



EMIDE

your competent partner
for solids handling!




Big Bag Entleerstationen



1 Big Bag Entleerstationen zur Beschickung von Differenzial-Dosierwaagen

Flexible Lösungen für jeden Big Bag ...

Die häufig sehr geringen Bauhöhen und die unterschiedlichsten Big Bag Formen, als auch die Produkteigenschaften stellen höchste Anforderungen an projektbezogene Individuallösungen.

- Individuell zusammenstellbares Baukasten-Prinzip
- Intelligente Lösungen für alle Big Bag Varianten
- Bedienerfreundliche und platzorientierte Einzellösung
- Sauberes und sicheres Big Bag Handling
-  -geschützte Ausführung für Staub- und Gas-Ex-Bereiche



2 Big Bag Entleerstation in Batchbin Dosieranlage



3 Big Bag Entleerstation mit angeschlossnem EMDE-Lift



4 Typ BE 1500

... und selbstverständlich auch staubfrei

Die verschiedenen Systeme können im Baukasten-Prinzip mit notwendigen Austragshilfen, den örtlichen Gegebenheiten angepassten Traggestell - Bauformen und Big Bag Traversen kombiniert werden. Jeder Typ zeichnet sich durch folgende Systemvorteile aus:

Typ BE 1000

- Produktaufgabe in offenen Aufgabetrichter
- Gut kontrollierbarer Entleervorgang
- Leicht zugänglich und schnell reinigbar

Typ BE 1400

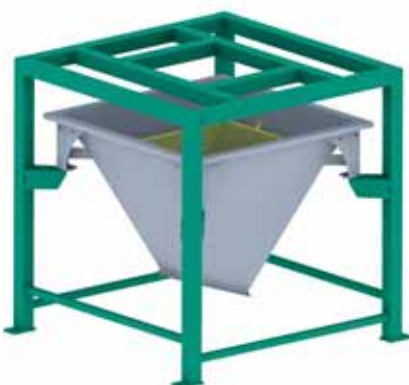
- Fester Anschluss für Auslaufstutzen Big Bag
- Einfaches Schließen der Sackklemme
- Staub-Auffangschale für sauberes Handling

Typ BE 1500

- Universallösung für alle Big Bag Varianten
- Sicheres Aufbinden über große Bedienöffnung
- Staubdichte Gummimembran zum Big Bag Boden

Typ BE 1600

- Staubdichtes Andocken des Auslaufs
- Optimaler Produktaustrag mit Nachstraffung
- Fixierung des Auslaufs mit Innenblähschlauch



5 Typ BE 1000 mit Sicherheitsschutzauflage



6 Typ BE 1400



7 Typ BE 1600



8 Kombinierte Sack-/Big Bag-Entleerstation in Endmontage

Traggestelle für alle Anwendungen

Variante „S“

Gestell für Staplerbeschickung

- Gestell mit Zentrierecken für sichere Traversen-Auflage
- Gestellhöhen ab 5 m geteilt, mit Flanschverbindung



9

Variante „P“

Gestell mit integriertem Kettenzug

- Kettenzug mit Elektro-Fahrwerk
- Big Bag – Straffung während Entleerung möglich
- Staplerunabhängiger Betrieb



10



11 Big Bag Entleerstation mit verfahrbarem Tragrahmen

... auch für geringe Raumhöhen

Variante „HST“; Hubsäule mit verfahrbarem Tragrahmen

- Automatisiertes Positionieren des Big Bags
- Vollständige Nutzung der Raumhöhe
- Bauhöhe Hubsäule frei wählbar



12

Variante „HSS“; schwenkbare Hubsäule mit Elektrokettenzug

- manuell schwenkbare Hubsäule mit Elektrokettenzug
- Ideallösung für geringe Raumhöhen



13



14 Spezialtraverse mit automatischer Schlaufenausklüpfung

Big Bag Traversen für alle Anwendungen

- Lastaufnahmemittel mit statischem Nachweis
- Prüfbuch mit Nachweis der statischen Prüfung
- Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie 2006 / 42 / EG



15

Traverse für
Staplerbetrieb



16

Traverse für Kranbetrieb
mit Inliner Klemmvorrichtung



17

Traverse für
Kran- & Staplerbetrieb



18

Staplertraverse mit
federbelasteten Lasthaken
zur Big Bag Nachstraffung



19

Krantraverse mit
Schlaufenumlenkung



20 Big Bag Entleerstationen mit Vibrations-Austragsboden und nachgeschalteter Dosierschnecke

Die universelle Variante BE 1500

Mit dieser seit Jahrzehnten vielfach bewährten Bauform lassen sich alle Big Bag – Ausführungen und –Größen sicher und staubarm entleeren. Die auswechselbare und reißfeste Gummimembrane des Aufgabetrichters gewährleistet eine staubdichte Verbindung zum Big Bag Boden. Bei gleichzeitiger Entstaubung des Aufgabetrichters über den Aspirationsstutzen an der Bedientür ist ein sehr sauberes Handling möglich.

