

FIXMASTER



DEUTZ-FAHR
MP 119 - FM 230 - FM 330 - FM 335





SCHLAGKRAFT. GLEICHFÖRMIGKEIT. ZUVERLÄSSIGKEIT.

UNSERE KERNWERTE

Schlagkraft

Wir entwickeln Maschinen, mit denen Ihr Betrieb mehr Geld verdienen kann. Die Schlagkraft ist bei jeder Presse entscheidend. Die Rundballenpressen von DEUTZ-FAHR haben mehrere Alleinstellungsmerkmale, die Ihrem Betrieb die gewünschten Kapazitäten verleihen.



Modell

ø 125

MP 119

•

FM 230

•

FM 330

•

FM 335

•

Gleichförmigkeit

Perfekt geformte, einheitliche Ballen – das wünscht sich jeder Kunde. Mit über 30 Jahren Erfahrung im Pressen bauen wir Maschinen, die selbst unter anspruchsvollsten Bedingungen knallharte Ballen produzieren.

Zuverlässigkeit

Damit Sie Ihre Maschine optimal auslasten können, sind Sie auf ihre Zuverlässigkeit angewiesen. DEUTZ-FAHR hat das effizienteste, vielseitigste Pressenangebot am Markt, das sich durch einfache, aber effektive Technik auszeichnet. Das Ergebnis ist eine verlässliche Maschine mit minimalen Stillstandszeiten.



UNSERE SORTIMENT

Die neue FIXMASTER-Baureihe

DEUTZ-FAHR Festkammer-Rundballenpressen produzieren knallharte Ballen in beispielloser Perfektion. Die FIXMASTER-Baureihe umfasst mehrere Festkammer-Rundballenpressen, unter denen auch Sie die passende Maschine für Ihren Betrieb finden. In die Entwicklung der Festkammerpressen von DEUTZ-FAHR fließen aktuelle Produktinnovationen ein, von denen Landwirte und Lohnunternehmen weltweit maximal profitieren können.

Die MP 119 ist für das Pressen von trockenen Gütern wie Heu und Stroh konzipiert.

Die Rundballenpresse FM 230 Premium eignet sich für Silage sowie zahlreiche andere Futterarten.

Unsere Flaggschiffmodelle heißen FM 330 und FM 335. Diese Pressen sind auf Extremsätze an allen Standorten weltweit ausgelegt.



MP 119



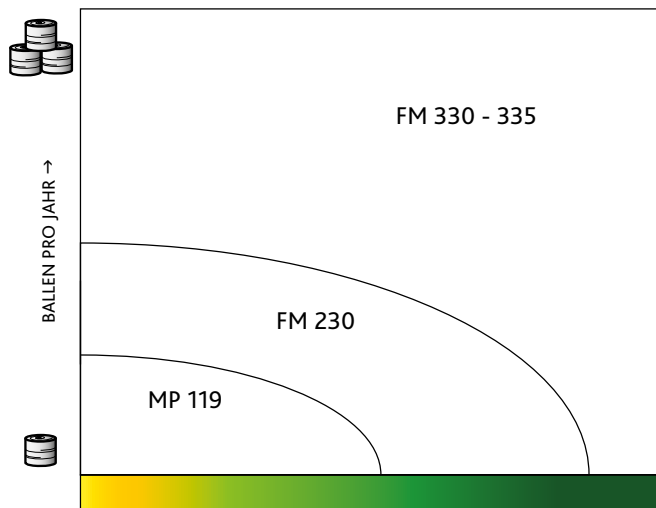
FM 230



FM 330



FM 335

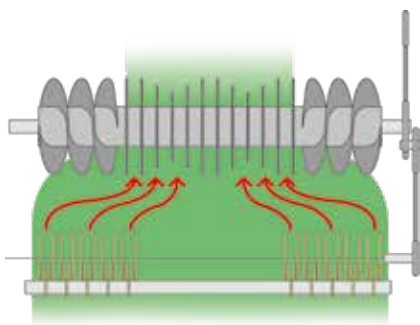


HINWEIS

Bei den Angaben handelt es sich um Richtwerte. Die tatsächliche Einstellung ist abhängig von den Standortbedingungen und den Anforderungen des Betriebs. Bitte wenden Sie sich mit allen Fragen an Ihren DEUTZ-FAHR-Spezialisten.



HARDOX®
WEAR PLATE



PRESSGUTAUFNAHME

GUTFLUSS-STEUERUNG

DIE DEUTZ-FAHR FIXMASTER-PRESSEN GARANTIEREN EINE OPTIMALE PRESSGUTAUFNAHME. BEI DEN MODELLEN MIT ROTOREINZUG PASST SICH DIE BREITE, GESTEUERTE PICKUP DANK PENDEL-AUFHÄNGUNG KONSEQUENT DEM BODEN AN UND KOMMT AUCH MIT PROBLEMATISCHEN SCHWADEN SPIELEND ZURECHT.

Integralrotor

Alle Modelle der Baureihen FIXMASTER sind mit unserem INTEGRAL-ROTOR ausgerüstet. Dieses einfache, wartungsfreie Einzugsystem gewährleistet jederzeit enorme Durchsätze. Der geringe Abstand zwischen Rotor und Pickup-Zinken hält den Gutfluss konstant. Durch die Zwangsbeschickung kann die Presse mit höherer Arbeitsgeschwindigkeit betrieben werden, was ihr mehr Schlagkraft verleiht und das Pressgut schont. Alle INTEGRALROTATOREN sind mit Zinken aus HARDOX®-Stahl bestückt*. HARDOX® verbindet extreme Härte mit enormer Zähigkeit und reduziert den Verschleiß der Rotorzinken. Die lange Standzeit der Rotorzinken wiederum spart Ihnen Zeit und Geld.

