı ve çalışma düzeni.
Yerleşim	Giriş ve çıkış kotları, kullanılabilir alan ve transfer noktaları.
Kontrol	Dolum, tartım, ayırma ve paletleme ekipmanlarıyla sinyal uyumu.
Bakım	Erişim alanları, temizlik ve periyodik kontrol ihtiyaçları.

Seçim notları

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

metkan

Titreşim Konveyörü



Kare ruloların oluşturduğu hareketle malzemenin torba içinde yayılmasına ve yerleşmesine yardımcı olur.

UYGULAMALAR

Torbalı ürün hatları · Dolum sonrası kontrol · Paletleme hazırlığı

Çalışma ve bakım.

Kare ruloların oluşturduğu hareketle malzemenin torba içinde yayılmasına ve yerleşmesine yardımcı olur.

01

Ürünü tanımlayın

Torba ölçüsü, ağırlığı ve ürün davranışı seçimin başlangıcıdır.

02

Akışı planlayın

Giriş, çıkış ve diğer ekipmanlarla transfer noktalarını birlikte değerlendirin.

03

Kontrolü eşleştirin

Konveyör görevini hat hızı ve otomasyon ihtiyaçlarıyla birlikte belirleyin.

MAKİNE AYRINTILARI



01 Kare rulo sistemi

02 Ürüne uygun titreşim ayarı

03 Paletleme öncesi torba dengeleme

Hat entegrasyonu

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

Hatta uygun seçim.

Kare ruloların oluşturduğu hareketle malzemenin torba içinde yayılmasına ve yerleşmesine yardımcı olur.

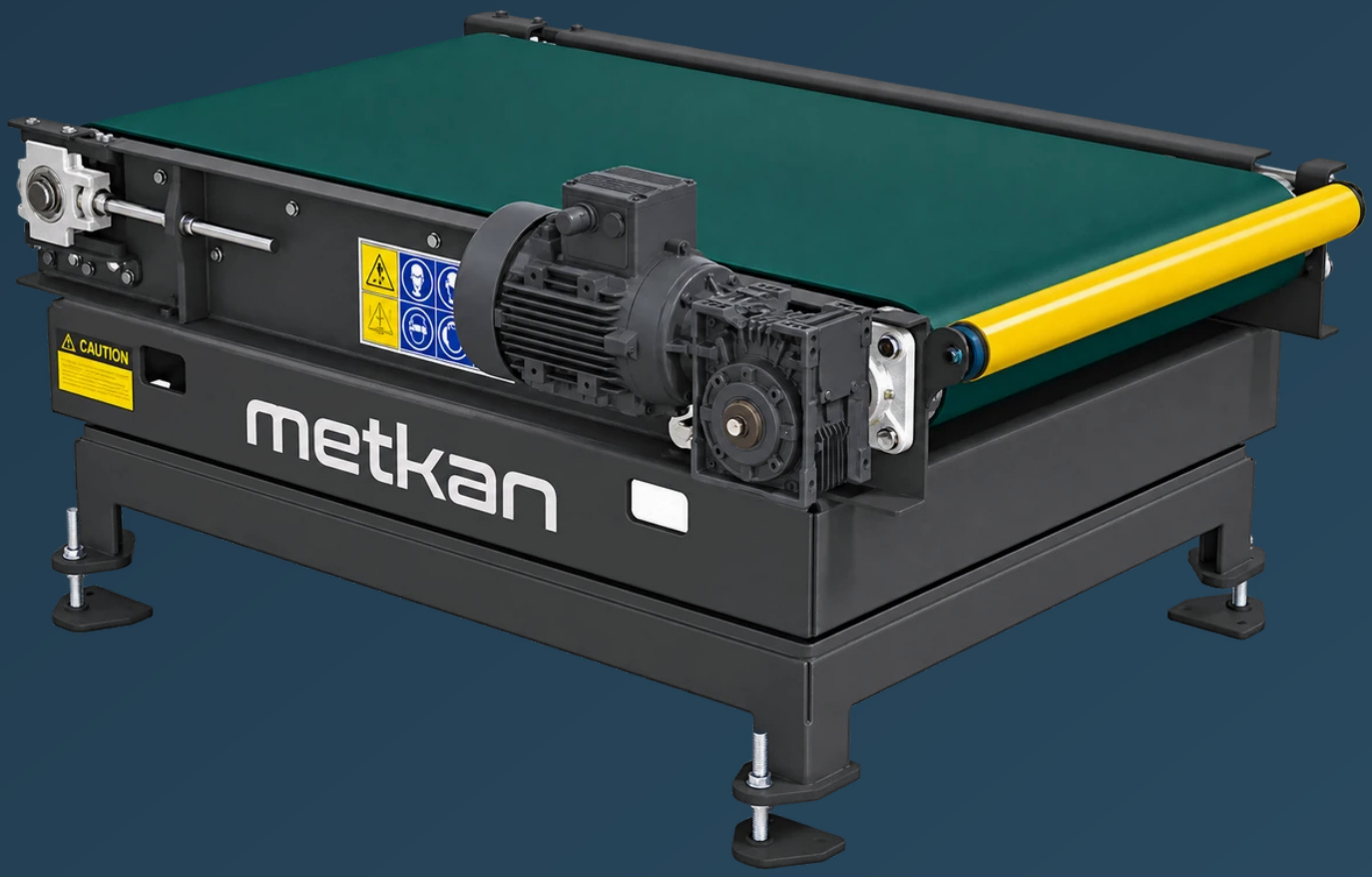
Seçim girdisi	Birlikte değerlendirilen bilgiler
Torba	Torba tipi, ölçüleri, ağırlığı ve yüzey yapısı.
Ürün	Torba içindeki ürünün davranışı ve form kararlılığı.
Hat kapasitesi	Saatlik torba adedi, hat hızı ve çalışma düzeni.
Yerleşim	Giriş ve çıkış kotları, kullanılabilir alan ve transfer noktaları.
Kontrol	Dolum, tartım, ayırma ve paletleme ekipmanlarıyla sinyal uyumu.
Bakım	Erişim alanları, temizlik ve periyodik kontrol ihtiyaçları.