- Die Universallösung für alle Big Bag Ausführungen
- Aufgabetrichter mit staubdichter Gummimembrane zum Big Bag Boden hin
- Groß dimensionierte Bedienöffnung
- Schnellverschlussklappe mit ergonomischem Einhand-Bügelverschluss



21 Inliner-Klemmvorrichtung



22 Kreuzmesser

23 Angebautes Filter mit Staubrückführung



24 Big Bag Entleerstationen Typ BE 1500 HSS mit Hub-/Schwenksäule

... passend für jeden Big Bag

Der offene Aufgabetrichter ist in der Grundform der meist quadratischen Geometrie des Big Bags angepasst und ermöglicht eine individuelle Längung des Big Bags während des Entleerungsvorgangs. Beim Abheben des entleerten Big Bags werden Staubreste vor dem Abbinden des Entleerstützens sicher dem Materialstrom zugeführt.

- Öffnen von Big Bags mit geschlossenem Boden durch Einsatz eines Kreuzmessers
- Big Bag Boden – Aktivierung durch Vibrationsunterstützung des Aufgabetrichters
- Filtersystem mit Staubrückführung in Aufgabetrichter



25 Typ BE 1500 mit Staub-Aspirationskanal



26 Bodenwalkvorrichtung mit Ventilsteuerung



27 Big Bag Entleerstation BE 1600 HSS

Staubdichter Anschluss - Typ BE 1600

Eine staubdichte Verbindung des Auslaufschlauches mit der Entleerstation über ein Doppelring-Andocksystem mit pneumatisch- oder handbetätigtem Andockteller gewährleistet einen sehr sauberen und staubfreien Betrieb.

- Staubfreier Anschluss des Big Bag Auslaufschlauches
- Gezielte Aspiration des geschlossenen Andocksystems
- Evakuierung des Big Bags nach der Entleerung möglich
- Ergonomischer Handhebelverschluss oder pneumatische Betätigung des Dichttellers
- Optimale Big Bag Entleerung durch pneumatische Nachstraffeinrichtung des Andocksystems
- Innenblähschlauch im Andockteller sichert und dichtet Auslaufschlauch zusätzlich



28 Staubdichter Anschluß Auslauf Big Bag



29 Andockkonus BE 1600



30 Dichtteller mit Kniehebelspannern



31 Big Bag Entleerstation BE 1000 S mit Austragschnecke

Einfaches Handling – Typ BE 1000 und BE 1400

Ein sehr schnelles und unkompliziertes Handling zur sicheren Entleerung von Big Bags gewährleisten diese Big Bag – Entleervarianten. Der Auslaufschlauch ist zum Aufbinden gut zugänglich. Das System BE 1000 wird häufig zur Entleerung von Big Bags mit geschlossenem Boden eingesetzt. Über ein Kreuzmesser mit Aufstechspitze wird der Big Bag – Boden komplett aufgeschnitten.

