GOWEIL

NOWOŚĆ

PRASOOWIJARKA

LT-MASTER F115



GÖWEIL

MASCHINENBAU GMBH

Od 1988 roku firma GÖWEIL jest kojarzona z najwyższej klasy produktami w dziedzinie **technologii owijania i prasowania bel**.
Pozostałe główne obszary działalności obejmują produkcję **rozwijaczy bel i urządzeń transportowych, czerpaków oraz szlifierek do noży.**





Zakłady firmy w Kirchschlag (u góry) i Rainbach (na dole)

BUDOWA MASZYN NA NAJWYŻSZYM POZIOMIE

Profesjonalne rozwiązania dla rolnictwa i przemysłu

Dzięki bardzo wysokiemu udziałowi eksportu maszyny GÖWEIL są znane i stosowane nie tylko w Europie, ale także na całym świecie.
Pierwotnie przedsiębiorstwo specjalizowało się w produkcji maszyn rolniczych, w międzyczasie dostępne stały się także maszyny do użytku przemysłowego.

Przedsiębiorstwo GÖWEIL kieruje się następującymi czterema wartościami:

JAKOŚĆ.

Wszystkie produkty są projektowane, rozwijane oraz produkowane w zakładach w Kirchschlag i Rainbach (Górna Austria).

WYDAJNOŚĆ.

Dzięki ciągłemu rozwojowi naszej palety produktów oferujemy wysokiej jakości i wydajne rozwiązania zgodne z duchem czasu.

KNOW HOW.

Długoletnie doświadczenie oraz ścisła współpraca działu konstrukcyjnego i działu produkcji są kluczem do naszych przemyślanych rozwiązań.

SERWIS.

Nawet najlepsza maszyna potrzebuje konserwacji. Nasz zespół serwisowy jest do Twojej dyspozycji i zajmie się Twoim problemem.



NASZE ROZWIĄZANIA:

PRASOOWIJARKA

LT-MASTER F115

WPROWADZENIE 4–5
Dalszy rozwój LT-Master i nowości

PROCES KISZENIA 6–7
Definicja kiszonki oraz najlepsza jakość paszy

MATERIAŁY 8–9
Przegląd prasowanych i owijanych materiałów

WSZYSTKIE NOWOŚCI 10–11
Komponenty i zalety modelu LT-Master F115

BUDOWA I PRZYGOTOWANIE 12–13
Informacje na temat procesu roboczego

PRZEPŁYW MATERIAŁU 14–15
Prezentacja przepływu materiału

WYPOSAŻENIE 16–22
Wyposażenie podstawowe, wyposażenie dodatkowe, dane techniczne i konieczne przyłącza

SERWIS 23
Informacje na temat naszego zespołu serwisowego GÖWEIL

LT-MASTER F115

ROZWÓJ

W 2004 r. została wprowadzona na rynek pierwsza wersja prasoowijarki LT-Master. Na początku maszyna została opracowana jako **„prasoowijarka do kukurydzy kiszonkowej"**, z czasem znacznie wzrosła liczba **prasowanych materiałów**. Następnie zespół projektantów GÖWEIL reagował i **optymalizował niektóre komponenty** oraz dostosowywał je do zmieniających się czasów. Teraz przedstawiamy **nową generację** prasoowijarki:



DOŚWIADCZENIE ROBI RÓŻNICĘ

Duże zagęszczenie materiału, **szybkie usuwanie powietrza** z bel oraz bezwzględnie **czysty proces produkcji** stanowią istotę najwyższej jakości paszy w belach kiszonkowych.
Właśnie to gwarantuje GÖWEIL poprzez ofertę nowej generacji prasoowijarek LT-Master F115.

Ponadto każda bela tworzy małą całość, którą można łatwo i szybko podać zwierzętom. Dalsze zalety to:

- **Łatwe i niedrogie składowanie oraz transport bel okrągłych**
- **Łatwa produkcja całkowicie wymieszanej dawki pokarmu (TMR)**
- **Zastosowanie kukurydzy kiszonkowej podczas karmienia latem**

PRZEWAGA DZIĘKI WSZECHSTRONNOŚCI:

Z uwagi na jedyne w swoim rodzaju uniwersalne rozwiązanie, które oferuje GÖWEIL w postaci prasoowijarki LT-Master F115,
możliwe jest przetwarzanie coraz większej ilości rozdrobnionych materiałów, takich jak np. lucerna, zboża,
buraki cukrowe, ale także śmieci i tworzywa sztuczne do postaci bel okrągłych. W zależności od wielkości i struktury materiał w belach może zostać zagęszczony od 30% do 70%.

