

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

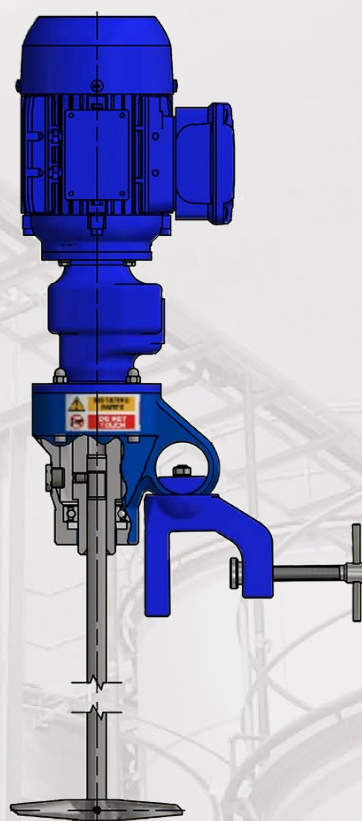
tapflo®

Mieszadła przenośne seria GP-18

2024 | 1



Przed instalacją i uruchomieniem urządzenia
należy uważnie zapoznać się z instrukcją



» All about your flow®

www.tapflo.pl

SPIS TREŚCI

1. OGÓLNE	5
1.1. Kontrola	5
1.2. Wprowadzenie	5
1.3. Bezpieczeństwo	5
1.4. Oznakowanie CE	6
1.5. Magazynowanie	6
2. INSTALACJA	7
2.1. Silniki	7
2.2. Przekładnia	8
2.3. Zamocowanie mieszadła	8
2.4. Pozycje montażowe	8
2.5. Wał mieszadła	9
2.6. Wirnik mieszadła	9
2.7. Momenty dokręcające	9
2.8. Rozruch	9
3. KONSERWACJA	10
3.1. Rutynowa konserwacja	10
3.2. Smarowanie	10
3.3. Części zamienne	10
3.4. Utylizacja materiałów	10
4. RYSUNKI	11



E.C. MACHINERY DIRECTIVE DECLARATION OF INCORPORATION

Machinery Directive 2006/42/EEC as amended and the National Laws and Regulations adopting this directive.

Machine description - GP-18 Gear Drive Portable Mixer with Electric Motor

Serial Number - H-11054

APPLICABLE STANDARDS:

PD 5304: 2019 Guidance on safe use of machinery

Manufactured by - Euromixers Ltd, Landmark House, Station Road, Cheadle Hulme, Stockport. SK8 7BS

Company registration number 04002267.

STATEMENT

This machinery must not be put into service until the machinery into which it has to be incorporated has been declared in accordance with the provisions of the above directive.

Signed

H. Stafford

Date 9 January 2024

Name - A.H. Stafford

Position - Director

Being the responsible person appointed by the manufacturer or nominated representative of the manufacturer established in the EC and employed by Euromixers Ltd, Landmark House, Station Road, Cheadle Hulme, Stockport. SK8 7BS

DEKLARACJA WŁĄCZENIA MASZINY NIEUKOŃCZONEJ WE

Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE z późniejszymi zmianami oraz krajowe przepisy ustawowe i wykonawcze przyjmujące tę dyrektywę.

Opis urządzenia - Przenośne mieszadło **GP-18** z przekładnią i silnikiem elektrycznym

Numer seryjny - H-11054

OBOWIĄZUJĄCE NORMY:

PD 5304: Wytyczne dotyczące bezpiecznego użytkowania maszyn z 2019 r.

Wyprodukowane przez - Euromixers Ltd, Landmark House, Station Road, Cheadle Hulme, Stockport. SK8 7BS

Numer rejestracyjny firmy: 04002267.

OŚWIADCZENIE

Niniejsza maszyna nie może zostać oddana do użytku, dopóki maszyna, do której ma zostać włączona, nie zostanie zadeklarowana jako zgodna z postanowieniami powyższej Dyrektywy.

