

Stałokomorowe prasy zwijające

FB



[www.kuhn.com](http://www.kuhn.com)



be strong, be **KUHN**



**FB**

# WYDAJNOŚĆ, WYSOKA JAKOŚĆ PRASOWANIA I NIEZAWODNOŚĆ.



Naszym celem jest tworzenie pras zwijających, dzięki którym zwiększysz rentowność swojej firmy. Stałokomorowe prasy KUHN są wyposażone w wiele innowacyjnych rozwiązań, które zapewniają wydajną, jednorodną i niezawodną pracę.

## INNOWACJA POPRZEZ DOŚWIADCZENIE

Siłą napędową marki KUHN jest dbałość o najlepszą jakość we wszystkich aspektach prasowania. Wiele pracowników naszej firmy pochodzi z gospodarstw rolnych, co sprzyja ich dużemu zaangażowaniu i jest źródłem praktycznej wiedzy i umiejętności.

## SPECJALIŚCI OD PRAS

W ciągu wielu lat zgromadziliśmy cenną wiedzę techniczną i specjalistyczne doświadczenie w zakresie produkcji pras. Naszym celem jest tworzenie prostej i jednocześnie skutecznej technologii, dzięki której nasi klienci mogą osiągać lepsze rezultaty pracy.



MODEL	Ø 125
FB 119	x
FB 2130	x
FB 3130	x
FB 3135	x



FB

# ZAPROJEKTOWANE PRZEZ KUHN, WYKONANE PRZEZ KUHN

## PRZEDSTAWIAMY SERIĘ FB

Stałokomorowe prasy zwijające KUHN gwarantują wysoką jakość prasowania bel o dużej gęstości. Seria FB obejmuje szereg stałokomorowych pras zwijających dostosowanych do indywidualnych potrzeb użytkowników. Stałokomorowe prasy zwijające KUHN zostały wyposażone w najnowsze innowacje, zapewniające maksymalne korzyści rolnikom na całym świecie.

Model FB 119 przeznaczony jest do zbioru suchych materiałów, takich jak słoma czy siano.

FB 2130 to maszyna klasy premium doskonale przystosowana do zbioru szerokiej gamy materiałów paszowych, w tym kiszonki.

FB 3130 i FB 3135 to flagowe modele oferty, przystosowane do użytkowania w najtrudniejszych warunkach roboczych na całym świecie.



FB 119



FB 2130



FB 3130



FB 3135



**STAŁOKOMOROWE  
PRASY ZWIJAJĄCE  
KUHN GWARANTUJĄ  
WYSOKĄ JAKOŚĆ  
PRASOWANIA BEL  
O DUŻEJ GĘSTOŚCI**

# REGULACJA PODAWANIA MATERIAŁU

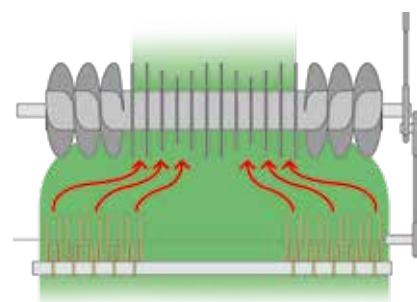


Prasy KUHN FB zapewniają wydajne podawanie materiału do komory prasowania. Wahliwie zawieszony, szeroki podbieracz prowadzony na krzywce w modelach z rotorem, doskonale dostosowuje się do ukształtowania terenu, pozwalając na zbiór materiału w najtrudniejszych warunkach roboczych.

## INTEGRAL ROTOR

Technologia INTEGRAL ROTOR jest dostępna w całej gamie pras FB serii 2100 i 3100, w modelach OPTIFEED i OPTICUT. Ten prosty i bezobsługowy zespół podający pozwala uzyskać ogromną wydajność w każdych warunkach roboczych. Niewielka odległość między rotorem a palcami podbieracza pozwala utrzymać stały przepływ materiału. Konstrukcja tego wymuszonego systemu podawania pozwala zwiększyć prędkość jazdy i podnieść wydajność roboczą, jednocześnie ograniczając straty w plonach. Rotor INTEGRAL jest wyposażony w zęby wykonane z blachy trudnościeralnej Hardox®. Hardox® łączy w sobie ekstremalną twardość i wytrzymałość w celu ograniczenia zużycia zębów rotora.

\* Oprócz FB 2130.



**HARDOX®**  
WEAR PLATE

MODELE Z TECHNOLOGIA INTEGRAL ROTOR	FB 119	FB 2130	FB 3130	FB 3135
OPEN THROAT - bez zespołu tnącego	◆			
OPTIFEED - bez zespołu tnącego		◆	◆ (DROPFLOOR)	
OPTICUT – długość cięcia 14 - 70 mm		◆ (DROPFLOOR)	◆ (DROPFLOOR)	◆ (DROPFLOOR, GROUP SELECTION)
OPTICUT – długość cięcia 23 - 45 mm				◆ (DROPFLOOR, GROUP SELECTION)



SYSTEM GROUP SELECTION

# ZESPOŁY PODAJĄCE

## WERSJE BEZ ZESPOŁÓW TNĄCYCH

Jeśli cięcie materiału nie jest konieczne, zespoły podające OPEN Throat i OptiFeed zapewnią płynne i równomierne podawanie materiału do komory prasowania.

### OPEN THROAT

Zespół podający OPEN THROAT posiada otwarty kanał wlotowy. Przepływ materiału nie jest zakłócany przez żadne elementy podające ani zęby rotora.

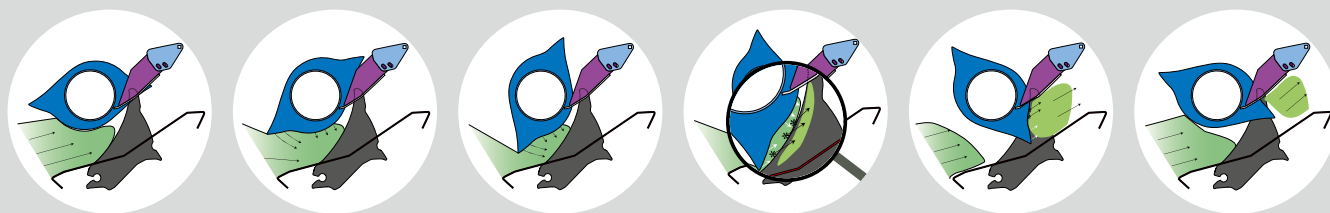
### ROTOR OPTIFEED

Konstrukcja rotora OPTIFEED z pojedynczymi zębami i zintegrowanymi bocznymi ślimakami zapewnia równomierne rozprowadzenie materiału na całej szerokości kanału wlotowego komory prasowania, aby za każdym razem uzyskać bele o takim samym kształcie. Seria OPTIFEED rotorów FB 3100 jest wyposażona w podwójne zęby podające, które optymalnie przytrzymują materiał paszowy.



