



# WIRÓWKI Z OSIĄ PIONOWĄ z automatycznym rozładunkiem dolnym TYP DEC



RC 85 Vx DECR

## GLÓWNE CECHY WIRÓWEK SERII DEC



### WYDAJNOŚĆ

- Odpowiednie dla dużych ilości materiału.
- Możliwość pracy w systemie zamkniętym w kontrolowanej atmosferze aby zapobiec narażeniu operatora na kontakt z produktem lub skażenie środowiska w miejscu pracy.



### ELASTYCZNOŚĆ

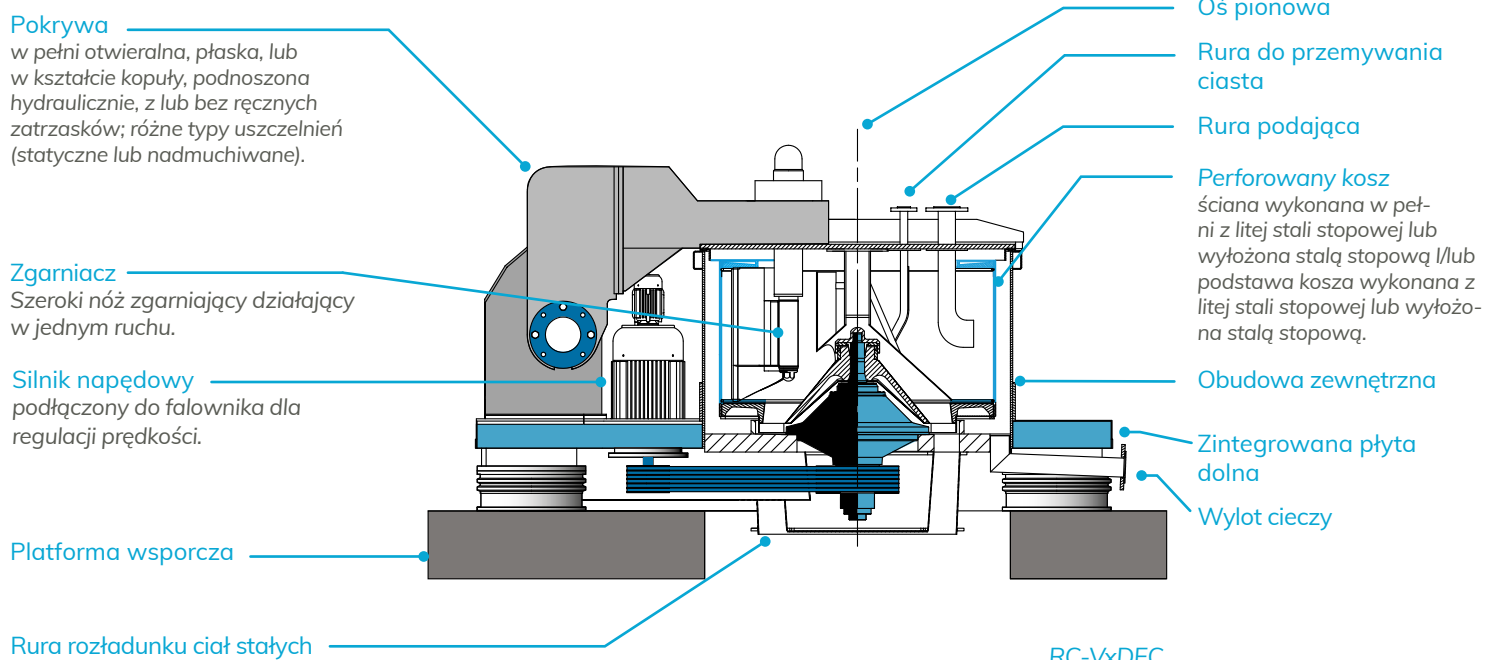
- Szeroka gama wirówek koszowych z osią pionową z automatycznym rozładunkiem.
- 7 różnych średnic kosza / 8 (lub więcej) pojemności kosza.
- Wirówki zaprojektowane i odpowiednie dla wszystkich rodzajów podawanych zawieszin i dla każdej konsystencji ciasta.



