



**S. C. TEHNOFAVORIT S. A.**  
Bonțida, jud. Cluj, str. Ștefan Emilian, nr 273  
Tel: 0264-262280 Tel/Fax: 0264-262285  
Web : [www.tehnofavorit.ro](http://www.tehnofavorit.ro) Email: [office@tehnofavorit.ro](mailto:office@tehnofavorit.ro)



# MOARA APLATIZOR CU VALTURI

## MV 7.5 MV-15

Seria: \_\_\_\_\_

## CARTE TEHNICĂ



CITIȚI CU ATENȚIE  
CARTEA TEHNICA

**EDIȚIA 2013**

# CUPRINS

pag

1.DESTINATIA PRODUSULUI.....	3
2.CARACTERISTICI PRINCIPALE.....	3
3.DESCRIEREA PRODUSULUI.....	4
4.AMPLASARE SI MONTAJ.....	5
5.REGLAJE.....	5
6.EXPLOATARE (FUNCTIONARE).....	6
7.INTRETINERE SI REPARATII.....	7
8.MASURI DE PROTECTIA MUNCII.....	7
9.DERANJAMENTE IN FUNCTIONARE. CAUZE SI REMEDIERI.....	8
10.GARANTII.....	8
11.COMPLET DE LIVRARE.....	8
12.PIESE DE SCHIMB.....	9

## 1.DESTINATIA PRODUSULUI

1.1.Denumirea: MOARA APLATIZOR CU VALTURI  
REPER: MV- ,5-0 ; MV-15-0

1.2.Domeniul de utilizare.

Moara se foloseste pentru prelucrarea prin strivire a cerealelor in vederea transformarii acestora in uruiala pentru hrana animalelor.

## 2.CARACTERISTICI PRINCIPALE

### Caracteristici tehnice

<b>Parametrii</b>	<b>MV – 7.5</b>	<b>MV-15</b>
Nr. valturi	3	3
Motor electric ( Kw)	7,5	15
Turatie motor rot/min	1440	1450
Suprafata valturilor	rifluită	rifluită
Protectie	Prin apărători adecvate	Prin apărători adecvate
Lungime (m)	1,16	1.21
Latime (m)	0,88	1.11
Inaltime (m)	1,55	1.71
Greutate	350	550

### Productivitate

Tipul de cereale	Distanța dintre valturi (mm)	MV-7.5 Kg/h	MV-15 Kg/h
Grau, orz, ovăz	0,1-0,5	900-2000	1500-4000
Porumb	0,3-1.5	1500-2000	3000-4000
Mazăre	0,5-2	1000-1500	2000-3000

### 3.DESCRIEREA PRODUSULUI

Moara (fig.1) se compune din:

1. Carcasa superioara (poz. 1).Formeaza cuva de alimentare a morii. Pe ea se fixeaza parghile care actioneaza sistemul de dozare.

2. Mecanismul de dozare (poz. 2). Se poate varia cantitatea de cereale care intra in moara.

3. Transmisia cu fulii si curele (poz. 3). Reduce viteza de rotatie a motorului de la 1440 rot/min la 500 rot/min la tamburi.Se folosesc 4 curele SPZ x 1450

4. Aparatoarea (poz. 4). Se confectioneaza din tablă si impiedica accesul la curele si la fulii a celui care exploateaza moara.

5. Bloc cu valturi (poz. 5).Se compune din cele 3 valturi pentru aplatizare si rotile dintate pentru transmisia miscarii. Distantele dintre cele 3 valturi se pot regla.

6. Motor electric (poz. 6). Motor electric de 7,5 Kw si 1440 rot/min.Motorul se poate deplasa asigurand intinderea curelelor.

7. Suport moară (poz. 6). Este confectionat din profil cornier si tabla indoita in profile.

8 . Aparatoarea (poz. 8). Se confectioneaza din tablă si impiedica accesul la mecanismul de roti dintate a celui care exploateaza moara.

