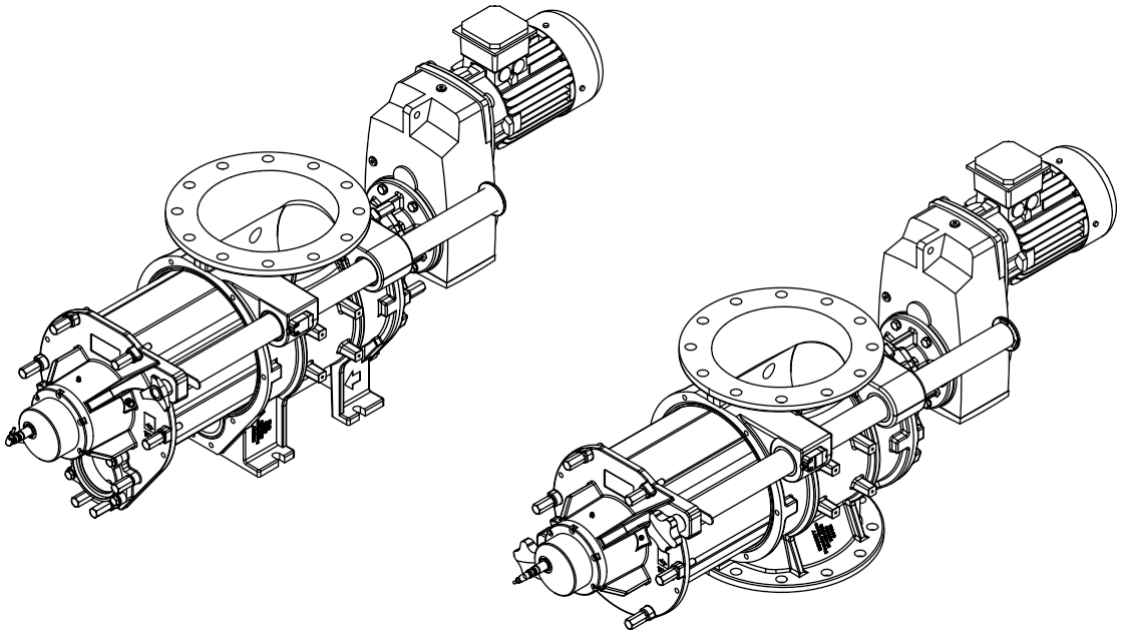
EN

REC-RES

PRAPUČIAMOS IR PRABYRANČIOS PASTUMIAMOS ROTACINĖS SKLENDĖS



Vadovas Nr. TOR.REC-RES_FOOD.--.F.A.1024.EN **Leidimas: A Paskutinis atnaujinimas: 2024 m. spalis**	**Kodas: 063003387** **Skyrius: TOR**
ORIGINALUS INSTRUKCIJŲ TEKSTAS ANGLŲ KALBA	

TOREX S.p.A.
Via Rodolfo Ferrari 8-10
I-41030 S. Prospero s/S
(MO) - Italija

tel + 39 / 059 / 8080811
fak + 39 / 059 / 908204
sas e. paštas torex@torex.it
internet as www.torex.it

WAMGROUP

TOREX®

Visi šiame kataloge aprašyti produktai yra pagaminti pagal **TOREX S.p.A. kokybės sistemos procedūras**. Bendrovės kokybės sistema, sertifikuota pagal **ISO 9001-2015**, garantuoja, kad visas gamybos procesas, nuo kliento užsakymo iki garantinio aptarnavimo, atitinka produkto kokybės standartą.

Šis leidinys panaikina ir pakeičia visus ankstesnius leidimus ir pataisas.
Mes pasiliekame teisę be išankstinio įspėjimo daryti pakeitimus.
Šis katalogas negali būti atgamintas, net ir iš dalies, be išankstinio gamintojo raštiško sutikimo.