Seçim notları

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

metkan

Tartı Konveyörü



Dolum sonrası torba ağırlığını kontrol eder. Ölçüm sonucu, hat kontrolü ve ret sistemiyle birlikte değerlendirilir.

UYGULAMALAR

Torbalı ürün hatları · Dolum sonrası kontrol · Paletleme hazırlığı

Çalışma ve bakım.

Dolum sonrası torba ağırlığını kontrol eder. Ölçüm sonucu, hat kontrolü ve ret sistemiyle birlikte değerlendirilir.

01

Ürünü tanımlayın

Torba ölçüsü, ağırlığı ve ürün davranışı seçimin başlangıcıdır.

02

Akışı planlayın

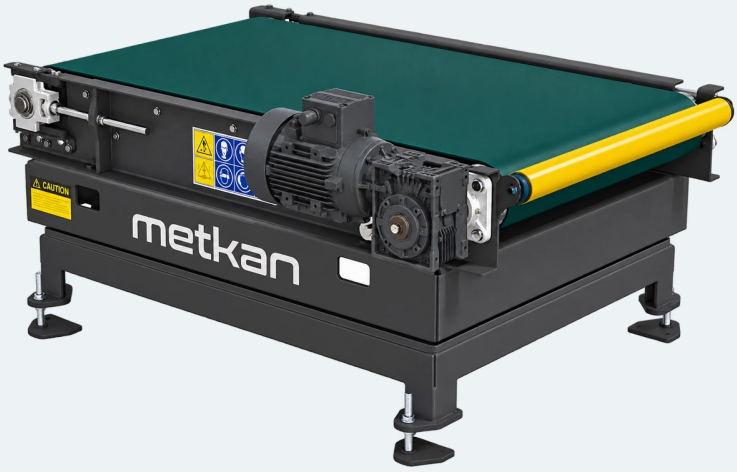
Giriş, çıkış ve diğer ekipmanlarla transfer noktalarını birlikte değerlendirin.

03

Kontrolü eşleştirin

Konveyör görevini hat hızı ve otomasyon ihtiyaçlarıyla birlikte belirleyin.