## WERSJE Z ZESPOŁAMI TNĄCYMI

Rotory z zespołem tnącym KUHN OPTICUT (OC) zostały zaprojektowane z myślą o nieograniczonej wydajności pobierania materiału i doskonałej jakości cięcia. Zespoły tnące KUHN OC z zębami rotora o specjalnym, zaokrąglonym kształcie, cieszą się dużym uznaniem wśród użytkowników i są uważane za jedno z najlepszych zespołów tnących na rynku. Kiszonka od samego początku jest prowadzona i dociskana przez zęby do noży, co poprawia przepływ materiału i wydajność cięcia oraz eliminuje ryzyko zatorów.



### OPTICUT 14

INTEGRAL ROTOR z zespołem tnącym OPTICUT wyposażonym w 14 noży, został zaprojektowany w taki sposób, aby wyrównać pobierany wąż pokosu i wymusić podawanie materiału do komory prasowania, uzyskując maksymalną wydajność roboczą. Teoretyczna długość cięcia 14-nożowego zespołu OPTICUT wynosi 70 mm. Każdy nóż posiada niezależne zabezpieczenie sprężynowe, które zapobiega uszkodzeniom przez ciała obce. Z opcją GROUP SELECTION operator może wybrać liczbę pracujących noży: 0, 4, 7, 7 lub 14.

### OPTICUT 23

INTEGRAL ROTOR z zespołem tnącym OPTICUT wyposażonym w 23 noże zapewnia korzyści wynikające z intensywnego cięcia i ochrony mechanicznej. Teoretyczna długość cięcia 23-nożowego zespołu OPTICUT wynosi 45 mm. Każdy nóż posiada niezależne zabezpieczenie sprężynowe, które zapobiega uszkodzeniom przez ciała obce. Z opcją GROUP SELECTION operator może wybrać liczbę pracujących noży: 0, 7, 11, 12 lub 23.



PODAWANIE MATERIAŁU

# DLA TWOJEJ WYGODY...



## DROPFLOOR

Podłoga i noże mogą zostać opuszczone hydraulicznie w przypadku zablokowania rotora, w wygodny sposób bez potrzeby wychodzenia z kabiny ciągnika. Po usunięciu zatoru podłoga z nożami w łatwy sposób jest z powrotem podnoszona.



## ROZŁĄCZANIE ROTORA

W przypadku pracy w ekstremalnych warunkach, standardowe\* sprzęgło rozłączające rotor stanowi dodatkowe zabezpieczenie. Operator może dzięki temu związać i wyrzucić belę z komory prasowania przed ponownym rozpoczęciem pracy.

Zarówno funkcja rozłączania rotora, jak i technologia DROPFLOOR pozwalają na szybkie usunięcie zatoru i wznowienie prasowania.

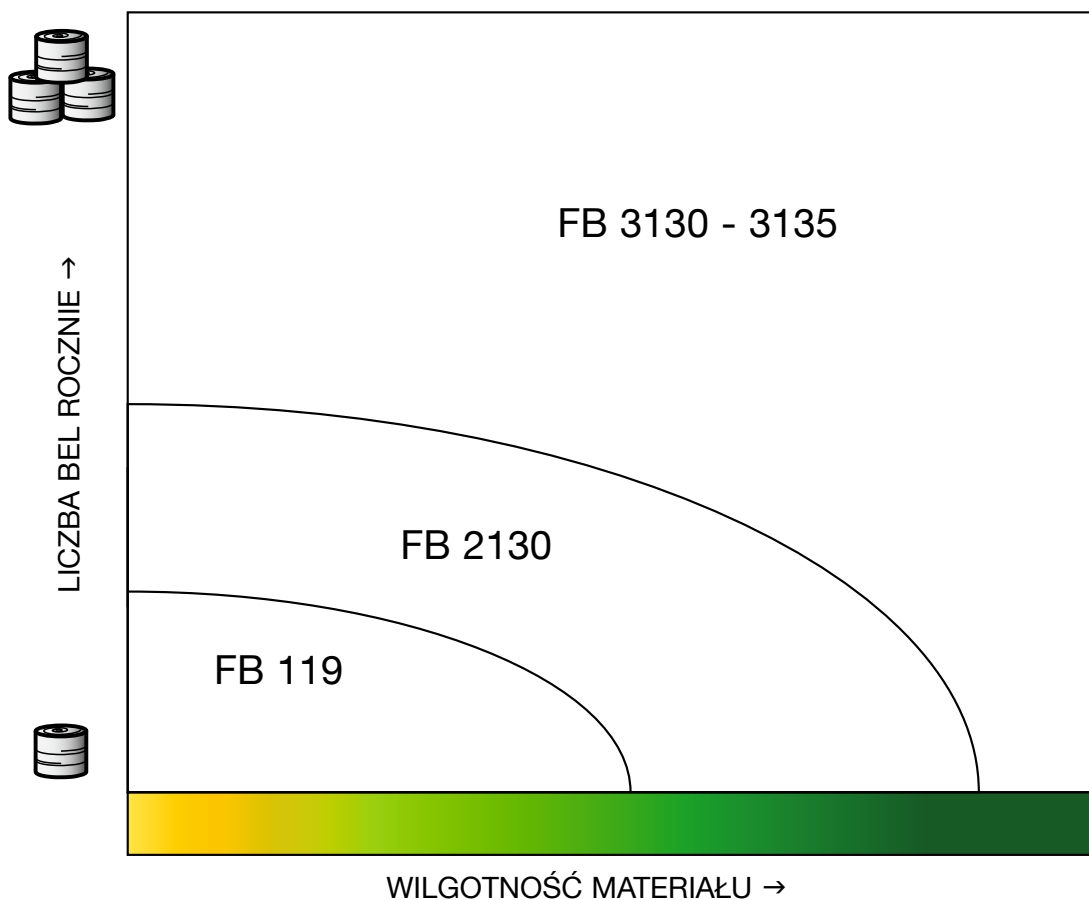
\* Dostępne jako opcja dla modeli FB 2130, seryjnie dla FB 3100.





SERIA FB

# WYBIERZ PRASĘ ZWIJAJĄCĄ DLA SIEBIE



## UWAGA

Powyższe informacje są jedynie wskazówkami. Wybór maszyny zależy od indywidualnych preferencji użytkownika i lokalnych warunków roboczych. W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt z lokalnym sprzedawcą KUHN.

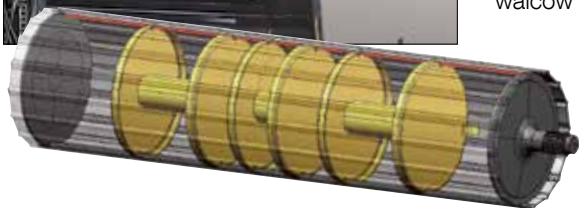
# PERFEKCYJNE FORMOWANIE BELI

Produkcowanie dużej liczby bel kiszonki, siana i słomy w trakcie każdego sezonu wymaga specjalistycznych rozwiązań technicznych w maszynie. Aby sprasować materiał w bele o stałej wielkości i gęstości, proces prasowania musi być jak najbardziej efektywny i jednocześnie łagodny dla roślin. Walce POWERTRACK rozpoczynają obracanie rdzenia beli najszybciej jak to jest możliwe, aby zapewnić maksymalny zgniot.