Podpisano:



Data: 9 stycznia 2024

Nazwisko: A.H. Stafford

Stanowisko: Dyrektor

Będąc osobą odpowiedzialną wyznaczoną przez producenta lub wyznaczonego przedstawiciela producenta mającego siedzibę w WE i zatrudnionego przez Euromixers Ltd, Landmark House, Station Road, Cheadle Hulme, Stockport. SK8 7BS

1. OGÓLNE

1. OGÓLNE

1.1. Kontrola

Po otrzymaniu nowego mieszadła należy sprawdzić i zgłosić wszelkie uszkodzenia transportowe do Tapflo.

1.2. Wprowadzenie

Aby zapewnić optymalną wydajność nowego mieszadła, należy zapoznać się z poniższymi instrukcjami instalacji/obsługi.

1.3. Bezpieczeństwo

Podczas instalacji i obsługi mieszadła należy przestrzegać wszystkich zasad oraz procedur bezpieczeństwa, a także podejmować odpowiednie działania w celu identyfikacji i eliminacji potencjalnych zagrożeń.

- Przed podłączeniem zasilania należy bezpiecznie zamontować mieszadło na zbiorniku wraz z wałem i wirnikiem.
- Nie dotykać żadnych ruchomych/obracających się części.
- Przed przeniesieniem mieszadła należy odłączyć je od źródła zasilania.

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa/etykiety informacyjne są przymocowane do mieszadła:



NIEBEZPIECZEŃSTWO! Obracające się części. Nie dotykać.



UWAGA! Pod napięciem. Przed przeniesieniem odłączyć od zasilania.



UWAGA! Gorąca powierzchnia. Nie dotykać.



NIEBEZPIECZEŃSTWO! Zewnętrzne powierzchnie przekładni i silnika elektrycznego mogą być gorące w dotyku. Podczas obsługi mieszadła bezpośrednio po jego użyciu należy nosić odpowiednie rękawice ochronne.



UWAGA! Nieprzestrzeganie powyższych instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała.

1. OGÓLNE

1.4. Oznakowanie CE

Oznaczenie CE oraz/lub związana z nim dokumentacja dotyczy wyłącznie mieszadła. Po zainstalowaniu mieszadła staje się ono integralną częścią większej instalacji, która nie jest objęta zakresem dostawy, a za oznakowanie CE odpowiedzialne są inne podmioty.

1.5. Magazynowanie

Mieszadła Tapflo są przygotowywane do krótkotrwałego przechowywania przed wysyłką. Okres przechowywania nie powinien przekraczać sześciu miesięcy.

- Jeśli urządzenie ma być przechowywane, nie należy układać kartonów jeden na drugim.
- Urządzenie należy przechowywać w czystym i suchym pomieszczeniu, w którym nie występują duże wahania temperatury. Miejsce przechowywania powinno być wolne od wibracji i nadmiernego ciepła.
- Sprawdzać urządzenie pod kątem korozji zewnętrznej co sześć miesięcy. W razie potrzeby zastosować środek antykorozyjny.
- Silniki elektryczne nie nadają się do długotrwałego przechowywania, a w przypadku narażenia na niekorzystne warunki wilgotnościowe może dojść do uszkodzenia uzwojeń.

2. INSTALACJA

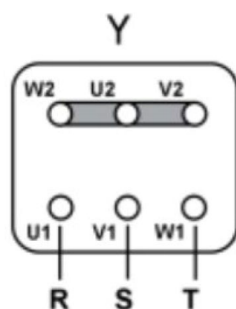
2. INSTALACJA

2.1. Silniki

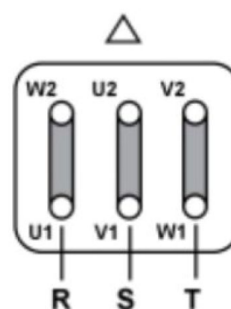


WAŻNE! Wszystkie prace elektryczne muszą być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowanego elektryka.

