

MANUAL DO PROPRIETÁRIO



TECNOLOGIA PARA O LEITE



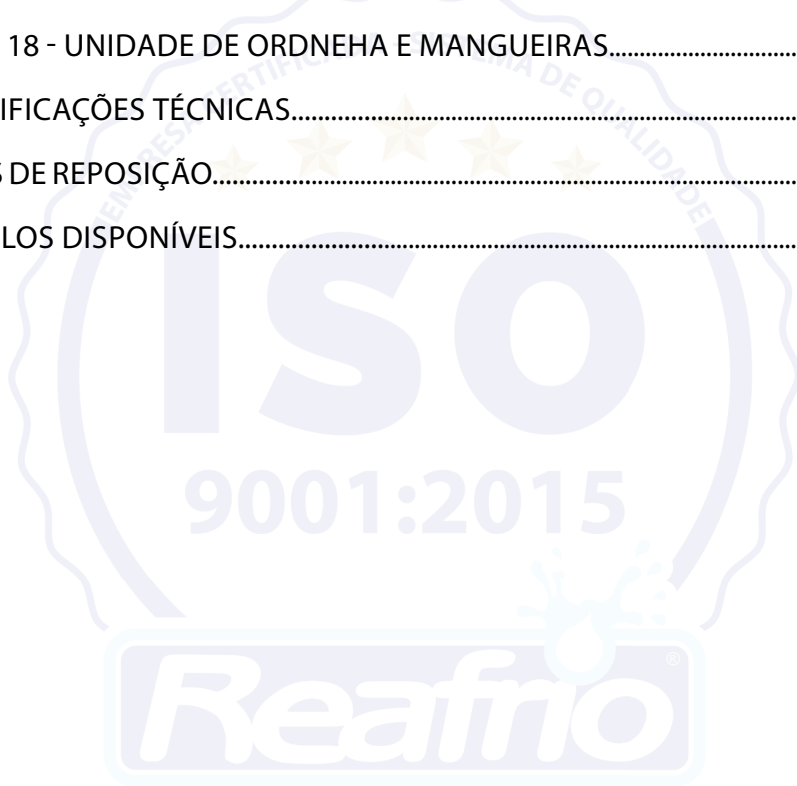
Ordenhadeira Móvel Reafrio

ÍNDICE

TERMO DE GARANTIA.....	04
VISÃO GERAL	06
MONTAGEM CARRO DE TRANSPORTE.....	07
ETAPA 01 - MONTAGEM DAS RODAS.....	08
ETAPA 02 - CARRO DO PEGADOR.....	09
ETAPA 03 - MONTAGEM DO TUBO DOS PULSADORES.....	10
ETAPA 04 - UNIDADE DE VÁCUO - ESTICADOR DE CORREIA.....	11
ETAPA 05 - UNIDADE DE VÁCUO - BASE BOMBA NO CARRINHO.....	14
ETAPA 06 - UNIDADE DE VÁCUO - ESTICADOR NO CARRINHO.....	15
ETAPA 07 - UNIDADE DE VÁCUO - BOMBA DE VÁCUO.....	17
ETAPA 08 - UNIDADE DE VÁCUO - MOTOR ELÉTRICO.....	18
ETAPA 09 - UNIDADE DE VÁCUO - POLIAS E CORREIA.....	19
ETAPA 10 - UNIDADE DE VÁCUO - ALINHAMENTO DAS POLIAS.....	20
ETAPA 11 - UNIDADE DE VÁCUO - TENSIONAMENTO DAS CORREIA.....	22
ETAPA 12 - PROTEÇÃO DE CORREIA.....	27
ETAPA 13 - DEPÓSITO DE ÓLEO.....	29
ETAPA 14 - SILENCIOSO DA BOMBA.....	30



ETAPA 15 - LUBRIFICADOR DE ÓLEO.....	32
ETAPA 16 - PULSADORES E REGULADOR DE VÁCUO.....	34
ETAPA 17 - UNIDADE DE LEITE.....	36
ETAPA 18 - UNIDADE DE ORDNEHA E MANGUEIRAS.....	37
ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.....	39
PEÇAS DE REPOSIÇÃO.....	39
MODELOS DISPONÍVEIS.....	40



TECNOLOGIA PARA O LEITE



TERMO DE GARANTIA

A REAFRIO dá garantia de 1 (um) ano contra defeitos de fabricação de seus equipamentos da ordenhadeira comprovados pela sua rede de assistência técnica. A garantia não abrange tubos, mangueiras, insufladores (teteiras), componentes de borracha, palhetas da bomba de vácuo e motores elétricos (garantia do fabricante do motor), pois são itens que podem perder eficiência com o uso.

As peças com defeitos de fabricação comprovados serão consertadas ou substituídas com a mesma garantia. As despesas de transporte decorrentes da substituição e/ou conserto ficam por conta do cliente.

Ficam excluídos da garantia defeitos decorrentes do uso incorreto do equipamento, da instalação inadequada, do óleo e/ou detergentes inadequados, variações de tensão da rede elétrica e serviços executados por pessoal não autorizado.

A garantia inicia na data do faturamento do equipamento.

É de suma importância a leitura do manual para verificar os procedimentos corretos de limpeza e manutenção da sua ordenhadeira, para que assim o seu equipamento tenha um melhor rendimento e conseqüentemente uma vida útil mais longa.

Reafrio
TECNOLOGIA PARA O LEITE





Nº Nota Fiscal: _____

Data: _____

Entrega Técnica: _____

Nome: _____

Telefone: _____

Cidade: _____

Estado: _____

Modelo Ordenhadeira: _____

Bomba: _____

Eu _____

declaro ter recebido a ordenhadeira em perfeito estado de conservação e funcionamento, assim como todas as orientações sobre o seu manuseio, funcionamento e procedimentos de garantia do equipamento.



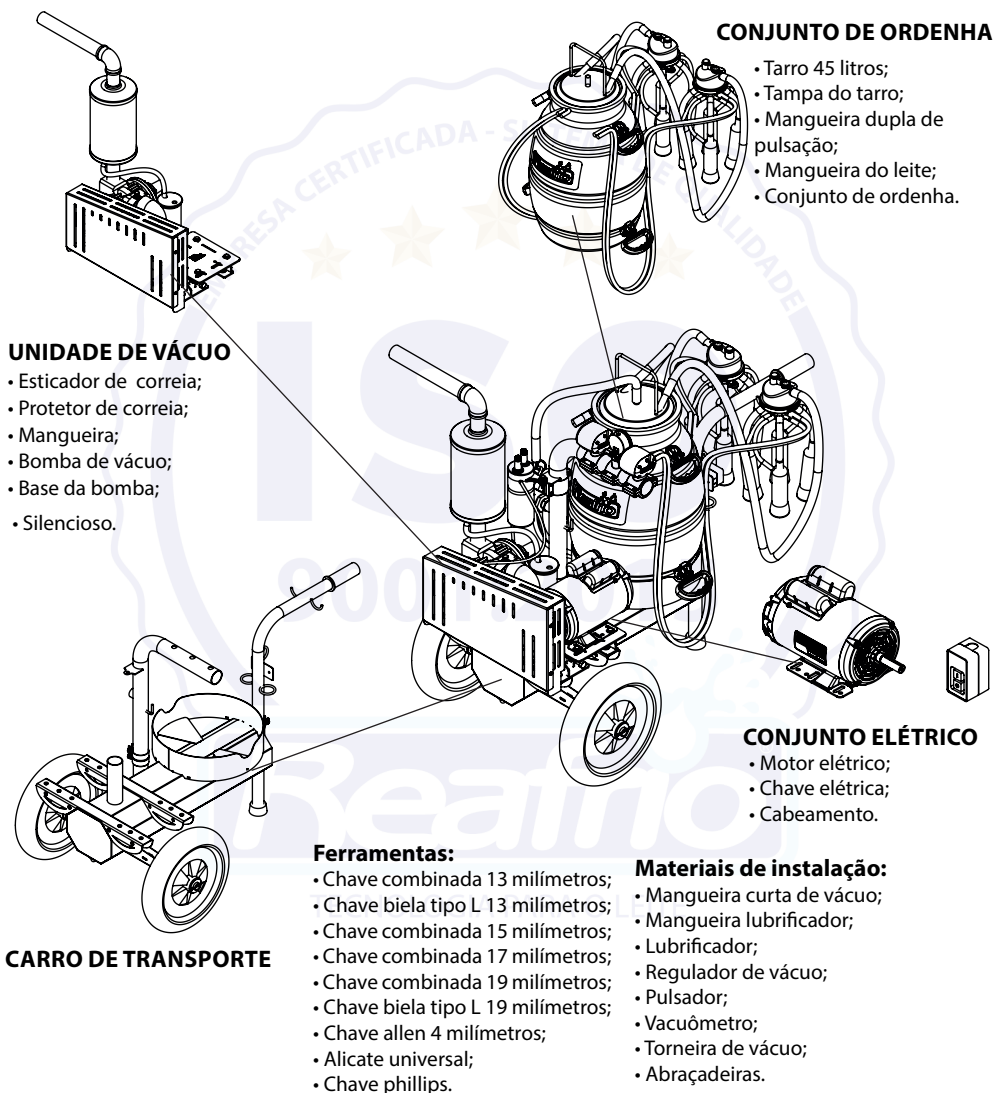
TECNOLOGIA PARA O LEITE

Assinatura Técnico/Instalador

Assinatura Proprietário



VISÃO GERAL



UNIDADE DE VÁCUO

- Esticador de correia;
- Protetor de correia;
- Mangueira;
- Bomba de vácuo;
- Base da bomba;
- Silencioso.

CONJUNTO DE ORDENHA

- Tarro 45 litros;
- Tampa do tarro;
- Mangueira dupla de pulsação;
- Mangueira do leite;
- Conjunto de ordenha.

CARRO DE TRANSPORTE

Ferramentas:

- Chave combinada 13 milímetros;
- Chave biela tipo L 13 milímetros;
- Chave combinada 15 milímetros;
- Chave combinada 17 milímetros;
- Chave combinada 19 milímetros;
- Chave biela tipo L 19 milímetros;
- Chave allen 4 milímetros;
- Alicates universal;
- Chave phillips.

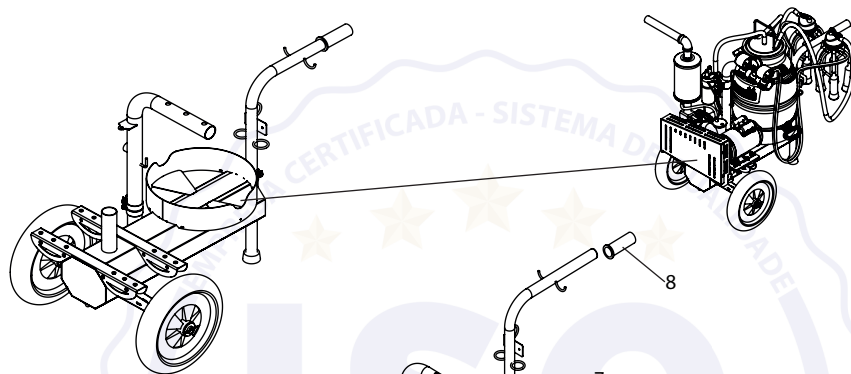
CONJUNTO ELÉTRICO

- Motor elétrico;
- Chave elétrica;
- Cabeamento.

Materiais de instalação:

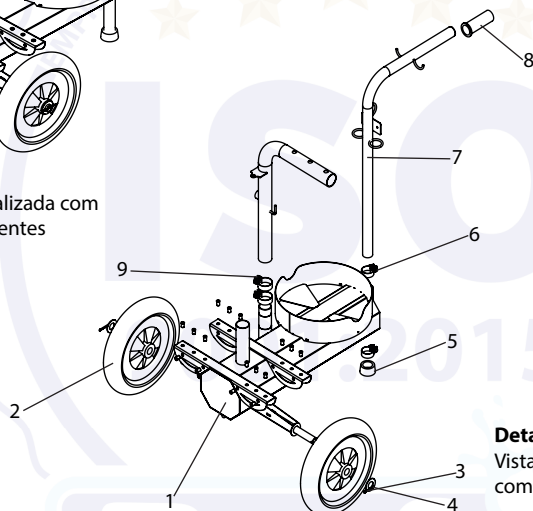
- Mangueira curta de vácuo;
- Mangueira lubrificador;
- Lubrificador;
- Regulador de vácuo;
- Pulsador;
- Vacuômetro;
- Torneira de vácuo;
- Abraçadeiras.

