VARIMASTER

DEUTZ-FAHR
Série 700

PRESSE À BALLES RONDES VARIABLE DEUTZ-FAHR

LE PRESSAGE REDÉFINI

Modèle	Ø 80 - 160	Ø 80 - 185
VM 755	●	
VM 760	●	
VM 785		●
VM 790		●
VM 765	●	
VM 795		●
VM 765 BP	●	
VM 795 BP		●

Relevez vos challenges de demain grâce à cette nouvelle génération de presses à balles rondes.
La conception de ces modèles répond en tout point à vos exigences. ces presses contribueront donc à l'optimisation de la rentabilité de vos chantiers de récolte.

PROCHE DE VOUS POUR INNOVER

Le principal moteur de DEUTZ-FAHR est de vous fournir des machines et services d'une qualité supérieure. Les collaborateurs de DEUTZ-FAHR ont souvent délibérément choisi de travailler dans le machinisme agricole et ont suivi une formation agricole. Ainsi, ils s'impliquent personnellement et disposent de solides connaissances et compétences.

LE SPÉCIALISTE DES PRESSES

Forts de nombreuses années d'expérience, nous disposons d'un précieux savoir-faire et d'une expertise appréciable dans la production d'équipement de pressage. Notre leitmotiv : créer des techniques simples mais effi caces pour améliorer la qualité de votre travail.

VARIMASTER 755 - 785

VARIMASTER 760 - 790

VARIMASTER 765 - 795

VARIMASTER 765 - 795 BALEPACK

NOUVELLE GAMME VARIMASTER 700 POUR UN PRESSAGE DE QUALITÉ SUPÉRIEURE

La nouvelle gamme VM 700 se décline en divers modèles afin de répondre à toutes vos demandes. Elle intègre un maximum d'innovations, pour la plus grande satisfaction de tous les utilisateurs, exploitants et entrepreneurs, à travers le monde.

- VM 755-785 : idéalement conçues et adaptées aux matières sèches telles que le foin et la paille.
- VM 760-790 : la déclinaison polyvalente par excellence, parfaite dans tous les types de fourrages, des matières sèches jusqu'aux regains ou autres enrubannages.
- VM 765 et 795 : pour les conditions les plus extrêmes. Elles offrent une densité accrue et un entraînement adapté aux produits humides et lourds. Cette variante est également disponible en version combinée presse-enrubanneuse : VM BP 765 et 795.

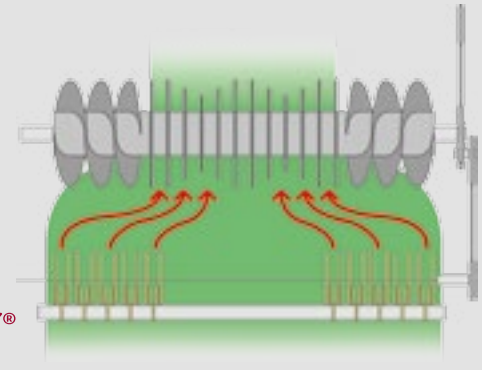
ALIMENTATION
UN FLUX RÉGULIER

Les presses DEUTZ-FAHR VM 700 assurent une alimentation régulière en fourrage. Le large pick-up offre une adaptation maximale aux variations du sol grâce à ses capacités pendulaires permettant une intervention dans les conditions les plus rudes et sur tous les andains.

ROTOR INTÉGRAL

La technologie de ROTOR INTÉGRAL brevetée est commune à toutes les presses VM 700. Simple et sans entretien, ce système d'alimentation assure un énorme rendement à tout moment. Le porte-à-faux réduit entre le rotor et le pick-up offre un excellent fl ux de fourrage dans la presse. La conception de cette alimentation forcée permet des vitesses d'avancement plus élevées, pour une productivité remarquable tout en réduisant le risque de détérioration du fourrage.

Le ROTOR INTÉGRAL est équipé de dents en acier HARDOX®*. L'acier HARDOX® se distingue par une dureté et une robustesse remarquables, pour une usure minime. L'allongement de la durée de vie des dents du rotor permet de réaliser encore plus d'économies.



Sauf VM 755 et VM 785

VERSIONS SANS SYSTÈME DE COUPE

Lorsqu'aucune opération de coupe n'est nécessaire, les systèmes d'alimentation OPTIFLOW ou OPTIFEED assurent un flux direct et constant du produit vers la chambre de pressage.

OPTIFLOW

L'alimentation OPTIFLOW assure une alimentation sans restrictions, pour des performances remarquables. Animé par l'entraînement principal de la presse, le rouleau supérieur joue un rôle de pré-compactage en conditions difficiles, tels que des andains de paille ou de foin volumineux. Il n'y a pas de doigts ou dents de rotor qui peuvent gêner le flux du produit et limiter la capacité d'alimentation. Ainsi, l'unité offre un énorme potentiel d'alimentation et limite les risques de blocages de l'unité.

ROTOR OPTIFEED

Le rotor OPTIFEED dispose de dents simples et de vis de recentrage intégrées. Cette configuration contribue à égaliser les andains en les déplaçant à l'endroit nécessaire, pour des balles toujours parfaitement formées.

VERSIONS AVEC SYSTÈME DE COUPE

Les utilisateurs considèrent les systèmes de coupe OC de DEUTZ-FAHR, aux dents de rotor en ellipse, comme faisant partie des meilleurs systèmes de coupe du marché. Le fourrage est très rapidement guidé et amené vers les couteaux ce qui favorise le transfert du fourrage et les performances de coupe, tout en limitant les risques de blocages.

OPTICUT 14

Le système OPTICUT à 14 couteaux égalise l'andain pour une alimentation forcée du produit dans la presse. Il assure une longueur de coupe théorique de 70 mm. Chaque couteau est protégé contre les corps étrangers par une sécurité individuelle par ressort. La sélection des groupes de couteaux par barillet rotatif permet de travailler au choix avec 0, 4, 7 ou 14 couteaux.