- Sprawdzić dane na tabliczce znamionowej silnika, aby upewnić się, że dostępne zasilanie jest zgodne z wymaganiami silnika. Jeśli silnik był przechowywany w wilgotnym miejscu, uzwojenia mogą wymagać wysuszenia.
- Podłączyć silnik zgodnie z 16. edycją przepisów dotyczących okablowania BS EN 60204, zharmonizowaną normą WE i lokalnymi normami/wymaganiami.
- Nie należy wykonywać trwałych połączeń przed sprawdzeniem kierunku obrotów silnika, patrz: tabliczka znamionowa mieszađła. Przed podłączeniem okablowania należy obrócić silnik, aby sprawdzić, czy obraca się prawidłowo. Normalne obroty wału mieszađła są zgodne z ruchem wskazówek zegara, patrząc od góry. Aby odwrócić kierunek obrotów w silnikach 3-fazowych, należy zamienić dwa przewody zasilające. W przypadku silników 1-fazowych należy zapoznać się z poniższym schematem okablowania.

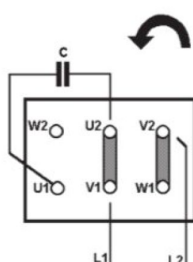


bezpośredni rozruch online (GWIAZDA)
(normalny dla wysokiego napięcia)

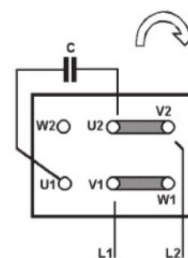


bezpośredni rozruch online (TRÓJKĄT)
(normalny dla niskiego napięcia)

Schematy okablowania dla 3-fazowego silnika indukcyjnego o pojedynczej prędkości



okablowanie dla kierunku przeciwnego do ruchu
wskazówek zegara, patrząc od przodu



okablowanie dla kierunku zgodnego z ruchem
wskazówek zegara, patrząc od przodu

Schematy okablowania dla 1-fazowego silnika indukcyjnego o pojedynczej prędkości

Jeśli używane są dodatkowe urządzenia pomocnicze silnika, takie jak termistory, powinny one być prawidłowo podłączone do obwodów i odizolowane od kabli zasilających silnik.

Dobra cyrkulacja powietrza wokół silnika elektrycznego jest ważna dla osiągnięcia pełnej wydajności i optymalnej żywotności, należy utrzymywać silnik w czystości i nie ograniczać przepływu powietrza wokół niego.

2. INSTALACJA

2.2. Przekładnia

Przekładnia walcowa w tym mieszadłe została zaprojektowana i wyprodukowana w celu zapewnienia długiej i bezawaryjnej pracy w normalnych warunkach roboczych.

Przekładnia jest wstępnie napełniona smarem spożywczym SOFM-220 i jest uszczelniona na cały okres eksploatacji. Nie jest konieczne uzupełnianie smaru w przekładni.

2.3. Zamocowanie mieszadła

Opcje montażu mieszadła:

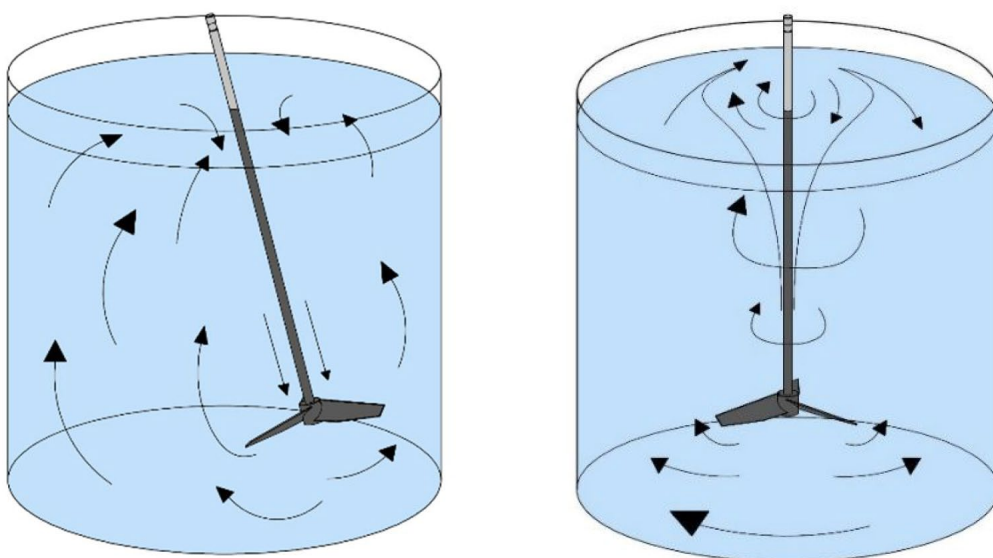
- Zacisk.
- Płyta montażowa.