MONTAGEM CARRO DE TRANSPORTE



Detalhe 1.1

Montagem finalizada com todos componentes



Detalhe 1.2

Vista explodida com todos componentes

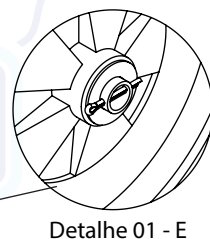
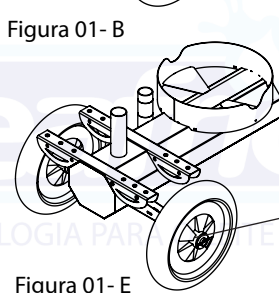
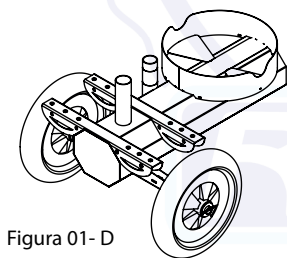
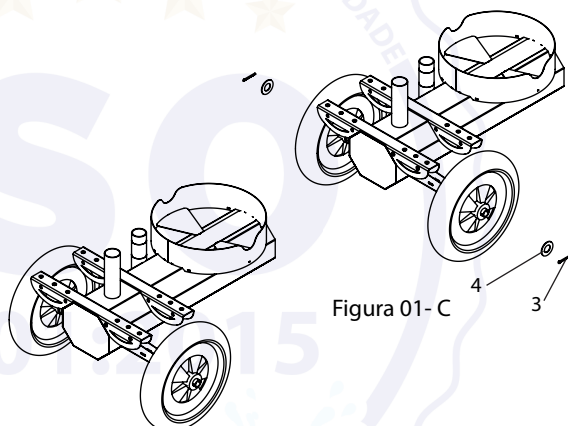
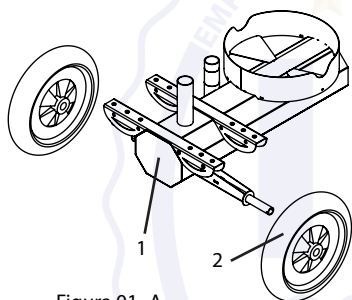
Nº	Descrição	Quantidade
1	Corpo principal	1
2	Roda	2
3	Arruela de apoio da roda	2
4	Contrapino	2
5	Pé de borracha	1
6	Abraçadeira tubo 42 milímetros	2
7	Braço auxiliar de transporte	1
8	Manopla do puxador	1
9	Abraçadeira tubo 50 milímetros	2
10	Tubo fixador pulsador e regulador de vácuo	1

ETAPA 01 - MONTAGEM DAS RODAS

- Localize os componentes 1 e 2 (Figura 01-A);
- Posicione os componentes (Figura 01-B);
- Localize os contrapinos 3 e as arruelas 4 (Figura 01-C);
- Insira as arruelas 4 no conjunto 1 (Figura 01-D);
- Em seguida localize os contrapinos 3 e usando a alicate universal entorte o contrapino para não soltar do encaixe (Detalhe 01-E).

NOTA:

- É indicado lubrificar o eixo das rodas com grafite em pó.



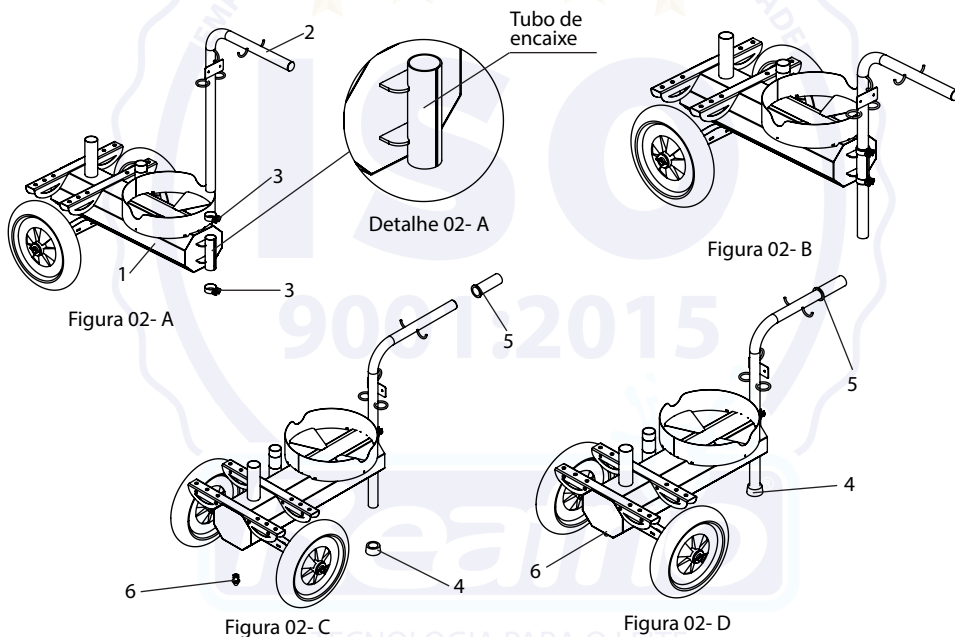
Nº	Descrição	Quantidade
1	Sub-conjunto corpo carrinho ordenha móvel compacta RM71	1
2	Roda carrinho EXP 375x75 milímetros (Eixo 25,4 milímetros)	2
3	Contrapino inox 3/16 x 1.3/4	2
4	Arruela eixo ordenhadeira móvel	2

ETAPA 02 - CARRO DO PEGADOR

- Localize os componentes 1, 2, e 3 (Figura 02-A);
- Posicione os componentes acima deixando o carro no nível, em seguida aperte as abraçadeiras utilizando duas chaves sextavadas 13 milímetros (Figura 02-B). O aperto das abraçadeiras é de modo que o braço não gire e suporte o peso da carga;
- Localize os componentes 4, 5 e 6 (Figura 02-C);
- Insira os componentes 4, 5, e 6, no conjunto 1 (Figura 02-D).

NOTA:

- Caso o tubo de encaixe do braço, mostrado no Detalhe 02-A, esteja muito restrito, o mesmo deverá ser aberto utilizando uma chave de fenda grande. Isso evitará danos à pintura do braço.



Nº	Descrição	Quantidade
1	Sub-conjunto corpo carrinho ordenha móvel compacta RM71	1
2	Sub-conjunto braço de apoio ordenha móvel compacta RM71	2
3	Abraçadeira inox tubo 44,45mm px	2
4	Tampão borracha 38 milímetros	2
5	Manete de borracha para ordenha móvel	1
6	Dreno depósito de vácuo	2

ETAPA 03 - MONTAGEM DO TUBO DOS PULSADORES

- Localize os componentes 1, 2 e 3 (Figura 03-A);
- Posicione os componentes, conforme a Figura 03-B, deixe o corpo no nível e use a chave combinada 13 milímetros para apertar as abraçadeiras.

NOTA:

Caso ocorra vazamento na junção das peças, o técnico deverá aplicar silicone de alta temperatura para estancar o vazamento.

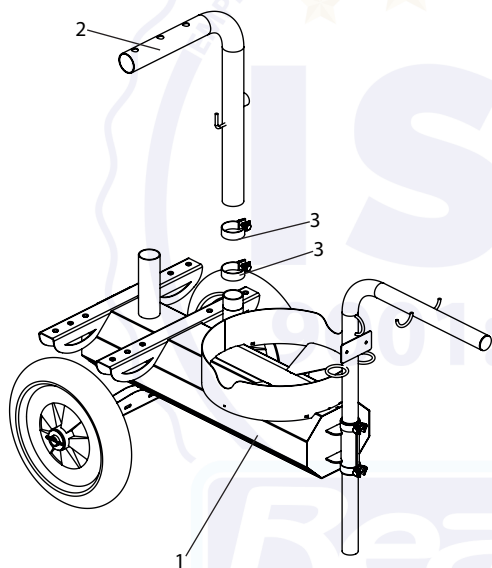


Figura 03- A

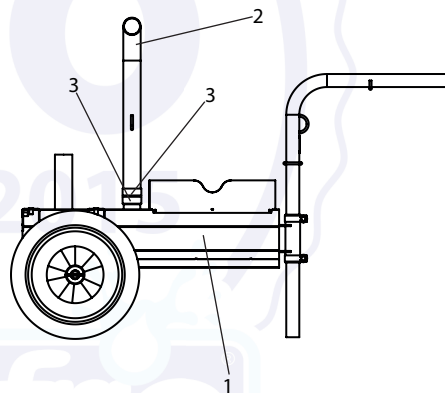


Figura 03- B

TECNOLOGIA PARA O LEITE

Nº	Descrição	Quantidade
1	Sub-conjunto corpo carrinho ordenha móvel compacta RM71	1
2	Sub-conjunto tubo fixador pulsador e regulador de vácuo	1
3	Abraçadeira inox tubo 2 PX2508	2

ETAPA 04 - UNIDADE DE VÁCUO - ESTICADOR DE CORREIA

- Localize os conjunto 1e 2 (Figura 04-A);
- Posicione os conjuntos, conforme a Figura 04-B;
- Localize os parafusos 4 e as arruelas 6 (Figura 04-C);
- Insira os parafusos 4 no conjunto 1 (Figura 04-D). Nessa etapa não pode executar o aperto final dos parafusos;
- Em seguida localize o parafuso 3 e a arruela 7 (Figura 04-E);
- O parafuso 3 é inserido no articulado com rosca de 1/2" (Figura 04-E);
- Após inserir o parafuso 3 na rosca de 1/2", insira as arruelas 7 uma de cada lado do articulado vazado;
- Insira a porca 5 e realize o aperto final utilizando uma chave combinada 13 milímetros e outro tipo biela 19 milímetros (Figura 04-F);
- A montagem do esticador está concluída e pode ser observada na Figura 04-G.

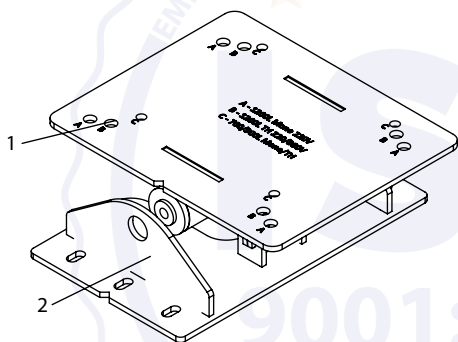


Figura 04 - A

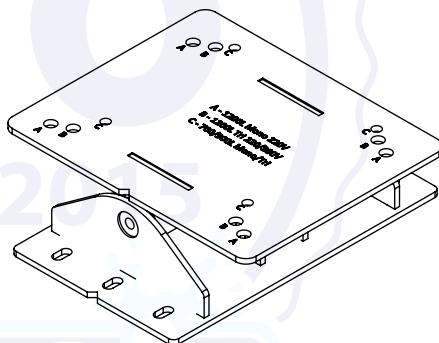


Figura 04 - B

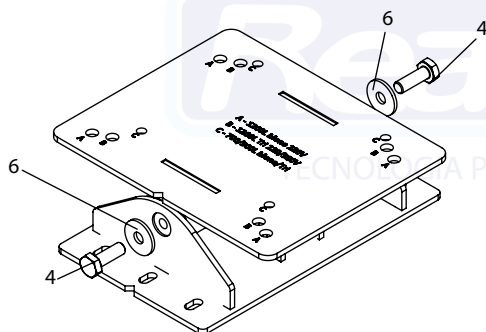


Figura 04 - C

Ferramentas:

- Chave combinada 13 milímetros;
- Chave combinada 17 milímetros;
- Chave biela tipo L 19 milímetros.

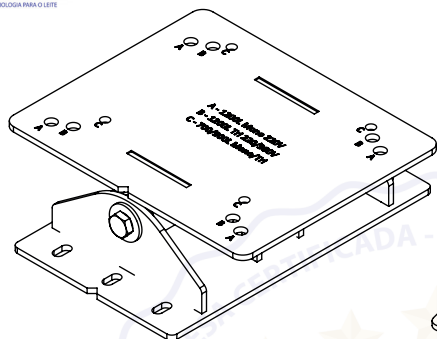
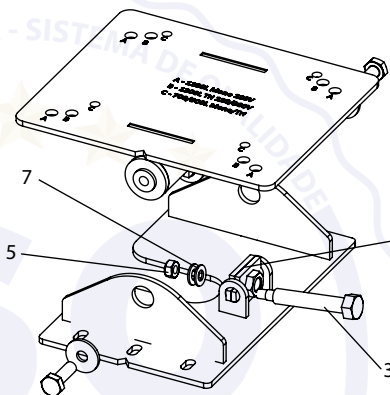


Figura 04 - D



Articulado com rosca de 1/2"