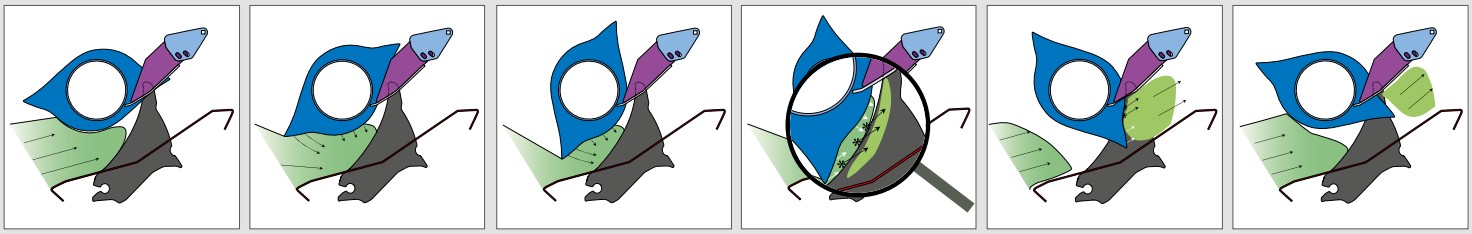
OPTICUT 23

Le système OPTICUT à 23 couteaux combine les avantages d'un système de coupe intensif à une protection mécanique. Il assure une longueur de coupe théorique de 45 mm. Chaque couteau est protégé par une sécurité individuelle par ressort. La sélection des groupes de couteaux par barillet rotatif du système OPTICUT à 23 couteaux permet de travailler au choix avec 0, 7, 11, 12 ou 23 couteaux.

Les modèles VM 765-795 et BalePack sont dotés d'une sélection des groupes de couteaux mécanique, pour un changement aisé des couteaux et plus de confort pour le conducteur.

TYPE DE ROTOR INTÉGRAL	VM 755	VM 785	VM 760	VM 790	VM 765	VM 795	VM 765 BP	VM 795 BP
OPTIFLOW - SANS SYSTÈME DE COUPE	•							
OPTIFEED - SANS SYSTÈME DE COUPE		•	• (Trappe escamotable DROPFLOOR en option)		• (Trappe escamotable DROPFLOOR)			
OPTICUT - LONGUEUR DE COUPE 14 - 70 MM		•	• (Trappe escamotable DROPFLOOR)		• (Trappe escamotable DROPFLOOR, sélection des groupes de couteaux par barillet rotatif)			
OPTICUT - LONGUEUR DE COUPE 23 - 45 MM					• (Trappe escamotable DROPFLOOR, sélection des groupes de couteaux par barillet rotatif)			

BARILLET ROTATIF



TRAPPE ESCAMOTABLE DROPFLOOR

Si un blocage survient au niveau du rotor, il est possible d'abaisser hydrauliquement, depuis le poste de conduite du tracteur, la partie inférieure du passage sous rotor y compris les couteaux. Une fois l'obstruction évacuée, l'ensemble peut aisément être replacé en position de travail.

DÉBRAYAGE DU ROTOR

Si l'abaissement de la trappe escamotable Dropfloor ne permet pas d'éliminer le blocage, il est possible de débrayer manuellement l'entraînement du rotor à partir de l'entraînement de la chambre de pressage. Cela permet d'assurer le liage et l'éjection de balle à tout moment.

Le débrayage du rotor et l'abaissement de la trappe escamotable DROPFLOOR assurent un déblocage rapide et vous permettent de reprendre rapidement vos opérations de pressage.

L'IMPORTANCE D'UNE BALLE PARFAITE

Une balle régulière et bien formée, c'est la qualité sous toutes ses formes. En effet, une balle ronde parfaitement comprimée est plus étanche à l'air, ce qui se traduit par une bonne qualité du fourrage.

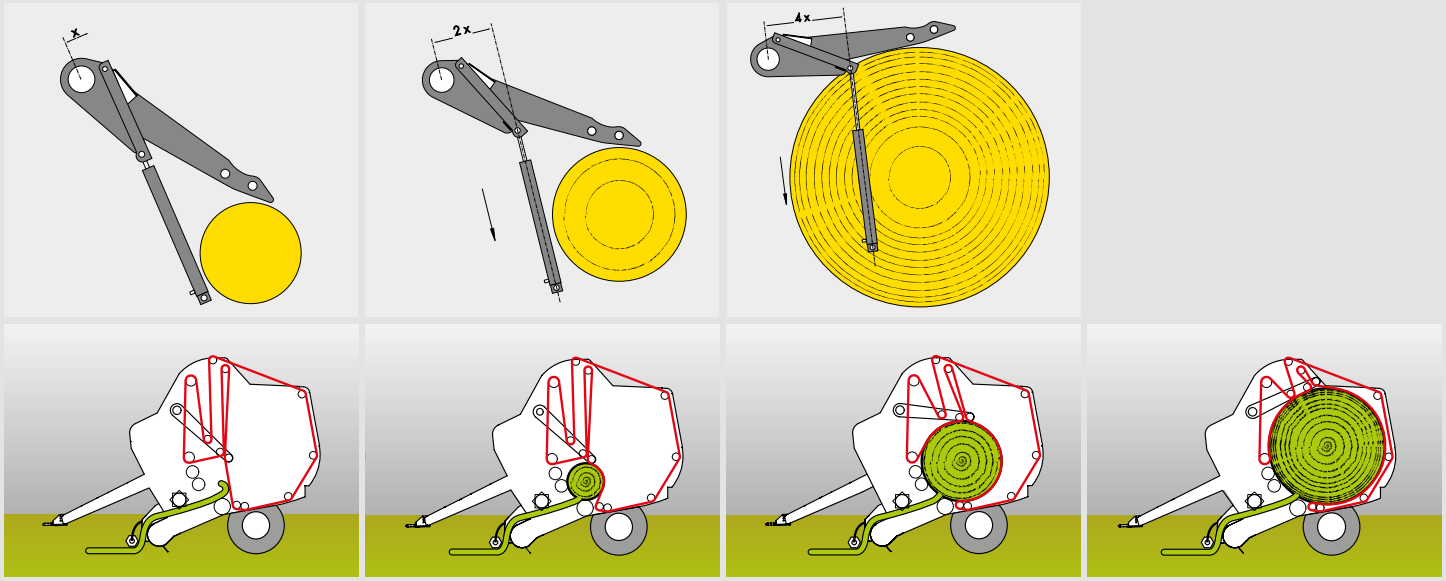
LE SYSTÈME « PROGRESSIVE DENSITY » DE DEUTZ-FAHR

Le système « PROGRESSIVE DENSITY » a prouvé sa valeur sur toutes les presses VM de DEUTZ-FAHR : la densité augmente au fur et à mesure de l'accroissement du diamètre de la balle, pour une balle très dense au cœur tendre.