MAKİNE AYRINTILARI



01 Yük hücreleriyle ağırlık kontrolü

02 Kontrol sistemiyle veri paylaşımı

03 Kalibrasyona uygun yapı

Hat entegrasyonu

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

Hatta uygun seçim.

Dolum sonrası torba ağırlığını kontrol eder. Ölçüm sonucu, hat kontrolü ve ret sistemiyle birlikte değerlendirilir.

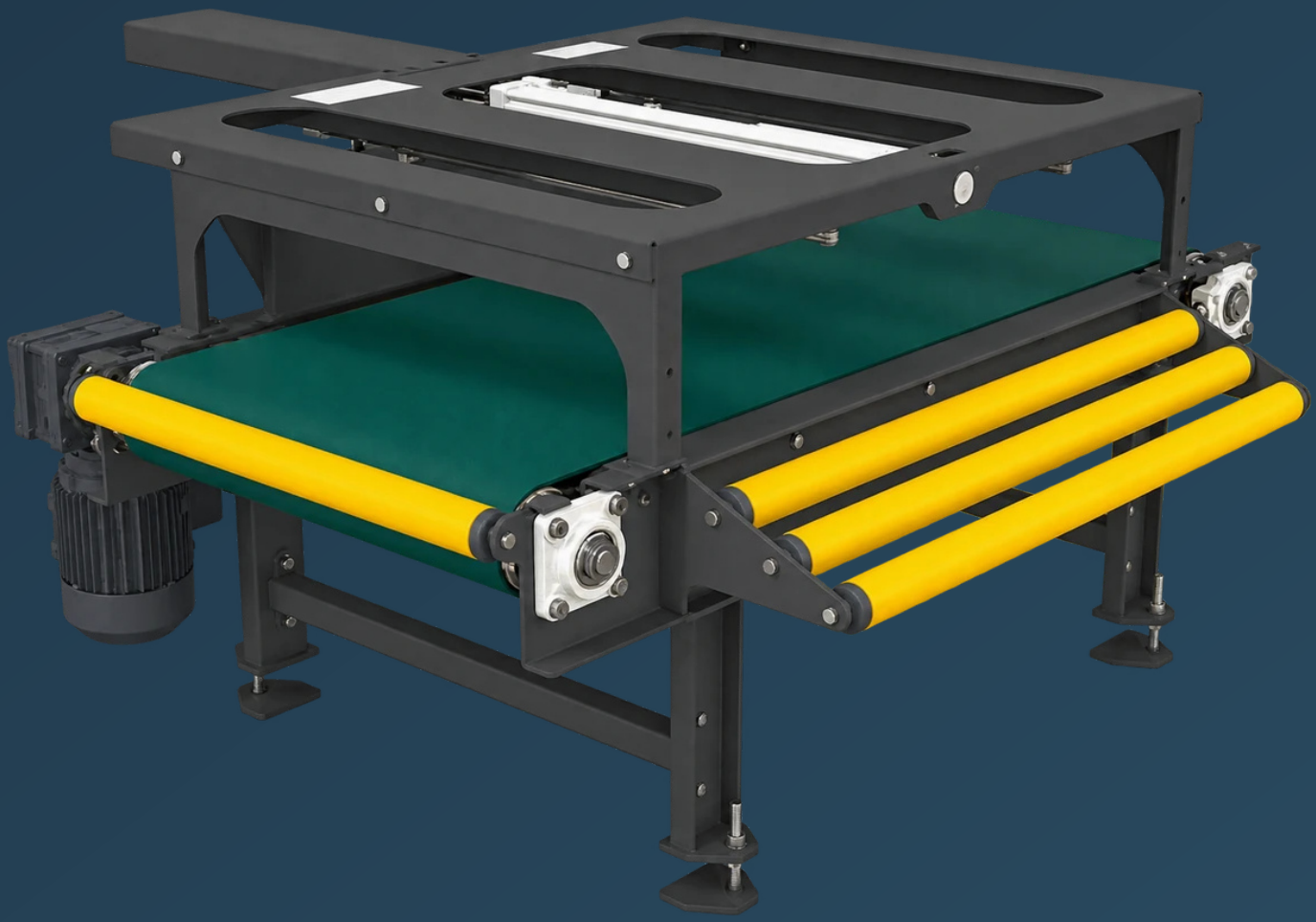
Seçim girdisi	Birlikte değerlendirilen bilgiler
Torba	Torba tipi, ölçüleri, ağırlığı ve yüzey yapısı.
Ürün	Torba içindeki ürünün davranışı ve form kararlılığı.
Hat kapasitesi	Saatlik torba adedi, hat hızı ve çalışma düzeni.
Yerleşim	Giriş ve çıkış kotları, kullanılabilir alan ve transfer noktaları.
Kontrol	Dolum, tartım, ayırma ve paletleme ekipmanlarıyla sinyal uyumu.
Bakım	Erişim alanları, temizlik ve periyodik kontrol ihtiyaçları.