Figura 04 - E

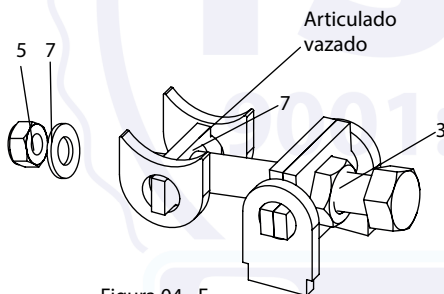


Figura 04 - F

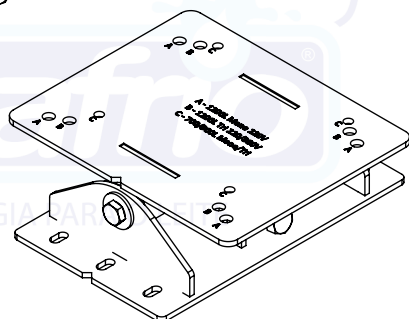


Figura 04 - G

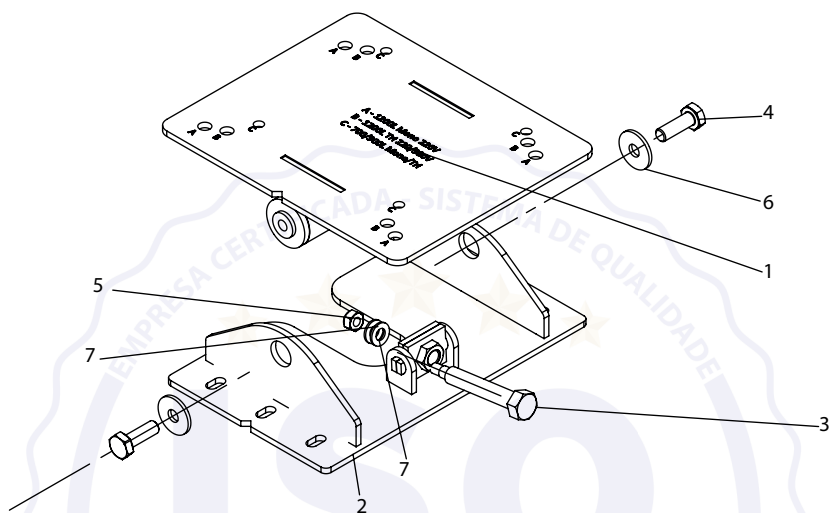
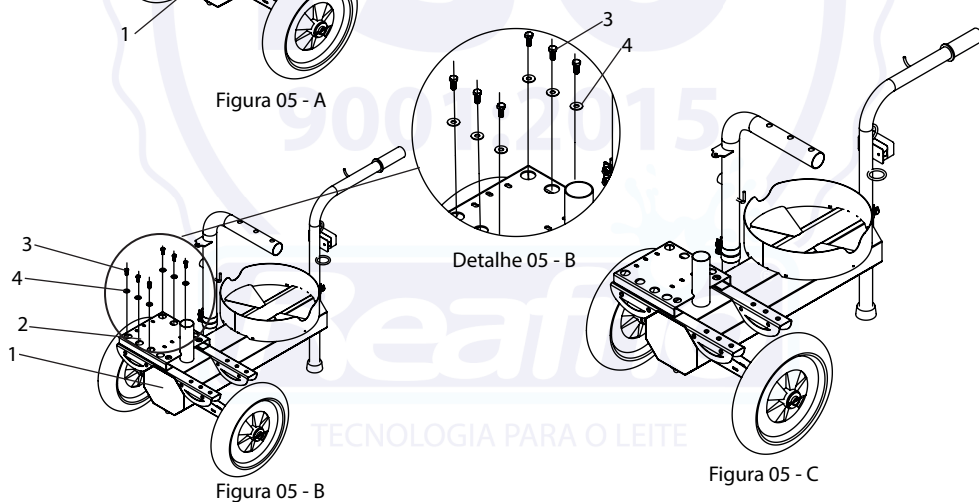
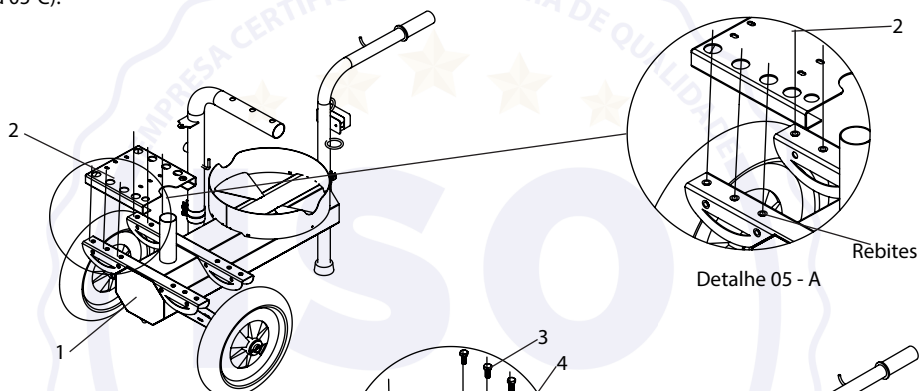


Figura 04

Nº	Descrição	Quantidade
1	Sub - conjunto suporte 01 esticador correia unidade de vácuo - VS23	1
2	Sub - conjunto suporte 03 esticador correia ord. móvel compacta RM71	1
3	Suporte 12 parafuso de 1/2 - esticador ord. móvel RM71	1
4	Parafuso ZB sex M10 x 30	2
5	Porca AI AISI 304 sext auto trav M8	1
6	Suporte 13 - esticador ord. móvel RM71	2
7	Arruela de inox lisa 5\16	2

ETAPA 05 - UNIDADE DE VÁCUO - BASE BOMBA NO CARRINHO

- Localize os componentes 1 e 2 (Figura 05-A);
- Posicione a base 2 localizando e alinhando a furação da base com os rebites roscados do carrinho (Detalhe 05-A);
- Localize os parafusos 3 e as arruelas 4 (Detalhe 05-B);
- Insira os parafusos 3 e arruelas 4 no conjunto 1, usando a chave tipo L 13 milímetros e aperte os parafusos (Figura 05-C).



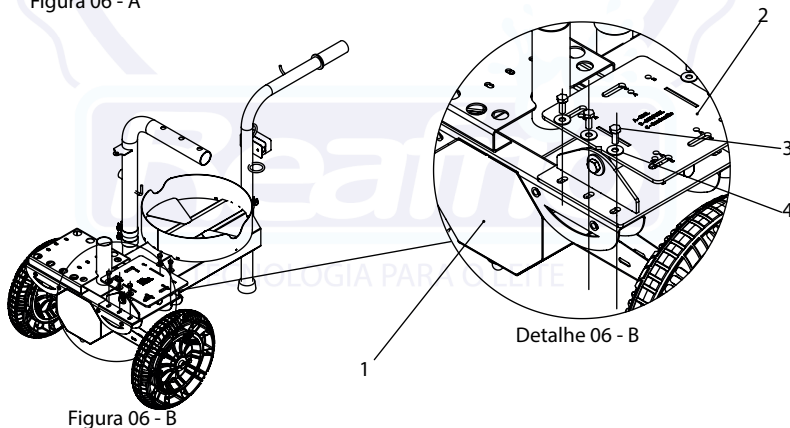
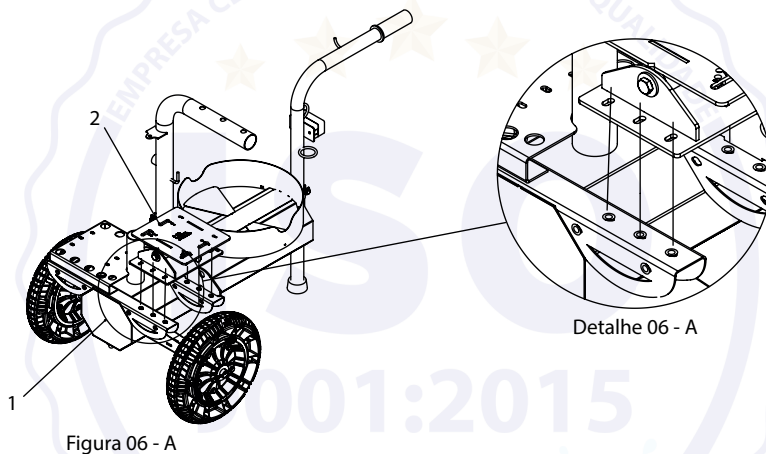
Nº	Descrição	Quantidade
1	Sub-conjunto carrinho ordenha móvel	1
2	Base fixa bomba	1
3	Parafuso sex zincado 5/16" x 3/4"	6
4	Arruela lisa ZB 5\16	6

ETAPA 06 - UNIDADE DE VÁCUO - ESTICADOR NO CARRINHO

- Posicione o esticador de correia 2 sobre o carrinho 1 (Detalhe 06-A);
- Insira os parafusos e arruelas da lista nos respectivos locais indicados e, usando uma chave combinada 13 milímetros rosqueie os mesmos, conforme a Detalhe 06-B.

NOTA:

- Não deverá ser feito o aperto final dos parafusos.



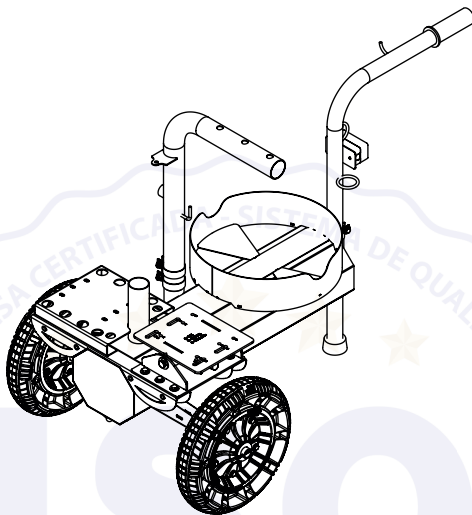


Figura 06 - C

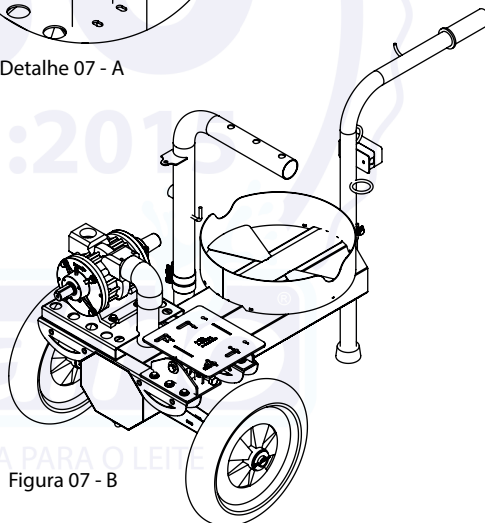
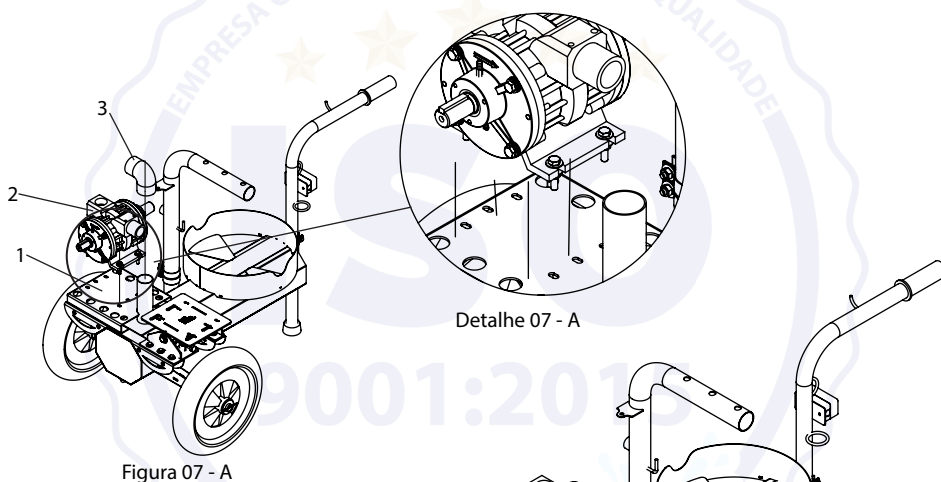
Nº	Descrição	Quantidade
1	Sub-conjunto carrinho ordenha móvel	1
2	Esticador de correia Reafrio	1
3	Parafuso sex zincado 5/16" x 3/4"	4
4	Arruela lisa ZB 5\16	8

ETAPA 07 - UNIDADE DE VÁCUO - BOMBA DE VÁCUO

- Localize os componentes 1,2 e 3 (Figura 07-A);
- Posicione a bomba no local correto junto com a curva de borracha, conforme o Detalhe 07-A, e em seguida com o auxílio de duas chaves combinadas de 13 milímetros aperte os parafusos.

NOTA:

- Na caixa onde se encontra a bomba de vácuo, também estão as polias, parafusos e chavetas;



Nº	Descrição	Quantidade
1	Sub-conjunto carrinho ordenha móvel	1
2	Bomba de vácuo	1
3	Curva borracha 50x50 milímetros UF	4

ETAPA 08 - UNIDADE DE VÁCUO - MOTOR ELÉTRICO

- Localize as peças necessárias para instalação conforme a lista de materiais da etapa 08 (Figura 08-A);
- Insira os parafusos 3 pela parte superior do motor com a arruela 4 em seguida insira as porcas 3 e as arruelas 4 na parte inferior da base (Detalhe 08-A02);
- Nessa etapa não é realize o aperto final. Montagem finalizada conforme a Figura 08-B.

NOTA:

- Na base do esticador de correia são indicadas as furações específicas para cada tipo de motor (Detalhe 08-A01).

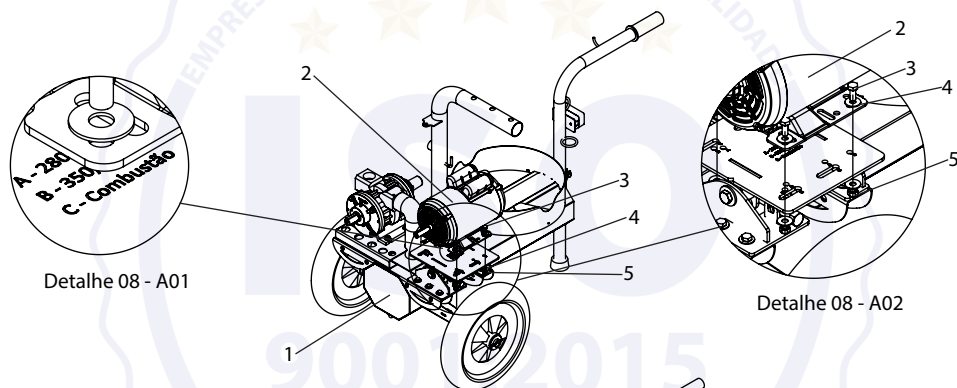


Figura 08 - A

Figura 08 - B

Nº	Descrição	Quantidade
1	Sub-conjunto carrinho ordenha móvel	1
2	Motor elétrico	1
3	Parafuso sextado 5/16"x3/4" UNC	4
4	Arruela 5\16	8
5	Porca sextavada 5/16 UNC	4

ETAPA 09 - UNIDADE DE VÁCUO - POLIAS E CORREIAS

- Localize as peças necessárias para instalação conforme a lista de materiais da etapa 09 (Figura 09-A);
- Antes de iniciar a montagem da polia deve-se colocar a parte posterior do protetor de correia (Figura 09-B);
- Em seguida encaixe as polias 2 e 4 nos eixos;
- Insira a correia nas polias (Figura 09-C). A etapa seguinte, detalha o alinhamento da correia com o conjunto.

NOTA:

- Cada modelo tem suas próprias polias, correias, bomba de vácuo e motor elétrico;
- A polia da bomba de vácuo é maior que a polia do motor elétrico;
- Para instalação das polias utilize as ferramentas corretas;
- Em hipótese alguma deve-se bater as polias para encaixar no eixo.