QUEL EST LE PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT ?

Au fur et à mesure que le diamètre de la balle augmente dans la chambre de pressage, le balancier mettant en tension les courroies est soumis à une résistance croissante par deux vérins hydrauliques et un ressort mécanique. La densité de la balle augmente parallèlement à son diamètre. Le résultat obtenu : une balle très dense au cœur tendre, ni trop souple ni trop dure. Lorsque leur couche extérieure est très compressée, les balles de paille résistent mieux aux mauvaises conditions météorologiques, tandis que les balles d'enrubanné conservent leur forme, facilitant ainsi leur manutention et leur stockage.

FORME DE BALLE CONSTANTE

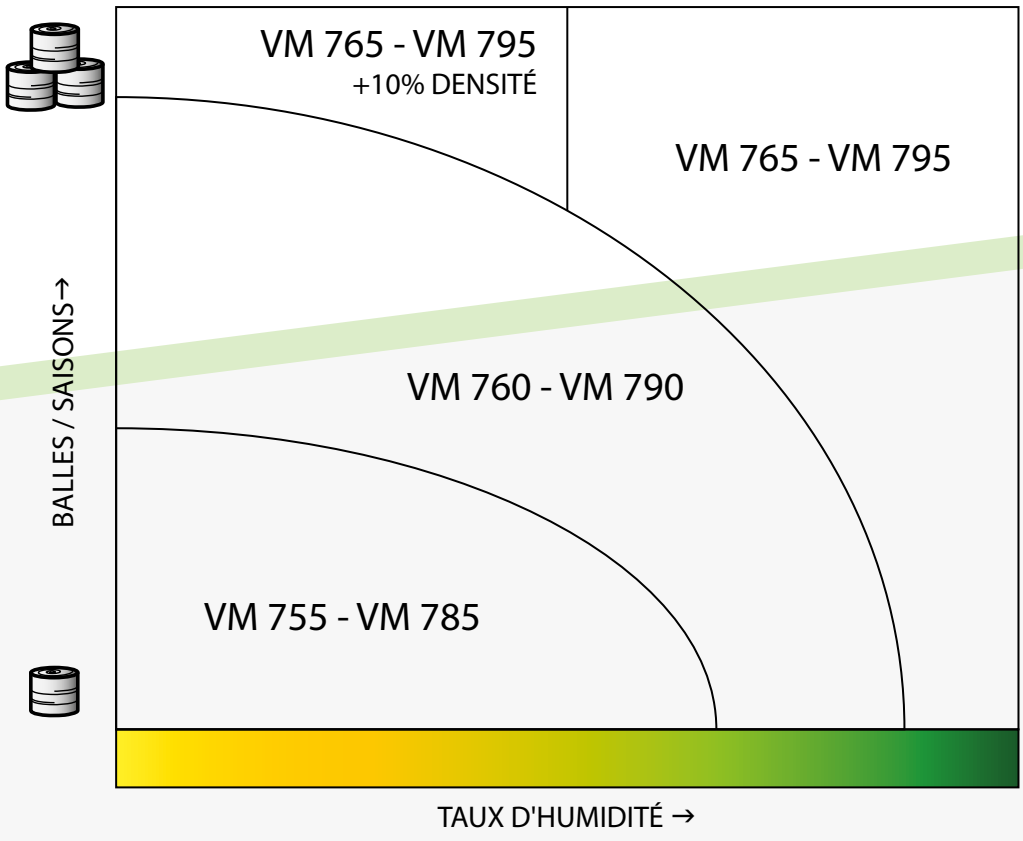


UNE FORMATION RAPIDE, UNE BALLE PARFAITE

La chambre de pressage mixte, à 5 courroies et 3 rouleaux d'entraînement, assure une formation rapide et régulière des balles, quel que soit le système d'alimentation.
Le nouveau profil, plus agressif, du rouleau supérieur de la préchambre assure un contact et une mise en rotation optimale, limitant également le phénomène de perte de fourrage. La chambre de pressage est dotée de plusieurs décrotteurs afin de réduire l'accumulation de fourrage autour des rouleaux et la pollution.

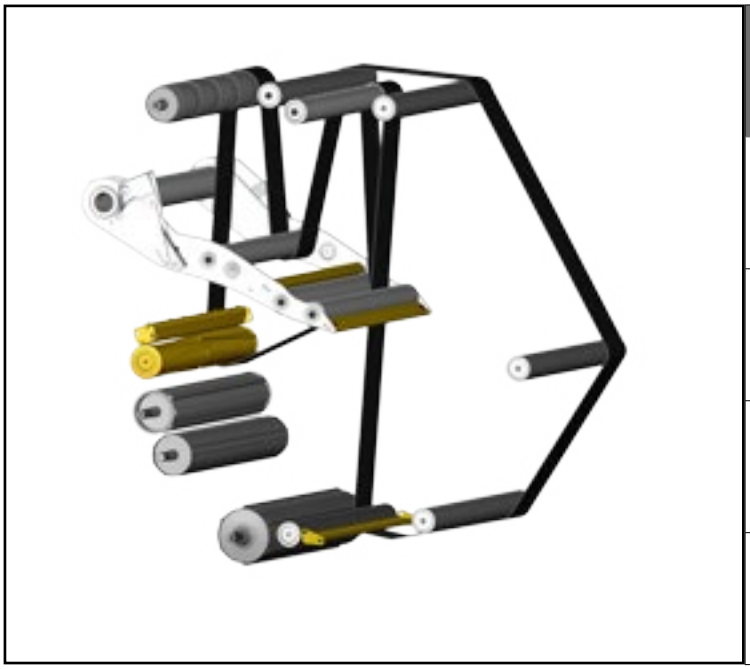
La conception de la chambre de pressage combinée au système « PROGRESSIVE DENSITY » de DEUTZ-FAHR assure une formation de balle parfaite dans toutes les conditions.