* Außer FM 230.

Typ Integralrotor	MP 119	FM 230	FM 330	FM 335
OFFENER EINZUG - ohne Schneidwerk	•			
OPTIFEED - ohne Schneidwerk		•	(SCHNEIDBODEN-ABSENKUNG)	
OPTICUT 14 - 70 mm Häcksellänge		(SCHNEIDBODEN-ABSENKUNG)	(SCHNEIDBODEN-ABSENKUNG)	(SCHNEIDBODEN-ABSENKUNG, GRUPPENSCHALTUNG)
OPTICUT 23 - 45 mm Häcksellänge				(SCHNEIDBODEN-ABSENKUNG, GRUPPENSCHALTUNG)

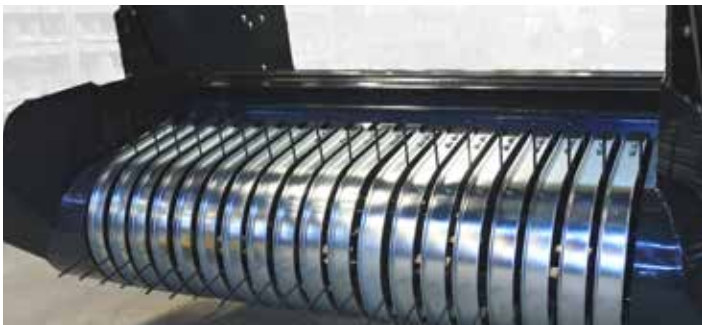


GRUPPENSCHALTUNG



MODELLE OHNE SCHNEIDWERK

WENN DAS PRESSGUT NICHT GEHÄCKSELT WERDEN SOLL, SORGEN DER OFFENE EINZUG MIT DEM OPTIFEED-SYSTEM FÜR EINE KONTROLLIERTE UND GLEICHMÄSSIGE ZUFUHR DES PRESSGUTS ZUR PRESSKAMMER.



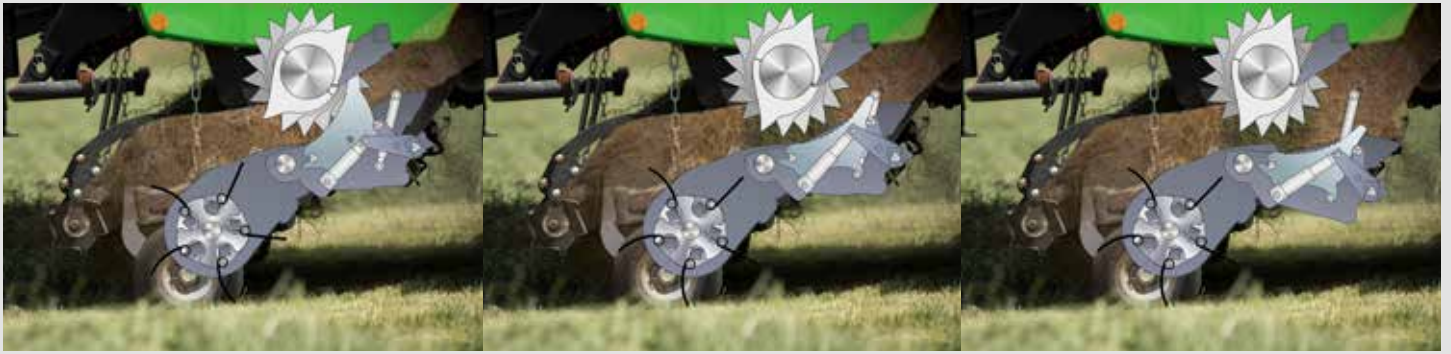
OFFENER EINZUG

Der OFFENE EINZUG garantiert eine unbegrenzte Aufnahme des Ernteguts. Es gibt keine Stopfer oder Rotorzinken, die den Gutfluss stören und die Aufnahmeleistung beeinträchtigen könnten.



OPTIFEED-Rotor

Der OPTIFEED-Rotor mit Einzelzinken und integrierten Schnecken-gängen erfasst sogar ungleichmäßige Schwaden und gleicht diese aus. So ergeben sich jederzeit formstabile Ballen. Die Pressen der Baureihe FIXMASTER mit OPTIFEED-Rotor haben Doppelzinken, während der Rotor bei der Baureihe FM 230 mit Einzelzinken ausgestattet ist.



SCHNEIDBODENABSENKUNG

Im Falle eines Futterstaus können Schneidboden und Messer bequem von der Schlepperkabine aus hydraulisch betätigt und abgesenkt werden. Nach Behebung des Futterstaus werden sie ganz einfach wieder in die Arbeitsstellung zurückgebracht.

Rotorentkopplung

Für Extrembedingungen ist die Presse zusätzlich durch eine serienmäßige Kupplung für die Rotorentkopplung gesichert. Der Rotorantrieb

wird hydraulisch* vom Presskammerantrieb entkoppelt, sodass der Ballen in der Kammer fertig gebunden und ausgestoßen werden kann.

Rotorentkopplung und SCHNEIDBODEN-ABSENKUNG gewährleisten eine rasche Störungsbehebung, und die Arbeit kann zügig fortgesetzt werden.

** Zusätzliche Wahlausrüstung für FM 230, serienmäßig bei FM 300.*



MODELLE MIT SCHNEIDWERK

DIE OC-SCHNEIDWERKE VON DEUTZ-FAHR MIT ELLIPTISCHEN ZINKEN ZÄHLEN FÜR VIELE KUNDEN ZU DEN BESTEN AUF DEM MARKT. DIE SILAGE WIRD FRÜHZEITIG EINGEZOGEN UND ZU DEN MESSERN GELEITET. DADURCH VERBESSERN SICH FLUSS UND SCHNITTLISTUNG UND FUTTERSTAUS WERDEN VERHINDERT.