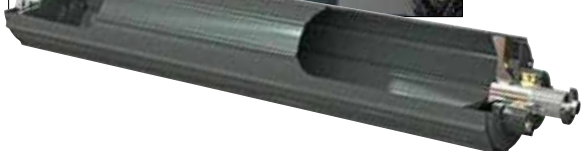
## KOMORA PRASOWANIA FB 119 - 2130

14 stalowych walców o asymetrycznym profilu gwarantuje niezawodne obracanie beli bez przestojów. Walce z wysokogatunkowej stali są zbudowane z dwóch zachodzących na siebie prasowanych sekcji, które zostały zesparowane liniowo na całej długości dla zapewnienia maksymalnej sztywności. Promieniowe pierścienie wsporcze umieszczone wewnątrz każdego walca stanowią dodatkowe wzmocnienie, podczas gdy płyta końcowa i czopy walców są odkute z pojedynczego elementu.



## KOMORA PRASOWANIA SERIA FB 3100

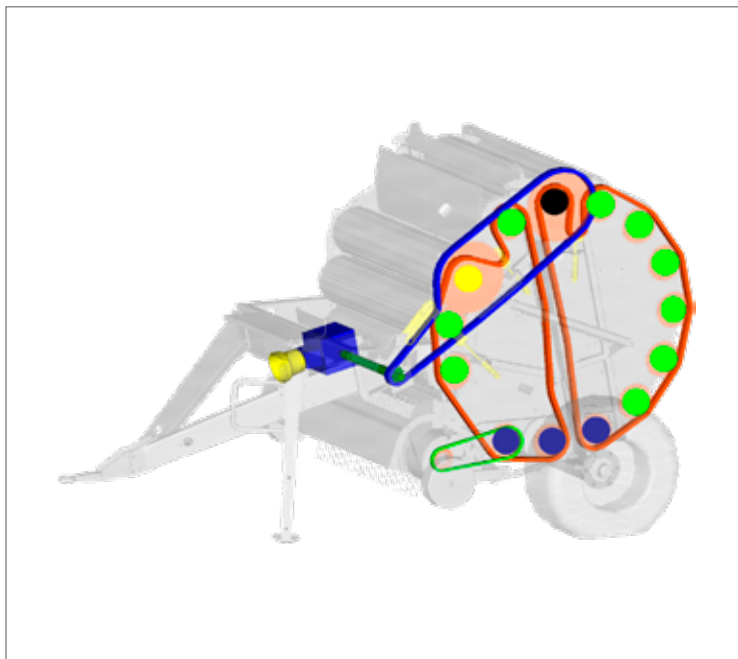
Przeprojektowana komora prasowania jest wyposażona w 18 walców PowerTrack. Walce są rozmieszczone symetrycznie, co zapewnia bardzo duże zagęszczenie beli i jej płynne obracanie niezależnie od rodzaju zbieranego materiału. Wszystkie walce są wykonane z pojedynczego arkusza, walcowanej i zgrzewanej laserowo stali o dużej wytrzymałości i grubości 3,2 mm.



## CZUJNIKI TYLNEJ KLAPY W PRASACH FB SERII 3100

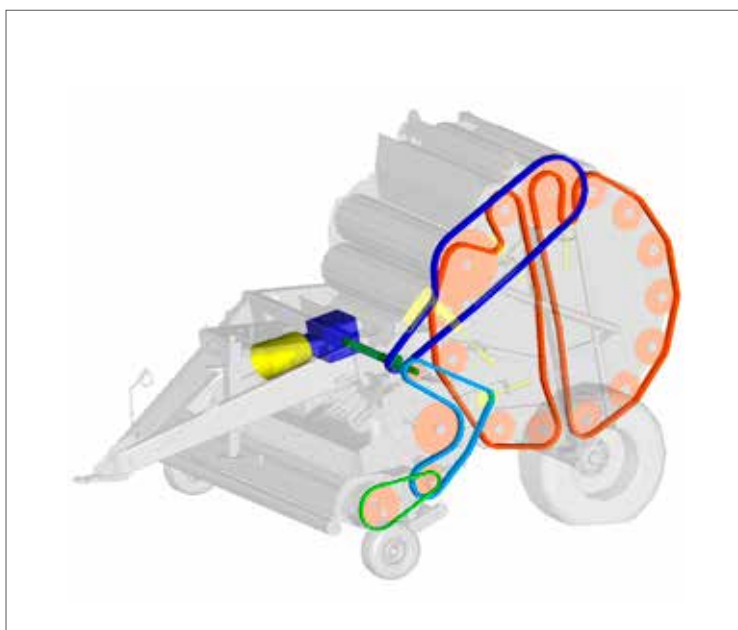
Tylna kłapa otwiera się i zamyka w maksymalnie 4,5 sekundy (przy wydatku oleju 60 l/min), dzięki solidnej konstrukcji z drążkami skrętnymi. Mocne siłowniki hydrauliczne tylnej kłapy utrzymują ją w pozycji zamkniętej, zapewniając stałą wielkość beli przy maksymalnym zagęszczeniu materiału. Siłowniki spełniają rolę blokady hydraulicznej, zapobiegając przeciążeniu prasy (POWER LOCK). Wysoce precyzyjne czujniki odchylenia kłapy monitorują zwijanie beli od momentu, gdy uzyska ona 80% swojej objętości, pozwalając na precyzyjne wykończenie beli bez ingerencji operatora w pracę maszyny. Za pośrednictwem wskaźnika na terminalu sterującym, prasa FB 3135 informuje również operatora o stopniu napełnienia prawej i lewej strony komory prasowania, co ułatwia prowadzenie maszyny i gwarantuje formowanie bel o perfekcyjnym kształcie i zagęszczeniu, w każdych warunkach roboczych.