CHOISISSEZ VOTRE PRESSE À BALLES RONDES



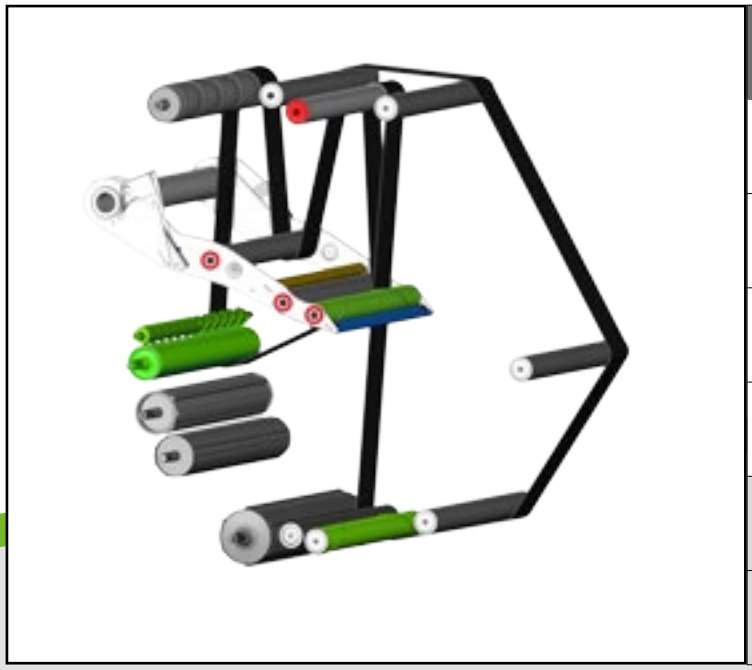
NOTE

Ces références sont indiquées à titre d'information. Elles peuvent varier selon les préférences personnelles ou les conditions locales. Pour plus d'informations, merci de contacter votre spécialiste DEUTZ-FAHR local.



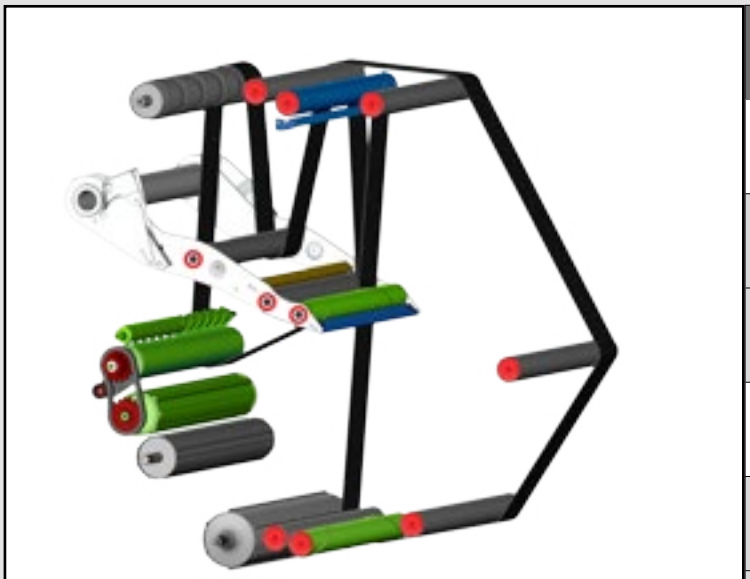
VM 755 - VM 785

FORMATION DES BALLES	5 COURROIES + 3 ROULEAUX
TYPE DE COURROIES	AGRAFÉES OU SANS FIN
PRESSION DE SERRAGE MAXIMALE	200 BAR
PARAMÈTRES DE PRESSION	VANNE PROPORTIONNELLE PRESSION ET NOYAU MOU PARAMETRABLE EN CABINE



VM 760 - VM 790

FORMATION DES BALLES	5 COURROIES + 3 ROULEAUX
TYPE DE COURROIES	SANS FIN
PRESSION DE SERRAGE MAXIMALE	200 BAR
PARAMÈTRES DE PRESSION	VANNE PROPORTIONNELLE PRESSION ET NOYAU MOU PARAMETRABLE EN CABINE
ROULEAUX DE GUIDAGE	BALANCIER, ROULEMENTS ET FLASQUES D'ÉTANCHÉITÉ RENFORCÉS DES ROULEAUX SUPÉRIEURS
SYSTÈME DE LUBRIFICATION DES CHAÎNES	LUBRIFICATION MASTER LUB



Les options de paramétrage d'une pression plus élevée peuvent permettre d'obtenir des balles 10 % plus denses avec des fourrages secs.

VM 765 (BP) - VM 795 (BP)

FORMATION DES BALLES	5 COURROIES + 3 ROULEAUX
TYPE DE COURROIES	SANS FIN + DEUXIÈME ROULEAU D'ENTRAÎNE-MENT
PRESSION DE SERRAGE MAXIMALE	235 BAR + KIT FAIBLE DENSITÉ
PARAMÈTRES DE PRESSION	VANNE PROPORTIONNELLE PRESSION ET NOYAU MOU PARAMETRABLE EN CABINE
ROULEAUX DE GUIDAGE	TOUS LES ROULEAUX DE GUIDAGE SONT ÉQUIPÉS DE ROULEMENTS ET FLASQUES D'ÉTANCHÉITÉ RENFORCÉS
SYSTÈME DE LUBRIFICATION DES CHAÎNES	LUBRIFICATION CONTINUE BEKA MAX