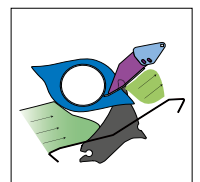
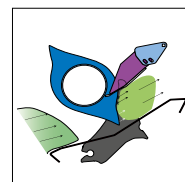
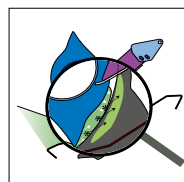
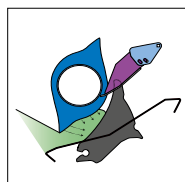
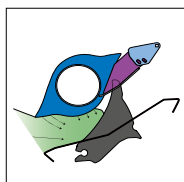
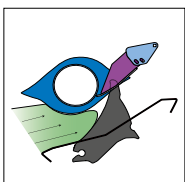
OPTICUT 14

Das OPTICUT-System mit 14 Messern sorgt für einen Ausgleich der Schwaden und für den Zwangseinzug des Ernteguts in die Ballenpresse. Es zerkleinert das Gut auf eine theoretische Schnittlänge von 70 mm. Jedes Messer besitzt eine eigene Fremdkörpersicherung. Dank GRUPPENSCHALTUNG kann wahlweise mit 0, 4, 7 oder 14 Messern gearbeitet werden.



OPTICUT 23

In der Ausführung OPTICUT 23 vereint der DEUTZ-FAHR-Integralrotor die Vorteile von hoher Schnittleistung und zuverlässiger Fremdkörpersicherung. Das Schneidwerk erzeugt eine theoretische Schnittlänge von 45 mm. Jedes Einzelmesser ist über eine Federsicherung gegen Schäden durch eindringende Fremdkörper geschützt. Bei der OPTICUT-GRUPPENSCHALTUNG mit 23 Messern kann wahlweise mit 0, 7, 11, 12 oder 23 Messern gearbeitet werden.



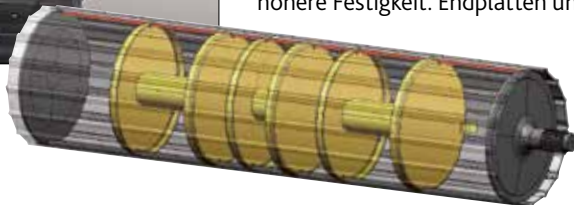
PERFEKTE BALLENFORMUNG

WER IN JEDER SAISON ZAHLREICHE SILAGE-, HEU- UND STROHBALLEN PRODUZIERT, BRAUCHT DAFÜR DIE RICHTIGE MASCHINE. DAMIT DAS PRESSGUT ZU GLEICH GROSSEN BALLEN MIT EINHEITLICHER DICHTHE VERPRESST WIRD, MUSS DIE PRESSE MÖGLICHST EFFEKTIV ARBEITEN UND DABEI DAS PRESSGUT SCHONEN.



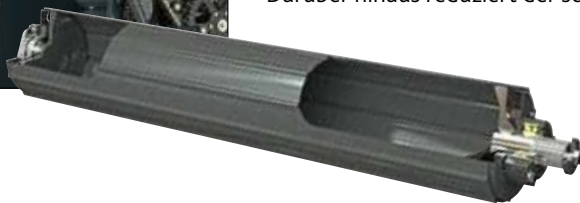
Presskammer MP 119 - FM230

Durch das asymmetrische Profil der 14 Stahlwalzen wird der Ballen zuverlässig in konstante Drehung versetzt. Um die maximale Ballendichte zu erzielen, versetzen die POWERTRACK-Walzen bereits den Ballenkern in möglichst schnelle Drehung. Die Walzen sind aus hochwertigem Stahl gefertigt und bestehen aus zwei einander überlappenden Hälften, die durch eine Nahtschweißung steif miteinander verbunden sind. Die radial angeordneten Stützprofile verleihen den Walzen noch höhere Festigkeit. Endplatten und Wellenstummel der Walzen sind aus einem Teil geschmiedet.



PRESSKAMMER FM 300

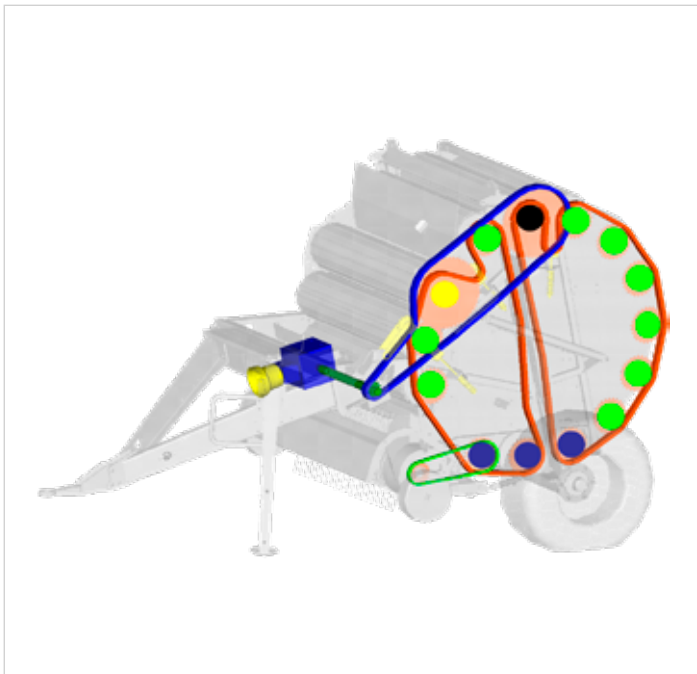
Das überarbeitete Herz der Presse umfasst 18 POWERTRACK-Walzen mit symmetrischem Profil, die unter allen Pressbedingungen außergewöhnlich hohe Pressdichten erzeugen und den Ballen zuverlässig in Drehung halten. Alle Walzen bestehen aus 3,2 mm starkem, hochfestem Stahlblech, das zugunsten der Haltbarkeit aus einem Stück rollgebogen und lasergeschweißt wird. Darüber hinaus reduziert der sehr geringe Abstand zwischen den Walzen die Pressgutverluste.