Należy bezpiecznie zamocować mieszadło do stojaka lub obręczy zbiornika. Alternatywnie można użyć płyty montażowej do przykręcenia mieszadła do odpowiedniej konstrukcji montażowej. Należy upewnić się, że wał jest zabezpieczony przed kontaktem z obracającymi się częściami.

2.4. Pozycje montażowe

Standardowy montaż przenośnych mieszadeł polega na przymocowaniu mieszadła do krawędzi zbiornika. Przed rozpoczęciem pracy należy wyregulować wał mieszadła tak, aby znajdował się pod kątem ok. 25° od pionu i był przechylony na prawo od środka. Jest to optymalne ustawienie dla większości zastosowań związanych z mieszaniem.

Przymocowanie mieszadła do obręczy zbiornika i skierowanie wału do środka powoduje powstawanie wirów, które mogą przyspieszyć dyspergowanie i rozpuszczanie lekkich cieczy oraz trudno zwilżalnych proszków, które w przeciwnym razie mogłyby unosić się na powierzchni cieczy.



WAŻNE! Przed przystąpieniem do regulacji lub zmiany położenia mieszadła podczas cyklu mieszania, należy wyłączyć mieszadło i odłączyć je od źródła zasilania.

2. INSTALACJA

2.5. Wał mieszadła

W większości zastosowań wał mieszadła powinien wystawać o ok. 1 średnicę wirnika ponad dno zbiornika. Jeśli mieszadło jest wyposażone w niskopoziomowy wirnik typu „kicker”, powinien on znajdować się ok. 10 mm nad podstawą zbiornika.

W razie potrzeby wał można przyciąć piłą do metalu.

Zamontować wał mieszadła w mieszadle i dokręcić 2 śruby ustalające, aby zabezpieczyć wał na miejscu. Dostęp do 2 śrub ustalających można uzyskać po wyjęciu srebrnej zaślepki z boku korpusu łożyskowego mieszadła. Szczegółowe informacje można znaleźć na rysunku montażowym mieszadła.

2.6. Wirnik mieszadła

Umieścić wirnik na wale mieszadła. Dokręcić śruby ustalające wirnika, aby przymocować go do wału mieszadła; do wirnika dołączona jest naklejka wskazująca prawidłową orientację.

Dolny wirnik powinien zazwyczaj znajdować się na wysokości około 1 średnicy wirnika nad podstawą zbiornika.

Jeśli mieszadło jest wyposażone w drugi wirnik, można go umieścić w połowie odległości między dolnym wirnikiem a powierzchnią cieczy, aby zapewnić najlepsze mieszanie. Alternatywnie, w razie potrzeby, górny wirnik można umieścić bliżej powierzchni cieczy, aby wytworzyć niewielki wir. Może to pomóc przyspieszyć dyspergowanie i rozpuszczanie lekkich cieczy oraz trudno zwilżalnych proszków, które w przeciwnym razie mogą unosić się na powierzchni cieczy.

Jeśli mieszadło jest wyposażone w niskopoziomowy wirnik typu „kicker”, powinien on być umieszczony na samym dnie zbiornika, tuż nad podstawą. Pomoże to w mieszaniu ciężkich, trudnych do zawieszenia cząstek stałych. Niskopoziomowy wirnik zapewnia również mieszanie podczas opróżniania zbiornika, gdy poziom cieczy spadnie poniżej głównego wirnika.

Wirnik zwykle obraca się zgodnie z ruchem wskazówek zegara, patrząc od góry. Strzałka obrotów znajduje się na tabliczce znamionowej mieszadła.

2.7. Momenty dokręcające

Wszystkie elementy mocujące należy dokręcać zgodnie z podanymi wartościami, o ile nie zalecono inaczej. Podczas montażu należy nasmarować wszystkie elementy mocujące smarem, olejem lub środkiem przeciwzatarciowym. Gwinty śrub oraz powierzchnie styku łbów śrub i nakrętek winny być nasmarowane.