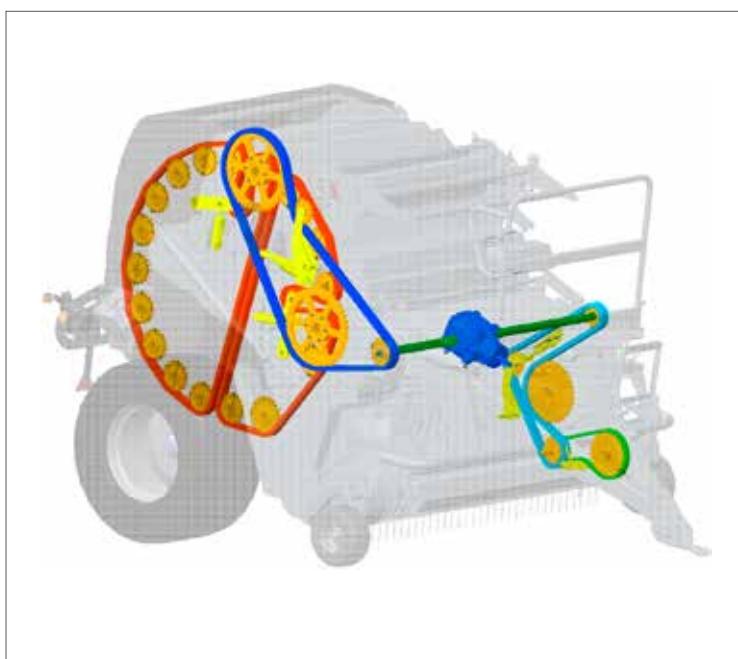
## FB 119

FORMOWANIE BELI	14 WALCÓW POWERTRACK
UKŁAD NAPĘDOWY	JEDNOSTRONNY ŁAŃCUCH 1¼"
MAKSYMALNE CIŚNIENIE PRASOWANIA	160 BAR
REGULACJA CIŚNIENIA	MANUALNA
SMAROWANIE ŁAŃCUCHA	OPCJONALNY UKŁAD SMAROWANIA IMPULSOWEGO



## FB 2130

FORMOWANIE BELI	14 ROLEK POWERTRACK
UKŁAD NAPĘDOWY	JEDNOSTRONNY ŁAŃCUCH 1¼"
MAKSYMALNE CIŚNIENIE PRASOWANIA	170 BAR
REGULACJA CIŚNIENIA	MANUALNA
SMAROWANIE ŁAŃCUCHA	UKŁAD SMAROWANIA IMPULSOWEGO



## FB 3100

FORMOWANIE BELI	18 ROLEK POWERTRACK
UKŁAD NAPĘDOWY	DZIELONY UKŁAD NAPĘDOWY ŁAŃCUCH IWIS 1 ½"
MAKSYMALNE CIŚNIENIE PRASOWANIA	170 BAR
REGULACJA CIŚNIENIA	FB 3130 - MANUALNA FB 3135 - Z KABINY
SMAROWANIE ŁAŃCUCHA	UKŁAD CIĄGŁEGO SMAROWANIA

# PROSTE I NIEZAWODNE



Prasy FB 119 i FB 2130 sprawdziły się jako maszyny proste w obsłudze i utrzymaniu a jednocześnie **wyjątkowo niezawodne**. Sprawdzone konstrukcja obu pras zapewnia doskonale podawanie materiału i formowanie bel w każdych warunkach.



## UKŁAD NAPĘDOWY

Każdy walec jest wyposażony we wzmocnione łożyska mocowane śrubami do ścian bocznych komory prasowania w celu zapewnienia łatwego dostępu i konserwacji. Model FB 2130 posiada automatyczne zabezpieczenie w postaci sprzęgła krzywkowego na wałku przekątnym WOM.

Prasa FB 2130 jest seryjnie wyposażona w centralne porty smarownicze łożysk walców.



Aby zapewnić długą żywotność łańcuchów pras stałokomorowych KUHN FB, można je wyposażać w układ smarowania łańcucha aktywowany podczas każdego cyklu wiązania.

Układ smarowania łańcucha jest dostępny seryjnie dla modelu FB 2130 i opcjonalnie w przypadku modelu FB 119.

SERIA FB 3100

# MAKSYMALNY ZGNIOT I DŁUŻSZA ŻYWOTNOŚĆ



**Solidny układ napędowy z nową konstrukcją przekładni posiada dzielony mechanizm przeniesienia napędu. Napęd komory prasowania z jednej strony oraz napęd podbieracza i rotora z drugiej strony zapewniają płynną pracę maszyny i równomierne przeniesienie mocy. W napędzie głównym i napędzie walców zastosowano bardzo wytrzymałe łańcuchy 20B (1¼) z systemem automatycznego smarowania BEKA-MAX, co zapewnia długą żywotność zespołu.**

Zastosowanie dwurzędowych łożysk w najbardziej obciążonych punktach napędu walców gwarantuje niezawodną pracę w trudnych warunkach. Wszystkie łożyska są smarowane centralnie lub są opcjonalnie wyposażone w system automatycznego smarowania BEKA-MAX.

Walce mają wbudowane wygarniacze, które odrzucają materiał z dala od łożysk.



*Wbudowane zgarniacze*

Wszystkie modele są seryjnie wyposażone w 8-litrowy zbiornik oleju i system ciągłego smarowania BEKA-MAX z solidnymi, szerokimi szczotkami olejowymi zapewniającymi dokładne smarowanie łańcuchów.



*Solidne i szerokie szczotki olejowe*



# ZWARTE BELE

Jednym z końcowych etapów uzyskania doskonałej beli jest jej związanie. To jeden z najważniejszych kroków podczas formowania beli! Im mniej czasu zajmuje, tym większą mamy wydajność roboczą. System wiązania w prasach KUHN gwarantuje mocne i niezawodne owinięcie beli siatką.



## **FB 119 I FB 2130 – WSZECHSTRONNOŚĆ**

Cykl wiązania ma kluczowe znaczenie dla prasowania bel. Krótszy czas wiązania oznacza szybsze formowanie bel. Proces wiązania można zoptymalizować, zmieniając ustawienia z poziomu sterownika AT 10. Użytkownik może ustawić wymaganą liczbę owinięć. W prasach KUHN system wiązania jest umieszczony z przodu maszyny, co zapewnia doskonały podgląd pracy maszyny z ciągnika.

## **SERIA FB 3100 – TECHNOLOGIA AKTYWNEGO ROZCIĄGANIA**

Technologia aktywnego rozciągania siatki nadaje beli zwarty kształt dzięki niezmiennemu naprężeniu siatki przez cały cykl owijania. Siatka jest podawana do przedniej części komory prasowania, co zapewnia równomierne pobieranie siatki przez belę. Uchwyt na dodatkową rolkę gwarantuje zapas wystarczający na długi dzień pracy. Rolkę można łatwo zmienić w bezpiecznej pozycji, stojąc obok maszyny.

Innowacyjny system KUHN zapewnia stałe naprężenie siatki podczas całego cyklu wiązania. System wiązania obraca siatkę z prędkością odpowiadającą 93% prędkości obrotowej beli, dzięki czemu jest ona automatycznie naprężana bez ryzyka zerwania. Wstępne rozciągnięcie siatki zapewnia uformowanie beli, która utrzyma swoje zagęszczenie. System wiązania rozprowadza siatkę na krawędziach beli, co zapobiega powstawaniu kieszeni powietrznych po jej owinięciu folią i pozwala dłużej zachować wysoką jakość paszy.



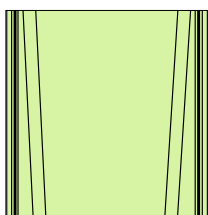
### WIĄZANIE SIATKĄ

Opcjonalny system wiązania siatką pozwala uzyskać schludną i gładką powierzchnię od jednej krawędzi beli do drugiej. Siatka jest podawana do przedniej części komory prasowania, co zapewnia równomierne nakładanie od samego początku cyklu. Druga rolka gwarantuje, że siatka nie skończy się nawet podczas przedłużonego dnia roboczego.