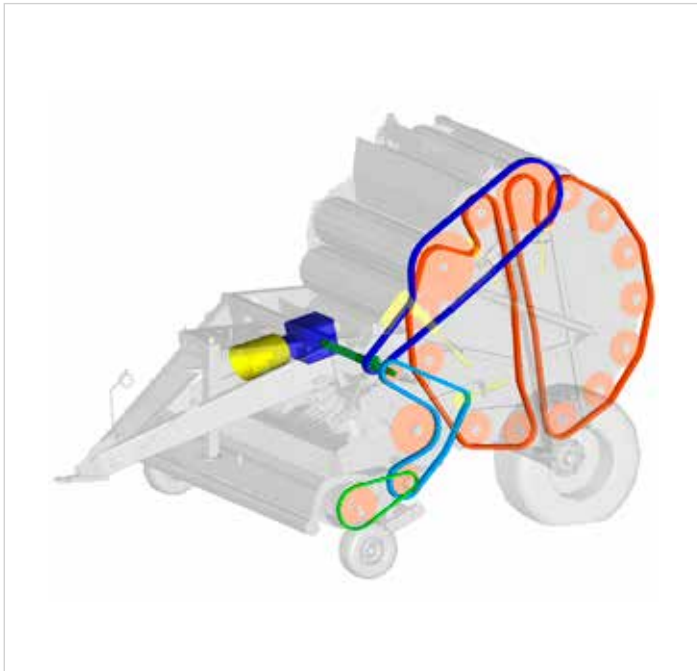
SCHNELLE HECKKLAPPENBETÄTIGUNG bei der Baureihe FM 300

Dank ihrer robusten Bauweise mit Torsionsstäben öffnet und schließt die Heckklappe in $\geq 4,5$ Sekunden (60 l/min Volumenstrom). Die leistungsstarken Hydraulikzylinder halten die Heckklappe fest geschlossen und sind der Garant für einheitliche Ballengrößen mit höchster Pressdichte. Die Zylinder dienen als hydraulische Verriegelung und verhindern, dass die Presse überladen wird (POWER LOCK). Der Ballenzustand wird ab 80 Prozent von den präzisen Heckklappensensoren überwacht und dem Fahrer an der Anzeige für die Ballengröße mitgeteilt. Zusätzlich lässt sich die FM 335 mithilfe der Richtungsanzeige für die Presskammerbefüllung am Terminal über das Schwad führen, was den Fahrer zusätzlich entlastet. Dadurch erhalten die Ballen eine perfekte Form und werden knallhart.

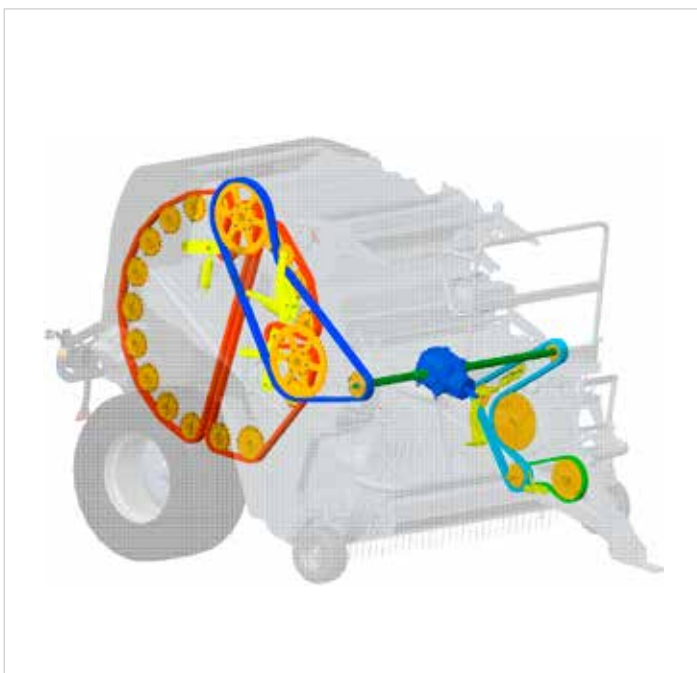




MP 119	
Ballenformung	14 POWERTRACK-Walzen
Antrieb	Einseitig 1¼-Zoll-Kette
Maximaler Pressdruck	160 bar
Einstellung der Dichte	Manuelle
Kettenschmierung	Optionale Impulsschmierung



FM 230	
Ballenformung	14 POWERTRACK-Walzen
Antrieb	Einseitig 1¼-Zoll-Kette
Maximaler Pressdruck	170 bar
Einstellung der Dichte	Manuelle
Kettenschmierung	Impulsschmierung



FM 300	
Ballenformung	18 POWERTRACK-Walzen
Antrieb	Verzweigter antrieb 1½-Zoll-Kette, IWIS
Maximaler Pressdruck	170 bar
Einstellung der Dichte	FM 330 - manuell FM 335 - kabinengesteuert
Kettenschmierung	Dauerschmieranlage

MP 119 - FM 230: EINFACHE, ZUVERLÄSSIGE TECHNIK

DIE MODELLE MP 119 UND FM 230 HABEN SICH ALS WARTUNGS- UND ANWENDERFREUNDLICHE UND DABEI SEHR ZUVERLÄSSIGE PRESSEN BEWÄHRT. DANK DER ERPROBTEN BAUWEISE ÜBERZEUGEN BEIDE PRESSEN UNTER ALLEN BEDINGUNGEN MIT PERFEKTER PRESSGUTFÖRDERUNG UND MAKELLOSER BALLENFORM.