Nie zaleca się montażu na niesmarowanych elementach mocujących ze stali nierdzewnej.

Rozmiar gwintu	Stal nierdzewna (1)
	A2/A4-70
	Nm
M6	7,0
M8	17,0
M10	33,0
M12	57,0
M16	140,0

(1) Jeśli elementy mocujące nie mogą być smarowane, należy pomnożyć wartości z tabeli przez 1,25.

2.8. Rozruch

Przed uruchomieniem należy sprawdzić bezpieczeństwo całego sprzętu wraz z wyposażeniem. Po uruchomieniu mieszadła należy ponownie sprawdzić, czy kierunek obrotów wału mieszadła jest zgodny ze strzałką na tabliczce znamionowej mieszadła. Należy również sprawdzić, czy mieszadło pracuje płynnie i czy nie występują nadmierne wibracje wału mieszadła.

3. KONSERWACJA

3. KONSERWACJA

3.1. Rutynowa konserwacja

Co 6 miesięcy:

- Sprawdzić zabezpieczenie wszystkich nakrętek i śrub oraz upewnić się, że wszystkie podzespoły są w stanie nadającym się do użytku i nie są uszkodzone.
- Sprawdzić, czy silnik elektryczny jest czysty, a wentylator silnika jest drożny i nie brakuje w nim żadnych łopatek.
- Sprawdzić wzrokowo komponenty elektryczne i kable pod kątem uszkodzeń, a w razie konieczności naprawić przed użyciem. Silniki elektryczne nie wymagają żadnej wewnętrznej konserwacji i powinny zostać wymienione w przypadku wystąpienia usterki.

3.2. Smarowanie

Wszystkie łożyska mieszadła są uszczelnione na cały okres eksploatacji i nie wymagają dodatkowego smarowania.

Przekładnia jest wstępnie napełniona smarem spożywczym i jest uszczelniona na cały okres eksploatacji. Nie jest konieczne uzupełnianie smaru w przekładni.

3.3. Części zamienne

Do konserwacji przenośnego mieszadła zalecane są wyłącznie oryginalne części zamienne Tapflo. Aby zapewnić bezpieczne i niezawodne działanie mieszadła, należy skontaktować się z Tapflo w celu uzyskania części zamiennych.

Przy składaniu zamówienia należy podać następujące informacje:

- Numer seryjny mieszadła: H-11054
- Numer katalogowy wymaganej części. Numery części można znaleźć na rysunku montażowym mieszadła.