### URZĄDZENIA «SKROJONE NA MIARĘ»

- Projekt techniczny I cechy "skrojone na miarę".
- Bardzo duży wybór akcesoriów I urządzeń pomocniczych.

## PROJEKT OGÓLNY I CECHY WIRÓWEK DEC



## RÓŻNE WERSJE WYKONANIA

### WERSJE "HI\_TECH"

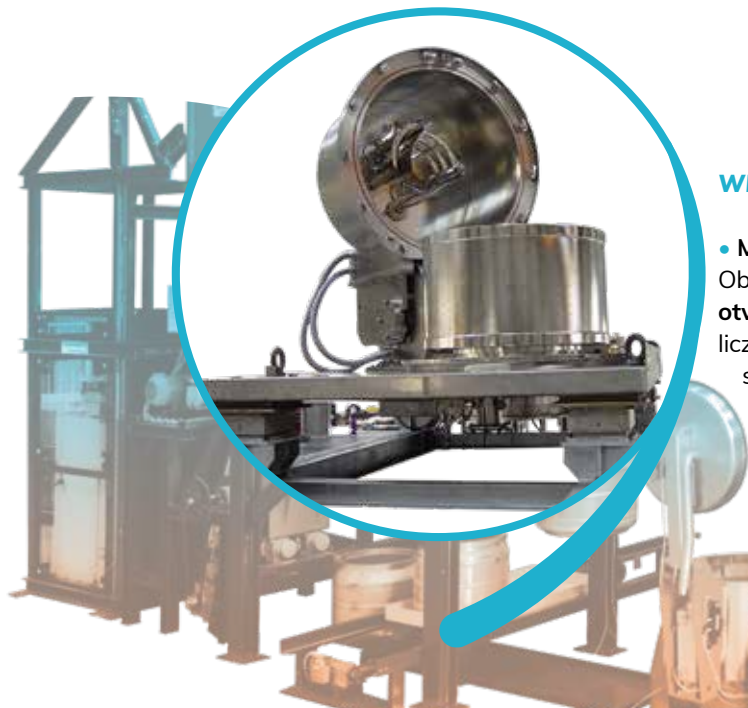
- **W pełni otwieralna obudowa zewnętrzna:** Kiedy jest w zestawie z koszem o płaskim dnie umożliwia natychmiastową inspekcję wizualną oraz czyszczenie wewnętrzne wszystkich powierzchni procesowych będących w kontakcie z produktem.
- **Szybkie uwalnianie kosza** dla inspekcji okresowych oraz czyszczenia używane przy wirówkach z nieruchomą obudową.