Antrieb

Jede Walze läuft in robusten Lagern, die mit den Seitenwänden der Presskammer verschraubt und daher bei Wartungsarbeiten gut zu erreichen sind. Bei der FM 230 ist die Gelenkwelle durch eine Nockenschaltkupplung geschützt.

Die FM 230 hat serienmäßig mehrere Schmierbänke für die Walzenlager.



Damit die Ketten bei den Festkammerpressen lange Standzeiten erreichen, können die FIXMASTER-Pressen von DEUTZ-FAHR mit einer Kettenschmierung ausgerüstet werden, die einmal pro Bindezyklus auslöst.

Die Kettenschmierung gehört bei der FM 230 zum Serienumfang und ist für die MP 119 als Wahlausrüstung erhältlich.



FM 300 SERIE: KNALLHARTE BALLEN UND LÄNGERE STANDZEITEN

DER ROBUSTE ANTRIEB MIT DER NEUEN GETRIEBEBAUWEISE TEILT SICH ZWISCHEN DEM PRESSKAMMER-ANTRIEB AUF DER EINEN SEITE UND DEM ANTRIEB FÜR ROTOR UND PICKUP AUF DER ANDEREN SEITE AUF. DADURCH SIND DER REIBUNGSLOSE BETRIEB UND EINE GLEICHMÄSSIGE KRAFTÜBERTRAGUNG GEWÄHRLEISTET. FÜR DEN HAUPTANTRIEB UND DIE WALZEN WERDEN HOCHFESTE 100H-KETTEN 1½") VERBAUT, DIE ZUR LANGEN STANDZEIT DER PRESSE BEITRAGEN.

Nicht zuletzt dank der 50-mm-Doppelringlager an den antriebsseitigen Hauptlastpunkten ist der störungsfreie Pressbetrieb auch unter erschwerten Bedingungen garantiert. Sämtliche Lager sind zentralgeschmiert, auf Wunsch kann ein Schmiersystem von Beka-Max bestellt werden.

Die integrierten Abstreifer an den Walzen halten das Pressgut aktiv von den Lagern fern.



Integrierte Abstreifer

Alle Modelle haben serienmäßig eine Dauerkettenschmierung von Beka-Max mit robusten, breiten Schmierpinseln für die perfekte Kettenschmierung.



Robuste, breite Schmierpinsel



FORMSTABILE BALLEN

AM ENDE DES PRESSVORGANGS STEHT DIE BINDUNG. SIE IST EINER DER WICHTIGSTEN VORGÄNGE BEIM PRESSEN. JE WENIGER ZEIT DAFÜR BENÖTIGT WIRD, DESTO HÖHER IST DIE LEISTUNG DER PRESSE. DIE BINDESYSTEME VON DEUTZ-FAHR GARANTIEREN EINE ZUVERLÄSSIGE, SICHERE NETZBINDUNG.

MP 119 und FM 230 - maximal vielseitig

Beim Pressen ist der Bindezyklus ein entscheidender Faktor. Wer weniger Zeit zum Binden benötigt, kann schneller pressen. Um diesen Ablauf zu optimieren, kann der Anwender die wichtigsten Einstellungen am Bediengerät AT 10 vornehmen. Die Anzahl der Lagen ist einstellbar. Bei den FM-Pressen von DEUTZ-FAHR befindet sich die Bindung im vorderen Bereich der Maschine, sodass der Bindevorgang vom Schleppersitz aus zu beobachten ist. Der Netzrollentausch erfolgt sicher und bequem aus dem Stand direkt neben der Maschine.

Netzbindung

Die optionale Netzbindung schlägt den Ballen von Rand zu Rand in ein sauberes Netz ein. Das Netz wird vorne an der Presskammer eingezogen, so dass ein gleichmäßiger und direkter Start bei der Netzbindung gewährleistet ist. Ein zweiter Rollenhalter sorgt für genügend Netzvorrat an langen Arbeitstagen.

Auf Wunsch kann die FM mit einem Kombisystem aus Garn- und Netzbindung ausgerüstet werden.

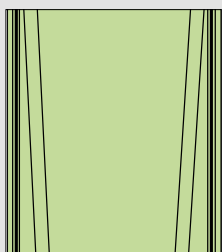




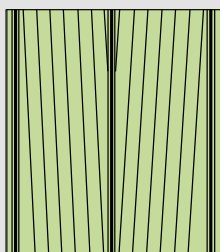
Baureihe FM 300: aktive Stretchtechnik

Die neue Netzbindung mit aktiver Stretchtechnik gewährleistet eine feste Ballenform, da das Netz während des gesamten Bindevorgangs konstant auf Spannung gehalten wird. Das Netz wird vorne an der Presskammer eingezogen und dabei unmittelbar erfasst. Da die Presse einen zweiten Rollhalter hat, kann der Fahrer auch an langen Arbeitstagen genügend Netzvorrat mitführen. Der Netzrollentausch erfolgt sicher und bequem aus dem Stand direkt neben der Maschine.

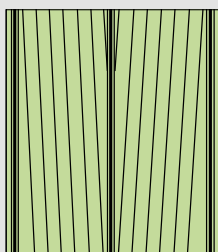
Durch die innovative DEUTZ-FAHR-Technik wird das Netz beim gesamten Bindevorgang konstant unter Spannung gehalten. Das System eilt der Drehgeschwindigkeit des Ballens um 7 Prozent nach, wodurch das Netz den Ballen fest umschließt, ohne zu reißen. Nach dem Ausstoß bewahrt der Ballen seine Dichte und dehnt sich nicht aus. Das Netz wird über den gesamten Ballen gespannt. So werden Lufteinschlüsse verhindert, und die hohe Futterqualität bleibt länger erhalten.