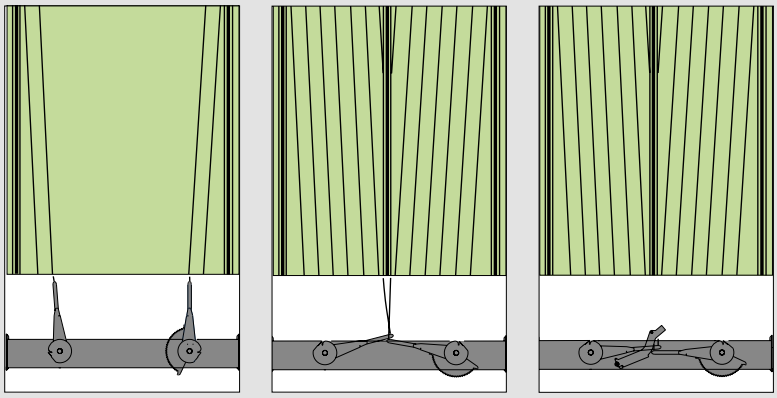
DES BALLES PARFAITEMENT MAINTENUES

Le liage est l'une des étapes décisives de la formation de la balle parfaite. Plus le liage est rapide, plus le rendement est élevé. Les solutions de liage de DEUTZ-FAHR assurent un liage fiable et sûr.

EXCELLENT DÉPLOIEMENT DU FILET

Le système de liage par filet avec technologie d'étirage active assure des balles de forme optimale grâce à la tension constante du filet pendant tout le processus de liage. Le filet est introduit dans la partie avant de la chambre afin de garantir un démarrage immédiat du liage. Un second rouleau de filet peut être stocké permettant ainsi de disposer d'une quantité suffisante de filet pour une journée de travail complète. Le rouleau de filet peut être remplacé aisément et en toute sécurité depuis le sol.

Grâce à cette conception innovante de DEUTZ-FAHR, le filet est soumis à une tension constante pendant le cycle de liage. La vitesse du filet est égale à 90 % de la vitesse de rotation de la balle. Le filet est ainsi étiré sans courir le risque de casser. Une fois expulsée de la chambre de pressage, la balle gardera sa densité sans avoir tendance à se dilater. Le système de liage par filet assure un excellent déploiement du filet, même au niveau des côtés de la balle afin d'éviter la formation de poches d'air et d'améliorer la qualité du fourrage.



DEUX BRAS DE LIAGE APPLIQUENT SIMULTANÉMENT LA FICELLE

AU CENTRE, LES FICELLES SE CHEVAUCHENT

RIEN NE DÉPASSE SUR LE CÔTÉ DE LA BALLE

LIAGE PAR DOUBLE FICELLE

Grâce au système à double ficelle, la durée du cycle de liage est réduite au minimum. Au démarrage du cycle, les deux ficelles sont appliquées sur le bord de la balle et se chevauchent. Elles se dirigent ensuite vers le centre où elles se chevauchent à nouveau. Les ficelles sont ainsi solidement nouées et il n'y a pas d'extrémités libres.

En option, les modèles VM et VM BP peuvent être équipés d'un système de liage mixte ficelle et filet.

DES INTERFACES UTILISATEUR INTUITIVES

Pour atteindre la productivité que vous attendez d'une machine DEUTZ-FAHR, les interfaces utilisateur sont un facteur clé. Nous avons écouté attentivement les utilisateurs de nos machines et avons intégré leurs exigences dans nos nouvelles interfaces et nos nouveaux terminaux. L'objectif est de vous donner un aperçu clair de ce que fait votre machine, à tout moment, et de mettre tous les réglages importants à portée de doigt. Ainsi, vous bénéficiez d'un contrôle de tous les instants sur votre machine, même lors des journées les plus rudes.

ÉLECTRONIQUE	VM 755 - 785	VM 760 - 790	VM 765 - 795	BALEPACK
VT 30 - NON COMPATIBLE ISOBUS	•			
CCI 50 - COMPATIBLE ISOBUS		•	•	•
CCI 1200 - COMPATIBLE ISOBUS		•	•	•

VT 30

Le terminal VT 30 permet de contrôler l'intégralité du processus de pressage et de liage depuis votre cabine. L'écran couleur 3,5" affiche la même interface que les autres presses DEUTZ-FAHR, pour que tous les conducteurs puissent facilement comprendre le terminal. Le VT 30 est équipé d'un écran tactile et de touches, pour un contrôle intuitif dans toutes les circonstances. Le VT 30 est raccordé au tracteur à l'aide d'un connecteur 3 broches

CCI 50

Les modèles VM premium sont parfaitement compatibles ISOBUS. Ainsi, l'interface utilisateur intuitive peut être affichée sur tous les terminaux compatibles ISOBUS, tels que le CCI 50 équipé d'un écran couleur 5,6". Il peut être contrôlé à l'aide de l'écran tactile ou des touches. Une sélection d'applications CCI peut être installée sur le CCI 50, pour utiliser votre terminal toute l'année.

CCI 1200

Le CCI 1200 est notre terminal ISOBUS à la pointe du progrès. L'écran tactile couleur 8,3" dispose d'un affichage programmable. Vous pouvez par exemple afficher la caméra et l'interface utilisateur de la machine sur l'écran. Il est largement compatible avec les applications CCI et peut vous ouvrir la voie vers une exploitation de précision. Le CCI 1200 est livré avec un étui, pour le ranger en toute sécurité.

DEUX TECHNOLOGIES ASSOCIÉES

Réunissez deux technologies de DEUTZ-FAHR en une seule machine et découvrez la VMP BalePack. D'une grande facilité d'utilisation, cette machine peut travailler sur les parcelles les plus pentues quelle que soit la nature du fourrage.

SYSTÈME DE DÉBLOCAGE DU ROTOR ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE

L'embrayage de protection contre les surcharges de la presse s'active dès que l'alimentation est obstruée par la quantité de fourrage entrante. La trappe de décompression DROPFLOOR s'abaisse automatiquement* et les couteaux se rétractent. L'opérateur est informé du processus en cours par le terminal. Une fois le PTO ré-engagé, le rotor redémarre et le fourrage est guidé, sans encombres, dans la chambre de compression ; la trappe de décompression DROPFLOOR ainsi que les couteaux reviennent automatiquement en position initiale.