Do naszych klientów zaliczają się już nie tylko firmy podwykonawcze, ale także duże przedsiębiorstwa rolne i przemysłowe.

NOWA PRASOOWIJARKA LT-MASTER F115

Oferując maszynę **LT-Master F115** GÖWEIL prezentuje zmodyfikowany model sprawdzonej prasoowijarki. Ta prasa do kukurydzy poza **nowoczesną konstrukcją** przekonuje szeregiem nowości, które zapewniają operatorowi więcej **komfortu i elastyczności** podczas korzystania z maszyny.



PRZEGLĄD NOWYCH CIEKAWYCH FUNKCJI:

Napędzana hydraulicznie komora prasowania

W przeciwieństwie do poprzedniego modelu komora prasowania prasoowijarki LT--Master F115 nie jest napędzana mechanicznie, tylko hydraulicznie. W trakcie procesu prasowania i owijania można wybrać jeden z czterech różnych stopni prędkości.

Podajnik Multicrop

Aby móc lepiej przetwarzać wiele różnych materiałów, podajnik został wyposażony w bęben dozujący.



Bęben dozujący podajnika Multicrop

Terminal PROFI plus L

Prasoowijarkę LT-Master F115 obsługuje się za pomocą terminalu PROFI plus L. Interfejs użytkownika jest intuicyjny i umożliwia łatwą obsługę maszyny.



Nowy terminal PROFI plus L

PROCES KISZENIA

Zasadniczo wszystkie **rodzaje zielonki mogą być przerabianie na kiszonkę**. Poza kiszonką z trawy najczęściej stosowaną paszą w **hodowli bydła** jest **kiszonka z kukurydzy**. Chociaż kiszonka z lucerny lub koniczyny jest bardzo **bogata w proteiny**, kiszonka z kukurydzy z uwagi na skrobię wykazuje **najwyższą zawartość energii** poza kiszonką z trawy. Tutaj znajduje się objaśnienie procesu kiszenia:



INFO

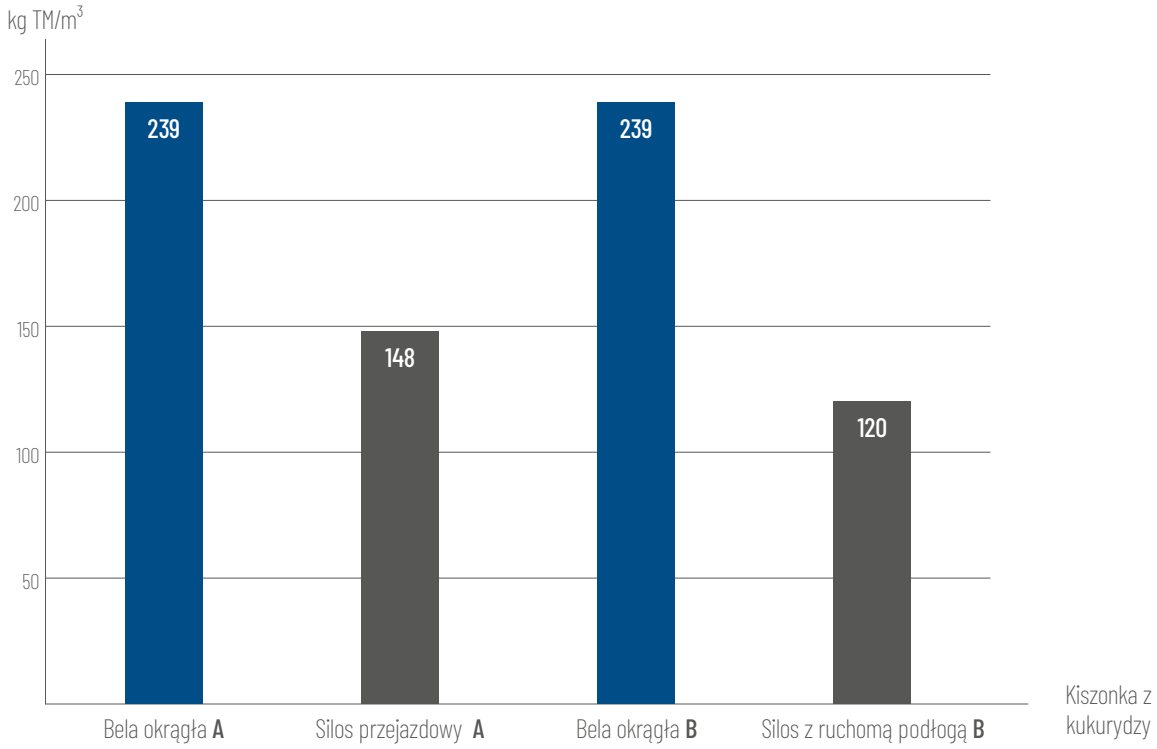
KISZENIE

Rozdrobniona masa jest szczelnie pakowana i składowana. Cukier resztkowy w rozdrobnionym materiale oraz brak dostępu tlenu powodują rozpoczęcie procesu fermentacji mlekowej. Kiszonka zakwasza się i dzięki temu następuje konserwacja. Kiszonka to wysokiej jakości i ważna pasza dla przeżuwaczy.
Jeśli kiszonka jest zbyt mokra lub zawiera za dużo pozostałości tlenu, może dojść do niechcianej, intensywnej fermentacji octowej lub masłowej. W wyniku tego kiszonka nie nadaje się do spożycia przez bydło i może wystąpić zagrożenie chorobą wskutek toksycznych produktów wydalania.

Dzięki efektywności procesu kiszenia z użyciem prasoowijarki LT-Master F115 możliwe jest wyeliminowanie wielu źródeł zagrożenia:

- **Bardzo wysoki poziom zagęszczenia podczas prasowania oznacza optymalną trwałość i najlepszą jakość paszy**
- **Wyjątkowo szybkie odcięcie powietrza dzięki zoptymalizowanemu procesowi prasoowijania**
- **Całkowicie czysty proces produkcji i tym samym całkowity brak zanieczyszczeń w paszy**
- **Nie ma zagrożenia, że w beli nastąpi dofermentowanie lub późniejsze rozgrzanie**





NAJLEPSZA JAKOŚĆ PASZY

Każdy rolnik życzy sobie, aby jego zwierzęta były karmione jak najlepszą paszą. Zastosowanie kiszonek oferuje liczne zalety i dlatego stanowi nieodzowny element nowoczesnego karmienia. Aby uzyskać **najlepszą jakość kiszonki**, konieczne jest uwzględnienie licznych czynników. Na pierwszym miejscu stawiamy na wysoki stopień **zagęszczenia paszy**, **szybkie odcięcie powietrza**, a także **czysty proces produkcji**. Prasoowijarka LT-Master F115 optymalnie łączy te punkty.

Badania Federalnego Instytutu Naukowo-Badawczego ds. Rolnictwa w Raumberg-Gumpenstein podkreślają różnicę w zagęszczeniu kiszonki z kukurydzy w silosie przejazdowym i belach okrągłych:

INFO

ZAGĘSZCZANIE KISZONKI Z KUKURYDZY

Wyraźne różnice widać po gęstości kiszonki z kukurydzy:

	A	B
Silos z ruchomą podłogą	148 kg TM/m^3	120 kg TM/m^3
Bela okrągła	239 kg TM/m^3	239 kg TM/m^3

Bela kukurydzy	Wersja standardowa	Zmienny rozmiar beli
Średnica	1,15 m	0,60–1,15 m
Szerokość	1,20 m	1,20 m
Waga (przy 29% TM)	~ 1100 kg (880 kg/m^3)	~ 300–1100 kg (880 kg/m^3)
Objętość	1,25 m^3	0,35–1,25 m^3

„W belach okrągłych zaskakująco niski jest poziom mikroorganizmów z grupy 2 (bakterie rozkładające: Bacillus, Micrococcus, gatunki koagulazododatnie rodzaju Staphylococcus – wartość orientacyjna: 200) z wartościami 6,0–6,5 KBE/g. Przyczyną tego jest wyjątkowo szybkie beztlenowe składowanie".

Źródło: LFZ Raumberg-Gumpenstein – Pöllinger 2011

MATERIAŁY

Dzięki dużej różnorodności prasowanych i owijanych materiałów prasoowijarka LT-Master F115 może być wykorzystywana do najróżniejszych celów. Dzięki **różnym czasom żniw** maszyna jest **wykorzystywana przez cały rok**. Gwarantuje to **najwyższą wydajność** i **wykorzystanie mocy**. Przegląd najpopularniejszych materiałów:



















1 KUKURYDZA

Kiszonka z kukurydzy jest produkowana z całej rośliny kukurydzy i stanowi jeden z najważniejszych podstawowych pokarmów dla przeżuwaczy o wysokiej wydajności mlecznej. Kiszonka z kukurydzy dostarcza szczególnie pożywnej energii w postaci skrobi ze zmiażdżonych ziaren kukurydzy i dodatkowo jest bardzo bogata w włókna surowe. W ten sposób kiszonka z kukurydzy zapewnia najlepsze warunki do uzyskania najwyższej wydajności mlecznej i mięsnej. Zwłaszcza w temperaturach powyżej 15 stopni Celsjusza, z uwagi na wysoką aktywność mikrobakterii, może dojść do pogorszenia jakości paszy. Bardzo wysoki stopień zagęszczenia podczas prasowania w prasoowijarce LT-Master F115 pozwala na uzyskanie niezrównanej trwałości i jakości paszy.