Bindearme laufen von außen aufeinander zu



Mittlere Garnwindungen werden miteinander vernetzt



Keine losen Garnenden an den Außenkanten

Garnbindung

Durch die Doppelarmbindung verringert sich die Bindezeit erheblich. Beide Bindearme fahren von der Mitte zu den Außenkanten des Ballens. Die Arme schwenken daraufhin schrittweise zur Ballenmitte zurück und kreuzen sich, wodurch die Endwindungen rutschsicher miteinander vernetzt werden. Die Außenkanten bleiben frei von störenden Garnenden.



INTUITIVE BEDIENUNG

DIE BEDIENUNG EINER PRESSE TRÄGT DAZU BEI, DASS SIE DIE SCHLAGKRAFT, DIE SIE VON DEUTZ-FAHR ERWARTEN, AUCH ERREICHEN. BEI DER ENTWICKLUNG DER BEDIENOBERFLÄCHEN UND TERMINALS RICHTEN WIR UNS NACH DEN WÜNSCHEN UNSERER KUNDEN. ENTSCHEIDEND IST, DASS SÄMTLICHE FUNKTIONEN DER MASCHINE JEDERZEIT IM BLICK SEIN MÜSSEN UND ALLE WICHTIGEN EINSTELLUNGEN MIT EINEM TIPP AUSGEFÜHRT WERDEN. NUR DANN HABEN SIE DIE VOLLE KONTROLLE ÜBER IHRE MASCHINE.



AT 10

Das Bediengerät in der Kabine zeigt die Informationen zur Presse übersichtlich und gut lesbar an, sodass der Fahrer die volle Kontrolle über den Pressvorgang hat. Der Fahrer wird durch ein akustisch-visuelles Signal darauf hingewiesen, dass der Ballen fertig ist. Darüber hinaus kann er einstellen, ob der Bindevorgang manuell oder automatisch eingeleitet werden soll. Dank integriertem Magneten und Haken an der Rückseite lässt sich das Bediengerät werkzeuglos in jeder Schleperkabine anbringen.



VT 30

Mit dem Terminal VT 30 kann der Press- und Bindeprozess komplett von der Schleperkabine aus gesteuert werden. Der 3,5-Zoll-Farbbildschirm hat die gleiche Bedienoberfläche wie alle anderen Ballenpressen von DEUTZ-FAHR. Der Fahrer muss also kein neues System erlernen. Die Doppelfunktion mit Touchscreen und bedienerfreundlichen Tasten gewährleistet jederzeit eine intuitive Bedienung. Die Verbindung zum Schlepper wird über einen 3-poligen Steckverbinder hergestellt.



CCI 50

Die FM Premium-Modelle sind vollständig ISOBUS-kompatibel, können auf Wunsch aber auch ohne ISOBUS mit unserem VT 30-Terminal geliefert werden. Die intuitive Bedienoberfläche kann somit auf allen CCI-Terminals angezeigt werden. Das ISOBUS-kompatible Terminal CCI 50 hat einen 5,6-Zoll-Farbbildschirm. Einstellungen können durch Berühren des Bildschirms bzw. über die bedienerfreundlichen Tasten vorgenommen werden. Dank verschiedener CCI-Apps ist das CCI 50 ganzjährig nutzbar.



CCI 1200

Das CCI 1200 ist unser modernstes ISOBUS-Terminal. Die Ansicht auf dem 8,3-Zoll-Touchscreen lässt sich individuell programmieren. Etwa können die Bedienoberflächen von Kamera und Maschine zugleich angezeigt werden. Dank der weitreichenden Kompatibilität mit CCI-Apps ist das Terminal das Hilfsmittel für die Präzisionslandwirtschaft. Wenn das CCI 1200 nicht benötigt wird, kann es in der mitgelieferten Box jederzeit sicher aufbewahrt werden.



Optimaler Überblick

Für den optimalen Überblick und mehr Sicherheit bei der Futterernte können die FM-Modelle mit einem Kamerasystem ausgerüstet werden. Dieses System ist in 2 Ausführungen erhältlich: Die eine ist mit dem CCI-Terminal kompatibel, die andere besteht aus einem separaten Monitor plus Videokamera.



ELEKTRONIK	MP 119	FM 230	FM 330	FM 335
AT 10 - Ohne ISOBUS	•	•		
VT 30 - Ohne ISOBUS			•	
CCI 50 - Mit ISOBUS				•
CCI 1200 - Mit ISOBUS				•



VOLLAUTOMATISCHER BETRIEB

ZU DEN EXKLUSIVEN EIGENSCHAFTEN DER FM 335 GEHÖRT DIE AUTOMATE-FUNKTION. DIE FM 335 AUTOMATE IST EINE VOLLAUTOMATISCHE RUNDBALLENPRESSE. FÜR DEN FAHRER IST DIE AUTOMATE-FUNKTION EINE GROSSE ENTLASTUNG, DA SIE DANK AUSGEFEILTER ERGONOMIE UND STRESSFREIER ARBEIT HOHEN KOMFORT BEDEUTET.

Was bedeutet „automate“?

- Vollautomatische Heckklappenbetätigung: Die Heckklappe öffnet und schließt ohne Eingriff des Fahrers.
- Vollautomatisches Rotor-DEBLOCK-System: Die DROPFLOOR-Schneidbodenabsenkung öffnet und schließt bei Pressgutstau ohne Eingriff des Fahrers.
- Vollautomatische Messerreinigung: Die OPTICUT-Messer werden nach einer voreingestellten Anzahl Ballen automatisch gereinigt.
- Ballenauswerfer: veranlasst, dass die Heckklappe beim Auswerfen des Ballens nur so weit öffnet wie nötig (maximale Ballenproduktion).
- Schnelles Umschalten zwischen offener Open-Center-Hydraulik und geschlossener Load-Sensing-Funktion (LS-Anschluss als Nachrüstsatz erhältlich).

