



BIG-BAG ENTLERSTATION

AUFBAU UND FUNKTION

Big-Bag-Entleerstationen der Baureihe BBE sind geeignet zum Entleeren handelsüblicher Big-Bags oder Oktabins bis zu einem Gewicht von 2t.



Stabil.	Stabiler Stahlrahmen mit 4 höhenverstellbare Tragösen.
Einhängen. Entleeren.	Die Big-Bags können mittels Hebegeschirr durch einen Kran oder Stapler in die Station eingehängt werden. Die Big-Bags können entleert werden.
Puffer.	Der große Auslauftrichter mit einem Volumen von 400 dm ³ bietet ausreichenden Puffer für einen Big-Bag-Wechsel ohne Produktionsunterbrechung.
Reinigung.	Der Auflagetrichter aus Edelstahl verfügt über eine Klappe zur einfachen Reinigung und Big-Bag-Öffnung.
Einbindung Fördersystem.	Ein seitlich montierter Saugförderanschluss ermöglicht die einfache Einbindung in vorhandene Fördersysteme.
Optionen.	Big-Bag-Entladestationen mit integrierter Kranbahn und Hebegeschirr. Elektrischer Kettenzug. Sackaufgabetrichter. Vibrationsmotor zum Austragen nicht-rieselfähiger Produkte. Drehflügelmelder als Leermelder mit visueller Unterstützung. Austragsschnecke zur Weiterförderung des Produktes.
Oktabin-Entleerung.	Bis zu 3 regelbare Materialauslässe möglich.



BIG-BAG ENTLERSTATION

TECHNISCHE DATEN

Typ	Breite [mm]	Tiefe [mm]	Höhe [mm]
BBE 120	1.500	1.500	1.600 – 2.900
BBE 140	1.600	1.600	1.600 – 2.900