3.4. Utylizacja materiałów

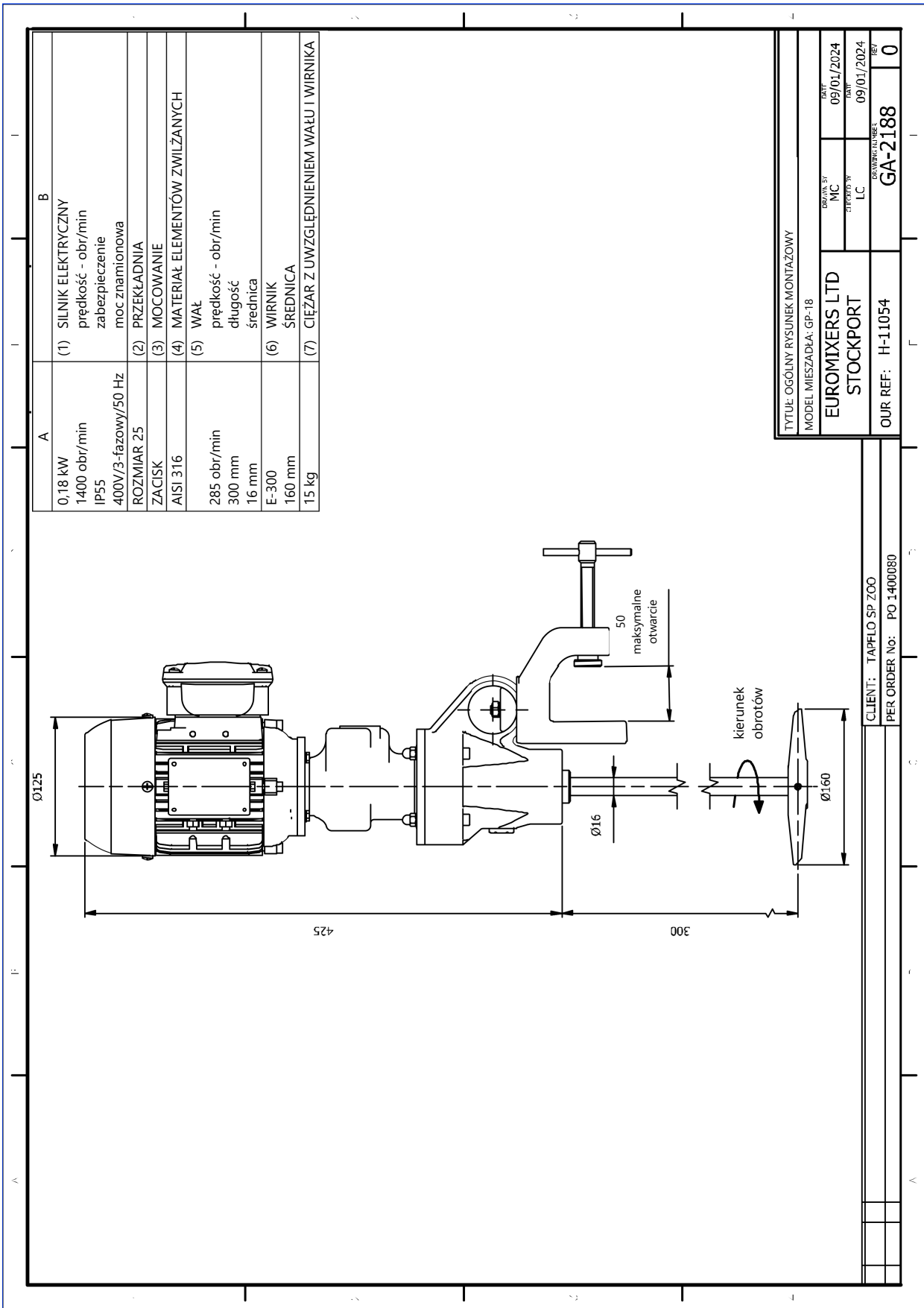
Przenośne mieszadła Tapflo zostały zaprojektowane z myślą o długiej i bezawaryjnej eksploatacji. Po zakończeniu okresu użytkowania smary i komponenty można poddać recyklingowi.

Wał mieszadła i wirnik są wykonane ze stali nierdzewnej, a silnik elektryczny oraz korpus łożyska z aluminium i miedzi.