NETTOYAGE AUTOMATIQUE ET PARAMÉTRABLE DES COUTEAUX

Les couteaux OPTICUT sont automatiquement nettoyés après un nombre prédéfini de balles. Ainsi, les logements des couteaux restent propres, pour un retrait aisé des couteaux à la fin de la journée.

*Selon le mode de conduite

TRANSFERT RAPIDE ET FIABLE DE LA BALLE

Pour limiter les temps morts et optimiser le rendement, les balles doivent être transférées rapidement. Les tôles de guidage latérales du combiné VMP de DEUTZ-FAHR assurent un transfert rapide et fiable de la balle même sur les parcelles fortement pentues. Équipée de deux grands rouleaux et de quatre cônes de guidage latéraux, la table d'enrubannage à quatre courroies assure une traction maximale de la balle, une rotation fiable et régulière et un chevauchement précis du film, quelle que soit la forme de la balle.

Le système à deux fourches de transfert est capable d'accélérer jusqu'à 40 % le transfert de la balle.

1. La première fourche de transfert (en rouge) recueille la balle à sa sortie de la chambre de pressage. La table d'enrubannage est inclinée vers l'avant, prête à réceptionner la balle. Avantage : la balle ne risque pas de rouler et de tomber depuis l'arrière de la table d'enrubannage à l'abord d'une forte pente.
2. La seconde fourche (en bleu) transfère la balle sur la table d'enrubannage. Le hayon se ferme automatiquement, alors que la seconde fourche reste en position relevée. Avantage : cette solution permet de gagner du temps et évite que la balle ne roule vers l'avant en heurtant le hayon dans les descentes.
3. La table d'enrubannage repasse en position horizontale et la seconde fourche de transfert s'abaisse. Soutenue par quatre larges courroies et quatre cônes de guidage latéraux, la balle est parfaitement positionnée sur la table. Avantage : quelles que soient les dimensions de la balle, la table assure un soutien adapté et permet un enrubannage parfait.
4. Le système d'enrubannage INTELLIWRAP doté de pré-étireurs faiblement espacés, enrubanne rapidement la balle, soit de manière classique, soit selon le mode 3D (en option). Avantage : les pré-étireurs verticaux permettent d'éviter la projection de brins d'herbe entre les couches de film lors de l'enrubannage. Cela permet d'assurer une bonne étanchéité entre les couches de film, gage d'un enrubanné de très haute qualité.
5. Avec son centre de gravité bas, la table permet une dépose en douceur de la balle enrubannée depuis la machine en mouvement. La dépose peut s'effectuer automatiquement ou manuellement. Avantage : sur les terrains en pente, la balle enrubannée peut être déposée pendant que le filet, ou la ficelle, est appliqué sur la balle suivante.Il est ainsi possible de gagner du temps et de renforcer le potentiel de rendement.

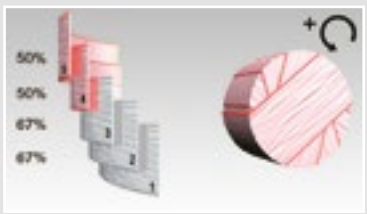
FLEXIBILITÉ D'ENRUBANNAGE TOTALE

Bénéficiez d'une flexibilité d'enrubannage totale avec INTELLIWRAP. Le système surveille en permanence le chevauchement du film et le nombre de couches de film requises (4, 5, 6, 7, 8, 9...), en fonction des conditions, du type de fourrage et des durées de stockage. L'excellente répartition du film appliqué sur la balle et le chevauchement précis du film assurent une efficacité optimale et un fourrage d'une qualité supérieure.

SÉLECTION DE 5 COUCHES DE FILM

La balle est couverte de 3 couches avec un chevauchement de 67 %.

Augmentation de la vitesse de rotation de la balle.



2 dernières couches avec 50 % de chevauchement.

DÉCOUVREZ LES AVANTAGES D'INTELLIWRAP ET D'UN ENRUBANNAGE 3D

L'enrubannage 3D va appliquer en premier lieu le film là où il est le plus nécessaire : sur les côtés de la balle. Après avoir terminé l'intégralité du cycle d'enrubannage 3D, près de 80 % de la balle est déjà couverte de film. Ensuite, l'enrubannage conventionnel permet de s'assurer que 100 % de la balle soit couverte de film. Le film forme une parfaite barrière contre l'oxygène puisque toutes les couches sont collées. Grâce à l'enrubannage cylindrique, la balle conserve sa forme, même après de longue périodes de stockage.

L'utilisation d'INTELLIWRAP et de l'enrubannage 3D permet d'obtenir des balles bien formées et étanches, gages d'un fourrage de bonne qualité.

Début de l'enrubannage 3D par les côtés de la balle.

Enrubannage supplémentaire de la partie cylindrique de la balle jusqu'à couvrir près de 80 % de la balle.

Passage à l'enrubannage conventionnel pour une couverture à 100 %.

APERÇU VM 755 - VM 785

POINTS FORTS DE LA MACHINE

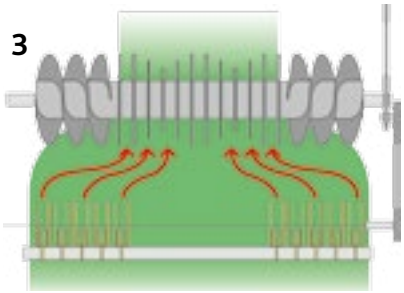
1

Transmission robuste avec chaînes IWIS
de qualité supérieure

2

Pick-up pendulaire

3



Technologie ROTOR INTÉGRAL

Débrayage mécanique du rotor

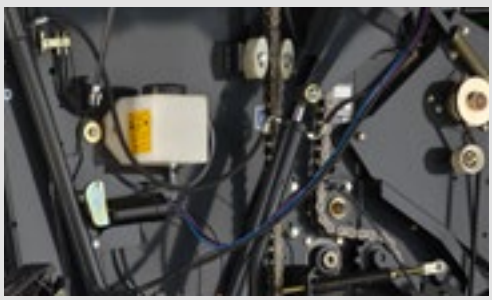
Valve proportionnelle pour un contrôle de la densité en cabine

