

BIGMASTER



DEUTZ-FAHR
578 - 598 - 5712 - 5912



IDEALNE BELE W KAŻDYCH WARUNKACH



JAKOŚĆ, KTÓREJ SZUKASZ

Kluczowymi czynnikami wpływającymi na zyskowność każdego procesu prasowania są wydajność pracy oraz jakość i gęstość bel. Przy niepewnych warunkach pogodowych liczy się każda minuta. Unikatowe i innowacyjne rozwiązania zastosowane w prasach DEUTZ-FAHR, zapewniają większą wydajność pracy.

BEZKONKURENCYJNA NIEZAWODNOŚĆ

Firma DEUTZ-FAHR oferuje najszerszą ofertę pras na rynku. Prasy DEUTZ-FAHR, to nie tylko możliwość produkowania najwyższej jakości bel, ale również gwarancja wysokiej niezawodności pracy i dużej wydajności w każdych warunkach roboczych.



POZYCJA LIDERA Z INNOWACYJNYMI ROZWIĄZANIAMI

Zadaniem działu badań i rozwoju DEUTZ-FAHR jest doskonalenie maszyn, które mogą pracować w każdych warunkach dzięki innowacyjnym rozwiązaniom, takim jak: INTEGRAL ROTOR, POWER DENSITY i system wiązania TWIN-STEP.

KLUCZOWE ROZWIĄZANIA



- Rotor o dużej średnicy ze zintegrowanymi po obu stronach wydajnymi ślimakami zgarniającymi, tworzy jednoczęściową i zwartą konstrukcję posiadającą wspólny napęd i łożyskowanie. System Integral Rotor zapewnia równomierne podawanie każdego zbieranego materiału do prasy.
- Unikatowa konstrukcja komory wstępnego prasowania Power Density umożliwia dokładne wypełnienie materiałem całej przestrzeni, dzięki czemu powstają kostki o idealnym kształcie.
- Perfekcyjnie zagęszczone bele są następnie wiązane z wykorzystaniem niezawodnego systemu TWIN-STEP.
- Dobrze przemyślana i trwała konstrukcja dużych pras kostkujących DEUTZ-FAHR BIGMASTER pozwala na zastosowanie mniejszej liczby ruchomych elementów, gwarantuje doskonały przepływ materiału oraz nieporównywalną wydajność i niezawodność.

BIGMASTER 578



BIGMASTER 598



BIGMASTER 5712



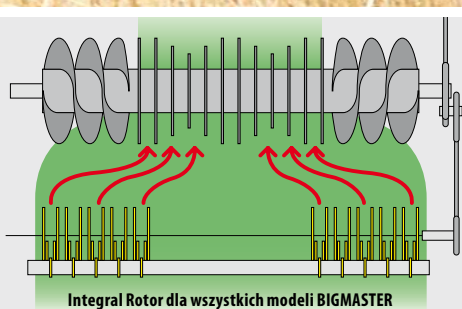
BIGMASTER 5912



Innowacyjna technologia, która gwarantuje formowanie twardych i maksymalnie zagęszczonych kostek o idealnych kształtach.

- Integral Rotor – specjalna konstrukcja systemu podającego zapewnia maksymalną wydajność pracy, niezależnie od zbieranego materiału.
- Zabezpieczenie ze sprzęgłem krzywkowym – wszystkie podstawowe podzespoły maszyny są zabezpieczone automatycznymi sprzęgłami, zamiast śrub ścinanych.
- Power Density – wstępna komora prasowania umożliwiającą uzyskanie stałej i jednolitej gęstości w całej objętości kostki, przy zróżnicowanym zagęszczeniu wału pokosu.
- Tłok – bardzo wytrzymałe łożyska rolek o średnicy 125 mm prowadzących tłok i utwardzane szyny są seryjnie montowane we wszystkich modelach pras DEUTZ-FAHR BIGMASTER.
- System wiązania TWIN-STEP – opatentowany system zmniejsza naprężenie sznurka, zapewniając bezproblemowe i niezawodne tworzenie supła.
- ISOBUS – prasa DEUTZ-FAHR BIGMASTER jest kompatybilna z systemem ISOBUS. W ciągnikach zgodnych z systemem ISOBUS nie ma więc konieczności stosowania oddzielnego terminala dla prasy. Prasy DEUTZ-FAHR mogą być alternatywnie wyposażone w terminal VT 50 lub CCI 100 z kolorowym dotykowym wyświetlaczem.