9. Cuva de evacuare (poz. 9). Se confectioneaza din tablă si asigura evacuarea cerealelor aplatizate.

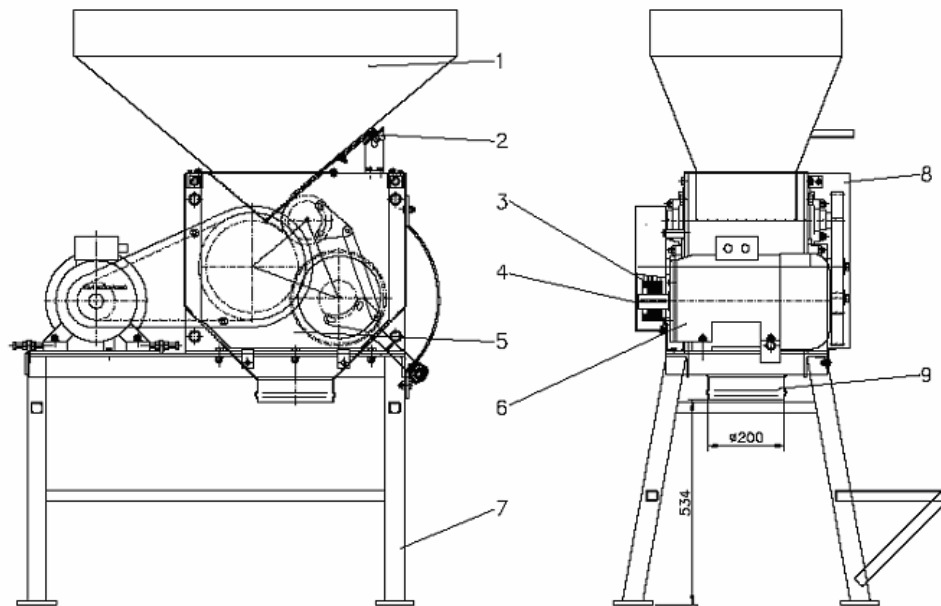


Fig.1

#### **4.AMPLASARE SI MONTAJ**

Utilajul fiind de constructie simpla nu necesita o fundatie speciala pentru amplasare. Se recomanda montarea morii sub un acoperis care protejeaza moara si personalul de deservire, de intemperii, umezeala si praf. Se recomanda ca intre suport moara si postament sa fie introduse patru tampoane de cauciuc (placa cauciuc grosime 10 pentru reducerea vibratiilor si marirea stabilitatii morii.

**ATENTIUNE !**

**MOARA NU SE FIXEAZA IN SURUBURI.**

#### **5.REGLAJE**

Inainte de a porni moara se fac urmatoarele reglaje:

- intinderea curelelor trapezoidale
- dozarea boabelor
- distanța între valturi functie de tipul de cereale

5.1.Reglajul intinderii curelelor poz. 3 din fig.1 se face prin deplasarea motorului (6) actionand surubul de intindere, dupa slabirea suruburilor de fixare a motorului pe placa. Dupa intinderea corecta a curelelor (sageata la apasare cu mana sa fie 3-4 mm) se vor strange din nou suruburile de fixare a motorului.

5.2.Dozarea boabelor (fig.1) se face prin deplasarea manetei mecanismului de dozare (poz 2). Actionand maneta spre moara se mareste cantitatea, iar in sens invers se micsoreaza cantitatea.

Mecanismul de dozare este amplasat pe carcasa superioara la intrarea materialului in moară.

5.3. Distanța între valturi se regleaza in functie de tipul de cereale folosite. Pentru porumb distanța dintre valtul de preluare si valtul mare de aplatizare trebuie sa fie de 5 mm.pentru restul cerealelor distanța va fi de 2 mm.

Reglarea distantei este ilustrata in fig. 2.

In pozitia inferioara a parghiei de reglare distanța dintre valturile de aplatizare este de 0...0.1 mm si de cca 2 mm între valtul de preluare si valtul mare.

In pozitia superioara a parghiei de reglare distanța dintre valturile de aplatizare este de aprox. 3 mm si de cca 6 mm între valtul de preluare si valtul mare.

Intre doua pozitii succesive de blocare a parghiei(urcare respectiv coborare) se realizeaza o crestere sau o diminuare a distantei dintre valturi de  $0.3 \pm 0.1$  mm.

