

Höhere Leistung durch Automatisierung beim Case IH Axial-Flow® in schwieriger Erntesaison in Europa

Vielseitiges Einzelrotor-Dreschverfahren beweist seine Effizienz in nasser, schwieriger Erntesaison auf dem ganzen europäischen Kontinent / AFS Harvest Command™-Paket sorgt auf den neuesten Flaggschiff-Mähdreschern der Serie 250 nachweislich für höhere Leistung und bessere Kornqualität / Höhere Ernteleistung gleicht witterungsbedingte Verzögerung aus

St. Valentin, 01.02.2022



Die neuesten Entwicklungen für die Axial-Flow Mähdrescher von Case IH, darunter die Automatisierungstechnologie AFS Harvest Command für die Flaggschiffbaureihe 250, erwiesen sich in einer der europaweit schwierigsten Erntesaisons der letzten Jahre als für alle Bedingungen gewappnet.

Infolge wiederholter und zeitweise starker Regenfälle im größten Teil Europas wurde die Ernte vor allem für Landwirte, die unterschiedliche Druschfrüchte einzubringen hatten, zu einem langwierigen Stop-and-Go-Unterfangen, das aufgrund späterer Reife, hoher Feuchtigkeitsgehalte und unvorhersehbarer Wetterverhältnisse zwei bis drei Wochen länger als üblich dauern konnte. Diese Problematik machte sich auf dem gesamten Kontinent bemerkbar. Deutschland zum Beispiel erlebte den nassesten Sommer der letzten zehn Jahre. Viele Fahrer von Case IH Axial-Flow Mähdreschern berichteten jedoch, dass sie trotz dieser schwierigen Bedingungen arbeiten konnten und dabei hohe Tagesleistungen erzielten, sodass Ernte und Aussaat der Folgekulturen planmäßig verliefen.

Auf dem Feld bewährt

Zu den Axial-Flow Nutzern, die in der Erntesaison 2021 von den Vorzügen ihrer Mähdrescher profitierten, gehört das Landwirtschaftsunternehmen Tupag Agrar in Thüringen, Mitteldeutschland. Hier brachte ein Team unter der Leitung des Geschäftsführers Sören Reinbeck und des Mähdrescherfahrers Jan Breitschuh mit einem Axial-Flow 9250 AFS Harvest Command 3.800 Hektar unterschiedlicher Druschfrüchte ein. Trotz ungünstigster Witterungsbedingungen überzeugte der Mähdrescher durch Effizienz, Zuverlässigkeit, Leistungsstärke und Komfort. „Die Saison war voller Herausforderungen. Die Ernte zog sich wegen der Witterung bis in den September hinein, und deswegen waren die Druschbedingungen besonders schwierig“, so Reinbeck. „Aber trotz dieser ungünstigen Umstände erzielten wir mit dem Axial-Flow 9250 eine exzellente Kornqualität und sehr hohen Durchsatz – und das sind schließlich die Voraussetzungen für einen profitablen Betrieb.“

Zwei Mähdrescherbaureihen für jeden Kundenbedarf

Das Drusch- und Abscheidesystem des Case IH Axial-Flow bewährt sich seit über vier Jahrzehnten in landwirtschaftlichen Betrieben weltweit. Mit nur einem einzigen beweglichen Bauteil – dem Axial-Flow Rotor – wird das Korn gedroschen und von Nicht-Korn-Bestandteilen abgeschieden. Das geschieht ganz ohne separate Dreschtrommel oder separaten Dreschkorb und ganz ohne Unterbrechungen des Erntegutflusses. Case IH Axial-Flow Mähdrescher werden in zwei Baureihen angeboten, abgestimmt auf den vielfältigen Bedarf unterschiedlicher landwirtschaftlicher Betriebe.

Die Axial-Flow Serie 150 zeichnet sich durch hohe Leistung bei kompakten Abmessungen aus. Sie eignet sich für mittelgroße Landwirtschaftsbetriebe, Lohnunternehmen und Flottenbetreiber, die Wert auf hohe Kapazität, Kornqualität und Vielseitigkeit legen. Drusch-, Abscheide- und Siebausstattung zählen zu den besten dieser Klasse und gewährleisten eine optimale Flächenleistung pro Stunde.