WYJĄTKOWA WYDAJNOŚĆ SYSTEMU PODAJĄCEGO



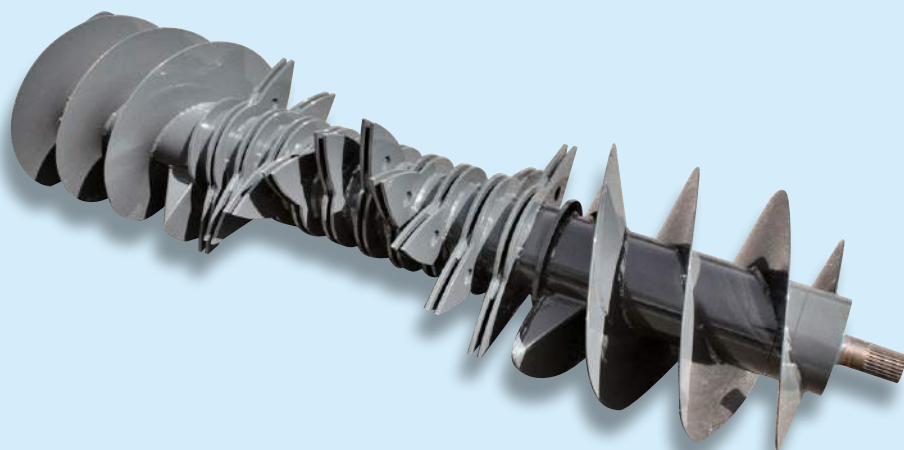
Technologia Integral Rotor

Ten prosty i bezobsługowy system podający jest umieszczony bardzo blisko podbieracza, co gwarantuje równomierne napełnianie komory prasowania, niezależnie od rodzaju zbieranego materiału. Prasa wyposażona w ten system doskonale radzi sobie nawet z najgęstszym pokosem, zapewniając jego wymuszone, płynne przemieszczanie przez krótki system podający. W rezultacie, można zwiększyć prędkość jazdy i uzyskać bardzo wysoką wydajność pracy.



OPTICUT

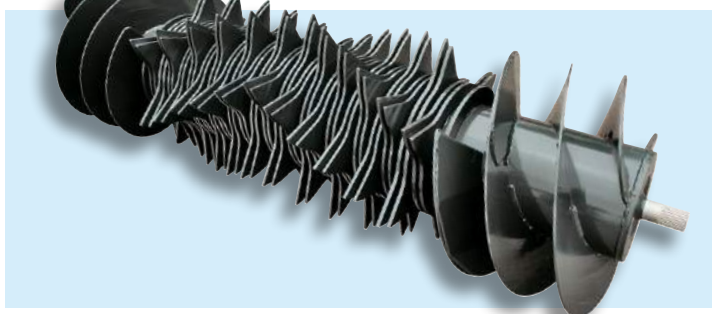
System podający Integral Rotor wyposażony w zespół tnący OPTICUT został zaprojektowany do równomiernego i wymuszonego podawania materiału do komory prasowania, które gwarantuje maksymalną wydajność pracy. W modelach BIGMASTER 578 i 598 możliwe jest docinanie materiału do długości 70 mm za pomocą 10 pojedynczych noży zabezpieczonych indywidualnie sprężynowo. Noże można uruchomić bezpośrednio z kabiny ciągnika.



Integral Rotor z zespołem tnącym OPTICUT wyposażonym w 10 noży

OmniCut

Zamiast standardowego systemu podającego Integral Rotor bez zespołu tnącego, firma DEUTZ-FAHR oferuje system OMNISCUT Integral Rotor dla modeli BIGMASTER 5712 i 5912. Duży rotor z zębami w kształcie liter „V” odbiera materiał bezpośrednio od palców podbieracza, docina go i równomiernie przekazuje do komory wstępnego prasowania.



Wybór noży

Jeśli konieczne jest docięcie materiału, to za pomocą prostego zaworu hydraulicznego mogą być włączane różne zestawy noży. Stojąc obok prasy, operator może wybrać ilość aktywnych noży: 0, 11, 12 lub 23 (teoretyczna długość cięcia 45 lub 70 mm). Każdy nóż posiada zabezpieczenie hydrauliczne przed uszkodzeniem przez ciała obce.



Szybki i wygodny dostęp

Po opuszczeniu kasety nożowej, w której zamontowane są 23 noże, można ją całą wysunąć z prawej strony prasy.

Proste utrzymanie noży

Kontrola lub demontaż noży w celu ich naostrzenia bądź wymiany, przebiega szybko i bezproblemowo. Zapasowe noże można bezpiecznie przechowywać w łatwo dostępnym miejscu na maszynie.

Beznarzędziowa obsługa

Noże można usunąć i wymienić w ciągu kilku minut bez użycia narzędzi. Jeśli docinanie materiału nie jest konieczne, można zamontować w miejscu noży zaślepki, zapobiegające zapychaniu się szczelin nożowych.