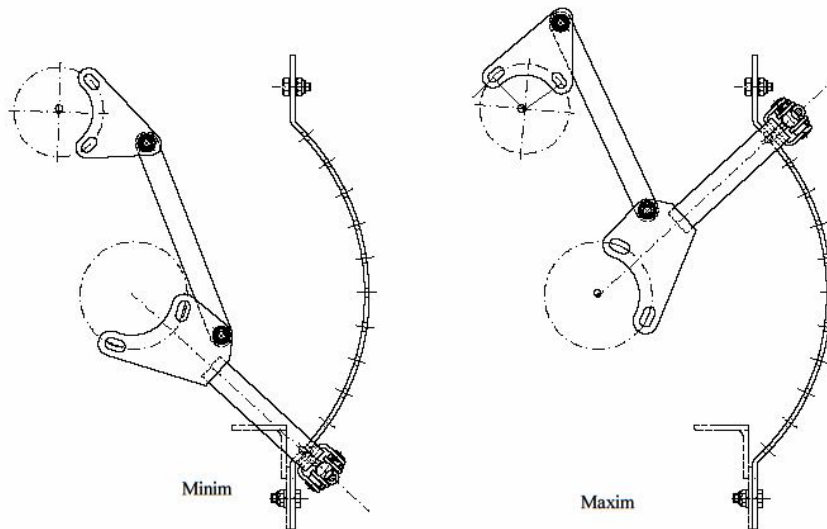


Fig . 2

## 6. EXPLOATARE (FUNCTIONARE)

### ATENTIE !

Moara va fi pornita intotdeauna in gol, alimentarea se face numai dupa ce valturile au ajuns la turatia normala de lucru (500 rot/min).

Dupa turnarea materialului in jgheabul de alimentare se regleaza cantitatea de material cu ajutorul manetei mecanismului de dozare astfel ca moara sa nu fie suprasolicitata.

### ATENTIE !

**Inainte de aplatizare este obligatoriu sa se curete cerealele de pietre, obiecte metalice,si alte impuritati care ar putea duce la distrugerea valturilor.**

Boabele intrate in camera de macinare sint preluate de valtul de preluare si apoi aplatizate de cele doua valturi de aplatizare, dupa care gravitational, produsul obtinut se scurge pe jgheabul de evacuare.

## **7.INTRETINERE SI REPARATII**

### **7.1.Intretinere (fig.1)**

Ungerea rulmentilor se face prin intermediul gresorilor M10 montati pe carcasele rulmentilor. Rulmentii se vor gresa cu unsoare consistenta Rul S 140 la intervale de 120 ore de functionare.

### **7.2.Reparatii**

Inlocuire rulmenti. Se desfac aparatorile de protectie.Se scot capacele de pe lagare.Se desfac lagarele, dupa care se scot rulmentii:UC 208 pentru tavalugi mari de aplatisare si UC 206 pentru tavalugul de preluare. Montajul se face in ordine inverse.

Inlocuire roata de curea si pana. Se desface surubul de fixare a rotii de curea, se scoate saiba si pana si apoi se scoate roata de curea.Se inlocuieste roata sau pana dupa care se monteaza la loc.

Inlocuire curele Se indeparteaza aparatoarea, se slabesc suruburile de fixare a motorului, se deplaseaza motorul spre dreapta, se scot curelele uzate si se inlocuiesc cu altele noi.

## **8.MASURI DE PROTECTIA MUNCII**

La punerea in functiune se va verifica montarea aparatorilor de protectie si fixarea corespunzatoare a acestora.

Se va verifica legarea la nulul de impamantare a utilajului.

Se va verifica daca exista obiecte straine in jgheabul de alimentare a morii si se inlatura in vederea prevenirii accidentelor.

Este stict interzis punerea sub tensiune a morii daca conditiile de mai nu sunt indeplinite.

Punerea in functiune se face pe baza de proces verbal consemnand respectarea normativelor NTS si masurilor prevazute in proiect. Echipamentul obligatoriu pentru personalul de deservire va fi cel specific locului de munca in care este montat.