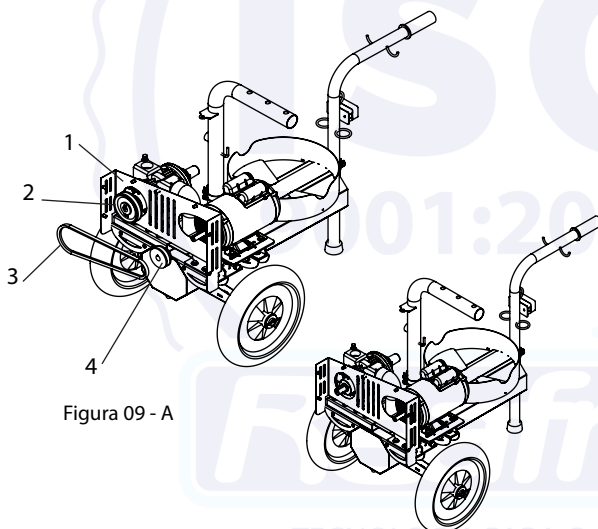


Figura 09 - A

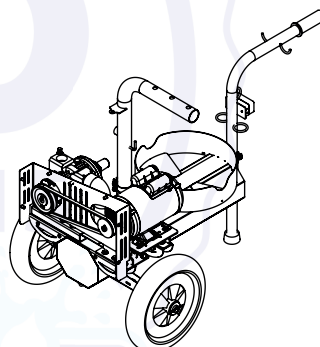


Figura 09 - C

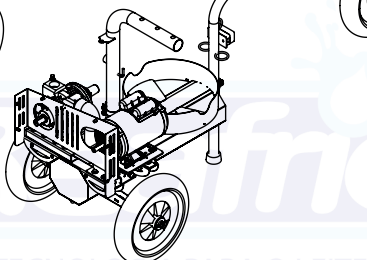
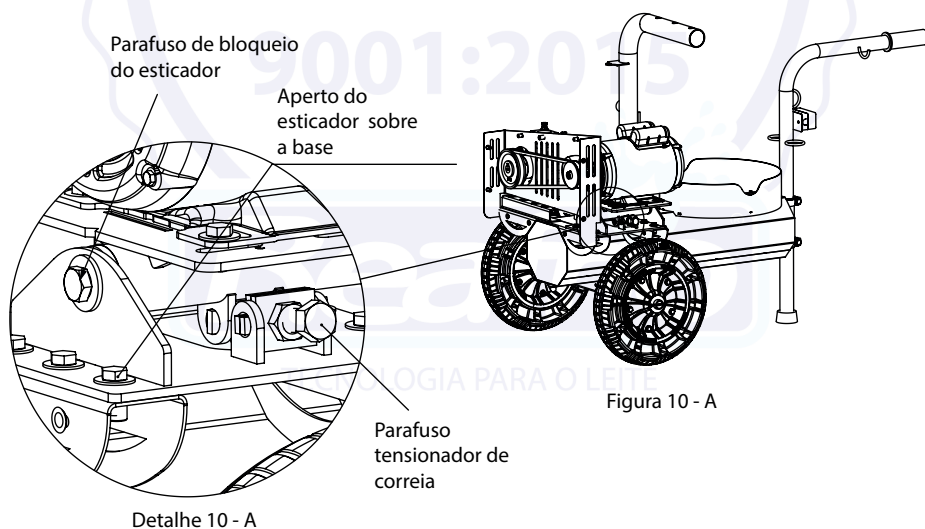


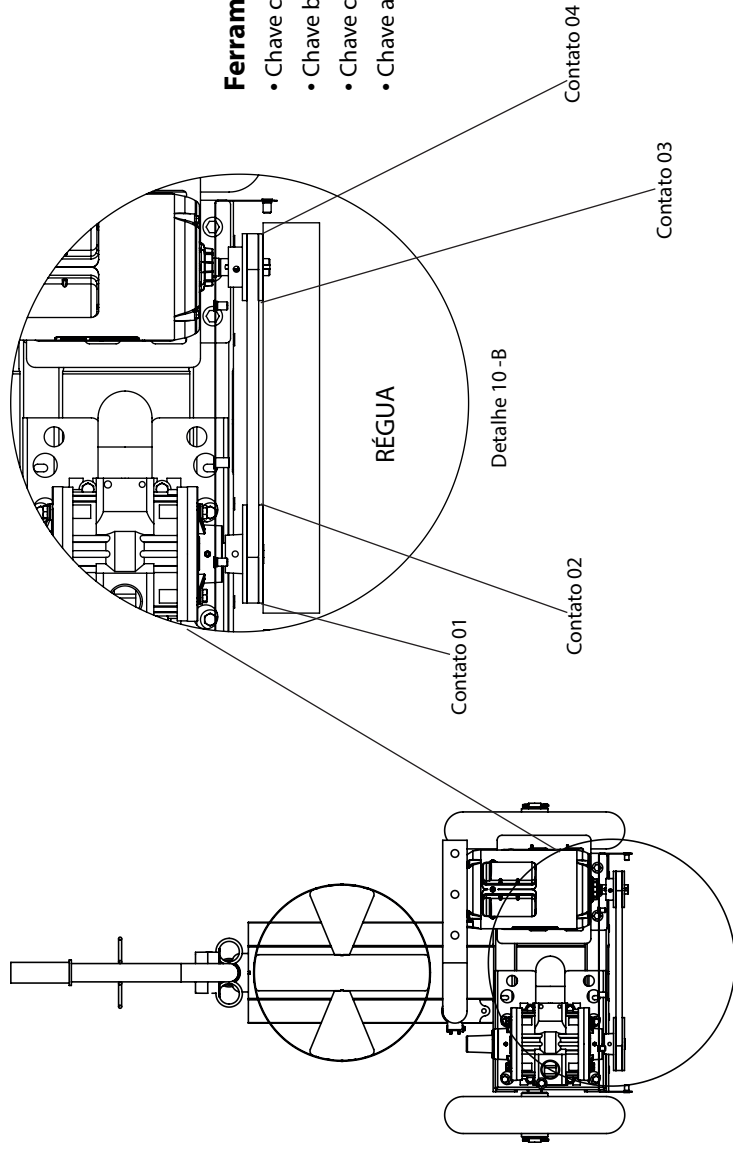
Figura 09 - B

Nº	Descrição	Quantidade
1	Posterior da proteção da correia	1
2	Motor Elétrico	1
3	Parafuso sextado 5/16"x3/4" UNC	4
4	Arruela 5\16	8

ETAPA 10 - UNIDADE DE VÁCUO - ALINHAMENTO DAS POLIAS

- O primeiro passo é o alinhamento das polias motora e motriz. Nesse caso utilizamos uma régua para apoiar nas polias (Detalhe 10-B);
- Os pontos de contato 1, 2, 3 e 4 devem estar coincidentes com a régua e as polias (Detalhe 10-B). Para movimentar o conjunto, tanto o motor como as polias estão soltas em suas sedes, logo é possível movimentar e alinhar o conjunto;
- Com as polias alinhadas, realize o aperto final do esticador sobre a base (Detalhe 10-A) e em seguida, trave as polias (Detalhe 10-B);
- A próxima etapa é tensionar a correia, para isso o **parafuso de bloqueio do esticador** deverá estar levemente solto, no máximo uma volta (Detalhe 10-A);
- Para tensionar a correia deve-se girar o **parafuso tensionador de correia** no sentido horário e para folgar no sentido anti-horário;
- O procedimento de tensionamento em correias está descrito na Etapa 11. Após realizar o procedimento de tensionamento da correia, **os parafusos de bloqueio do esticador** deverão receber o aperto final.





Ferramentas:

- Chave combinada 13 milímetros;
- Chave biela tipo L 19 milímetros;
- Chave combinada 17 milímetros;
- Chave allen 4 milímetro.

Figura 10 - B



ETAPA 11 - UNIDADE DE VÁCUO - TENSIONAMENTO DAS CORREIAS

Regras de boas práticas para sistemas acionados por correias:

- A tensão ideal é a menor tensão aplicada em que a correia não escorregue sob condições de pico de carga;
- A tensão deve ser frequentemente checada durante as primeiras 24 a 48 horas de operação;
- O tensionamento exagerado diminui a vida da correia e de toda a transmissão como rolamentos, mancais e polias;
- A vistoria da tensão do sistema de transmissão deve ser realizada periodicamente;
- Mantenha as correias sempre limpas e livres de impurezas.

Conheça a ferramenta:

- A ferramenta utilizada nesse processo é um medidor de tensão de correia do tipo caneta, visto na figura 11-A. Essa ferramenta consiste em aplicar uma força entre o ponto de contato com a mão e a correia, verificando a força de deflexão da escala. O valor da força de deflexão é comparada com as tabelas disponíveis pelos fabricante de correia ou da própria ferramenta (Tabela 11-A);
- A escala inferior indica a amplitude da correia (K), conforme a figura 11-A. Nela encontra-se um *o'ring* grande que serve para referenciar a amplitude da correia. A escala pode ser em centímetros ou em polegadas, vai depender do fabricante da ferramenta;
- A parte superior indica a Força de deflexão aplicada (F) (Figura 11-A). Nesta encontra-se um *o'ring* menor que serve para indicar a força de deflexão aplicada, que pode ser comparada com as tabelas de correias dos fabricantes.

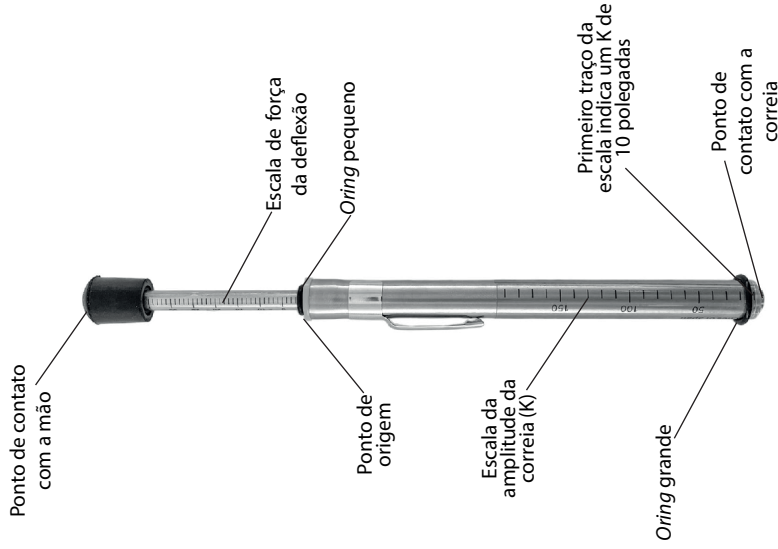


Figura 11 - A

Perfil de correias	Diâmetro da polia menor (Polegadas)	RPM do motor	Força da deflexão de correia tipo V não dentadas (lbs)	
			Correia nova	Correia usada
A	3.0 - 3.6	1.000 - 2.500	5.5	3.7
		2.501 - 4.000	4.2	2.8
	3.8 - 4.8	1.000 - 2.500	6.8	4.5
		2.501 - 4.000	5.7	3.8
	5.0 - 7.0	1.000 - 2.500	8.0	5.4
		2.501 - 4.000	7.0	4.7

Tabela 11-A

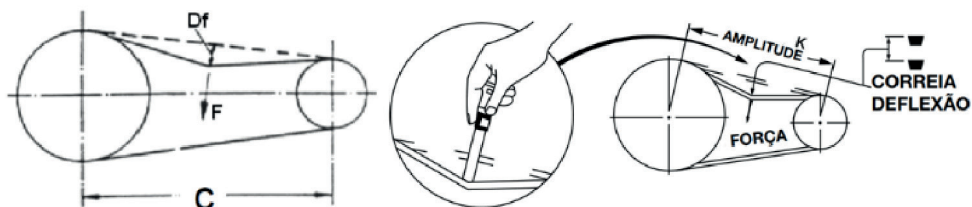
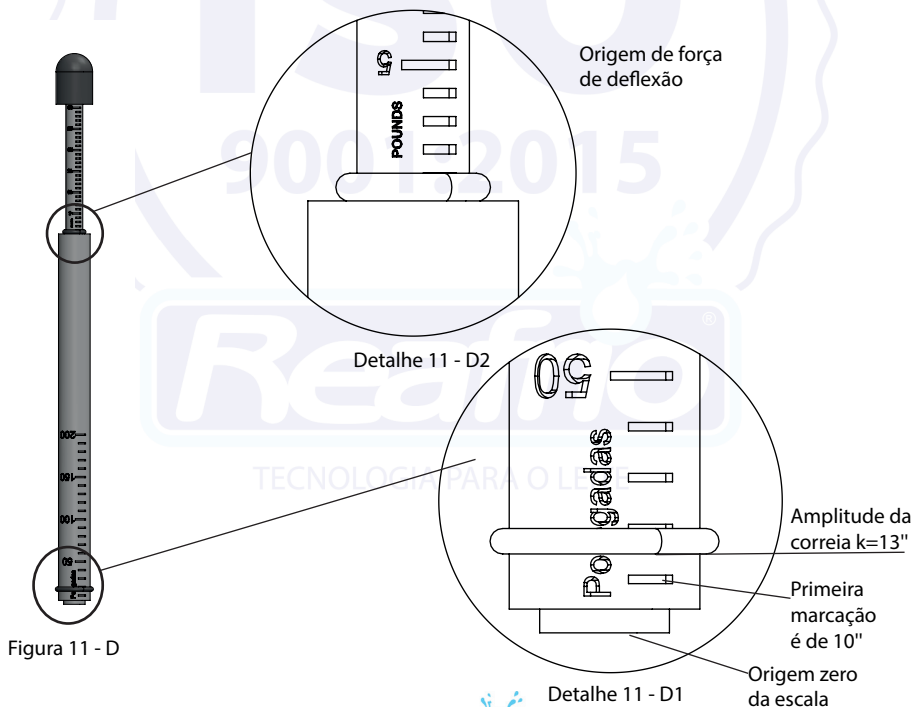
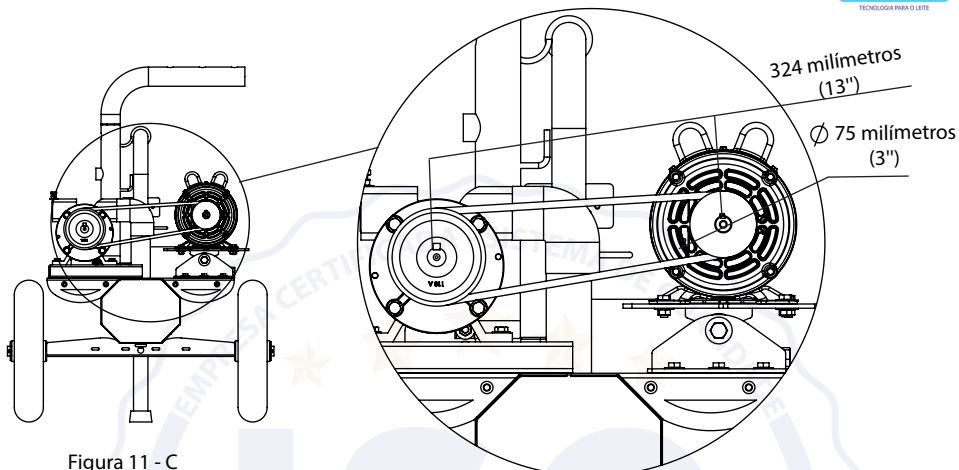