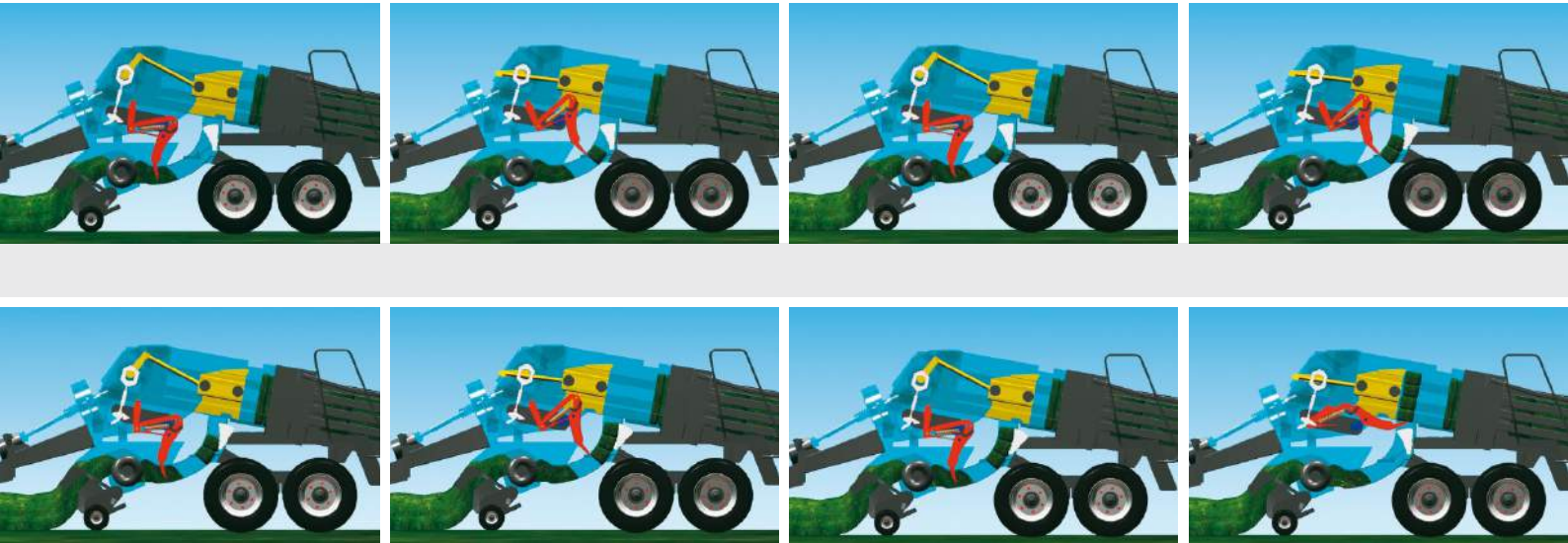


Kłapa kontrolna

Każda prasa BIGMASTER posiada kłapę kontrolną zapewniającą wygodny dostęp do komory wstępnego prasowania.



POWER DENSITY



System Power Density zapewnia równomierne zagęszczenie oraz maksymalną twardość bel, dzięki możliwości ciągłego dostosowywania wstępnego zgniotu do ilości zbieranego materiału. Bez względu na to, czy prasowana jest krótka lucerna z pierwszego pokosu, czy rośliny o długiej i grubej słomie, czy materiał jest nierówno ułożony przez kombajn, czy są to wyrównane wały pokosu po kosiarce dyskowej, rezultat jest zawsze taki sam – każda kostka jest „twarda jak skała” i ma idealnie prostopadłościenny kształt. Zachowanie stałych parametrów prasowania

pozwała obniżyć koszt sznurka, paliwa i przechowywania, a także zapewnia atrakcyjny wygląd bel przeznaczonych na paszę lub na sprzedaż. Dzięki systemowi Power Density materiał jest bezpośrednio odbierany od systemu Integral Rotor za pomocą pojedynczego ramienia podającego (zaznaczone na czerwono). Ramię pracuje dwa razy szybciej niż tłok, nieustannie odbierając materiał z wlotu komory wstępnego prasowania i wstępnie go zagęszczając. Gdy komora wstępnego zgniotu zapełni się w 100%, materiał wywiera nacisk na płyty

klinowe (zaznaczone na biało) znajdujące się w jej górnej części. Po przekroczeniu określonej siły nacisku, uruchamiany jest mechanizm wywołujący wydłużony skok ramienia podającego, które przenosi wstępnie zagęszczony materiał do komory prasowania, gdzie tłok dalej dosuwa świeżą masę do sprasowanej partii materiału.



KOMFORTOWA OBSŁUGA



ISOBUS

Wszystkie prasy DEUTZ-FAHR BIGMASTER są kompatybilne z systemem ISOBUS. W ciągnikach komunikujących się z maszyną w systemie ISOBUS nie ma potrzeby montowania dodatkowego terminala sterującego. Dla ciągników bez ISOBUS dostępne są dwa terminale sterujące: VT 50 lub CCI 100. Ustawienia operatora, takie jak gęstość beli lub aktywacja noży, są wprowadzane za pośrednictwem terminala. Na monitorze wyświetlane są ostrzeżenia dotyczące przeciążenia maszyny i prowadzenia sznurka, a także informacje o ilości warstw beli oraz liczbie bel.

VT 50

Terminal DEUTZ-FAHR ISOBUS VT 50 posiada kolorowy wyświetlacz 14,5 cm (5.7"), zapewniający wyjątkową jakość obrazu. Sterowanie pracą maszyny odbywa się w łatwy sposób za pośrednictwem ekranu dotykowego lub dużych przycisków po jego obu stronach. Terminal VT 50 jest kompatybilny tylko z maszynami DEUTZ-FAHR ISOBUS.



CCI 100

Terminal sterujący CCI kompatybilny z technologią ISOBUS posiada duży 21,6 cm (8.5"), kolorowy ekran zapewniający wyjątkowo czytelny obraz. Sterowanie pracą maszyny może być obsługiwane na dotykowym ekranie lub za pomocą intuicyjnie rozmieszczonych przycisków. Terminal CCI może być wykorzystany do sterowania innymi maszynami kompatybilnymi z technologią ISOBUS.



PRASOWANIE BEZ PRZESTOJÓW



Tłok

Każdy tłok i komora prasowania DEUTZ-FAHR zostały zaprojektowane z myślą o uzyskaniu twardych i gęsto ubitych bel prostopadłościennych. Wielkogabarytowe prasy kostkujące DEUTZ-FAHR BIGMASTER posiadają komorę o długości 3 m z siłownikami hydraulicznymi w jej tylnej części. Taka konstrukcja gwarantuje maksymalny nacisk na belę podczas jej formowania oraz zapobiega jej rozpadowi i zmniejszeniu gęstości po opuszczeniu komory prasowania. Tłok pracuje z prędkością 46 uderzeń na minutę i jest napędzany przez główną przekładnię. Tak duża prędkość pracy tłoka wymaga dokładnego i wytrzymałego układu prowadzenia, w którego skład wchodzi utwardzane szyny i duże rolki o średnicy 125 mm. Łożyska rolek są zamontowane na zewnątrz komory prasowania, co zapewnia łatwy dostęp do przeprowadzania kontroli i konserwacji. Modele BIGMASTER 598 i 5912 są wyposażone w regulowane komory prasowania, które umożliwiają formowanie kostek o dwóch różnych rozmiarach za pomocą jednej prasy.