TURINYS

1.0 ĮVADAS....1
2.0 APRAŠYMAS IR NAUDOJIMAS – DARBO SĄLYGOS....2
2.1 Aprašymas....2
2.2 Naudojimo ribos....3
2.3 Įrangos identifikavimas....6
2.4 Saugos naudojimo taisyklės....6
3.0 PAPILDOMOS MAISTUI TINKAMŲ ROTACINIŲ VOŽTUVŲ PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOS....8
3.1 Periodinė priežiūra....8
4.0 ATSARGINĖS DALYS....9
4.1 Atsarginės dalys....9
A PRIEDAI....10
A1 Įregistravimo deklaracija....10

Šiame dokumente pateikiamos konkrečios instrukcijos dėl „REC-RES“ serijos FOOD rotacinių vožtuvų, **sertifikuotų pagal Europos reglamentą 1935/2004**.

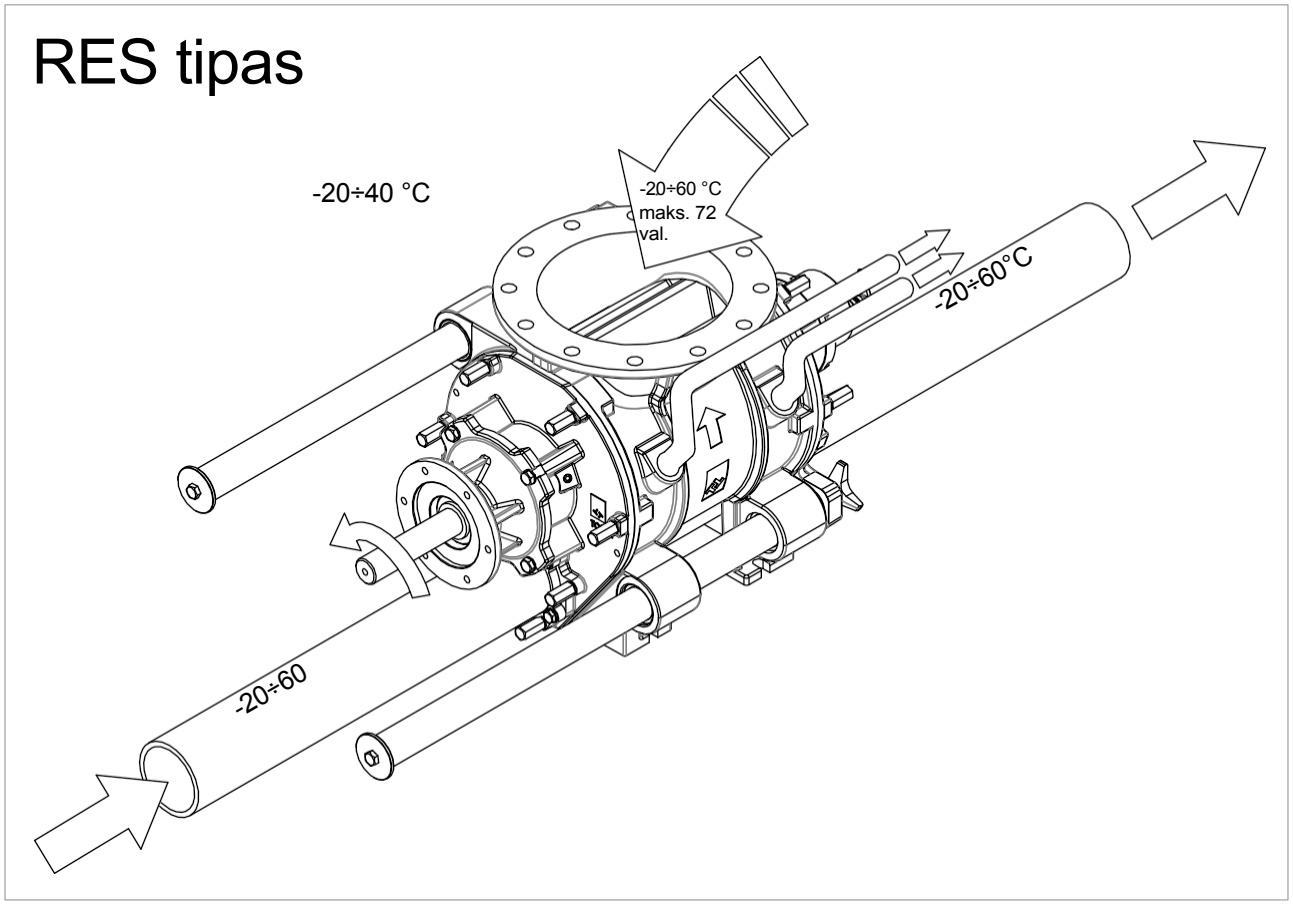
Jame nėra visos informacijos, reikalingos teisingam mašinos veikimui. Prašome susipažinti su bendrojo naudojimo ir priežiūros instrukcija, skirta „REC - RES“ rotacinėms vožtuvams (galima rasti wamgroup.com). Jei neturite prieigos prie šios svetainės, prašome dokumentą užsisakyti komerciniame tinkle TOREX arba savo BRANCH.