Terminal VT 30

OPTIONS

Diverses options de pneumatiques

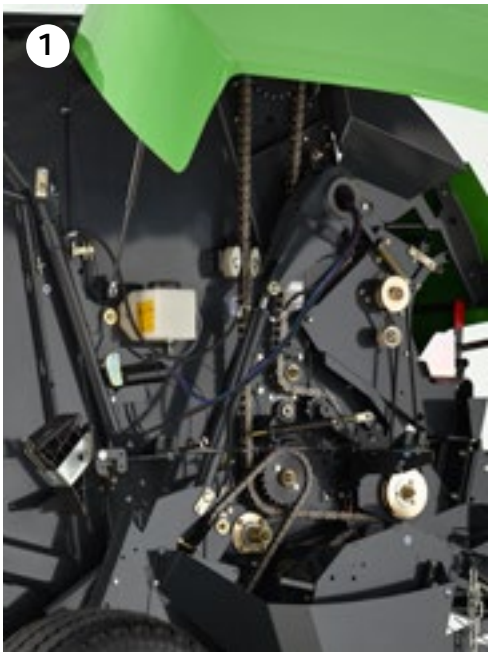
Éjecteur de balles



Lubrification des chaînes

APERÇU VM 760 - VM 790

POINTS FORTS DE LA MACHINE

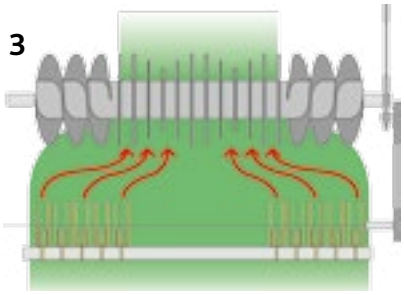


Transmission robuste avec chaînes IWIS
de qualité supérieure

2

Pick-up pendulaire

3



Technologie ROTOR INTÉGRAL

Terminal CCI 50 / CCI 1200

Débrayage mécanique du rotor

Entraînement secondaire par cardan

Valve proportionnelle pour un contrôle de la densité en cabine

OPTIONS

Diverses options de pneu

Éjecteur de balles

Deuxième rouleau d'entraînement de courroie

APERÇU VM 765 - VM 795

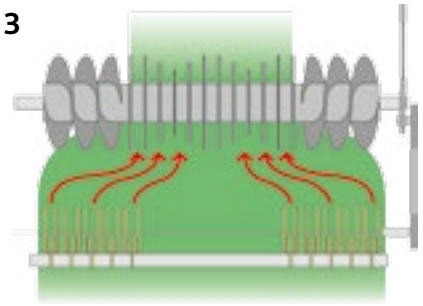
POINTS FORTS DE LA MACHINE

Le deuxième rouleau d'entraînement de courroie assure un entraînement de courroie sûr quel que soit le fourrage

Contrôle de couteau / trappe escamotable DROPFLOOR séparés, actionnés depuis le siège du tracteur

Brosses de lubrification larges et solides sur les chaînes, pour une lubrification optimale

Pick-up pendulaire

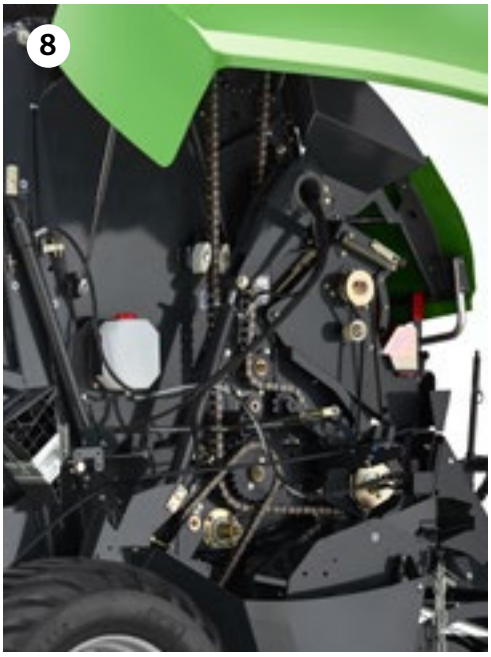


Technologie ROTOR INTÉGRAL

Terminal CCI 50

Entraînement secondaire par cardan

Valve proportionnelle pour un contrôle de la densité en cabine



Transmission robuste avec chaînes IWIS de qualité supérieure + transmission primaire 1¼'' 20BH avec broches en chrome durci

Système de lubrification continue des chaînes Beka Max

Rouleau grande taille (Ø 217 mm)

OPTIONS

Terminal CCI 1200

Éjecteur de balles

APERÇU VM BALEPACK

POINTS FORTS DE LA MACHINE

Le deuxième rouleau d'entraînement de courroie assure un entraînement de courroie sûr quel que soit le fourrage

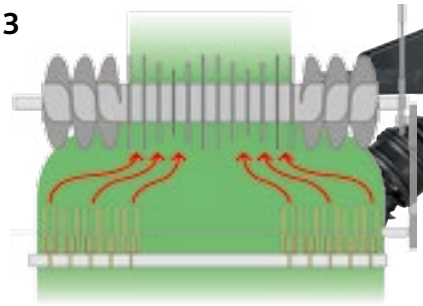
Contrôle de couteau / trappe escamotable DROPFLOOR séparés, actionnés depuis le siège du tracteur

Brosses de lubrification larges et solides sur les chaînes, pour une lubrification optimale