Smarowanie

Łatwo dostępne punkty centralnego układu smarowania, stanowiącego wyposażenie seryjne maszyn, znajdują się na górze prasy i zapewniają optymalne nasmarowanie aparatów wiążących i tłoka. Wyposażenie prasy w automatyczny układ smarowania zmniejsza liczbę czynności związanych z codzienną obsługą. Podstawowa konfiguracja i monitorowanie układu odbywa się za pomocą systemu ISOBUS.



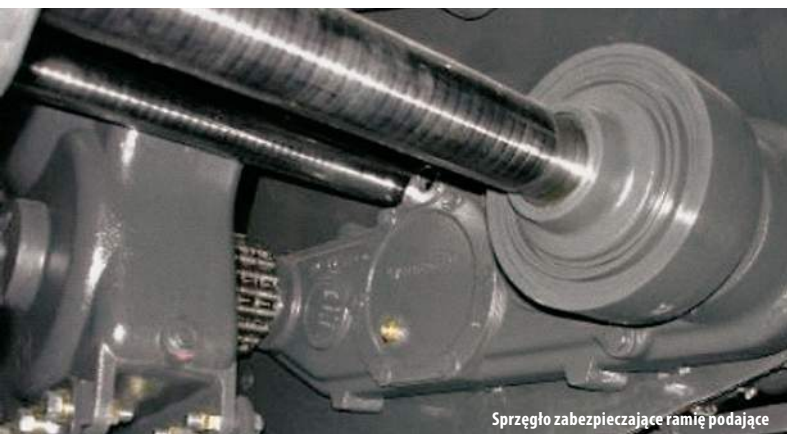


Koło zamachowe

Koło zamachowe w prasie BIGMASTER 5712 jest o 40% cięższe, dzięki czemu uzyskano większy zgniot beli. Większe koło zamachowe wpływa również na łagodniejszą pracę maszyny.

Sprzęgła

W prasach DEUTZ-FAHR BIGMASTER wszystkie elementy zespołu podającego są zabezpieczone za pomocą sprzęgieł, co eliminuje stosowanie śrub ścinanych i stratę czasu związaną z ich wymianą. Podbieracz, system Integral Rotor i ramię podające są zabezpieczone sprzęgłami typu krzywkowego, które automatycznie się włączają w razie przeciążenia. Każde sprzęgło znajduje się możliwie najbliżej elementu, który zabezpiecza. W przypadku przeciążenia następuje aktywacja wybranego sprzęgła i zatrzymanie pobierania materiału. System ponownie zostaje włączony po zmniejszeniu prędkości WOM przez operatora. Początkowo system podający pracuje z niewielką prędkością i wysokim momentem obrotowym, co pozwala usunąć blokujący materiał przed ponownym rozpoczęciem normalnego formowania kostek. Zwykle operator nie musi opuszczać kabiny ciągnika.