2 .1 Aprašymas

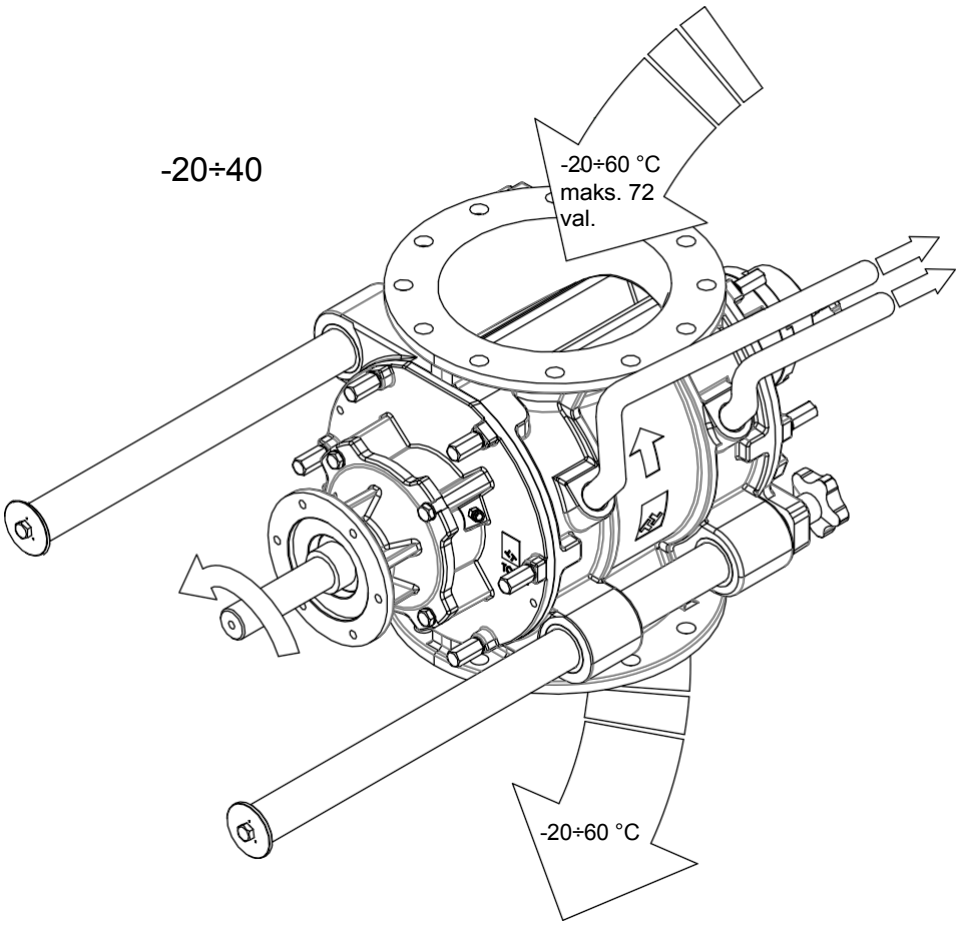
RES (prapučiamo srauto) ir REC (nubyrančio srauto) tipo SlideOut rotoriniai vožtuvai yra idealus sprendimas miltelių ar granulių dozavimui, kai reikia dažnai valyti vidinį korpusą ir rotorių. Lengvai atidaromas slankusis įtaisas leidžia išimti galvutę su rotoriumi, kad būtų lengva valyti visas vidines paviršius, kurios liečiasi su tvarkomomis medžiagomis.

