

Einrichtung zur Befüllung von einstauhängenden Big-Bag-Säcken.

Im Angebot von Drewmax befindet sich auch eine Abfüllanlage für einstauhängende Big-Bag-Säcke mit einem Gewicht von **100–1500 kg**. Die einstauhängenden Säcke werden mithilfe speziell angepasster Dosierer sowie einer Netto-Waage befüllt, die oberhalb der Befüllstation platziert ist.



Die Abfülllinie in Kombination mit einer Netto-Waage ist eine halbautomatische Verpackungsanlage für **Schüttgüter, Granulate und pulverförmige** Produkte unter Verwendung von Big-Bag-Säcken.



Das vorgestellte Gerät verfügt über einen beweglichen Füllstutzen, der das Anbringen und Entfernen des Sacks erheblich erleichtert. Zusätzlich sorgen das automatische Dichtungssystem und das Verpackungsaufblassystem für eine wesentliche Erleichterung der Arbeit der Bediener.

Hauptkomponenten des Geräts:

- Stützstruktur mit Bedienplattform
- Automatischer Auslaufstutzen
- Förderband für den Materialempfang
- Steuerungssystem mit Touchscreen
- Klar strukturiertes Steuerungssystem basierend auf einem Siemens PLC-Controller mit Touchscreen
- Eingesetzte Antriebe/Servoantriebe von SEW oder LENZE

Optionale Ausstattung:

- Vibrationssystem für den befüllten Sack
- Blassystem für den Sack
- System zum Festhalten des Sacks während des Befüllens
- Zusätzlicher Puffersörderer
- System zur Vorbereitung des Sackempfangs



BIG-BAG PACKING STATION

Grundlegende technische Parameter:

- Maximale Portionseinheit: 1500 kg
- Minimale Portionseinheit: 100 kg
- Linienleistung: ca. 30 t/h (abhängig von den Produkteigenschaften, dem Bediener und der Portionsgröße)
- Sacktyp: Einhänger Big-Bag-Säcke aus Polypropylen
- Elektrische Versorgung: 3 x 400 V, 50 Hz
- Leistungsbedarf: max. 5 kW
- Druckluftversorgung: 5 – 10 bar