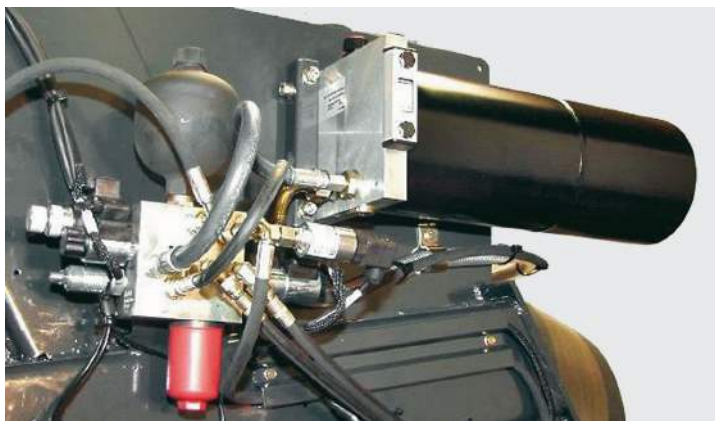
Sprzęgło zabezpieczające ramię podające



Sprzęgło zabezpieczające system Integral Rotor

Układ hydrauliczny

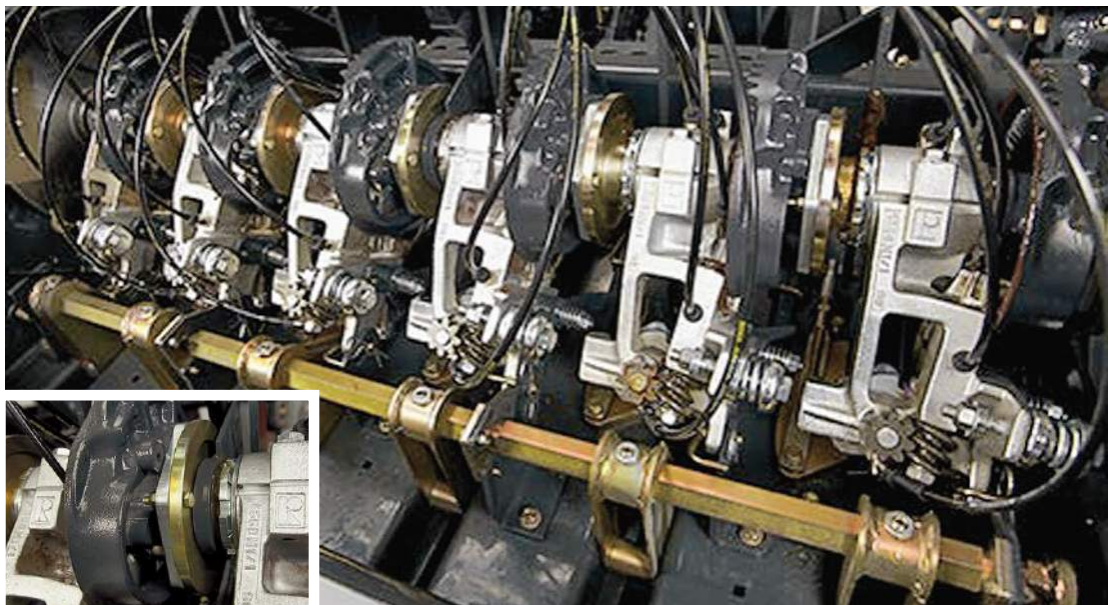
Wszystkie prasy DEUTZ-FAHR BIGMASTER posiadają własny układ hydrauliczny, który jest niezależny od układu hydraulicznego ciągnika. Regulacja i monitorowanie nacisku w 3 metrowej komorze prasowania odbywa się za pomocą systemu ISOBUS. Gęstość bel można regulować poprzez zmianę stopnia obciążenia tłoka lub poprzez zmianę nacisku siłowników na kłapy w komorze prasowania. W przypadku przeciążenia system ISOBUS automatycznie dokona regulacji nacisku, aby zapobiec uszkodzeniu prasy.



WIĄZANIE BEZ NAPRĘŻEŃ

W trakcie tworzenia supła zmniejsza się naprężenie sznurka, dzięki czemu proces przebiega szybko i bezproblemowo

Sprawdzony system TWIN-STEP zapewnia niezawodne wiązanie beli bez naprężania sznurka. Supeł powstaje w dwóch etapach. Każdy aparat wiążący jest zabezpieczony śrubą ścinaną, co stanowi dodatkową ochronę prasy i zapobiega uszkodzeniom, które wiązałyby się ze znacznymi kosztami i niepożądanymi przerwami w pracy.

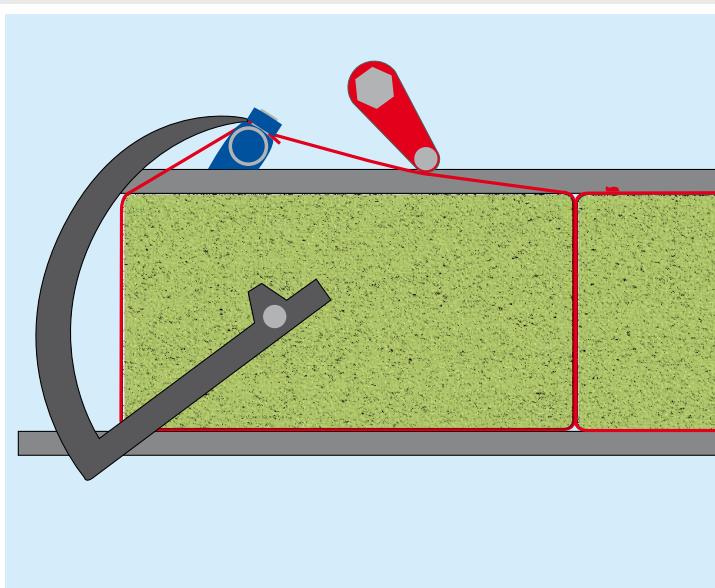
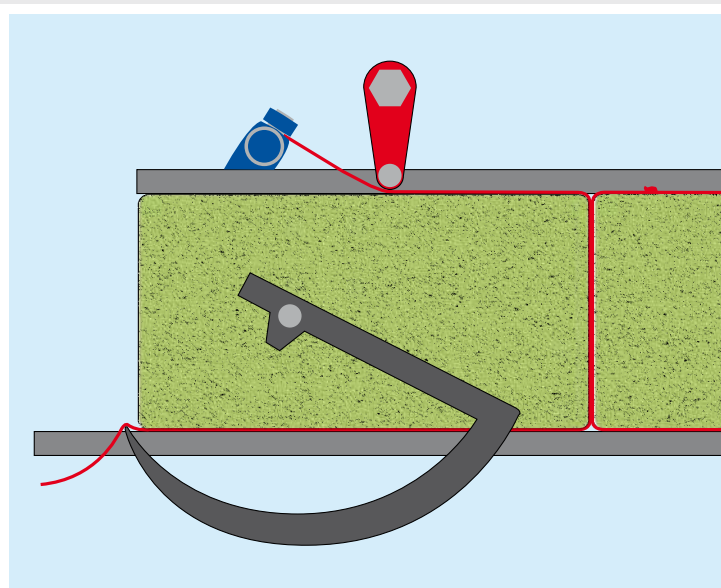