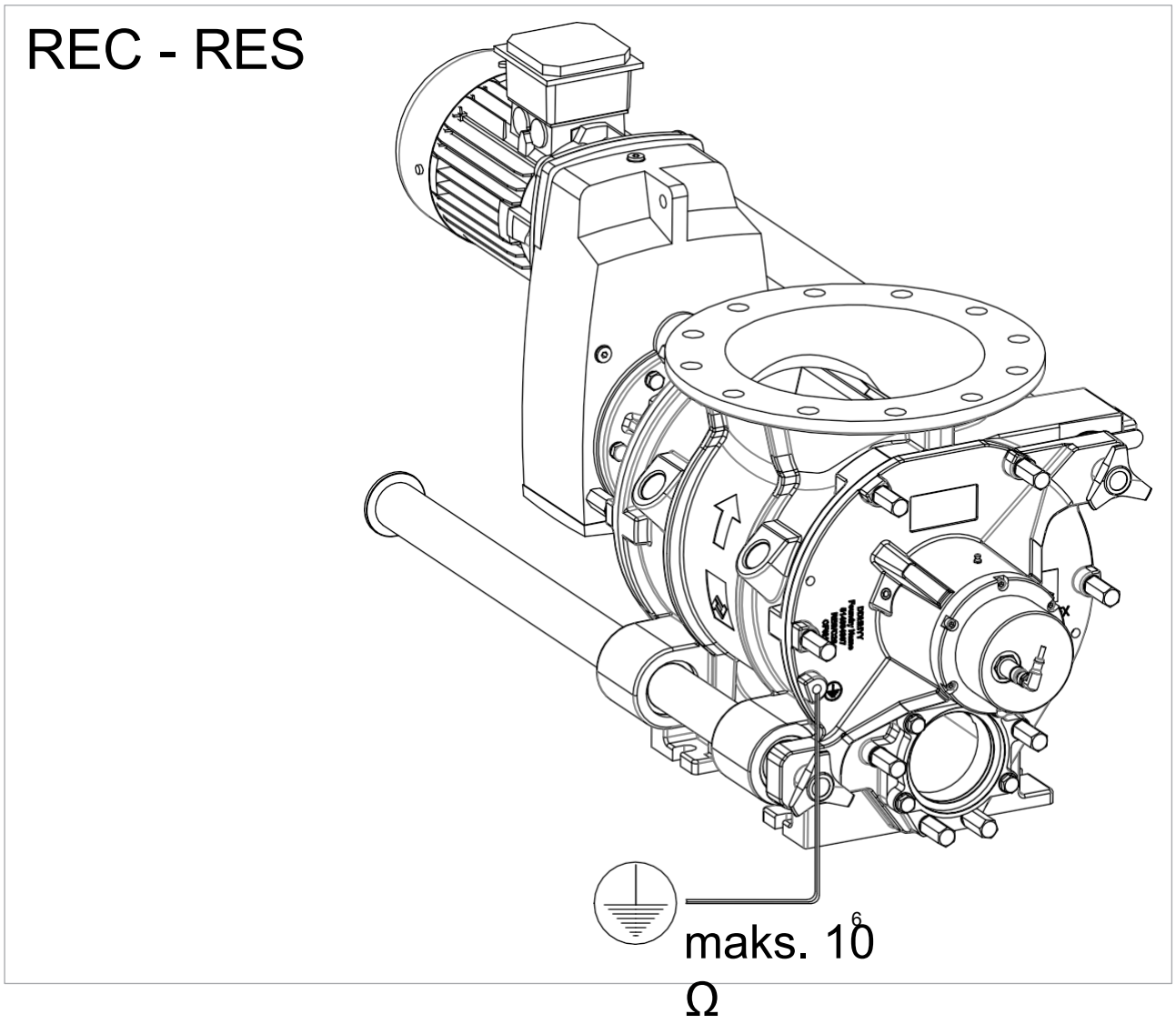
SlideOut REC / RES rotaciniai vožtuvai tinka naudoti vietose, kur taikomi aukšti higienos standartai, kaip reikalaujama maisto, chemijos ir plastikų pramonė.