### WERSJA STANDARDOWA

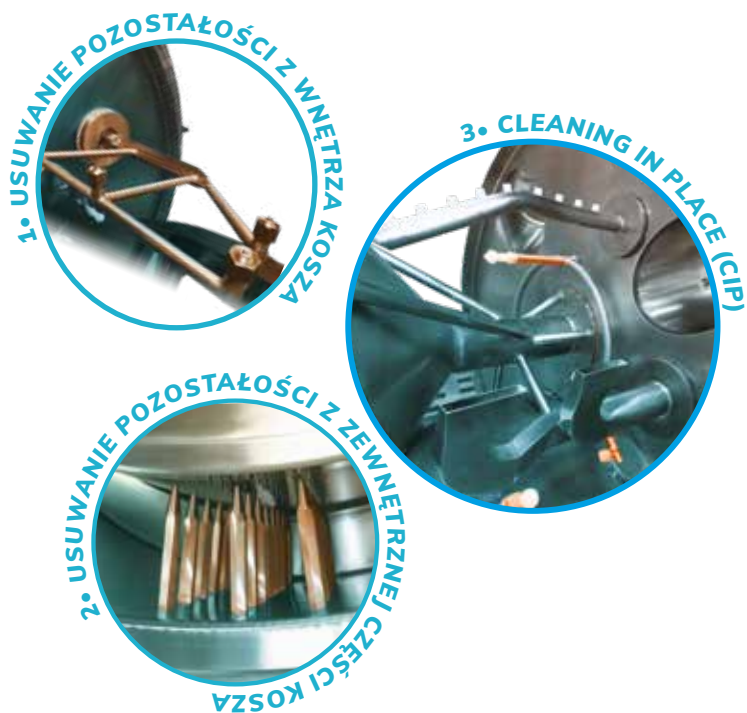
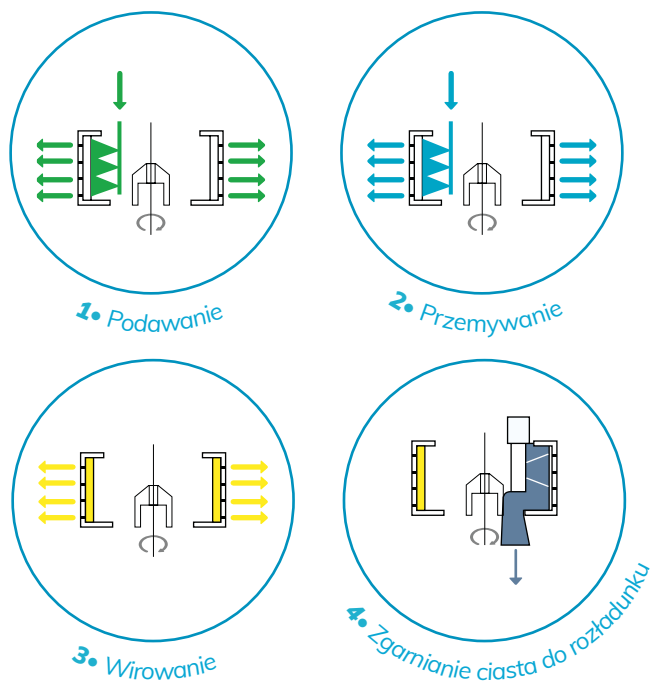


### WERSJA UPROSZCZONA

- **Materiały budowy:** żeliwo, stal węglowa. Obudowa zewnętrzna częściowo otwieralna, **pokrywa otwierana do połowy** (otwierana ręcznie lub hydraulicznie). W tej wersji wszystkie urządzenia wewnętrzne są umieszczone na górnej pokrywie.
- **Kontrola cyklu:** ręczna.



## KROKI CYKLU I FUNKCJE DODATKOWE



### 1. PODAWANIE

- Odbywa się poprzez zamocowaną rurę dwu- lub jedno-ustnikową (regulowana orientacja i wysokość kiedy maszyna jest zatrzymana) lub z regulacją ruchu góra dół oraz jego częstotliwości w trakcie pracy wirówki w celu optymalizacji rozłożenia produktu wzdłuż całej wysokości kosza.

- **Kontrola podawania:** detektor, z lub bez kontaktu, który optymalizuje napełnianie oraz zapobiega jakiegokolwiek ryzyku przepełnienia podczas podawania i przemycania.

### 2. WASHING

Poprzez zamontowaną rurę regulowaną kiedy maszyna jest zatrzymana z wymiennymi dyszami natryskowymi.

### 3. WIROWANIE

### 4. ZGARNIANIE I ROZŁADUNEK CIASTA

- **Zgarniania** poprzez nóż zgarniający, który jest na całej wysokości kosza. Może być jedno- lub dwu-ruchowy, z ruchem osiowym lub kątowym. Jest on blokowany dla potrzeb bezpieczeństwa. Może posiadać regulowaną i ulepszoną prędkość. Łatwość i szybkość wymiany ostrzy noża.

- **Rozładunek** następuje poprzez otwory w dnie kosza i w płycie dolnej, które kierują cięta stałe do prostego zsypu lub zsypu gazoszczelnego wraz z odpowiednim zaworem umożliwiającym połączenie z dalszymi urządzeniami w linii.

### • USUWANIE POZOSTAŁYCH ZANIECZYSZCZEŃ

- **Usuwanie pozostałości z wnętrza kosza:** lanca gazowa zainstalowana na

ostrzu noża zgarniającego lub niezależny mechanizm o podwójnym ruchu (osiowym i kątowym) 1 korzystający z ciśnienia sieciowego lub wysokiego ciśnienia generowanego przez sprężarkę.