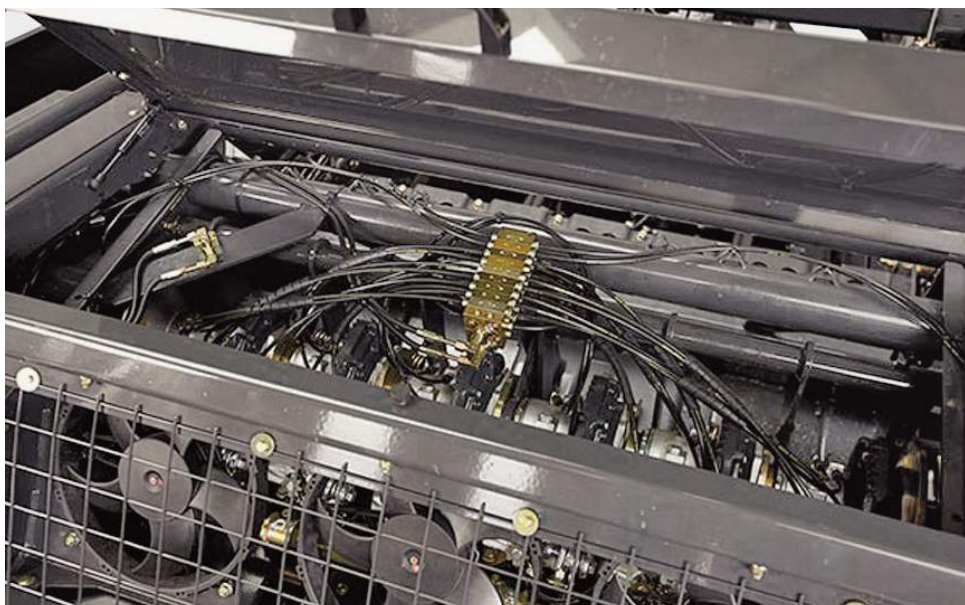
System wiązania TWIN STEP

Podczas prasowania aparaty wiążące (zaznaczone na niebiesko) pozostają w spoczynku, natomiast sznurek jest rozprowadzany za pomocą pionowo ustawionej dźwigni napinającej (zaznaczona na czerwono). Aby zapewnić maksymalne zagęszczenie beli, sznurek przez cały czas pozostaje naprężony.

Krok 1: Kiedy bela osiągnie odpowiednią długość, uruchamiane są igły (zaznaczone na szaro), które przemieszczają się w górę w kierunku aparatów wiążących i rozpoczynają cykl wiązania.

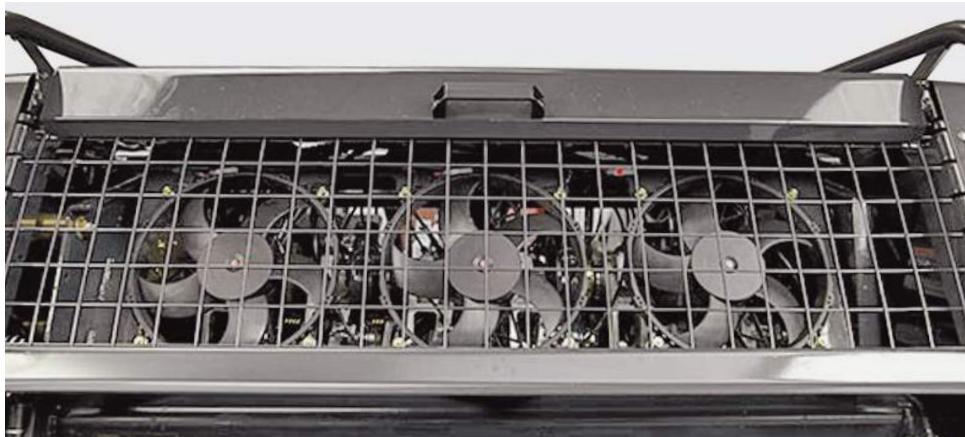
Krok 2: Dźwignia napinająca (zaznaczona na czerwono) podnosi się i skraca drogę prowadzenia sznurka, zmniejszając tym samym jego naprężenie w aparacie wiążącym. Powstaje mocny supel!





Opcjonalny wentylator o zwiększonej wydajności

Z myślą o najtrudniejszych warunkach pracy, firma DEUTZ-FAHR opracowała hydraulicznie napędzany wentylator czyszczący o zwiększonej wydajności (opcja). Wentylator jest napędzany za pośrednictwem układu hydraulicznego maszyny, bezpośrednio z głównej przekładni. Wyposażenie pozwala na wydajne czyszczenie aparatów wiążących, bez obciążania hydrauliki ciągnika.



Wentylatory czyszczące

Wydajne wentylatory umożliwiają utrzymanie czystości w obszarze wiązania. Wentylatory są zamontowane na obudowie aparatów wiążących, co zapewnia wygodny dostęp w celu przeprowadzenia czynności serwisowych i konserwacyjnych.

Wygodny dostęp

Za całkowicie otwieraną boczną osłoną można przechowywać 24 szpule sznurka. Taka ilość wystarczy nawet na długi dzień pracy. Sznurek jest przechowywany w zamkniętym miejscu, co chroni szpule przed zanieczyszczeniem, które mogłyby prowadzić do nieprawidłowego wiązania.

Podczas przeprowadzania czynności serwisowych i konserwacyjnych skrzynkę schowka na sznurek można odchylić na bok, co ułatwia dostęp do elementów prasy.