Figura 11 - B

Procedimento para medição:

- Para iniciar o procedimento, meça a amplitude da correia (K) (detalhe 11-C);
- Para o exemplo em questão, a amplitude da correia é de 13 polegadas;
- Próximo passo é medir o diâmetro da polia menor (Polia motora), conforme o Detalhe 11-C, que é de 3 polegadas;
- Com a ferramenta em mãos, posicione o *o'ring* maior na posição da escala da amplitude da correia (Detalhe 11-D1);
- Observe que, a origem da escala de medição é na ponta inferior da ferramenta (detalhe 11-D1);
- Posicione o *o'ring* menor na origem da escala da Força de deflexão (Detalhe 11-D2);
- Apoie a ferramenta no centro do vão da correia (Detalhe 11-E);
- Segure a ferramenta perpendicular à correia e aplique a força com a palma da mão na região de contato superior da ferramenta (Detalhe 11-F);
- Ao aplicar a força a correia irá se descolar da linha de origem. A amplitude do deslocamento não deve ultrapassar o limite estimado de 13" (Detalhe 11-D1 e Detalhe 11-F1);
- Próximo passo é verificar o valor da força aplicada no *o'ring* superior e comparar o valor com a tabela 11-A, que para as condições de correia nova é de 5.5 lbs e para correia usada é de 3.7 lbs;
- A margem de erro é mais ou menos 10% da força aplicada. Caso o valor esteja abaixo da margem, deve-se aplicar mais tensão sobre a correia.



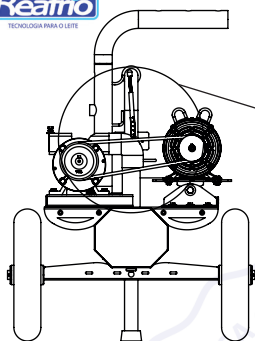
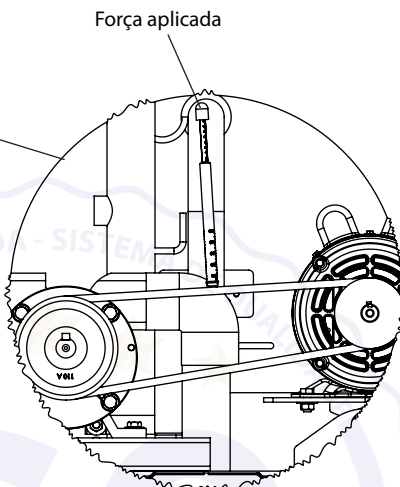


Figura 11 - E



Detalhe 11 - E

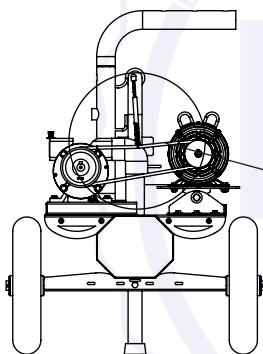
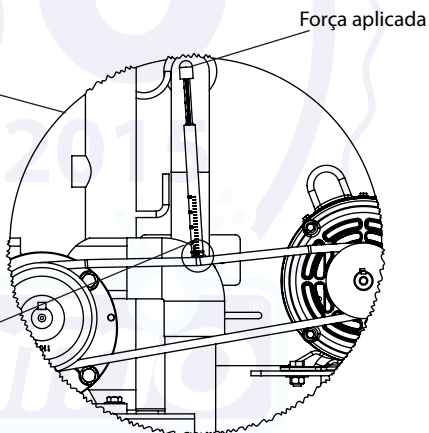
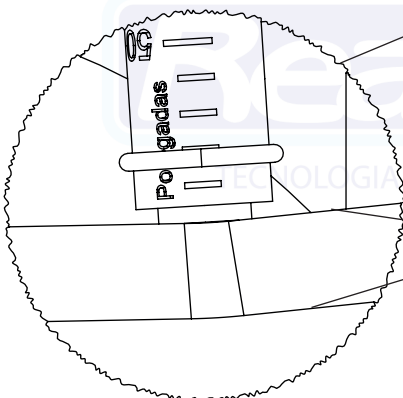


Figura 11 - F



Detalhe 11 - F1



Detalhe 11 - F2

Linha de origem da correia

Deformação da correia

ETAPA 12 - PROTEÇÃO DE CORREIA

- Localize as peças necessárias para instalação conforme a lista de materiais da etapa 12 (Figura 12-A e Detalhe 12-A);
- Inicie a montagem inserindo os parafusos 3 com as arruelas 6 na furação inferior da proteção 1, nos rebites roscado do carrinho, usando a chave combinada 13 milímetros aperte os mesmos (Figura 12-B);
- Em seguida insira os parafusos 2 nas laterais da proteção 1. Usando a chave allen 4 milímetros para realizar o aperto final (Figura 12-C);
- O Detalhe 12-C e 12-D indica onde o apoio da proteção 5 está parafusado na proteção com o parafuso 3 e arruela 6 e também no ponto de fixação na bomba com os mesmos parafusos e arruelas. A porca 4 serve para travar o conjunto.

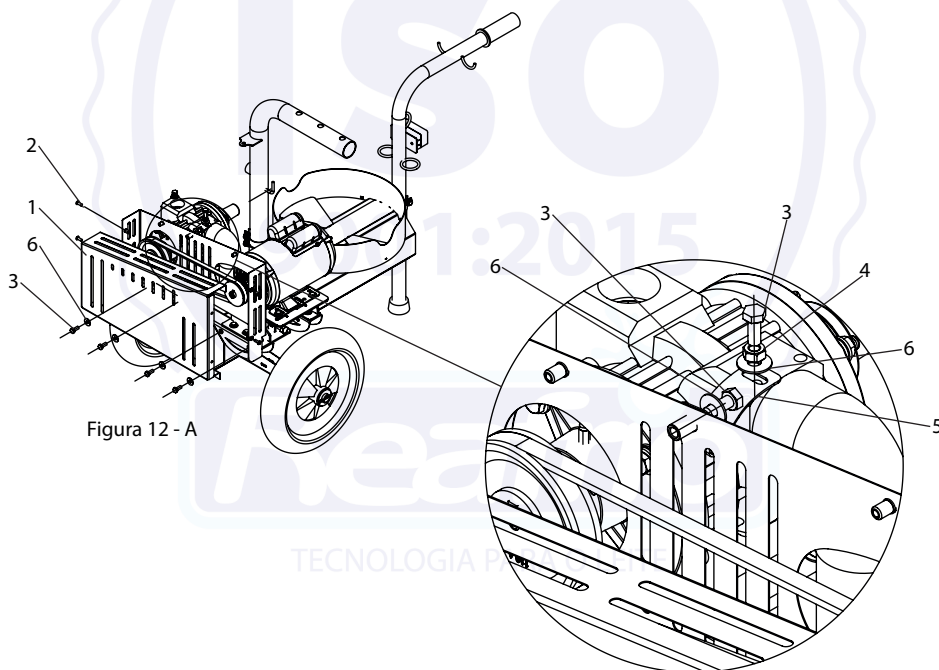


Figura 12 - A

Detalhe 12 - A

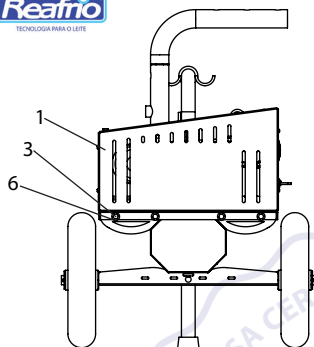


Figura 12 - B

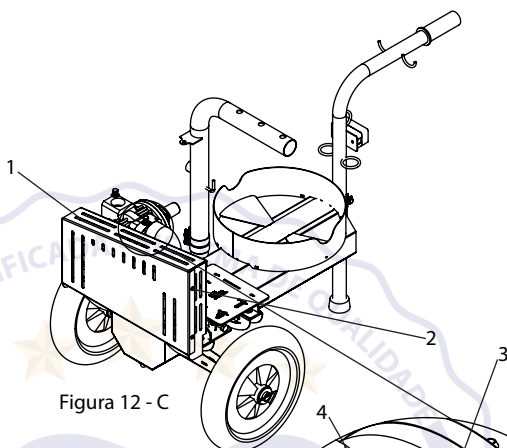


Figura 12 - C

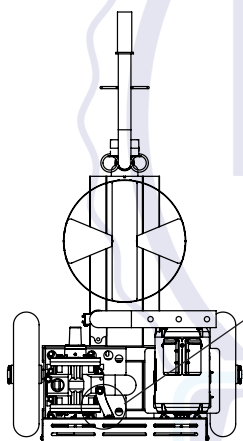
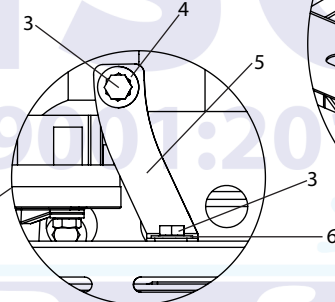
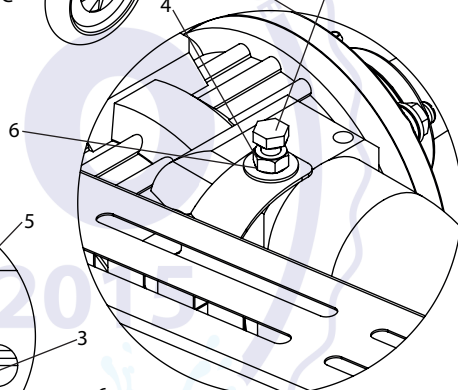


Figura 12 - D



Detalhe 12 - D



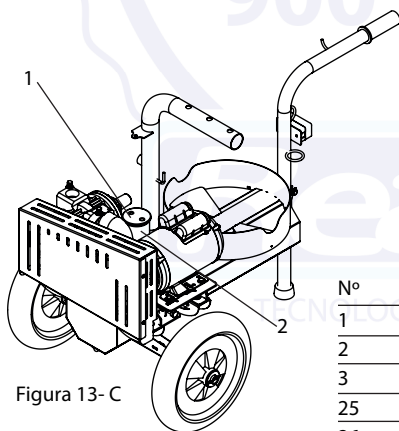
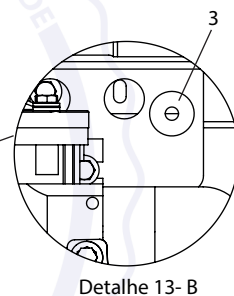
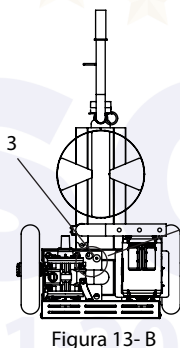
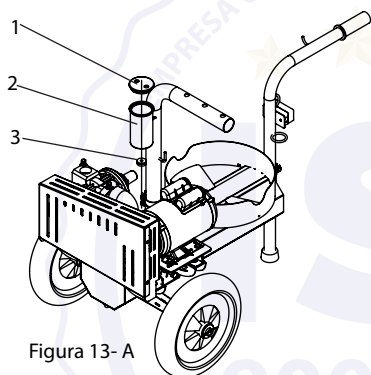
Detalhe 12 - C

TECNOLOGIA PARA O LEITE

Nº	Descrição	Quantidade
1	Frontal da proteção de correia	1
2	Parafuso inox M6	6
3	Parafuso sex zincado 5/16 x 3/4	6
4	Porca sex 5/16 UNC	1
5	Apoio traseiro da proteção de correia	1
6	Arruela 5/16"	6

ETAPA 13 - DEPÓSITO DE ÓLEO

- Localize as peças necessárias para instalação conforme a lista de materiais da etapa 13, ilustrada na Figura 13-A;
- Insira a borracha de sustentação 3, na base da bomba, conforme o detalhe 13-B;
- Em seguida, rosqueie o depósito de óleo 2 na borracha de sustentação 3, e coloque a tampa do depósito (Figura 13-C).



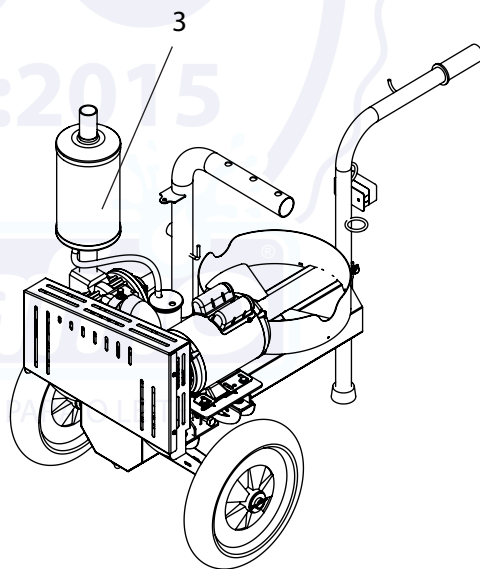
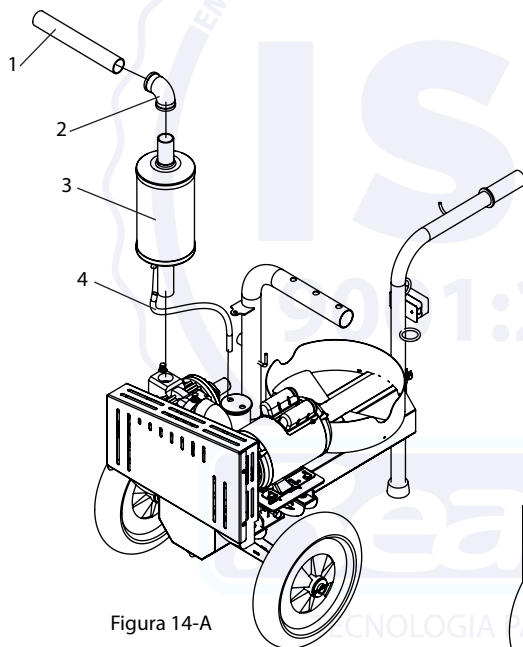
Nº	Descrição	Quantidade
1	Tampa depósito de óleo queimado	1
2	Depósito de óleo queimado	1
3	Borracha sustentação depósito óleo queimado	1
25	Porca sex NC ZB 5/16	1
26	Parafuso sex zincado 5/16 x 3/4	1

ETAPA 14 - SILÊNCIOSO DA BOMBA

- Localize as peças necessárias para instalação conforme a lista de materiais da etapa 14 (Figura 14-A);
- Insira o silencioso 3 pela parte superior da bomba (Figura 14-B);
- Coloque o cotovelo 90° 2 no alongador do silencioso 1, após rosqueie os mesmos no silencioso (Figura 14-B);
- Por fim, conecte a mangueira a no silencioso e no depósito de óleo (Detalhe 14-C).

NOTA:

Utilize silicone de alta temperatura para a vedação da rosca.



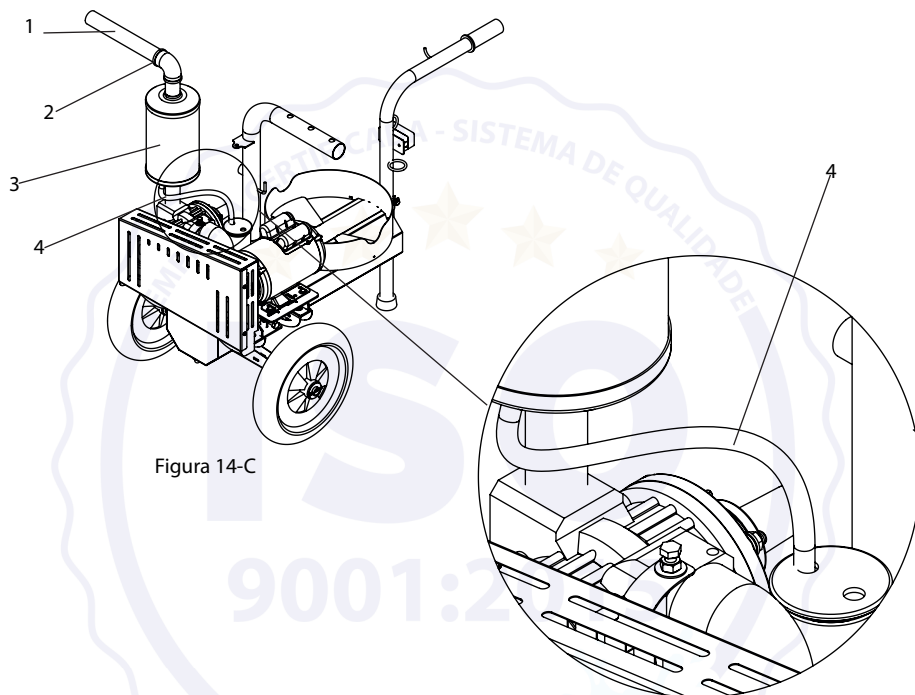


Figura 14-C

Detalhe 14-C

Nº	Descrição	Quantidade
1	Alongador do silencioso bomba de vácuo 280/350/450 litros	1
2	Cotovelo 90° fêmea/fêmea alongador 1/4" (42mm)	1
3	Silencioso bomba de vácuo 350/450 litros	1
4	Mangueira depósito óleo queimado	1

ETAPA 15 - LUBRIFICADOR DE ÓLEO

- Localize as peças necessárias para instalação conforme a lista de materiais da etapa 15 (Figura 15-A);
- Insira o parafuso 2 e a arruela 3 no lubrificador 1 (Detalhe 15-A);
- Coloque o conjunto do passo anterior na base do tubo e insira a porca 5 e arruela 3 por baixo. Em seguida trave o conjunto usando a chave combinada 13 milímetros (Figura 15-B);
- Por fim conecte as mangueiras 4 no lubrificador de óleo 1 e na bomba (Detalhe 15-C).

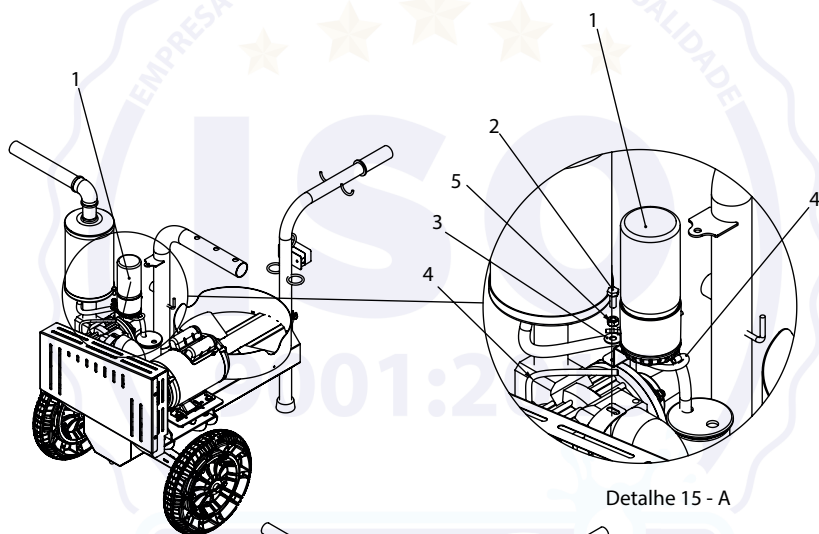
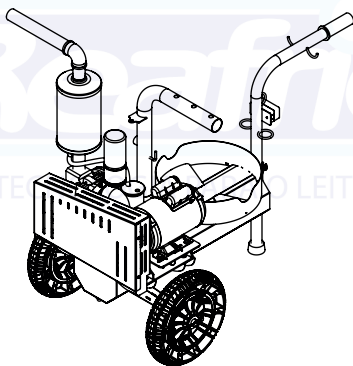


Figura 15 - A



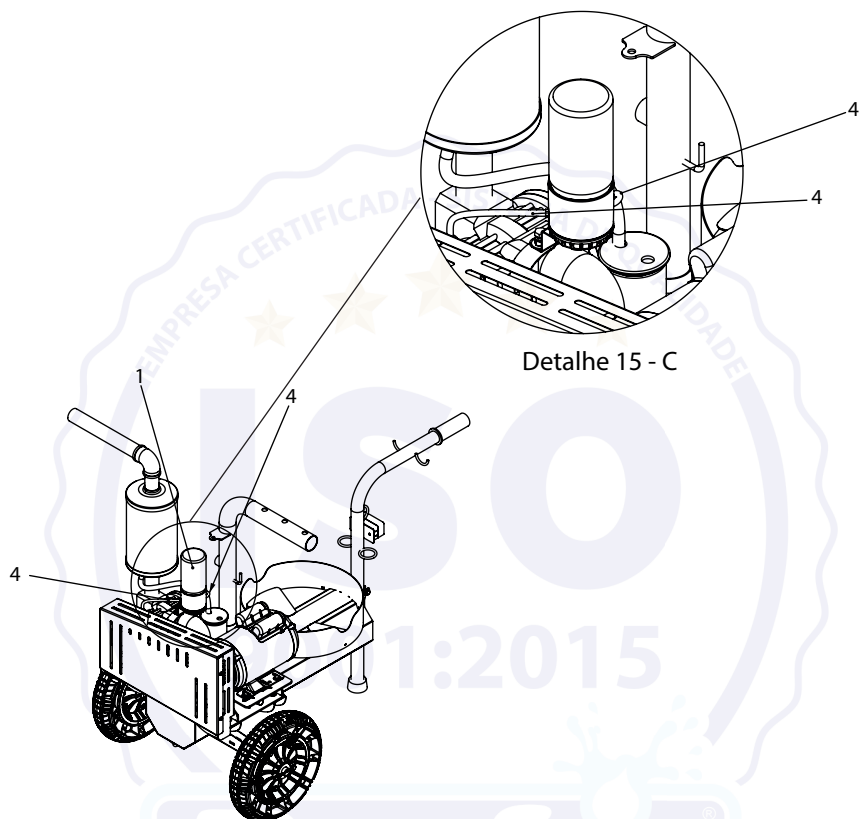


Figura 15 - C

Nº	Descrição	Quantidade
1	Lubrificador de óleo R2 individual	1
2	Parafuso sex zincado 5/16 x 3/4	1
3	Arruela lisa ZB 5/16	2
4	Mangueira lubrificador	2
5	Porca sex NC ZB 5/16	1

ETAPA 16 - PULSADORES E REGULADOR DE VÁCUO

- Localize as peças necessárias para instalação conforme a lista de materiais da etapa 16 (Detalhe 16-A);
- Insira as abraçadeiras 3 no tubo e aperte com a chave phillips. Rosqueie as conexões 5 e 2 na abraçadeira (Figura 16-B e Detalhe 16-B) e usando a chave combinada 19 milímetros aperte o adaptador 5;
- Coloque o regulador de vácuo 7 e a torneira 6 na lateral do tubo (Figura 16-C);
- Por fim encaixe os pulsadores 1 e rosqueie o vacuômetro no adaptador 5 usando as chaves combinadas 15 milímetros e 17 milímetros (Detalhe 16-C).

NOTA:

- Utilize fita veda rosca nas conexões.

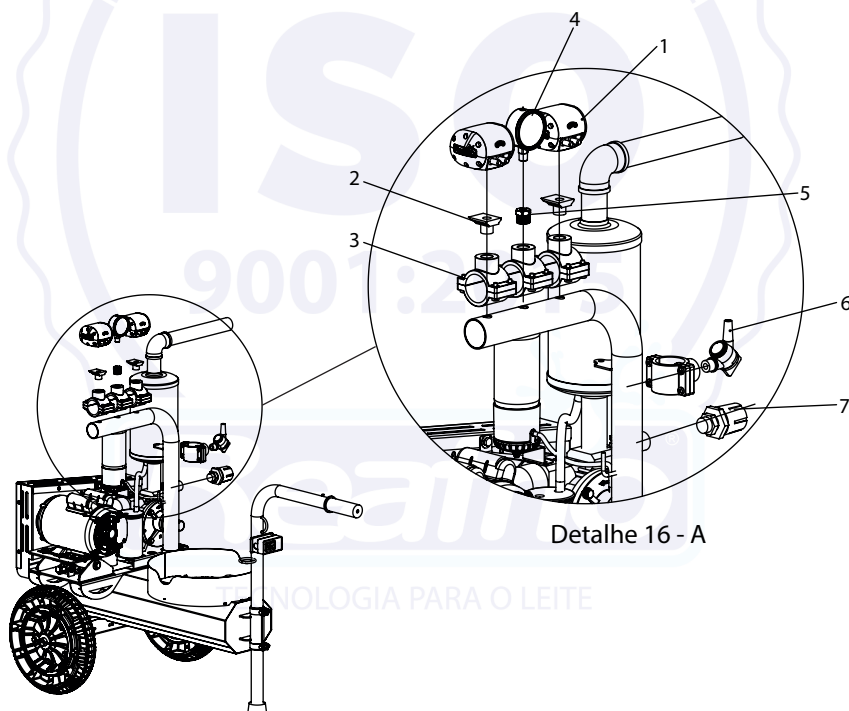


Figura 16 - A

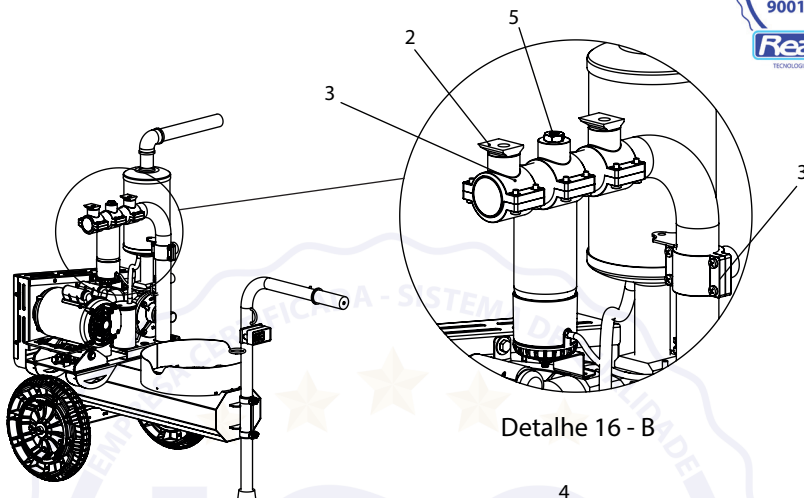


Figura 16 - B

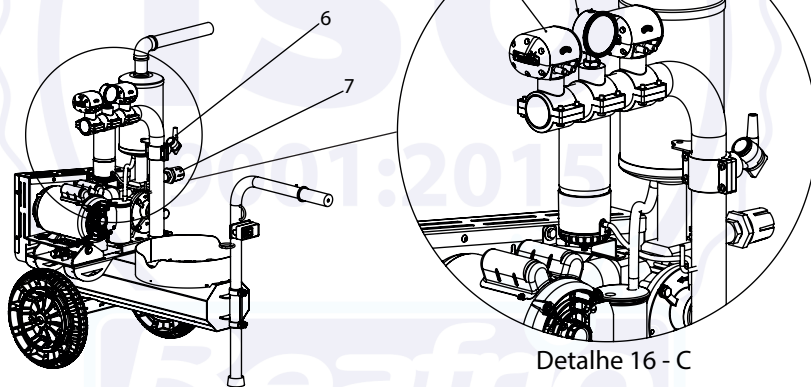


Figura 16 - C

Nº	Descrição	Quantidade
1	Pulsador	2
2	Acoplamento do pulsador pulsação na linha	2
3	Abraçadeira plástica 50 milímetros rosca 1/2" parafuso	4
4	Vacuômetro com glicerina 63 milímetros rosca 1/4"	1
5	Adaptador do vacuômetro	1
6	Torneira de vácuo com rosca 1/2"	1
7	Regulador de vácuo a mola	1

ETAPA 17 - UNIDADE DE LEITE

- Localize as peças necessárias para instalação conforme a lista de materiais da etapa 17 (Figura 17-A);
- Insira o tarro de leite 1 na base do carrinho (Figura 17-B);
- Coloque a tampa do tarro no tarro 1, (Figura 17-C);
- Por fim conecte a mangueira 3 na tampa 2 e na torneira (Detalhe 17-C).

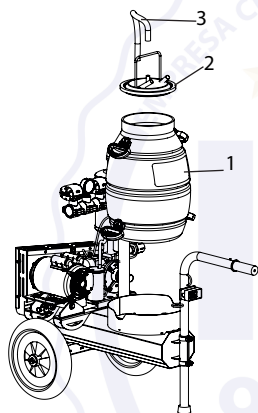


Figura 17 - A

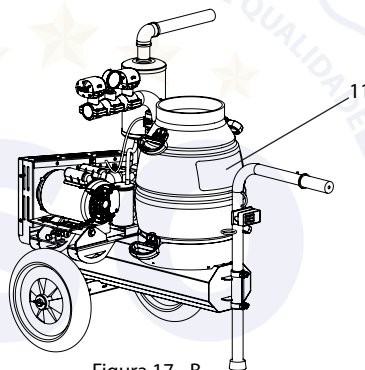


Figura 17 - B

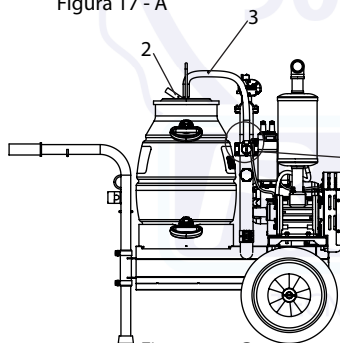
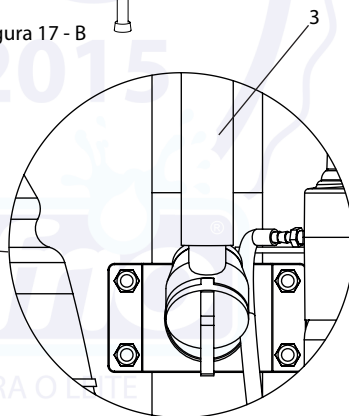


Figura 17 - C



Detalhe 17 - C

Nº	Descrição	Quantidade
1	Tarro de leite 45 litros	1
2	Tampa tarro de leite	1
3	Mangueira curta de vácuo	1

ETAPA 18 - UNIDADE DE ORDENHA E MANGUEIRAS

- Localize as peças necessárias para instalação conforme a lista de materiais da etapa 18 (Figura 18-A);
- Insira a mangueira dupla 1 nos puxadores e passe pelas argolas do puxador do carrinho 3 (Figura 18-B, Detalhe 18-B01 e Detalhe 18-B02);
- Por fim, conecte a mangueira do leite 2 na tampa do tarro e coloque a unidade de ordenha 1 no gancho do carrinho, conectando as mangueiras 1 e 2 no mesmo (Figura 18-C e Detalhe 18-C).

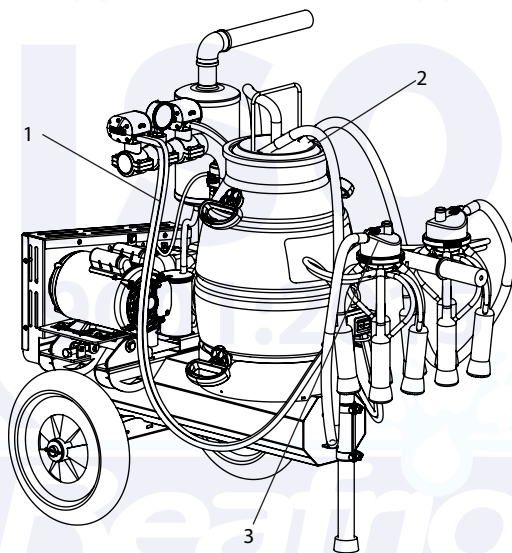
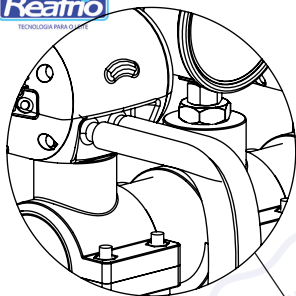


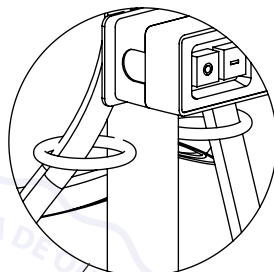
Figura 18 - A

TECNOLOGIA PARA O LEITE

Nº	Descrição	Quantidade
1	Mangueira dupla de pulsação	2
2	Mangueira do leite	2
3	Unidade de ordenha	2



Detalhe 18 - B



Detalhe 18 - B1

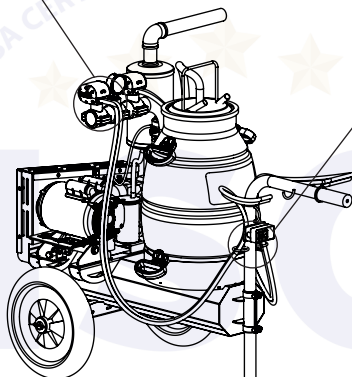
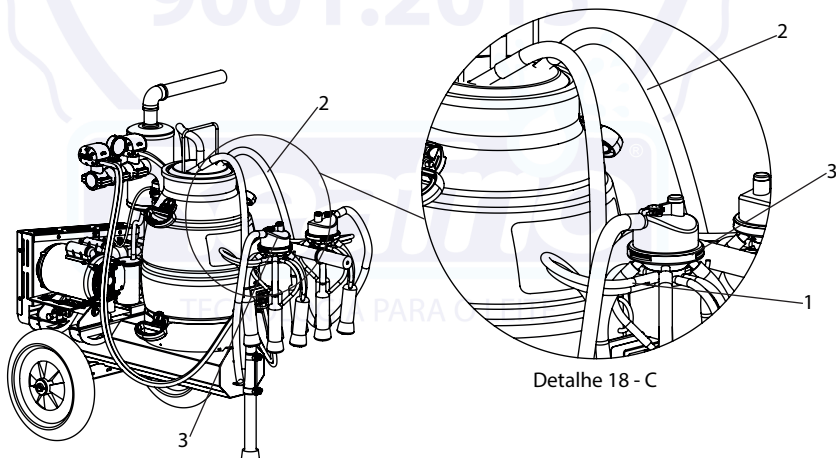


Figura 18 - B



Detalhe 18 - C

Figura 18 - C

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Modelo	Compacta 280L 1CJ	Compacta 280L 2CJ	Compacta 350L 2CJ	Reafrio 350L 2CJ	Reafrio DUO 350L 2CJ	Reafrio DUO 450L 4CJ
Volume depósito de vácuo	20 litros	20 litros	20 litros	40 litros	40 litros	50 litros
Volume da bomba	280 litros	280 litros	350 litros	350 litros	350 litros	450 litros
Tensão	220v	220v	220v	220v	220v	220v
Potência (CV/KW)	1/0,73	1/0,73	1,5/1,0	1,5/1,0	1,5/1,0	2/1,47
Opção de adaptação de kit motor à combustão	X	X	X	X		
Opção de série motor elétrico e motor à combustão					X	X
Taros	1	1	1	1	1	2

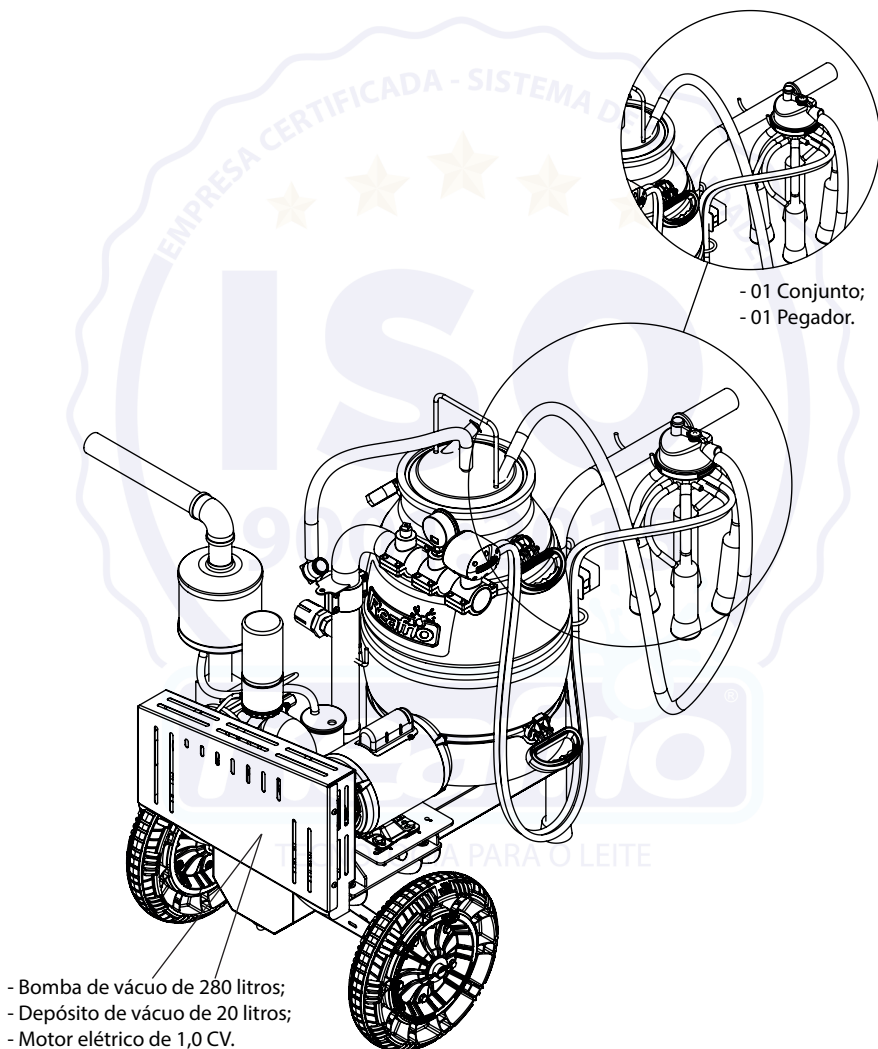
PEÇAS DE REPOSIÇÃO

- Pulsador Pneumático 60/40;
- Vacuômetro 63mm Rosca 1/4";
- Motor Elétrico 4 Polos Mono 220V 60Hz;
- Bomba de Vácuo BVR-E;
- Mangueiras de ligação;
- Silencioso (surdina);
- Unidade de Ordenha Móvel Standard;
- Curva de borracha da bomba;
- Torneira de Vácuo;
- Lubrificador de Óleo R2 Individual;
- Regulador de vácuo por mola;
- Conjunto teteira 1 anel.

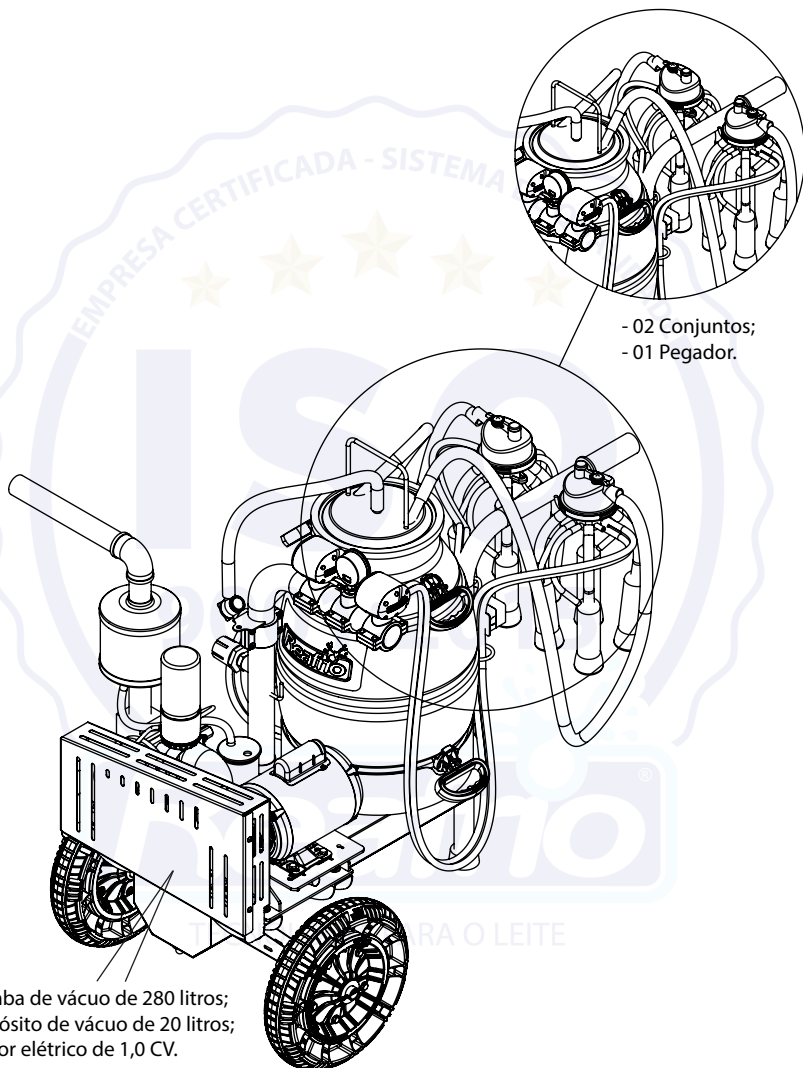
***Para mais informação, entre em contato com assistência técnica.**

MODELOS DISPONÍVEIS

- 822801 - Compacta 280 litros 1 CJ



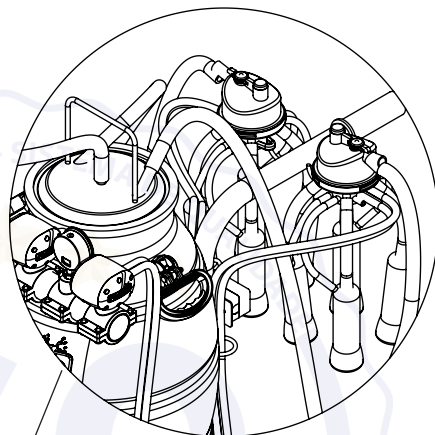
• 822802 - Compacta 280 litros 2 CJ



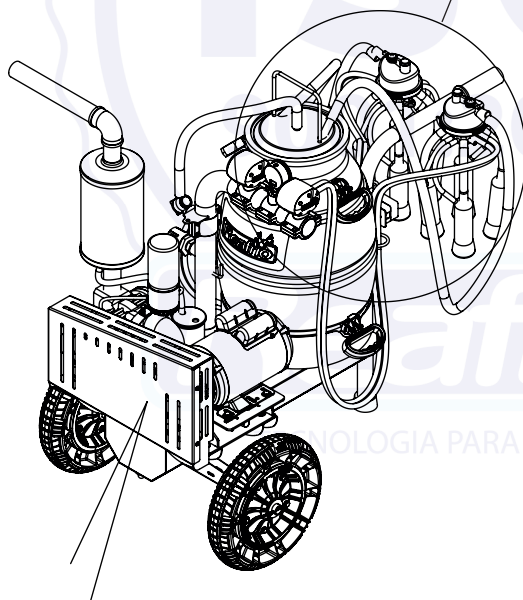
- 02 Conjuntos;
- 01 Pegador.

- Bomba de vácuo de 280 litros;
- Depósito de vácuo de 20 litros;
- Motor elétrico de 1,0 CV.

• 822803 - Compacta 350 litros 2 CJ

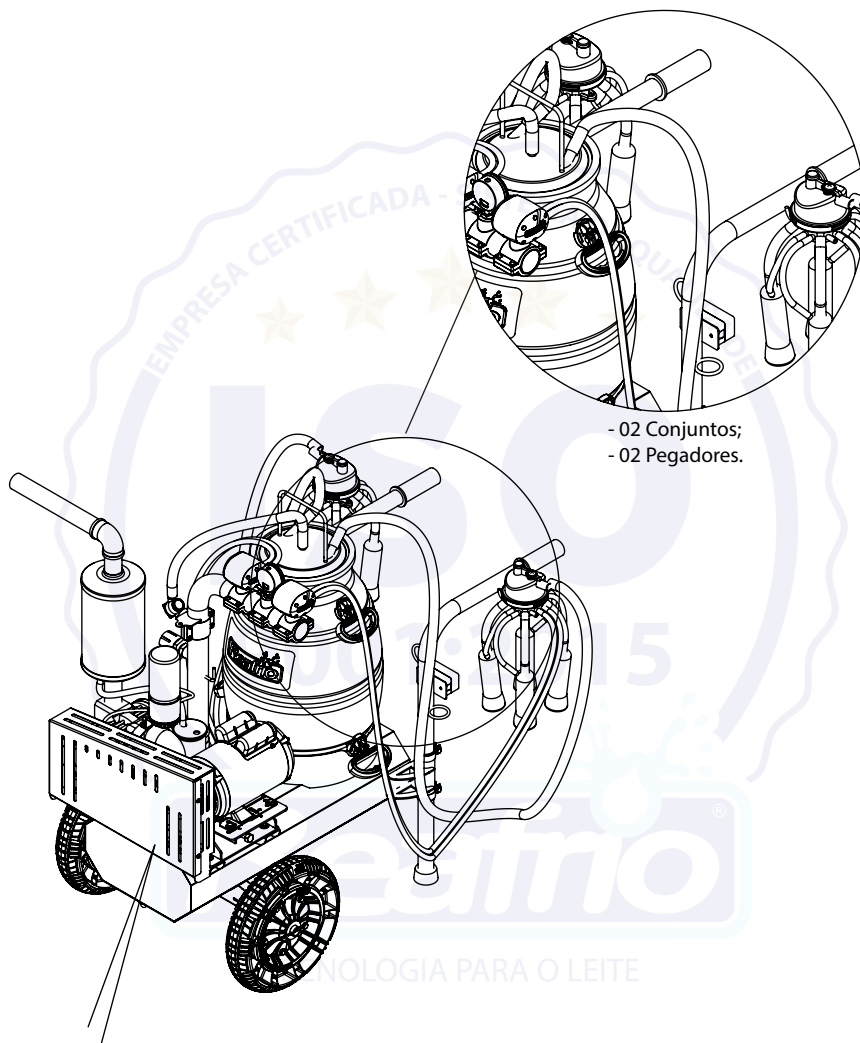


- 02 Conjuntos;
- 01 Pegador.



- Bomba de vácuo de 350 litros
- Depósito de vácuo de 20 litros;
- Motor elétrico de 1,5 CV.

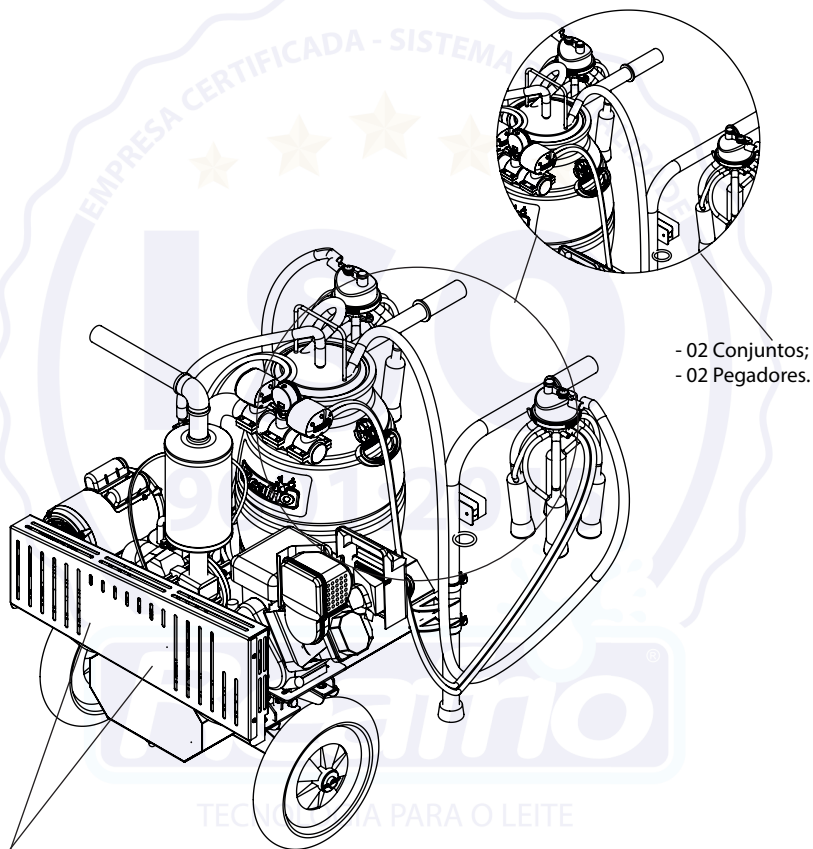
• 832604 - Reafrio 350 litros 2CJ



- 02 Conjuntos;
- 02 Pegadores.

- Bomba de vácuo de 350 litros;
- Depósito de vácuo de 40 litros;
- Motor de 1,5 CV.

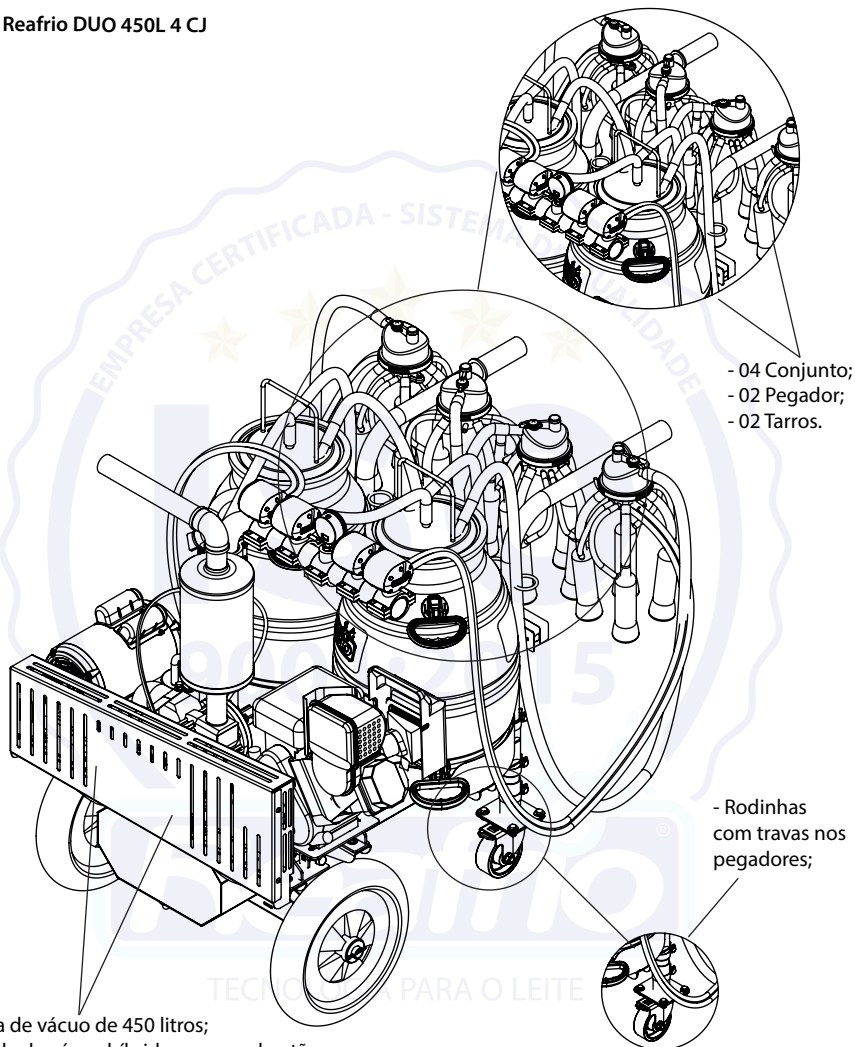
• 8832605 - Reafrio DUO 350 litros 2 CJ



- 02 Conjuntos;
- 02 Pegadores.

- Bomba de vácuo de 350 litros;
- Unidade de vácuo híbrida para combustão;
- Depósito de vácuo de 40 litros;
- Motor de 1,5 CV.

- 832605 - Reafrio DUO 450L 4 CJ



- 04 Conjunto;
- 02 Pegador;
- 02 Tarros.

- Rodinhas com travas nos pegadores;

- Bomba de vácuo de 450 litros;
- Unidade de vácuo híbrida para combustão;
- Depósito de vácuo de 50 litros;
- Motor de 2,0 CV.



TECNOLOGIA PARA O LEITE

**Rua Euclides Mário Canalle, 361, Bairro Nova Morada
CEP 89.874-000, Maravilha/Santa Catarina**

 @reafrio

 fb.com/reafrio

 reafrio.com.br

 +55 (49) 3664-6100