Die Axial-Flow Mähdrescher der Serie 250 sind die Flaggschiffe der Baureihe und eignen sich für große Landwirtschaftsbetriebe, Lohnunternehmen und Flottenbetreiber, die Wert auf hohe Kapazität, maximale Kornqualität, optimale technische Ausstattung und Automatisierung legen und eine überragende Ernteproduktivität anstreben. Bei den neuesten Axial-Flow Mähdreschern der Serie 250 wurde das System der AFS Harvest Command-Technologie weiter verbessert und um neue Elemente erweitert.

AFS Harvest Command – höhere Ernteleistung in nasser Erntesaison

Anhand von Verlust- und Siebdrucksensoren sowie der Kornkamera am Mähdrescher überwacht AFS Harvest Command wichtige Betriebsparameter von der Fahrgeschwindigkeit über die Motorlast und die Zuführungssteuerung bis hin zu den Siebeinstellungen. Die einzigartigen Siebdrucksensoren messen die Siebbelastung mit hoher Präzision, sodass das System den Unterschied zwischen Siebüberlastung und Windverlust erkennt. Die Kornkamera wiederum erkennt Kornbruch, Kornschäden und Nicht-Korn-Bestandteile und justiert automatisch die Einstellungen, sodass die vom Fahrer vorgegebenen Kornqualitätsziele eingehalten werden. Das System eignet sich für unterschiedlichstes Erntegut von Weizen über Gerste, Mais, Sojabohnen und Raps bis hin zu Reis.

In der schwierigen Erntesaison des vergangenen Sommers zeigte sich, dass AFS Harvest Command die Leistung von Axial-Flow Mähdreschern bei feuchtem Erntegut noch weiter verbessert, indem die bereits erwähnten Faktoren wie Motorlast, Kornbruch, Kornschäden und Nicht-Korn-Bestandteile gemessen werden und die Fahrgeschwindigkeit automatisch im Hinblick auf maximale Erntegutzufuhr und optimale Ernteleistung angepasst wird. Dadurch können die Fahrer mit ihren Maschinen auch unter schwierigen Bedingungen Höchstleistungen erzielen, indem sie einfach eine der vier Automatikbetriebsarten auswählen: Die Betriebsart „Leistung“ minimiert Kornverluste und optimiert

Kornqualität und Durchsatz. Die Betriebsart „Kornqualität“ zielt auf optimale Kornqualität bei möglichst geringen Verlusten und optimiertem Durchsatz ab. Wählt der Fahrer die Betriebsart „Konstanter Durchsatz“, so reguliert der Mähdrescher die Einstellungen automatisch im Hinblick auf möglichst geringe Kornverluste und Aufrechterhaltung der Kornqualität bei einem bestimmten Solldurchsatz. Als letzte Betriebsart steht „Maximaler Durchsatz“ zur Verfügung. Vor allem diese letzte Betriebsart erwies sich für viele Landwirte in der problematischen Erntesaison 2021 als hilfreich, denn damit konnten sie den Durchsatz pro Stunde maximieren, während der Mähdrescher automatisch die nötigen Einstellungen zur Minimierung der Kornverluste und Aufrechterhaltung der Kornqualität vornahm.

FOTO (von links nach rechts): Sören Reinbeck, Geschäftsführer von Tupag Agrar, mit Jan Breitschuh, Mähdrescherfahrer, und einem der betriebseigenen Axial-Flow 9250 AFS Harvest Command

Pressemitteilungen und Fotos: <http://mediacentre.caseiheurope.com>

Professionelle Anwender setzen auf Innovation und die mehr als 175-jährige Tradition und Erfahrung von Case IH. Ein breites Angebot an leistungsstarken Traktoren und Erntemaschinen und der erstklassige Service sowie die Performance-Lösungen des weltweiten Händlernetzes sorgen dafür, dass Landwirte auch im 21. Jahrhundert produktiv und effizient arbeiten können. Weitere Informationen über die Produkte und Dienstleistungen von Case IH finden Sie online unter www.caseih.com.

Case IH ist eine Marke von CNH Industrial N. V., einem weltweit führenden Hersteller von Investitionsgütern, der an der New Yorker Börse (NYSE: CNHI) und am Mercato Telematico Azionario der italienischen Börse (MI: CNHI) gelistet ist. Weitere Informationen über CNH Industrial finden Sie online unter www.cnhindustrial.com.