- **Usuwanie pozostałości z zewnątrz kosza (funkcja przedmuchu)<sup>2</sup>:** jest to układ dysz natryskowych zainstalowanych od wewnątrz obudowy wirówki umożliwiający przedmuch gazem (obojętnym) do wewnątrz tak aby usunąć zanieczyszczenia z tkaniny filtracyjnej poprzez generowane wibracje.

### • CLANING IN PLACE (CIP)<sup>3</sup>:

Posiada strategicznie rozmieszczone głowice obrotowe i dysze natryskowe dla potrzeb czyszczenia kosza i procesowych powierzchni kontaktowych.

## GŁÓWNE CECHY PROJEKTU

• **Napęd główny:** Silnik elektryczny montowany bocznie z regulowaną prędkością poprzez falownik i przełożeniem poprzez antystatyczne pasy transmisyjne.

• **Urządzenia elektryczne montowane na wirówce:** mogą być wodoszczelne w wykonaniu przeciwybuchowym zgodnie z europejskimi normami EN 60079... (zgodność z ATEX dla UE) lub zgodne z normami północnoamerykańskimi

• **Lokalny panel sterowniczy:** Oddzielny, zainstalowany obok wirówki, z odpowiednimi instrumentami i zabezpieczeniami.

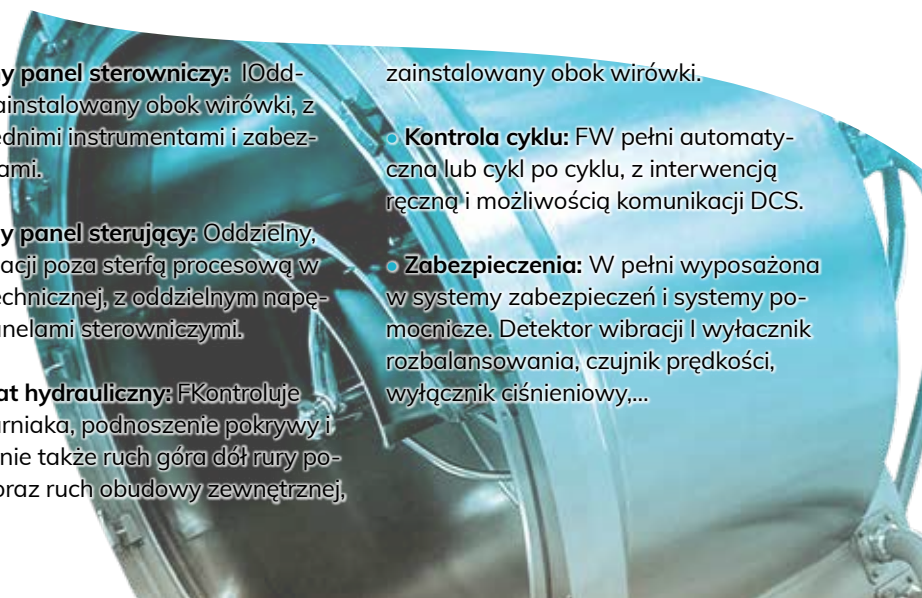
• **Główny panel sterujący:** Oddzielny, do instalacji poza sterfą procesową w strefie technicznej, z oddzielnym napędem i panelami sterowniczymi.

• **Agregat hydrauliczny:** Fkontroluje ruch zgarniaka, podnoszenie pokrywy i opcjonalnie także ruch góra dół rury podającej oraz ruch obudowy zewnętrznej,

zainstalowany obok wirówki.

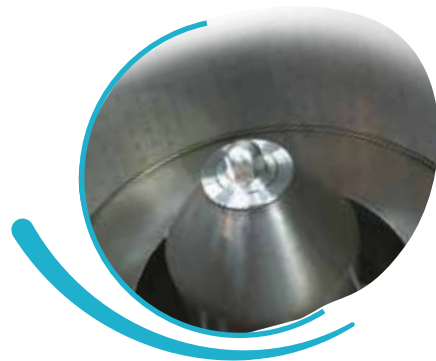
• **Kontrola cyklu:** FW pełni automatyczna lub cykl po cyklu, z interwencją ręczną i możliwością komunikacji DCS.