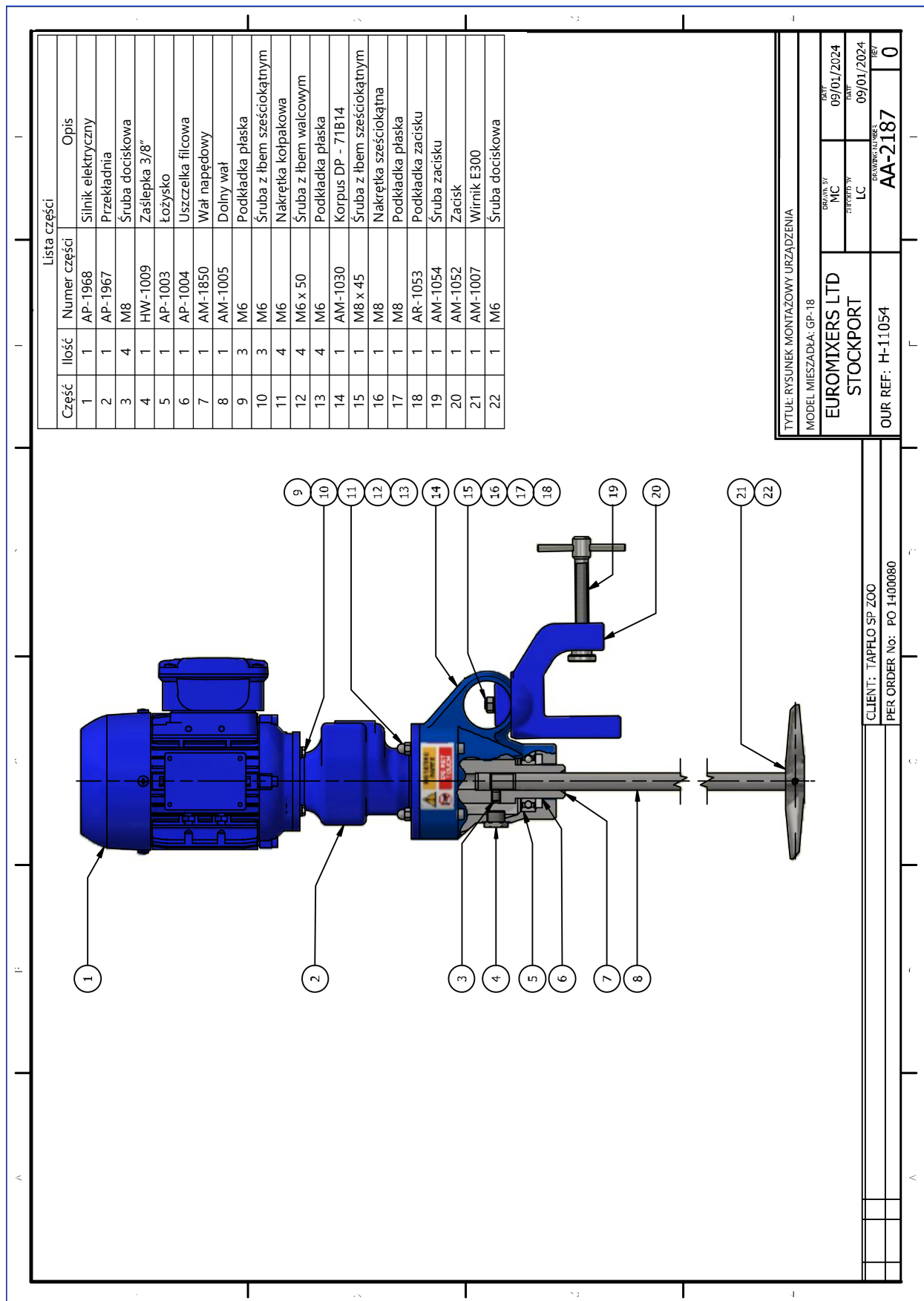
Wszystkie części mieszadła oraz przekładni należy utylizować w sposób odpowiedzialny.

4. RYSUNKI

4. RYSUNKI



4. RYSUNKI



Formularz zgłoszeniowy

Formularz w wersji elektronicznej dostępny na: www.tapflo.com.pl/serwis

RODZAJ ZGŁOSZENIA*

- | | |
|---|---|
| ☐ Uruchomienie | ☐ Przegląd okresowy |
| ☐ Serwis gwarancyjny | ☐ Serwis pogwarancyjny |

DANE ZLECENIODAWCY*

Nazwa Firmy: _____

Imię i Nazwisko: _____

Telefon: _____

E-mail: _____

Adres: _____

Miejscowość: _____

Data wysyłki urządzenia: _____

DANE URZĄDZENIA*

Typ Urządzenia: _____

Nr. Seryjny: _____

Data zakupu: _____

Data pierwszego uruchomienia: _____

DANE PUNKTU PRACY:

Nazwa aplikacji: _____

Przepływ* [l/min]: _____

Ciśnienie ssania* [bar]: _____ Ciśnienie tłoczenia [bar]: _____

DANE APLIKACJI*:

Temperatura [°C]: _____ Gęstość* [kg/m³]: _____

Lepkość [cPs]: _____ Odczyn pH: _____

Koncentracja cząstek stałych [%]: _____ maksymalny rozmiar [mm]: _____

Nazwa: _____

- ☐ **Tak**, medium jest niebezpieczne** ☐ Nie, medium nie jest niebezpieczne
- ☐ Medium łatwopalne
- ☐ Medium agresywne chemiczne
- ☐ Toksyczne
- ☐ Inne, _____

INNE WAŻNE INFORMACJE:

POWÓD SERWISU*:

INFORMACJE DODATKOWE:

*pole obowiązkowe

**Jeżeli zaznaczono „Tak” wymagane jest wypełnienie „Deklaracji odkażania i neutralizacji”. Formularz w wersji elektronicznej dostępny na: www.tapflo.com.pl/serwis

CO DALEJ:



Wypełni formularz i wyślij na adres: serwis@tapflo.pl i/lub załącz do przesyłki

Przygotuj przesyłkę tak aby podczas transportu nie uległa uszkodzeniu

Zamów kuriera i wyślij na adres podany w stopce

Poczekaj na raport serwisowy lub kontakt ze strony Tapflo

Polska

ul. Czatkowska 4 b | 83-110 Tczew

Tel: +48 58 530 42 00

Fax: +48 58 532 47 67

email: info@tapflo.pl

Tapflo Sp. z o.o. jest częścią międzynarodowej szwedzkiej Grupy Tapflo.

Produkty i usługi Tapflo dostępne na całym świecie.

Firma Tapflo jest reprezentowana przez oddziały zagraniczne, w ramach Grupy Tapflo, oraz poprzez starannie dobranych dystrybutorów zewnętrznych zapewniając najwyższą jakość usług dla wygody naszych Klientów. Posiadana i ciągle rozwijana wiedza i doświadczenie pozwala na dostarczanie zaawansowanych rozwiązań inżynieryjnych dla najbardziej wymagających Klientów.

ARABIA SAUDYJSKA | AUSTRALIA | AUSTRIA | AZERBEJDŻAN | BAHRAJN | BELGIA | BOŚNIA | BRAZYLIA | BUŁGARIA | CHILE | CHINY | CHORWACJA | CZARNOGÓRA | CZECHY | DANIA | EGIPT | EKWADOR | ESTONIA | FILIPINY | FINLANDIA | FRANCJA | GRECJA | GRUZJA | HISPANIA | HOLANDIA | HONGKONG | INDIE | INDONEZJA | IRLANDIA | ISLANDIA | IZRAEL | JAPONIA | JORDAN | KANADA | KATAR | KAZACHSTAŃ | KOLUMBIA | KOREA POŁUDNIOWA | KUWEJT | LIBIA | LITWA | ŁOTWA | MACEDONIA | MALEZJA | MAROKO | MEKSYK | NIEMCY | NORWEGIA | NOWA ZELANDIA | POLSKA | PORTUGALIA | REPUBLIKA POŁUDNIOWEJ AFRYKI | RUMUNIA | SERBIA | SINGAPUR | SŁOWACJA | SŁOWENIA | SZWAJCARIA | SZWECJA | TAJLANDIA | TAJWAN | TURCJA | UKRAINA | USA | UZBEKISTAN | WĘGRY | WIELKA BRYTANIA | WIETNAM | WŁOCHY | ZJEDNOCZONE EMIRATY ARABSKIE

Tapflo Biura Regionalne

Gdańsk

83-110 Tczew
ul. Czatkowska 4 b
tel. 58 530 42 18
tel. 601 343 450
tel. 601 343 448
gdansk@tapflo.pl

Katowice

ul. Graniczna 29, pok. 121
40-017 Katowice
tel. 32 757 29 35
tel. 601 434 439
tel. 661 600 652
katowice@tapflo.pl

Warszawa

ul. Mińska 62 lok. 4
03-808 Warszawa
tel. 22 811 04 19
tel. 601 662 359
tel. 601 662 362
tel. 609 060 658
warszawa@tapflo.pl

Poznań

ul. Grunwaldzka 517/C12 lok. 5
62-064 Plewiska k. Poznania
tel. 61 874 16 11
tel. 601 889 967
tel. 601 662 360
poznan@tapflo.pl

Bydgoszcz

tel. 607 720 181
bydgoszcz@tapflo.pl

Rzeszów

tel. 607 720 143
rzeszow@tapflo.pl

Wrocław

ul. Grunwaldzka 90, pok. 316
50-357 Wrocław
tel. 71 328 00 04
tel. 601 662 358
tel. 601 703 489
wroclaw@tapflo.pl

Białystok

tel. 609 854 249
bialystok@tapflo.pl