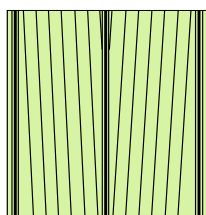


### WIĄZANIE FOLIĄ

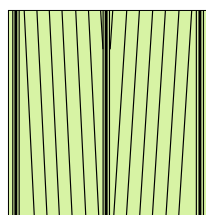
Teraz prasa FB 3135 jest dostępna z opatentowanym\*, dwuszpulowym systemem wiązania folią KUHN TWIN-reel. System wiązania folią TWIN-reel optymalizuje jakość kisonki przy mniejszych nakładach. Ten nagrodzony system zapewnia konkretne korzyści związane z zabezpieczeniem beli podczas jej przenoszenia z prasy do owijarki.



Sznurek jest podawany przez dwie prowadnice jednocześnie



Sznurki nachodzą na siebie pośrodku beli



Brak końców zwisających na krawędziach

### WIĄZANIE SZNURKIEM

Zastosowanie systemu podwójnego wiązania sznurkiem pozwala skrócić cykl do minimum. Oba sznurki rozpoczynają cykl wiązania od krawędzi beli, nakładając się na siebie jeszcze zanim przemieszczą się na środek. Na środku beli, ponownie nakładają się na siebie i blokują, nie pozostawiając luźnych końców.

\* Rozwiązania opatentowane lub zgłoszone do opatentowania w jednym lub większej liczbie krajów.

# INTUICYJNE INTERFEJSY UŻYTKOWNIKA

Kluczem do osiągnięcia wysokiej wydajności roboczej jakiej oczekujesz od swojej maszyny KUHN jest interfejs użytkownika. Uważnie słuchamy opinii rolników, dzięki czemu rozwijamy nasze rozwiązania elektroniczne i uzupełniamy je o żądane funkcje. Celem jest zapewnienie podglądu na pracę maszyny w dowolnej chwili oraz dostęp do funkcji sterowania w zasięgu ręki operatora. Pozwala to w pełni kontrolować pracę maszyny.



## AT 10

Umieszczony w kabinie terminal sterujący wyświetla informacje w czytelny sposób, zapewniając pełną kontrolę nad procesem prasowania. Sygnał dźwiękowy i wizualny informuje o zakończeniu formowania beli. Użytkownik może wybrać, czy wiązanie ma być inicjowane ręcznie, czy też automatycznie. Zintegrowany magnes i zaczep po stronie tylnej ułatwiają montaż terminala sterującego w kabinie dowolnego ciągnika bez użycia narzędzi.



## VT 30

Terminal sterujący VT 30 pozwala sterować procesem zwijania i wiązania beli z kabiny ciągnika. Kolorowy wyświetlacz o przekątnej 3,5" został wyposażony w ten sam interfejs użytkownika, co w przypadku innych pras KUHN, dzięki czemu każdy operator jest w stanie szybko opanować jego obsługę. Terminal VT 30 wyposażono w ekran dotykowy i w klawisze programowe pozwalające na łatwe sterowanie w każdych warunkach. Terminal VT30 łączy się z ciągnikiem za pomocą 3-pinowego złącza.



## CCI 800

CCI 800 wyznacza nowe standardy w obsłudze nowoczesnych maszyn ISOBUS. Ekran dotykowy w połączeniu z systemem operacyjnym CCI.OS zapewnia łatwą obsługę. CCI 800 z panoramicznym wyświetlaczem o przekątnej 8 cali posiada optymalną wielkość pozwalającą na skupienie się na jednej aplikacji. Unikatowym rozwiązaniem dla tej klasy urządzeń jest wyświetlanie dwóch dodatkowych aplikacji bez przystawiania głównej aplikacji.



## CCI 1200

CCI 1200 to najnowszy terminal sterujący KUHN w standardzie ISOBUS. Został on wyposażony w kolorowy wyświetlacz o przekątnej 12,1" z możliwością programowania podglądu. Przykładowo, użytkownik może wybrać jednocześnie ekran kamery oraz interfejs użytkownika. Urządzenie jest kompatybilne z wieloma aplikacjami CCI i może być wykorzystywane w rolnictwie precyzyjnym. Terminal CCI 1200 jest dostarczany wraz ze skrzynką do bezpiecznego przechowywania.



## DOSKONAŁA WIDOCZNOŚĆ

Prasy FB mogą być wyposażone w system kamer KUHN zapewniający optymalną widoczność i bezpieczeństwo wokół maszyny. Jedna z dwóch dostępnych wersji obsługuje terminal CCI, druga jest wyposażona w oddzielny monitor i kamerę.



### ELEKTRONIKA

	FB 119	FB 2130	FB 3130	FB 3135
AT 10 - NIEKOMPATYBILNY Z ISOBUS	◆	◆		
VT 30 - NIEKOMPATYBILNY Z ISOBUS			◆	
CCI 800 - KOMPATYBILNY Z ISOBUS				◆
CCI 1200 - KOMPATYBILNY Z ISOBUS				◆



# W PEŁNI AUTOMATYCZNA PRACA

Prasa zwijająca FB 3135 posiada unikatowy system AUTOMATE zapewniający całkowicie automatyczne formowanie bel. AUTOMATE to większy komfort pracy dla operatora, zapewniający bezstresową pracę i większą wydajność roboczą.



## CO ZAWIERA FUNKCJA AUTOMATE?

- W pełni automatyczna obsługa klapy: kłapa otwiera się i zamyka bez ingerencji operatora.
- W pełni automatyczny system udrażniania rotora DEBLOCK: w razie zablokowania podłoga DROPFLOOR opuszcza się i podnosi bez ingerencji operatora.
- W pełni automatyczne czyszczenie noży: czyszczenie noży OPTICUT następuje po określonej liczbie uformowanych bel.
- Wyrzutnik bel: kontroluje, czy kłapa nie otwiera się częściej niż potrzeba podczas wyrzucania beli (maksymalna wydajność formowania bel).
- Szybkie przełączanie między funkcjami Open Center i Load Sensing.

## W PEŁNI AUTOMATYCZNA PRACA TYLNEJ KLAPY

Prasa FB 3135 z funkcją AUTOMATE oferuje operatorowi wysoki poziom komfortu dzięki ergonomicznej i bezstresowej pracy. Tylne kłapa otwiera się automatycznie natychmiast po nałożeniu siatki i bez udziału operatora. Wyrzutnik bel sygnalizuje kiedy bela jest poza zasięgiem, dzięki czemu tylne kłapa nie otwiera się dalej niż jest to potrzebne. To rozwiązanie zapewnia maksymalną wydajność roboczą! Operator może w pełni skupić się na prowadzeniu pojazdu. Szczegółowy przegląd procesu w terminalu dostarcza operatorowi informacji na temat bieżącej działalności. Sygnały wizualne i dźwiękowe w prasie przed procesem automatycznego otwierania i zamykania klapy i w jego trakcie ostrzegają osoby postronne i poprawiają bezpieczeństwo obsługi.