2 .2 Naudojimo ribos



REC





PROCESO MILTELIŲ RIBŲ PARAMETRAI	
Iš nerūdijančio plieno pagaminti vožtuvai	Biri sausieji maisto produktai, padengti riebalų sluoksniu arba ne, įskaitant kakavą, pieno miltelius, kavą. Maisto produktai, kurių sudėtyje yra rūgšties, neįtraukiami
Maksimalus produkto buvimo vožtuve laikas	72 val
Maksimali proceso temperatūra	60

2 .3 Įrangos identifikavimas

Rotacinis vožtuvas identifikuojamas pagal identifikavimo plokštelę, kurioje pateikiama ši informacija:

1) Rotacinio vožtuvo tipas ir serija.
2) Gamybos metai.
3) Serijos numeris.
4) Gamintojo pavadinimas ir adresas.
5) Ženklinimas ir informacija pagal ATEX direktyvą (tik ATEX sertifikuotai įrangai).

Tipas 1	Metai 2
Serijos numeris 3	Op.
CE Ex 0948 II 1/3D Ex h IIIC T135°C Da/Dc ⑤ Sert.TÜV IT 24 ATEX 165 X	WAMGROUP ④ TOREX
MIE>3mJ / Maks. 40 aps/min	Via Rodolfo Ferrari 8-10 41030 S.Prospero (MO) ITALIJA 063003380 rev.0
Tamb. -20°C / +40°C	

2 .4 Saugos naudojimo taisyklės

Prieš pradedant gamybą ir ilgą laiką nenaudojant:

- Laikykite vožtuvą toliau nuo drėgnos ir druskos turinčios aplinkos arba aplinkos, užterštos kenksmingomis medžiagomis.
- Apsaugokite vožtuvą nuo atmosferos poveikio.
- Uždenkite flanšus ir vamzdynų įvadas, kad į juos nepatektų svetimkūniai ar nešvarumai.
- Sąvarą ir vidinius paviršius apsaugokite purškiamuoju tepalu, tinkamu naudoti sąlytyje su maisto produktais.

Pirmą kartą paleidžiant mašiną, po ilgesnio neveikimo arba po to, kai vožtuvas buvo buvo atliktas techninis aptarnavimas:

- Atlikite bandomąjį ciklą su pakankamu medžiagos kiekiu (skirtu atmetimui), kad pašalintumėte gamybos proceso arba techninės priežiūros metu naudotų aliejų / ploviklių likučius.

Kiekvienos darbo pamainos / proceso ciklo pabaigoje:

- Rekomenduojama ištuštinti vožtuvą kiekvieno darbo ciklo pabaigoje ir paleisti jį tuščią, kai darbas atnaujinamas.

Priežiūros etapo metu:

- Naudokite tik tepalus ir alyvas, tinkamas naudoti sąlytyje su tvarkomais maisto produktais.
- Vožtuvą valykite tik maisto produktams tinkamais valikliais; nenaudokite vandens.
- Naudokite tik TOREX nurodytus guolius ir sandariklius.
- Po kiekvienų techninės priežiūros darbų išvalykite vožtuvo vidų maisto produktams tinkamais valikliais.

Sanitarinio valymo metu:

- Venkite agresyvių ar oksiduojančių tirpalų, kurie gali pažeisti vožtuvo medžiagas ar sandariklius.
- Ribokite skysčio slėgį, naudojamą šalia vidinių veleno kanalų, kad nebūtų pažeistos sandarikliai ir guolius.

3 .1 Periodinė priežiūra

Be REC-RES vadove aprašytų veiksmų, taip pat reikia atlikti šiuos patikrinimus; rekomenduojama laikytis toliau pateiktos lentelės:

PRIEŽIŪRA	PRIEŽIŪROS INTERVALAS
MOTORIO PUSĖS guolių keitimas	3600 val.
MOTOR SIDE sandariklių keitimas	1800 val.
IDLE SIDE guolių keitimas	20000 val
IDLE SIDE sandariklių keitimas	5000 val

GUOLIŲ TEPIMAS IR ĮRENGINIŲ VALYMAS	
KOMPONENTŲ	**REKOMENDUOJAMAS TEPIMAS IR APSAUGA**
Guoliai	Kaip tepalą rekomenduojame FOOD GRADE LGFQ 2 (High Load Food Grade tepalą) su bazinės alyvos klampumu 40 °C temperatūroje 320 mm²/s.
Vidinės ir jungiamosios paviršiai	Rekomenduojamas NSF-H1 sertifikuotas apsauginis tepalas purškimo pavidalu
Rotacinis vožtuvas	Komponentus valykite NSF-A1 sertifikuotais tirpalais. Po to nuplaukite arba nuvalykite geriamuoju vandeniu.