Seçim notları

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

metkan

Ret Konveyörü



Ağırlığı veya kalite kontrol sonucu uygun olmayan torbaları ana üretim akışından ayırır.

UYGULAMALAR

Torbalı ürün hatları · Dolum sonrası kontrol · Paletleme hazırlığı

Çalışma ve bakım.

Ağırlığı veya kalite kontrol sonucu uygun olmayan torbaları ana üretim akışından ayırır.

01

Ürünü tanımlayın

Torba ölçüsü, ağırlığı ve ürün davranışı seçimin başlangıcıdır.

02

Akışı planlayın

Giriş, çıkış ve diğer ekipmanlarla transfer noktalarını birlikte değerlendirin.

03

Kontrolü eşleştirin

Konveyör görevini hat hızı ve otomasyon ihtiyaçlarıyla birlikte belirleyin.

MAKİNE AYRINTILARI



01 Kontrol sinyaline bağlı ayırma

02 Uygulamaya göre pnömatik veya mekanik düzen

03 Tartı konveyörüyle senkron çalışma

Hat entegrasyonu

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

Hatta uygun seçim.

Ağırlığı veya kalite kontrol sonucu uygun olmayan torbaları ana üretim akışından ayırır.

Seçim girdisi	Birlikte değerlendirilen bilgiler
Torba	Torba tipi, ölçüleri, ağırlığı ve yüzey yapısı.
Ürün	Torba içindeki ürünün davranışı ve form kararlılığı.
Hat kapasitesi	Saatlik torba adedi, hat hızı ve çalışma düzeni.
Yerleşim	Giriş ve çıkış kotları, kullanılabilir alan ve transfer noktaları.
Kontrol	Dolum, tartım, ayırma ve paletleme ekipmanlarıyla sinyal uyumu.
Bakım	Erişim alanları, temizlik ve periyodik kontrol ihtiyaçları.

Seçim notları

Bant genişliği, konveyör uzunluğu, yükseklik, tahrik ve kontrol seçenekleri torba özellikleri ve hat yerleşimine göre belirlenir. Bu katalog sabit bir ölçü veya kapasite taahhüdü içermez.

metkan

Makineden tesise.
Her ayrıntıda mühendislik.

Metkan, yapı kimyasalları, maden ve agrega prosesleri için makine ve tesis çözümleri geliştirir. Elbistan'daki üretim merkezimizde ekipmanları besleme, taşıma ve üretim akışıyla birlikte ele alırız.

Seçim için dört bilgi

01 **Malzeme ve ürün**

Malzeme özellikleri; paketli üründe torba tipi, ölçüsü ve ağırlığı.

02 **Proses hedefi**

Giriş koşulları, istenen ürün ve sonraki üretim adımı.

03 **Üretim hedefi**

Saatlik hedef kapasite, çalışma süresi ve üretim düzeni.

04 **Yerleşim**

Giriş/çıkış kotları, bağlantılar, tahrik ve bakım erişimi.

Proje ve satış

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

Üretim merkezi

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

metkanglobal.com

Katalog verileri ön seçim içindir. Nihai kapasite, güç, ölçüler ve tedarik kapsamı teknik teklif ile belirlenir. Görseller ürün ailesini temsil eder; konfigürasyonlar değişebilir.