Opcja owijania beli folią jest dostępna tylko w zestawieniu z funkcją AUTOMATE.



Podgląd automatycznego działania tylnej klapy



Wiązanie siatką w toku, sygnały wizualne i dźwiękowe prasy są aktywne



Tylne kłapa otwiera się automatycznie



Wyrzutnik bel wykrywa, że bela jest poza zasięgiem. Tylne kłapa nie jest otwierana szerzej niż jest to potrzebne. Tylne kłapa zamyka się automatycznie

# MODEL FB 119: INFORMACJE OGÓLNE

## NAJWAŻNIEJSZE ROZWIĄZANIA



Prosty układ napędowy z jedynie 3 łańcuchami głównymi



Zespół podający z systemem Open Throat



Regulacja zgniotu POWER LOCK



Terminal sterujący AT 10

# OPCJE



Wyrzutnik bel



Szttywne koła podbieracza



System wiązania sznurkiem i siatką

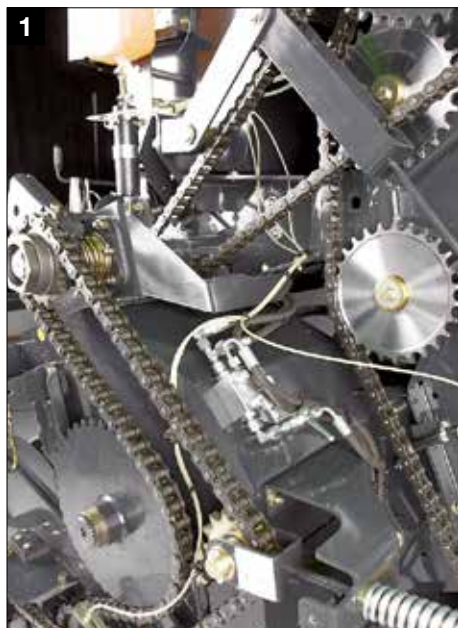


Smarowanie łańcucha

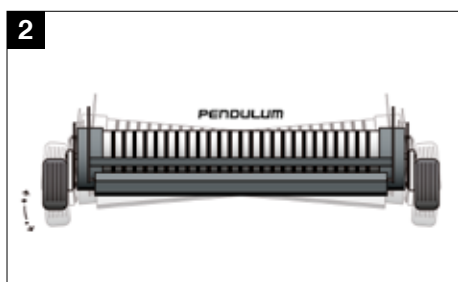
Smarowane łożyska walca

# MODEL FB 2130: INFORMACJE OGÓLNE

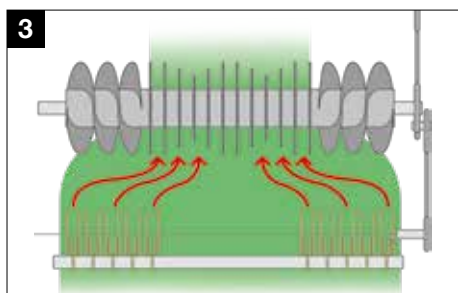
## NAJWAŻNIEJSZE ROZWIĄZANIA



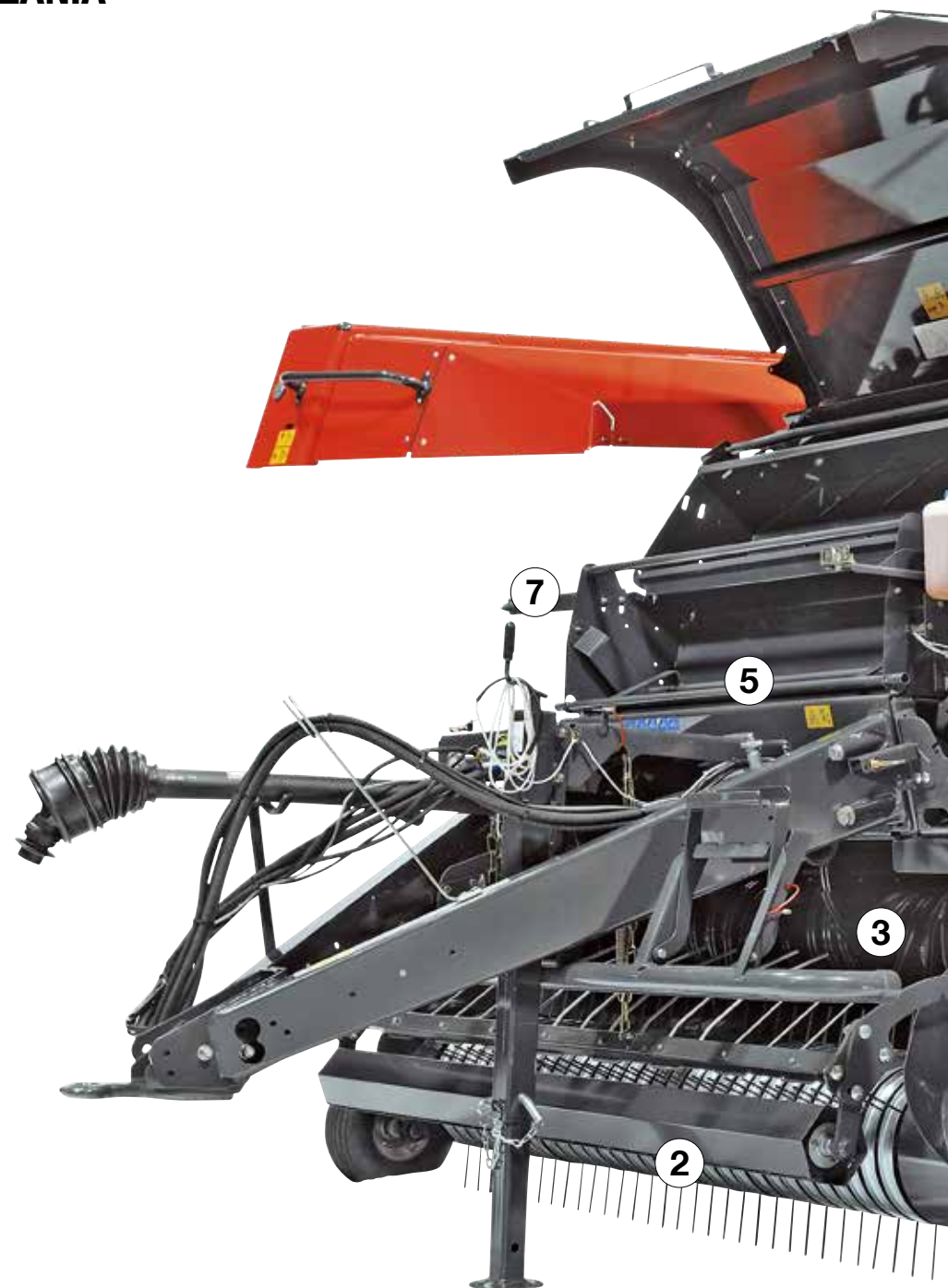
1  
Prosty układ napędowy, zabezpieczony sprzęgłem krzywkowym