Dėl guolių tepimo metodo žr. instrukciją **REC-RES 2) NAUDOJIMAS IR PRIEŽIŪRA**. Jei guolių keitimas pagal šiuos intervalus neįmanomas, rekomenduojama kontroliuoti vibraciją ir temperatūrą guolių surinkimo vietoje, naudojant vibracijos/temperatūros jutiklius, tinkamus naudoti potencialiai sprogioje montavimo vietoje.

4 .1 Atsarginės dalys

Susisiekite su komerciniu tinklu TOREX arba savo WAM filialu, nurodydami mašinos serijos numerį.
.

Negalima montuoti elektros variklių, kurių galia ir greitis skiriasi nuo nurodytų **REC-RES 1)TECH-NICAL CATALOGUE** vadove.

Dėl pavaros bloko žr. instrukciją **ELEKTRINIAI VARIKLIAI REDUKTORIAI IR REDUKTORIAI 3) ATSARGINIŲ DALIŲ KATALOGAS**.

Dėl visų kitų įrangos komponentų žr. standartinį vadovą **REC-RES 3) ATSARGINIŲ DALIŲ KATALOGĄ**.

A1 Įtraukimo deklaracija

Gamintojas:

TOREX S.p.A.

Įsikūręs
Via Rodolfo Ferrari 8-10 - 41030 S.Prospero Modena - Italija

savo atsakomybe pareiškia, kad:

Rotaciniai vožtuvai tipo REC-RES: (žr. serijos numerį ant nugaros)

atitinka Reglamento (EB) 1935/2004 reikalavimus Atitikties vertinimas deklaruojamas (jei taikoma) pagal šiuos standartus ir reglamentus:

Ministerijos dekretas 21/3/73 su pakeitimais.
Reglamentas (ES) 10/2011 ir vėlesni pakeitimai.
21 CFR 177.1680 – Poliuretano dervos.

Vožtuvas skirtas naudoti šiomis sąlygomis:
sausų maisto produktų, su paviršiniu riebalų sluoksniu arba be jo, įskaitant kakavą, pieno miltelius, kavą.
Išskyrus maisto produktus, kurių sudėtyje yra rūgščių.

Darbinė temperatūra: -20 °C +60 °C
Procesinė medžiaga gali likti vožtuve ne ilgiau kaip 72 val. esant 60 °C temperatūrai

Gamybos procesas

atitinka **Reglamento (EB) 2023/2006** ir vėlesnių pakeitimų reikalavimus.

Pasirašanti bendrovė įsipareigoja pateikti nacionalinėms institucijoms pagrįstą prašymą, susijusią informaciją apie produktus, kuriems taikoma ši deklaracija, nepažeidžiant gamintojo intelektinės nuosavybės teisių. Informacija bus perduota tiesiogiai nacionalinėms institucijoms, kurios jos paprašė.

Via Rodolfo Ferrari 8-10 - 41030 – S.Prospero Modena - Italija, (išdavimo data nurodyta antroje pusėje)

Asmuo, įgaliotas pateikti techninę dokumentaciją: Fabrizio Silvestri

Teisinis atstovas: Fabrizio Silvestri

Serijos numeris:

Pastaba: Visi šiame kataloge pateikti duomenys nėra privalomi ir gali būti bet kuriuo metu pakeisti.

TOREX S.p.A.
Via Rodolfo Ferrari 8-10 I
- 41030 San Prospero
(MO) - ITALIJA

☎ + 39 / 059 / 8080811
faksas + 39 / 059 / 908204
e-paštas torex@torex.it
internetas www.torex.it