• **Zabezpieczenia:** W pełni wyposażona w systemy zabezpieczeń i systemy pomocnicze. Detektor wibracji i wyłącznik rozbalansowania, czujnik prędkości, wyłącznik ciśnieniowy,...



## CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA SERII WIRÓWEK DEC

Model	Kosz (dane max.)						
	Ø mm	Wysokość mm	Pojemność użyteczna L	Maksymalny załadunek kg	Powierzchnia filtracji m <sup>2</sup>	Maksymalna prędkość obr/min	Siła G
RC 63 Vx DEC	630	370	50	62	0.73	1500	792
RC 85 Vx DEC	850	425	130	162	1.13	1300	803
RC lub SC 100 Vx DEC	1000	500	170	215	1.57	1000	559
RC lub SC 120 Vx DEC	1200	600	310	390	2.26	1050	543
RC lub SC 125 Vx DEC	1250	630	395	495	2.47	1200	1006
		800	500	625	3.14		
RC lub SC 150 Vx DEC	1500	750	580	725	3.53	900	679
RC 160 Vx DEC	1600	1000	1000	1250	5.03	900	724



### WYPOSAŻENIE DODATKOWE I OPCJONALNE

- **Zawieszenie:** 3 kolumnowe (dla serii SC) lub sztynne, zintegrowane z płytą dolną i amortyzatorami wibracji (dla serii RC)
- Różne **materiały konstrukcyjne** (stale kwasoodporne, stale stopowe...), **powłoki** (guma, HALAR...) i **różne materiały uszczelnień**
- **Gazoszczelność** dla pracy pod osłoną gazów inercyjnych
  - **Zgodność z ATEX** (dla UE), wykonanie cGMP
- **Systemy kontroli inercji** (różne metody: Kontrola ciśnienia, analiza zawartości tlenu, kontrola przepływu wlotu gazu obojętnego)
- **Syfon hydrauliczny** lub odbieralnik cieczy dla szczelności wylotu cieczy
- **Kilka możliwości systemów sterowania** od całkowicie ręcznego do w pełni automatycznego z lokalnym HMI i możliwością podłączenia do sterowania zakładowego
- **Obróbka powierzchni:** różne stopnie polerowania spełniające wymagania procesowe Klienta (dostępne elektropolowanie)
  - Różne **rodzaje detektorów ciasta**
  - Różne **rodzaje mocowania mediów filtracyjnych**
- W zależności od modelu jedno – lub dwu- częściowy **deflektor rozbryzgów**
- **Rura skimmera cieczy / Dwupłaszczowa obudowa / Wersja z pełną misą dla dekantacji**



#### SIEDZIBA

ROUSSELET ROBATEL  
45 Avenue Rhin et Danube  
Parc d'activité économique de Marenton  
07104 ANNONAY - FRANCE  
Tel.: +33 / (0) 4 75 69 22 11  
Fax: +33 / (0) 4 75 67 69 80  
E-mail: info@rousselet-robotel.com

#### UK

Rousselet UK Ltd  
Parkside House, 17 East Parade  
HARROGATE  
NORTH YORKSHIRE HG1 5LF  
Tel.: + 44 (0)1 423 530 093  
Fax: + 44 (0)1 423 530 120  
E-mail: devans@rousselet-robotel.com

#### POLSKA

Fiproprocess Sp. z o.o.  
ul. Rakowiecka 39/15  
02-521 WARSZAWA  
POLSKA  
Tel.: +48 600 008 892  
[www.fiproprocess.pl](http://www.fiproprocess.pl)  
E-mail: biuro@fiproprocess.pl

#### USA

Robotel Inc.  
703 West Housatonic Street  
PITTSFIELD  
MA 01201  
Tel.: + 1 413 499 4818  
Fax: + 1 413 499 5648  
E-mail: sales@rousselet-robotel.us