2  
Podbieracz z zawieszeniem wahliwym



3  
Zespół podający INTEGRAL ROTOR



4  
Mechaniczne rozłączenie rotora



5  
Regulacja zgniotu POWER LOCK

# OPCJE



300/80-15.3

380/55-17.0

480/45-17.0



*Półpneumatyczne skrętne koła podbieracza*



*Wyrzutnik bel*



*System wiązania sznurkiem i siatką*



*Automatyczne smarowanie łańcucha i umieszczone centralnie porty smarownicze łożysk walców*



*Terminal sterujący AT 10*



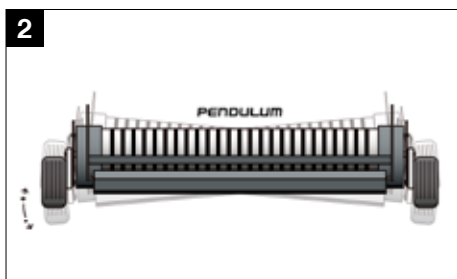
*Hydrauliczne rozłączenie rotora*

# MODEL FB 3130: INFORMACJE OGÓLNE

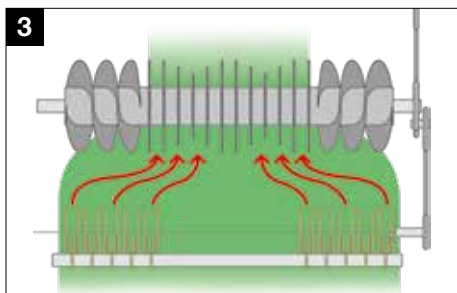
## NAJWAŻNIEJSZE ROZWIĄZANIA



1  
Wzmocniony układ napędowy z wytrzymałymi łańcuchami IWIS



2  
Podbieracz z zawieszeniem wahlwym



3  
Zespół podający INTEGRAL ROTOR



4  
Hydrauliczne rozłączenie rotora



5  
Regulacja zgniotu POWER LOCK



6  
Umieszczone centralne porty smarownicze łożysk walców

# OPCJE



Półpneumatyczne skrętne koła podbieracza



Wyrzutnik bel



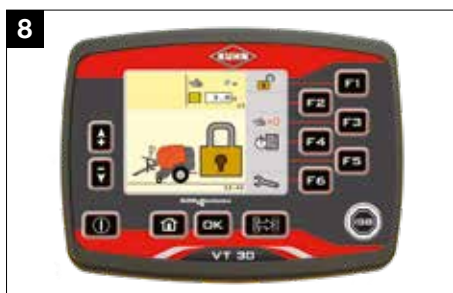
Automatyczny układ smarowania łożysk walców



Fabrycznie montowany dyszel



System ciągłego smarowania łańcucha BEKA MAX



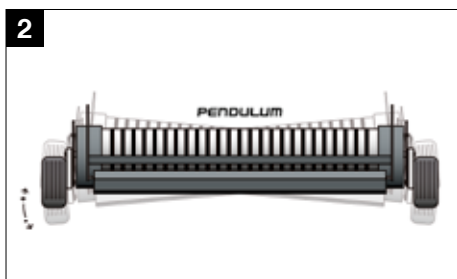
Terminal sterujący VT 30

# MODEL FB 3135: INFORMACJE OGÓLNE

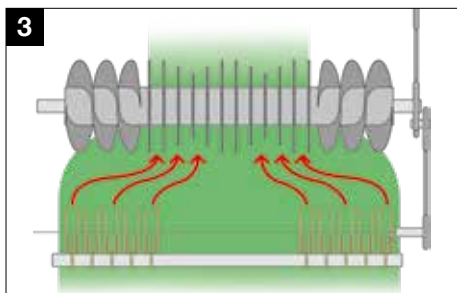
## NAJWAŻNIEJSZE ROZWIĄZANIA



Wzmocniony układ napędowy z wytrzymałymi łańcuchami IWIS



Podbieracz z zawieszeniem wahlwym



Zespół podający INTEGRAL ROTOR



Hydrauliczne rozłączenie rotora



Regulacja zgniotu POWER LOCK



Umieszczone centralne porty smarownicze łożysk walców



# OPCJE



System ciągłego smarowania łańcucha BEKA MAX



Skrętne półpneumatyczne koła podbieracza



Wyrzutnik bel



Automatyczny układ smarowania łożysk walców



Terminal sterujący CCI 800



Terminal sterujący CCI 1200



Wiązanie folią



Fabrycznie montowany dyszel

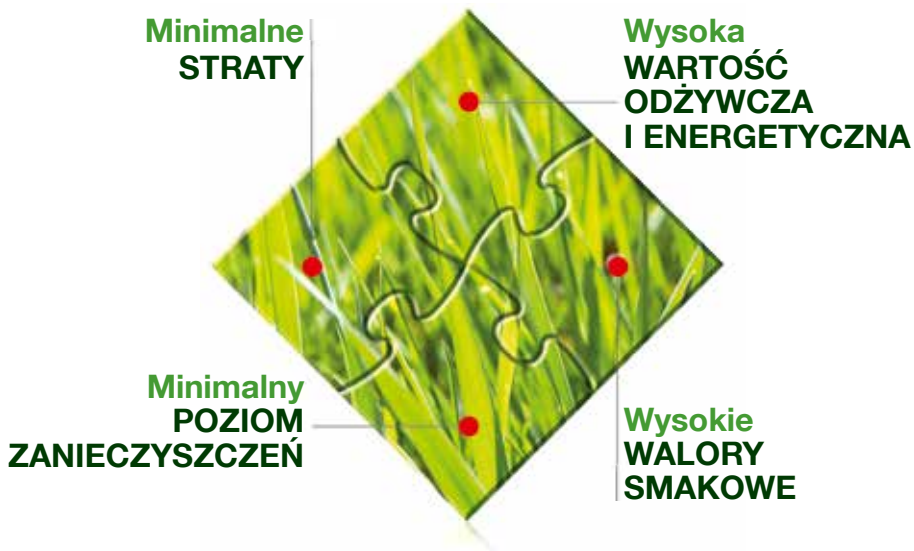
# PRZED W SZYSTKIM JAKOŚĆ PASZY!



Czy wiesz, że możesz zaoszczędzić na koszcie zakupu koncentratów nawet 89 €/ha rocznie jeśli ograniczysz poziom zanieczyszczeń w paszy z 4 do 2%\*? Jesteśmy po to, aby wspierać Cię w produkowaniu paszy najwyższej jakości.

Chcemy Ci przekazać naszą fachową wiedzę zdobytą w ciągu kilkudziesięciu lat produkcji maszyn do zbioru siana i kiszonki oraz doradzać jak produkować pełnowartościową paszę. Pomożemy Ci zrozumieć mocne strony naszych maszyn, tak abyś mógł wykorzystać ich potencjał do produkcji paszy najwyższej jakości.