Vollautomatische Heckklappenbetätigung

Für den Fahrer ist die FM 335 mit AUTOMATE-Funktion eine große Entlastung, da sie dank ausgefeilter Ergonomie und stressfreier Arbeit hohen Komfort bedeutet. Die Heckklappe öffnet automatisch* ohne Eingriff des Fahrers, sobald das Netz um den Ballen gelegt wurde. Der Ballenauswerfer registriert, wann der Ballen die Presse verlassen hat, und die Heckklappe öffnet nur so weit wie nötig, damit die Presse möglichst viele Ballen produzieren kann. So kann sich der Fahrer voll und ganz auf das Fahren konzentrieren.

Dank der detaillierten Informationen am Terminal weiß der Fahrer immer genau, was die Presse gerade macht. Durch akustisch-optische Sicherheitssignale an der Presse vor und während der automatischen Heckklappenbetätigung werden umstehende Personen gewarnt.

* Abhängig vom Fahrmodus.



Ansicht zur automatischen Heckklappenbetätigung



Während der Netzbindung gibt die Presse visuelle und akustische Signale aus



Die Heckklappe öffnet automatisch



Der Auswerfer registriert, wann der Ballen die Presse verlassen hat. Die Heckklappe öffnet nur so weit wie nötig. Die Heckklappe schließt automatisch





ÜBERSICHT MP 119

DIE WICHTIGSTEN PLUSPUNKTE



1 Einfacher Antrieb mit nur 3 Hauptketten



2 Offener Einzug



3 Pressdichteregelung POWER LOCK



4 Bediengerät AT 10

OPTIONEN



Ballenauswerfer



Feste Räder aus PU



Garn- und Netzbindung



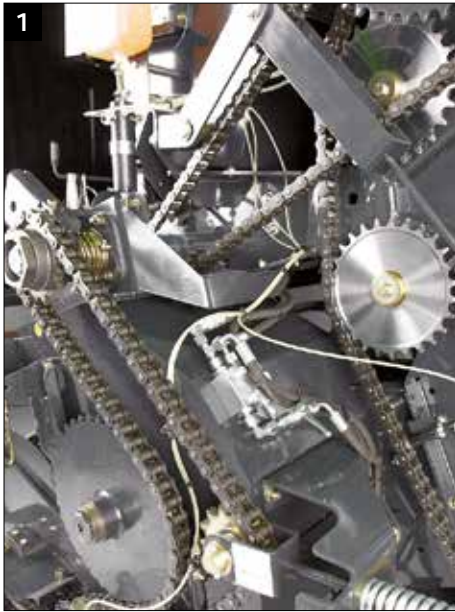
Kettenschmierung



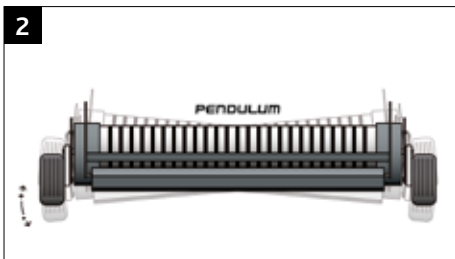
Nachschmierbare
Walzenlager

ÜBERSICHT FM 230

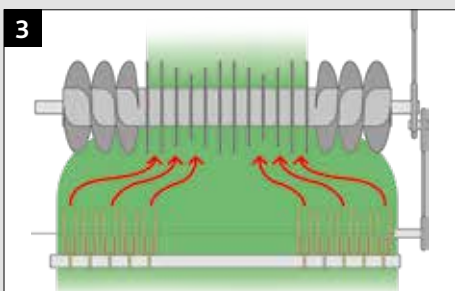
DIE WICHTIGSTEN PLUSPUNKTE



1 Einfacher Antrieb mit Nockenschaltkupplung



2 Pendel-Pickup



3 INTEGRALROTOR-Technologie



4 Mechanische Rotorentkopplung



5 Pressdichteregelung POWER LOCK



OPTIONEN



300/80-15.3



380/55-17.0



480/45-17.0



Ballenauswerfer



Garn- und Netzbindung



Hydraulische Rotorkopplung



Automatische Kettenschmierung und zentral angeordnete Schmierbänke für die Walzenlager



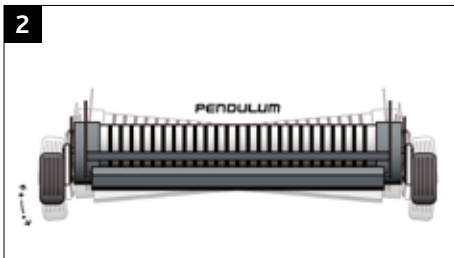
Bediengerät AT 10

ÜBERSICHT FM 330

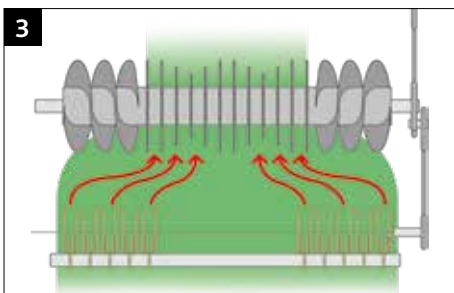
DIE WICHTIGSTEN PLUSPUNKTE



1 Robuster Antrieb mit hochwertigen IWIS-Ketten



2 Pendel-Pickup



3 INTEGRALROTOR-Technologie



4 Hydraulische Rotorentkopplung



5 Pressdichteregelung POWER LOCK



6 Zentral angeordnete Schmierbänke für die Walzenlager

OPTIONEN



400/60,22.5



500/45-22.5



560/45-22.5



650/40-22.5



Ballenauswerfer



Permanent-Kettenölsystem BEKA-MAX



VT 30-Terminal



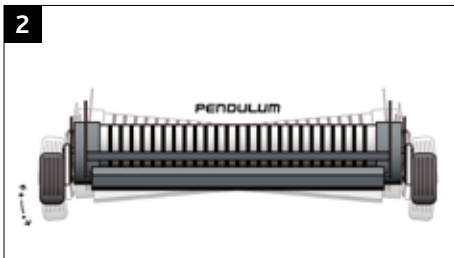
Automatisches Schmiersystem für die Walzenlager