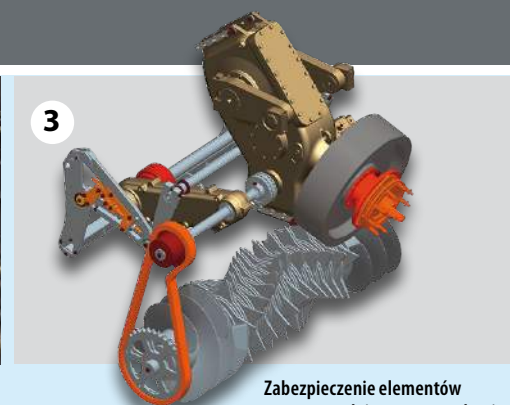
NAJWAŻNIEJSZE ROZWIĄZANIA



Technologia Integral Rotor



Komora wstępnego prasowania Power Density



Zabezpieczenie elementów systemu podającego sprzęgłami krzywkowymi



WYPOSAŻENIE DODATKOWE



Elektryczna regulacja długości beli



Czujnik wilgotności zintegrowany z elektroniką ISO



Czujnik wyrzutu beli ISO



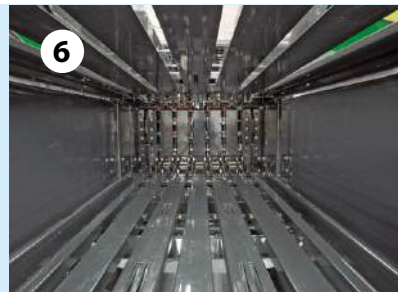
4

Montowany na zawieszce schowek na sznurek zapewniający łatwy dostęp do elementów prasy