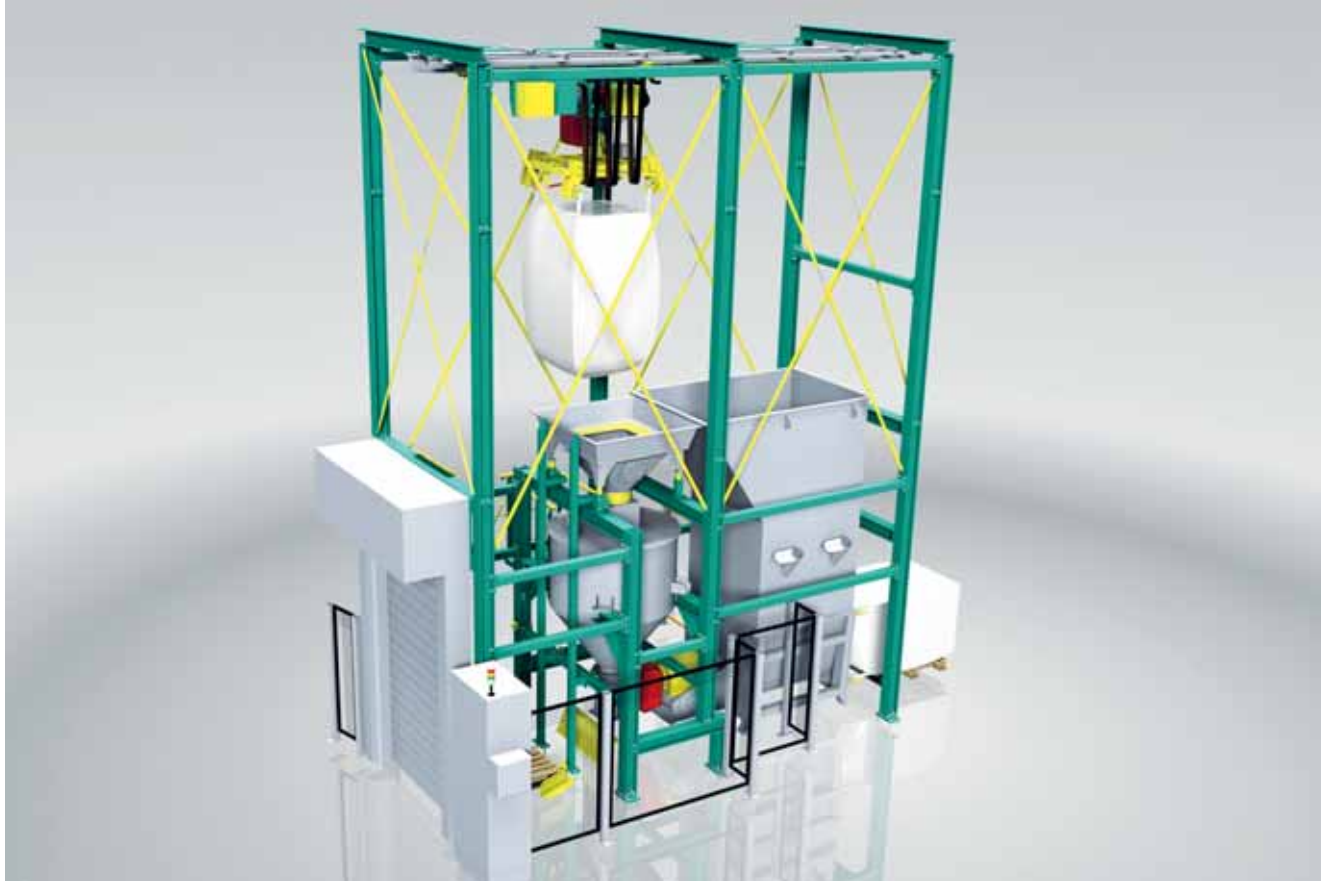
- sehr ergonomisches Aufbinden des Auslaufschlauches
- Typ BE 1000 ideal für Big Bags ohne Auslaufschlauch
- Vierschneidiges Kreuzmesser mit Aufstechspitze und wechselbaren Messerklingen
- Typ BE 1400 mit dicht schließender Einhand-Sackklemme und Staubsammelschale



32 Typ BE 1400 mit Auslauf-Verschlussystem



33 Boden-Walkvorrichtung



34 Automatische Big Bag Entleeranlage

Automatisierte Entleerung

Selbst Massenprodukte werden in Big Bags transportiert. Zur weitestgehend automatischen und staubfreien Entleerung größerer Mengen bzw. gesundheitsgefährdender Materialien bieten wir komplexe Lösungen zum Big Bag Handling bzw. zum automatisierten Aufschneiden und Entleeren und zur staubarmen Entsorgung der Leer-Gebinde.

- Handling der Big Bags über Kransystem mit Weg-Codiersystem
- Automatisches Aufschneiden des Bodens über Kreuzmesser oder angetriebenes Kreismesser
- Anlageneinhausung und gezielte Staub-Aspiration sichern Staubfreiheit



35 Big Bag Verdichter in automatischer Entleeranlage



36 3-seitig aufgeschnittener Big Bag Boden



37 Geführtes Kreismesser



38 Seitenwalkvorrichtung in Big Bag Entleeranlage

Entleerung ... dank bewährter Austragshilfen

Nur wenn der Big Bag leer wird, sprechen wir von einer Entleerstation! Hierfür sorgen praxisbewährte Austragshilfen wie:

- Austragsboden mit Elektrovibrator
- Boden-Walkvorrichtung mit vier Walkkegeln zur Aktivierung des Big Bag Bodens
- Seiten-Walkvorrichtung mit Pressbalken zum Aufbrechen von Verkrustungen
- Nachstraffeinrichtung für Auslaufschlauch
- Fluidisationseinrichtung
- Traverse mit Inliner-Klemmvorrichtung



Werk Nassau

Koppelheck ♦ D-56377 Nassau

Telefon +49 (0) 26 04 - 97 03 - 0

www.emde.de