ÜBERSICHT FM 335

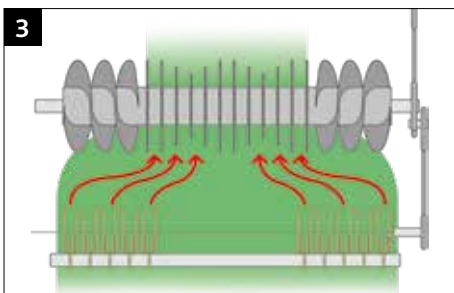
DIE WICHTIGSTEN PLUSPUNKTE



1 Robuster Antrieb mit hochwertigen IWIS-Ketten



2 Pendel-Pickup



3 INTEGRALROTOR-Technologie



4 Hydraulische Rotorentkopplung



5 Pressdichteregelung POWER LOCK



6 Zentral angeordnete Schmierbänke für die Walzenlager

OPTIONEN



Ballenauswerfer



Automatisches Schmiersystem für die Walzenlager



CCI 50 Control box



CCI 1200 Control box



Permanent-Kettenölsystem BEKA-MAX



TECHNISCHE DATEN

	MP 119	FM 230		FM 330		FM 335	
	OFFENER EINZUG	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTICUT 14	OPTICUT 23
ABMESSUNGEN							
Länge	4.43 m	4.43 m		4.13 m		4.13 m	
Höhe	2.35 m	2.48 m		2.46 m		2.46 m	
Breite	≥ 2.21 m	≥ 2.28 m		≥ 2.51 m		≥ 2.51 m	
Gewicht	≥ 1950 kg	≥ 2800 kg		≥ 3300 kg		≥ 3300 kg	
PICKUP							
Aufnahmebreite	1.67 m	2.30 m		2.30 m		2.30 m	
Anzahl Zinkenreihen	4	4		5		5	
Zinkenabstand	61 mm	61 mm		61 mm		61 mm	
Pickup-Niederhalter	Serienmäßig	Serienmäßig, Rollenausführung		Serienmäßig, Rollenausführung		Serienmäßig, Rollenausführung	
Luftbereifte Tasträder	○	●		●		●	
Schwenkräder	-	○		○		○	
AUFNAHME							
Aufnahmevorrichtung	Offener Einzug	Rotor mit Einzelzinken	Schneidrotor mit Doppelzinken	Rotor mit Doppelzinken	Schneidrotor mit Doppelzinken	Schneidrotor mit Doppelzinken	Schneidrotor mit Doppelzinken
Rotorzinken aus HARDOX®-Stahl	-	-	-	●	●	●	●
Theoretische Schnittlänge	-	-	≥70 mm	-	≥70 mm	≥70 mm	≥45 mm
Messersicherung	-	-	Einzelfeder	-	Einzelfeder	Einzelfeder	Einzelfeder
Messergruppenschaltung	-	-	-	-	-	0-4-7-7-14	0-7-11-12-23
Hydraulische Rotorentkopplung	-	-	○	●	●	●	●
Schneidbodenabsenkung	-	-	●	●	●	●	●
Automatisches Rotor-DEBLOCK-System	-	-	-	-	-	○ (AUTOMATE)	○ (AUTOMATE)
Automatische Messerreinigung	-	-	-	-	-	○ (AUTOMATE)	○ (AUTOMATE)
PRESSKAMMER							
Anzahl Walzen	14 PowerTrack-Walzen	14 PowerTrack-Walzen		18 PowerTrack-Walzen		18 PowerTrack-Walzen	
Durchmesser	1.25 m	1.25 m		1.25 m		1.25 m	
Breite	1.22 m	1.22 m		1.22 m		1.22 m	
Automatische Heckklappenbetätigung	-	-		-		○ (AUTOMATE)	
BEDIENUNG							
Steuersystem	AT 10	AT 10		VT 30		ISOBUS	
Einstellung der Pressdichte	Manuell (am Pressdichtenventil)	Manuell (am Pressdichtenventil)		Manuell (am Pressdichtenventil)		Terminal	
Separate Auswahl von Messer-/ Schneidbodenschaltung	-	-		Manuell (am Pressventil)		Terminal	
HYDRAULIK							
Load Sensing	-	-		-		○ (nur bei AUTOMATE)	
BINDUNG							
Garnbindung	●	-		-		-	
Netzbindung	-	●		●		●	
Netz- und Garnbindung	○	○		○		○	
BEREIFUNG							
300/80-15.3	●	●		-		-	
380/55-17.0	○	○		-		-	
480/45-17.0	○	○		-		-	
400/60-22.5	-	-		●		●	
500/45-22.5	-	-		○		○	
560/45-22.5	-	-		○		○	
650/40-22.5	-	-		○		○	


● serienmäßig ○ optional - = nicht verfügbar

Händler

Cedrukt in den Niederlanden - Order no.: ZPDF08DE - 05-18

Die Verwendung von Original Schmierstoffen und Kühlmitteln, ist empfohlen



DEUTZ-FAHR ist eine marke von  SDF
DEUTZ-FAHR.COM