Periodic(saptamanal) sau dupa revizii se verifica gradul de strangere a tuturor elementelor de asamblare.

Personalul de deservire va fi echipat cu ochelari de protectie.

Orice interventie la moara se va face numai dupa oprirea motorului si decuplarea alimentarii.

Reglarea distantei intre cilindri se efectueaza numai cu moara in stare de repaus.

## 9.DERANJAMENTE IN FUNCTIONARE. CAUZE SI REMEDIERI.

Nr	Defecțiunea	Cauza	Remedierea
1	La pornirea morii acesta decuplează automat	-cădere mare de tensiune -rețea prea încărcată - defecțiune de contactor	Se înlătură cauza
		-suprasolicitarea motorului	Se reglează debitul de alimentare

## 10.GARANTIIL.

SC TEHNOFAVORIT SA garanteaza acest utilaj in conditiile de mai jos:

Garantia este pe un an de zile de la data livrării utilajului cu condiția exploatării conform prescripțiilor din cartea tehnică. Se exclude din garanție defecțiunile datorate utilizării sau întreținerii necorespunzătoare.

Garantia se stinge dacă utilajul a fost modificat fără avizul firmei SC TEHNOFAVORIT.

SC TEHNOFAVORIT nu răspunde pentru pagubele din timpul transportului. Riscul transportului este purtat de transportator.

Înlocuirea pieselor în perioada de garanție nu prelungește perioada de garanție.

SC TEHNOFAVORIT își rezervă dreptul modificării construcției utilajului fără a modifica și utilajele vândute. La solicitarea beneficiarului utilajele pot fi modificate contra cost.

În afara perioadei de garanție, firma noastră este pregătită să vă asigure contra cost, piesele de schimb sau orice remedieri solicitate de dumneavoastră.

## 11.COMPLET DE LIVRARE

Nr	Denumirea	Reper	Buc/ Produs
1	Moara	MV-7.5 (MV-15)	1
2	Carte tehnică		1



## 12. LISTA PIESELOR DE SCHIMB

(nu sunt incluse în completul de livrare ; se livrează pe bază de comandă contra cost)

Nr.	Denumire	Cod		Buc/ prods
		MV-7.5	MV-15	
1	Lagar cilindri de aplatisare	UCFC 208		4
2	Lagar cilindru preluare	UCFC 206		2
3	Curea trapezoidală SPZ - 1450	-		4
4	Tambur preluare	MV7.5-2.6.0		1
5	Tambur aplatisare lis	MV7.5-2.7.0		1
6	Tambur aplatisare cu rifluri	MV7.5-2.11.0		1

### PROBLEME DE EXECUTIE SI MONTAJ

Rezistenta legaturilor la centura (priza) de pamantare trebuie sa fie mai mica de 4 ohmi.

-toate carcasele se leaga la nulul de protectie conform STAS 6616-78 suplimentat cu legarea la centura de pamant conform STAS 6119-78

-aparatele prevazute cu borna de masa se leaga la centura de pamant direct sau prin intermediul constructiei metalice.

Legatura la nul si la pamant se face cu papuc si saiba de siguranta dupa ce in prealabil locul de contact a fost curatat de vopsea si impuritati.

### CONDITII TEHNICE DE RECEPTIE

-se pune sub tensiune si se face verificarea comenzilor, motorul electric fiind legat la retea

### EXPLOATARE SI PROTECTIA MUNCII

-comenzile vor fi executate de personal instruit care sam cunoasca fluxul tehnologic , precum si modul de functionare al utilajului

-se interzice efectuarea de orice fel de interventie in interiorul demarorului atata timp cat este sub tensiune

-se vor respecta prevederile din Normativ pentru proiectare si executare a instalatiilor electrice cu tensiunea pana la 1000 V; I 7-1974

-inainte de punerea in functiune se verifica executarea legaturii de impamantare;legaturile vor fi executate cu conductori sau benzi a caror rezistenta sa nu depaseasca 0,5 ohmi

-nu se admit improvizatii in circuitele electrice

-personalul care deserveste moara va trebui sa cunoasca PSI si NTS specifice acestei instalatii.