2

Pick-up pendulaire

3



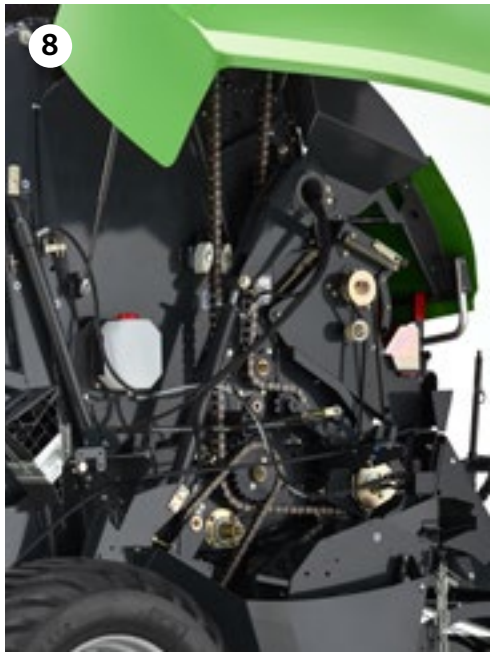
Technologie ROTOR INTÉGRAL

Enrubannage 3D (VM BP 3165 & 3195)

Diverses options de pneumatiques

Entraînement secondaire par cardan

Valve proportionnelle pour un contrôle de la densité en cabine



Transmission robuste avec chaînes IWIS de qualité supérieure + transmission primaire 1¼'' 20BH avec broches en chrome durci

Système de déblocage du rotor entièrement automatique (sur VMP uniquement).

Système de lubrification continue des chaînes Beka Max

Rouleau tasse andain de grand diamètre (Ø 217 mm)

OPTIONS

Terminal CCI 50 / CCI 1200

CARACTÉRISTIQUES

	VM 755 - 785			VM 760 - 790			VM 765 - 795			VM 765 - 795 BP	
	OPTIFLOW	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTIFLOW	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTICUT 23	OPTICUT 14	OPTICUT 23
DIMENSIONS DE LA BALLE											
Diamètre (cm)	80 - 160 / 185			80 - 160 / 185			80 - 160 / 185			80 - 160 / 185	
Largeur (cm)	120			120			120			120	
PICK-UP											
Largeur du pick-up (cm)	210	230		210	230		230			230	
Nombre de rangées de dents	4			4	5		5			5	
Espacement entre dents (mm)	61			61			61			61	
Rouleau tasse-andain	Standard			Standard			Standard (Ø 217 mm)			Standard (Ø 217 mm)	
Roues de jauge pneumatiques	•			•			•			•	
Roues de guidage pivotantes	o			o			o			o	
CHAMBRE DE COMPRESSION											
Formation de la balle	5 courroies + 3 rouleaux			5 courroies + 3 rouleaux			5 courroies + 3 rouleaux			5 courroies + 3 rouleaux	
Largeur des courroies (mm)	215			215			215			215	
Courroies	Mato ou sans fin			Sans fin			Sans fin et second rouleau d'entraînement de série			Sans fin et second rouleau d'entraînement de série	
ALIMENTATION											
Système d'alimentation	Open Throat	Rotor	Rotor de coupe	Open Throat	Rotor	Rotor de coupe avec double dents	Rotor	Rotor de coupe avec double dents		Rotor de coupe avec double dents	
Dents de rotor en acier HARDOX®	-	-	-	-	•	•	•	•		•	
Longueur de coupe théorique (mm)	-	-	70	-	-	70	-	70	45	70	45
Protection des couteaux	-	-	Individuelle par ressort	-	-	Individuelle par ressort	-	Individuelle par ressort	Individuelle par ressort	Individuelle par ressort	
Sélection des groupes de couteaux	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•
Débrayage du rotor	-	Manuel		-	Manuel		-	Manuel		Manuel	
Trappe de décompression DROPFLOOR	-	-	-	-	o	•	•	•	•	•	•
Système DEBLOCK automatique de déblocage du rotor	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•
Nettoyage automatique des couteaux	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•
Liage	Ficelle, filet, ficelle et filet			Filet, ficelle et filet			Filet, ficelle et filet			Filet, ficelle et filet	
Deux bras de liage / capacité	• / 8			-			-			-	
Liage par filet / capacité	o /1+2			• /1+2			• /1+2			• /1+2	
Filet et ficelle / capacité	o /1+1/8			o /1+1/8			o /1+1/8			o /1+1/8	
FONCTIONNEMENT											
Système de commande	VT 30			ISOBUS			ISOBUS			ISOBUS	
Paramétrage de la pression de la balle	Terminal			Terminal			Terminal			Terminal	
Sélection indépendante des couteaux / de la trappe de décompression DROPFLOOR	-	-	Manuelle (sur valve de la presse)	-	-	Manuelle (sur valve de la presse)	-	Terminal		Terminal	
UNITÉ D'ENRUBANNAGE											
Enrubannage 3D	-			-			-			o	
Capteur de fin/rupture du film	-			-			-			•	
Pneus											
11.5/80-15.3	•										
15.0/55-17	o			•							
19.0/45-17	o			o							
500/45-22.5				o			•			• (essieu tandem)	
500/45R22.5 FL639M										o (essieu tandem)	
Freins hydrauliques/ pneumatiques	o/ o			o/ o			o/ o			•/o	
DIMENSIONS DE LA MACHINE											
Longueur (cm)	402			402			402			650	
Largeur (cm)	246			246			246			298	
Hauteur (cm)	267 / 287			267 / 287			267 / 287			267 / 287	
Poids (kg)	≥ 2.500	≥ 2.900	≥ 3.050	≥ 2.540	≥ 3.040	≥ 3.240	≥ 3.220	≥ 3.420	≥ 3.470	≥ 5.650	
Puissance min. requise*	45 kW (62 ch)	50 kW (67 ch)	60 kW (80 ch)	45 kW (62 ch)	50 kW (67 ch)	60 kW (80 ch)	45 kW (62 ch)	50 kW (67 ch)	60 kW (80 ch)	68 kW (90 ch)	

• standard o option - = non disponible

* = la puissance requise varie selon le fourrage, les conditions et les options utilisées. Se référer à la notice d'instructions pour déterminer la puissance requise au niveau du tracteur.

Concessionnaire

Imprimé aux Pays-Bas - no: ZPDG08FR A 01-16

Nous recommandons l'utilisation des lubrifiants et pièces d'origines.

DEUTZ-FAHR LUBRICANTS

DEUTZ-FAHR est une marque de SDF
deutz-fahr.com

DEUTZ FAHR