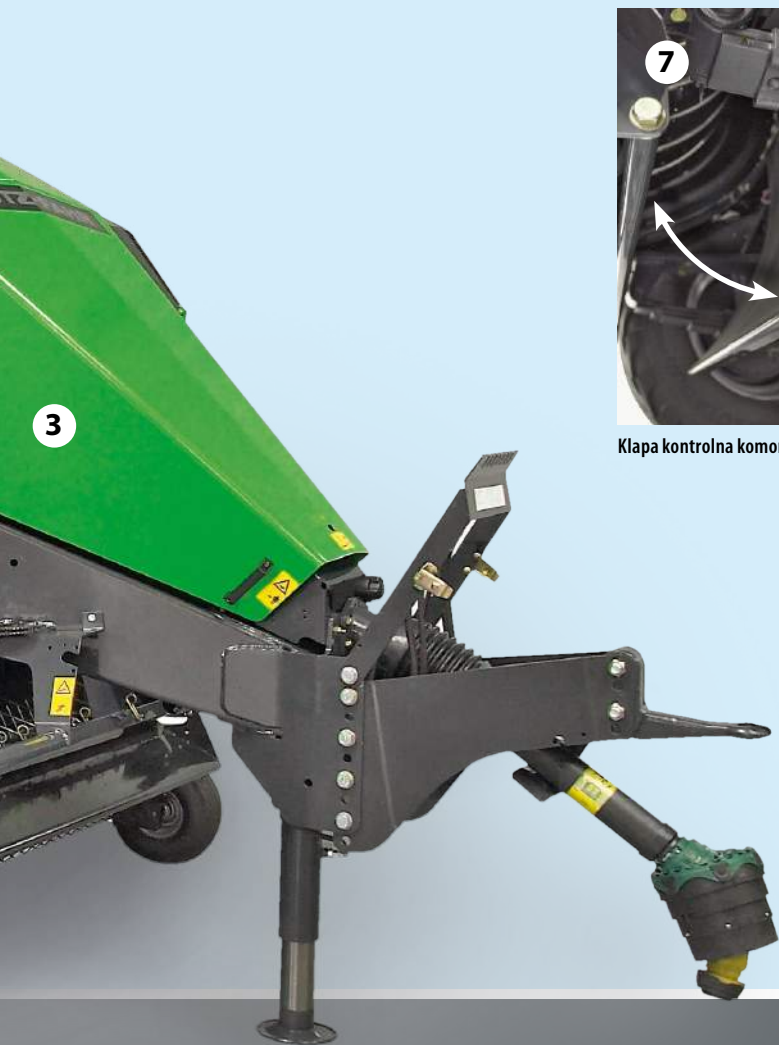
5

Wydajny tłok: 46 uderzeń na minutę, prowadzony na rolkach o średnicy 12,5 cm



6

Komora prasowania o długości 3 m z wyrzutnikiem ostatniej belki

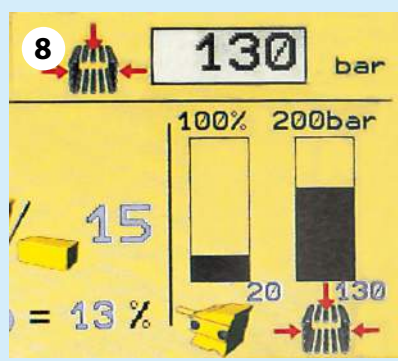


3



7

Kłapa kontrolna komory wstępnego zgniotu



8

Automatyczna + manualna kontrola zagęszczenia belki



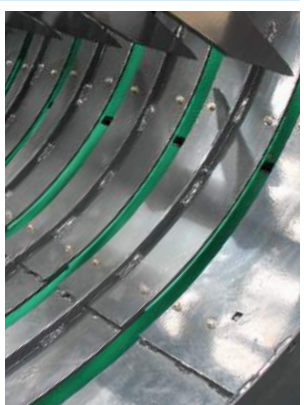
Automatyczny układ smarowania



Szeroki wybór zaczepów



Ruchome światła robocze



Zestaw zmniejszający tarcie Easy Flow



DANE TECHNICZNE

DANE TECHNICZNE	BIGMASTER 578 / OC	BIGMASTER 598 / OC	BIGMASTER 5712 / OC	BIGMASTER 5912 / OC
Wymiary bel				
Szerokość (cm)	80	80	120	120
Wysokość (cm)	70	80 lub 90	70	80 lub 90
Długość (cm)	60 cm do 300 cm	60 cm do 300 cm	60 cm do 300 cm	60 cm do 300 cm
Podbieracz				
Szerokość podbieracza (cm)	210	210	230	230
Średnica podbieracza (cm)	34	34	34	34
Liczba rzędów palców	4	4	5	5
Odległość między palcami (mm)	61	61	61	61
Komora prasowania				
Częstotliwość uderzeń tłoka	46 / min	46 / min	46 / min	46 / min
Skok tłoka (cm)	69,5	69,5	69,5	69,5
Kontrola zagęszczenia	3 siłowniki hydrauliczne	3 siłowniki hydrauliczne	4 siłowniki hydrauliczne	4 siłowniki hydrauliczne
Długość komory prasowania (m)	3	3	3	3
STEROWANIE	ISOBUS (VT 50 / CCI 100)	ISOBUS (VT 50 / CCI 100)	ISOBUS (VT 50 / CCI 100)	ISOBUS (VT 50 / CCI 100)
System wiązania				
Liczba aparatów wiążących	4	4	6	6
Pojemność schowka na sznurek (szpule)	24	24	24	24
System wiązania TWIN STEP	Opcja	Seryjnie	Opcja	Seryjnie
System podający				
Typ Integral Rotor	OptiFeed / OptiCut	OptiFeed / OptiCut	OptiFeed / OmniCut	OptiFeed / OmniCut
Noże	- / 10	- / 10	- / 23	- / 23
Długość cięcia (mm)	- / 70	- / 70	- / 45	- / 45
Zabezpieczenie noży	- / Indywidualne sprężynowe	- / Indywidualne sprężynowe	- / Indywidualne hydrauliczne	- / Indywidualne hydrauliczne
Koła i osie				
Oś pojedyncza	600 / 50 - 22.5	600 / 50 - 22.5	600 / 50 - 22.5	600 / 50-22.5*
Oś pojedyncza (opcja)	710 / 40 - 22.5	710 / 40 - 22.5	710 / 40 - 22.5	710 / 40 - 22.5
Kierowana oś tandemowa (opcja)	16.0 / 70 - 20	16.0 / 70 - 20	16.0 / 70 - 20	16.0 / 70 - 20
Kierowana oś tandemowa (opcja)	500 / 55 - 20	500 / 55 - 20	500 / 55 - 20	500 / 55 - 20
Kierowana oś tandemowa (opcja)	560 / 45 - 22.5	560 / 45 - 22.5	560 / 45 - 22.5	560 / 45 - 22.5
Kierowana oś tandemowa (opcja)	620 / 50-22.5	620 / 50-22.5	620 / 50-22.5	620 / 50-22.5
Hamulce	Pneumatyczne / Hydrauliczne	Pneumatyczne / Hydrauliczne	Pneumatyczne / Hydrauliczne	Pneumatyczne / Hydrauliczne
Wymiary				
Długość (m)	7,8	7,8	8,0	8,0
Szerokość (m)	2,76	2,76	3,0	3,0
Wysokość (m)	2,7	2,7	2,75	2,75
Masa (kg)**	7500	7700	8800	9210
Minimalne zapotrzebowanie na moc	75kW (100KM)	87kW (118KM)	98kW (133KM)	109kW (148KM)
*Niedostępne dla modelu BigMaster 5912 OC **Model z osią pojedynczą i bez zespołu tnącego				


Niniejsza publikacja przeznaczona jest do użytku międzynarodowego. Zawarte w niej ilustracje mogą przedstawiać wyposażenia dodatkowe lub niekompletne wyposażenie standardowe. Dostępność poszczególnych przedstawionych tu modeli, elementów wyposażenia standardowego oraz dodatkowego może różnić się w zależności od kraju. Przedstawione w prospekcie elementy to wyposażenie standardowe lub dodatkowe, w zależności od cennika poszczególnych sprzedawców. Ponadto przedstawione na ilustracjach narzędzia i wyposażenie dodatkowe nie zawsze są zgodne z obowiązującymi przepisami prawnymi danego kraju. Klient jest zobowiązany sprawdzić taką zgodność, po uprzednim przeczytaniu instrukcji obsługi i konsultacjach ze sprzedawcą. Wszelkie dane oraz ilustracje zawarte w prospekcie nie podlegają gwarancji i mogą zawierać błędy. Wszelkie dane zawarte w prospekcie są niewiążące i mogą podlegać modyfikacjom natury technicznej, handlowej i prawnej. Jakiegokolwiek roszczenia z tego tytułu nie są uzasadnione. SAME DEUTZ-FAHR zachowuje prawo do każdorazowego wprowadzania zmian konstrukcyjnych oraz zmian w wyposażeniu technicznym bez uprzedniego powiadomienia oraz zmian w konfiguracji wyposażenia standardowego. Niniejsza publikacja nie stanowi oferty handlowej w rozumieniu przepisów prawa handlowego.

Dealer

Wydrukowano w Holandii - nr zamówienia: ZPDH05PL A 04-14

Zalecamy używanie oryginalnych olejów i płynów chłodzących.



Deutz-Fahr jest marką  SAME DEUTZ-FAHR
deutz-fahr.com