Dzięki doświadczeniu KUHN zbierzesz doskonałą paszę:



\*Źródło: Izba Rolnicza Weser-Ems, Niemcy.

Dowiedz się więcej na naszej stronie internetowej: [www.zdrowapasza.pl](http://www.zdrowapasza.pl)



be strong, be **KUHN**

## CZĘŚCI ZAMIENNE KUHN

TWORZONE Z NAJWYŻSZĄ PRECYZJĄ



Odlewnie i kuźnie należące do firmy KUHN oraz technologicznie zaawansowane procesy obróbcze pozwalają produkować wysokiej jakości części przygotowane na walkę z czasem. Możesz polegać na naszym doświadczeniu i oryginalnych częściach zamiennych KUHN. Korzystaj z naszego wsparcia technicznego za pośrednictwem sieci autoryzowanych dealerów KUHN.



DANE TECHNICZNE							
	FB 119	FB 2130		FB 3130		FB 3135	
	OPEN THROAT	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTICUT 14	OPTICUT 23
<b>Wymiary bel</b>							
Średnica (m)	1,25	1,25		1,25		1,25	
Szerokość (m)	1,22	1,22		1,22		1,22	
<b>Podbieracz</b>							
Szerokość podbieracza (m)	1,67	2,30		2,30		2,30	
Liczba rzędów palców	4	4		5		5	
Odległość między palcami (mm)	61	61		61		61	
Osłona podbieracza	Seryjnie	Ze standardową rolką		Ze standardową rolką		Ze standardową rolką	
Pneumatyczne koła podbieracza	◇	◆		◆		◆	
Skrotne półpneumat. koła podbieracza	-	◇		◇		◇	
<b>Zespół podający</b>							
Rodzaj zespołu podającego	OPEN THROAT	Rotor z pojedynczymi zębami	Rotor z podwójnymi zębami i zespołem tnącym	Rotor z podwójnymi zębami	Rotor z podwójnymi zębami i zespołem tnącym	Rotor z podwójnymi zębami i zespołem tnącym	Rotor z podwójnymi zębami i zespołem tnącym
Zęby rotora ze stali odpornej na ścieranie Hardox®	-	-	-	◆	◆	◆	◆
Teoretyczna długość cięcia (mm)	-	-	≥70	-	≥70	≥70	≥45
Zabezpieczenie noży	-	-	Indywidualne sprężynowe	-	Indywidualne sprężynowe	Indywidualne sprężynowe	Indywidualne sprężynowe
Wybór liczby pracujących noży	-	-	-	-	-	0-4-7-7-14	0-7-11-12-23
Hydrauliczne rozłączenie rotora	-	-	◇	◆		◆	
Opuszczana podłoga rotora	-	-	◆	◆		◆	
Automatyczny system udrażniania rotora DEBLOCK	-	-	-	-		◇ (AUTOMATE)	
Automatyczne czyszczenie noży	-	-	-	-		◇ (AUTOMATE)	
<b>Komora prasowania</b>							
Liczba rolek	14 walców POWERTRACK	14 walców POWERTRACK		18 walców POWERTRACK		18 walców POWERTRACK	
Automatyczna praca tylnej kłapy	-	-		-		◇ (AUTOMATE)	
<b>Wiązanie</b>							
Owijanie folią	-	-		-		◇ (AUTOMATE)	
Wiązanie sznurkiem	◆	◆		-		-	
Wiązanie siatką	-	◇		◆		◆	
Wiązanie siatką i sznurkiem	◇	◇		◇		◇	
<b>Obsługa</b>							
System sterowania	AT 10	AT 10		VT 30		ISOBUS (CCI 800 / CCI 1200)	
Regulacja zgniotu beli	Manualna (zawór regulacji zgniotu)	Manualna (zawór regulacji zgniotu)		Manualna (zawór regulacji zgniotu)		Terminal	
Niezależny wybór noży/opuszczana podłoga	-	-		Manualna (zawór na prasie)		Terminal	
<b>Hydraulika</b>							
Load Sensing	-	-		-		◆ (tylko dla AUTOMATE)	
<b>Opony</b>							
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	-	-		◇		◇	
<b>Wymiary maszyny</b>							
Długość (m)	3,96	4,3		4,13		4,13	
Szerokość (m)	2,41	2,46		2,51		2,51	
Wysokość (m)	2,24	2,3		2,46		2,46	
Masa min - max (kg)	1900 - 2100	2750 - 3000		3200 - 3750		3200 - 3750	
<b>Zapotrzebowanie na moc</b>							
Min. zapotrzebowanie na moc na WOM (kW / KM)	50 / 68	55 / 75		65 / 88		65 / 88	

◆ seryjnie ◇ opcja - = niedostępne

FB

seria

# ZAPROJEKTOWANE PRZEZ KUHN, WYKONANE PRZEZ KUHN

Zapoznaj się z pełną gamą pras i owijarek KUHN



1. Pras y zmiennokomorowe - 2. BalePack - 3. i-BIO+ - 4. Wielkogabarytowe pras y kostkuj ące - 5. + 6. Owijarki do bel okr ąglych i prostopadłościenne ych

Znajdź najbliższego dealera marki KUHN na naszej stronie internetowej:  
[www.kuhn.com](http://www.kuhn.com)

Odwiedź nasz kanał na YouTube.

[www.kuhn.com](http://www.kuhn.com)

Twój dealer KUHN

**KUHN – MASZYNY ROLNICZE SP. Z O.O.**

Jelonek k/ Poznań - Ul. Orzechowa 1, 62-002 Suchy Las  
Tel.: 61 812 52 35

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są podawane jedynie w celach informacyjnych i nie mają charakteru wiążącego. Nasze maszyny są zgodne z obowiązującymi przepisami obowiązującymi w kraju dostawy. Na potrzeby lepszego zobrazowania określonych detali niektóre zabezpieczenia prezentowane w materiałach mogą nie znajdować się w pozycji roboczej. Podczas obsługi maszyn urządzenia te muszą znajdować się w położeniu zgodnym z wymaganiami podanymi w instrukcjach obsługi i montażu. Nie wolno przekraczać dopuszczalnej masy całkowitej ciągnika, jego udźwigu i maksymalnego nacisku na osi i opony. Nacisk na przednią oś ciągnika musi zawsze odpowiadać przepisom kraju dostawy (w Europie musi wynosić minimum 20% masy własnej ciągnika). Zastrzegamy sobie prawo do zmiany konstrukcji, specyfikacji lub wymienionych materiałów bez uprzedzenia. Maszyny i urządzenia w tym dokumencie mogą być objęte co najmniej jednym patentem i/lub wzorem zastrzeżonym. Znaki towarowe zamieszczone w tym dokumencie mogą być zarejestrowane w jednym lub kilku krajach.

Znajdź KUHN również tutaj:

