








ROmiLL		MURSKA	
	<p>Фирма ROmiLL использует для производства валцов сталь глубокой закалки, которая проходит специальный химический процесс (азотирование). При температуре 300°C верхний слой поверхности вальца насыщается азотом, благодаря чему на вальцах возникает твёрдый верхний слой. Он обеспечивает длительный срок службы валцов без истирания зубцов. Экономия средств владельца плющилки ROmill за счет более редкой замены валцов может достигать 420 тысяч рублей в три года.</p>	<p>У фирмы Мурска – валцы также изготовлены из стали глубокой закалки, но они не подвергаются азотированию. Поэтому зубцы истираются после обработки 3-6 тысяч тонн зерновых. Российские умельцы часто проводят вторичную, и даже третичную нарезку зубцов на истертых вальцах. Но завод Murska не приветствует такое действие, потому что при нарезке новых зубцов диаметр валцов незначительно, но уменьшается, сблизить валцы на необходимое для плющения зерна расстояние становится невозможным. В обработанный ворох попадает много цельного зерна. Это прямые убытки хозяйства! При этом учитывайте, что зерно с цельной оболочкой начнет появляться в ворохе еще задолго до полного истирания зубцов на вальцах.</p>	
	<p>Валцы плющилки ROmiLL закреплены в рабочем бункере стационарно с возможностью регулировки зазора между ними от 0,2 мм до 5 см. Валцы невозможно раскатать, сдвинуть с установленной регулировки, "распараллелить". По этой причине плющилка не пропускает твердые примеси в готовый корм.</p>	<p>Зазор между вальцами плющилки Murska также регулируется, как у ROmiLL, но валцы поддавливаются друг к другу пружинами, поэтому при попадании в ворох твердых предметов (камней, металлических предметов) плющилка их просто "проглатывает". При этом на вальцах остаются вмятины, а сами валцы некоторое время раскачиваются. В это время зазор "гуляет", и в обработанный ворох попадает цельное зерно.</p>	
	<p>Защита валцов плющилки ROmiLL от попадания твердых предметов - это сито, магниты и уникальная система мгновенного отскока валцов. У конкурентов её нет.</p>	<p>Защита валцов от попадания твердых предметов только сито и магниты. На фото их не видно, они находятся ниже сита.</p>	
	<p>При попадании в валцы твердых предметов срабатывает система моментального отскока валцов, благодаря чему поверхность валцов не повреждается. Плющилка автоматически останавливается и подает сигнал о сработке системы оператору. Попадание цельных зерен в обработанный ворох блокируется автоматическим закрытием заслонки в бункере.</p>	<p>При попадании камней и металлических предметов в валцы, происходит их повреждение, что в последствии приводит к прохождению цельного зерна сквозь вмятины в вальцах.</p>	
	<p>ROmiLL использует валцы с острым рифлением, которые работают в режиме 2:1 (два к одному), это значит вальцовое плющение (оболочка зерна надрезана, зерно раздавлено), при этом скорость обработки выше, чем у фирмы Murska. Более широкий рабочий зазор - для корма для КРС и более узкий зазор - для животных с однокамерным желудком</p>	<p>Murska – классические валцы с режимом работы 1:1 один к одному, которые зерно обрабатывают путём простого сдавливания. Часто этого бывает недостаточно для разрушения оболочки зерна. Как следствие, это приводит к наличию в обработанном ворохе цельного зерна (до 10% в зависимости от степени износа валцов).</p>	

	<p>(Между валцов фирмы ROmiLL ширина зазора регулируется в зависимости от того, какой корм производишь). Самое главное, что если зоотехник нуждается в разных видах корма, изменяя размер зазора, он может производить корма, разной степени измельчения.</p>		
	<p>Между вальцами машин фирмы Romill имеется зазор, который может изменить только оператор путем регулировки. Самопроизвольное изменение зазора - невозможно. Процент неразбитых (нераздавленных) зерен минимален (может быть только из-за неправильного обслуживания машины).</p>	<p>Главное отличие от фирмы ROmiLL то, что валцы фирмы Murska находятся под давлением, вследствие этого корм получается неоднородным, в котором большой процент неразбитых (нераздавленных) зёрен. Это приводит к снижению питательности, т.к питательные вещества перевариваются и усваиваются в меньшей степени, чем при качественном однородном измельчении.</p>	
	<p>Прессующий шнек расположен по центру пресс-туннеля. Диаметр прессующего шнека пресс-туннеля машин ROmiLL серии CP составляет: - CP1 Simple и CP1 Little - 300 мм - CP1 и CP1 M - 400 мм - CP2 и CP2 Plus - 500 мм. Большой диаметр прессующего шнека обеспечивает лучшее качество уплотнения зерна в рукаве, что в свою очередь влияет на сохранность зерна.</p>	<p>Прессующий шнек расположен внизу пресс-туннеля, что ухудшает уплотнение корма в верхней части рукава. Диаметр прессующего шнека пресс-туннеля машин Murska вне зависимости от модели и её производительности имеет 200 мм в диаметре.</p>	
	<p>Валцы фирмы ROmiLL работают тихо за счет того, что одна из шестеренок привода изготовлена из прочного пластика. Такое решение не только снижает шум и вибрацию, но и обеспечивает работу без смазки.</p>	<p>При работе с валцами фирмы Murska работник должен работать в специальных берушах.</p>	
	<p>Плющилки фирмы ROmiLL оснащены рядом опций, обеспечивающих комфорт и безопасность работы оператора: - лестница для обслуживания бункера - ночное освещение - бочка для воды - ящик для инструментов и перчаток</p>	<p>Murska располагает не всеми из данных опций, и не на всех моделях.</p>	
	<p>Машины ROmiLL серии CP могут комплектоваться по заказу адаптером для побочных продуктов, который обеспечивает упаковку в герметичные рукава любых органических сыпучих материалов.</p>	<p>Машины Murska не располагают такой опцией.</p>	
	<p>Дозировочный турникет доступен на плющилках влажного зерна ROmiLL как дополнительная опция. ВНИМАНИЕ!!! ЭТО НЕ СТАНДАРТНЫЙ НАСОС, который осуществляет подачу консерванта в машину. Дозировочный турникет осуществляет полностью <u>автоматизированную дозировку консерванта</u> на основании показаний нескольких систем датчиков (датчики наполнения бункера, датчики положения дробильных валцов, датчики скорости вращения дробильных валцов и турникетов, а также другие датчики). Подача консерванта в зерно в этом случае строго соответствует <u>реальной производительности машины</u>: при недостатке зерна в бункере работа останавливается, и дозировка консерванта также прекращается.</p>	<p>Фирма Murska не имеет системы автоматической подачи консерванта в зависимости от реальной производительности плющилки.</p>	

	<p>Машины ROMiLL серии CP могут комплектоваться по заказу приемным шнековым конвейером, который загружает бункер плющилки без выгрузки зерна на твердую поверхность и использования ковшового погрузчика, что снижает риск попадания в зерновой ворох твердых примесей.</p>	<p>Плющилка Murska не комплектуется погрузчиком, его надо приобрести отдельно либо использовать ковшовый погрузчик.</p>	
	<p>ROMiLL всегда указывает в рекламных буклетах (проспектах) реальную производительность (мощность) машин, которую готов подтвердить в договоре купли-продажи.</p>	<p>Фирма Murska преувеличивает в своих буклетах реальную производительность, которая составляет 50-60% от заявленной.</p>	
	<p>Самое большое преимущество ROMiLL в том, что завод изготавливает самые производительные машины ROMiLL M2 Plus и ROMiLL CP2 Plus, которые дают реальную производительность 60 тонн в час!</p>	<p>Murska не имеет в модельном ряду машин с реальной производительностью 50-60 т/ч.</p>	
<p>Только для машин типа CP2 Plus</p>			
	<p>Бункер этих машин имеет объем 9 м³, машины у фирмы Murska с загрузочным бункером имеют максимальный объем 6,5 м³. Главное преимущество ROMiLL в том, что при уборке зерна в поле комбайн может опустошить весь свой бункер сразу и продолжать работу без простоя. Модель ROMiLL M2</p>	<p>Объем загрузочного бункера самых производительных моделей Murska не превышает 6,5 м³. Это экономически неэффективное решение, т.к. комбайн не может скинуть весь собранный зерновой материал и вынужден простаивать, ожидая, когда в бункере плющилки Murska появится свободный объем для сброса всего зерна.</p>	