2 CCM

CCM (Corn-Cob-Mix) to doskonała pasza energetyczna składająca się z dokolbia i ziaren z kolby kukurydzy. Stosuje się ją do karmienia świń, bydła lub innych małych przeżuwaczy. Kiszonka CCM oferuje najwyższe stężenie energii dzięki dodatkowej skrobi i w porównaniu ze standardową paszą treściwą zapewnia doskonały stosunek ceny do jakości. Pasza dzięki zmiażdżeniu ziaren kukurydzy zachowuje więcej struktury i dzięki temu bydło bardzo dobrze ją trawi. Kompaktowy kształt bel kiszonki CCM powoduje, że idealnie nadają się one do transportu oraz są optymalnie przystosowane do karmienia z podziałem na mniejsze porcje.

3 LUCERNA (ALFALFA)

Kiszonka z lucerny poza kiszonką z kukurydzy jest jednym z najważniejszych podstawowych komponentów karmy dla bydła. Wysoki stopień trawienia paszy oraz szczególnie dobra skuteczność strukturalna przyczynia się do pokaźnej wydajności mlecznej. Uprawa lucerny oferuje wysoką pewność plonów i dodatkowo polepsza jakość gleby. Jednak niska zawartość cukru powoduje, że lucerna bardzo trudno się konserwuje w naturalny sposób. Przetwarzanie na bele okrągłe przez prasoowijarkę LT-Master F115 znacznie wspomaga jakość kiszonki z lucerny dzięki szybkiemu wykluczeniu powietrza oraz efektywnemu zagęszczeniu.









Sprasowana bela z rozdrobnionych buraków cukrowych

4 BURAKI CUKROWE

Kiszonki z posiekanych buraków cukrowych wyróżniają się bardzo wysoką zawartością energii, bardzo łatwo się trawią i przekonują smakiem. Są idealnym uzupełnieniem kiszonek z trawy, ponieważ mają ujemny bilans azotowy i w ten sposób wyrównują bilans białkowy w żwaczu. Kiszonki z posiekanych buraków mają bardzo niską zawartość kwasów mlekowych i tym samym również całkowitą zawartość kwasów. Wysokie zagęszczenie oraz czyste przetwarzanie w stanie jeszcze ciepłym jest niesamowicie ważne dla jakości kiszonki. Ponadto bele okrągłe z prasoowijarki LT-Master F115 szybciej stygną i dzięki temu można je szybciej wykorzystać do karmienia.

5 TMR – CAŁKOWICIE WYMIESZANA DAWKA

TMR zawiera wyważoną mieszankę z paszy podstawowej i treściwej. Udział części suchej oraz zawartość energii są idealnie do siebie dopasowane. Porcje TMR mają bardzo pozytywny wpływ na wydajność mleczną i zdrowie zwierząt. W celu utworzenia zapasowej porcji TMR następuje dodanie i ponowne kiszenie w pełni sfermentowanych kiszonek. Prasoowijarka LT-Master F115 pozwala na łatwą, szybką i tanią produkcję zapasu TMR, łatwo się ją transportuje i dzięki temu stanowi idealne rozwiązanie dla handlu.

6 DREWNO-WIÓRY

Czy to trociny, wióry, wełna drzewna, kora do ogrodu, zrębki czy pelet... Prasoowijarka LT-Master F115 może opakowywać wszystkie materiały w kompaktowe bele. Z jednej strony ułatwia to transport i jednocześnie zapewnia oszczędność drogiego miejsca składowania. Bele można transportować, układać warstwowo i na paletach z użyciem traktora. Materiał zapakowany w bele pozostaje suchy i czysty.

7 KISZONKI-GPS

Kiszonki z całych roślin zbożowych są produkowane najczęściej z jęczmienia, pszenicy lub pszenżyta. Uprawa zapewnia wysoką pewność plonów i ma zalety związane z uprawą roślin. Zboże ma jednak bardzo niską zawartość energii i trudno się je kisi w tradycyjny sposób. Dzięki optymalnemu zagęszczeniu i szybkiemu wykluczeniu powietrza, produkcja kiszonki ze zbóż jest bezproblemowa w przypadku zastosowania prasoowijarki LT-Master F115.

8 TRAWA

Kiszonka z trawy stanowi najważniejszy podstawowy pokarm przeżuwaczy. Optymalnie pokarm składa się z traw słodkich, ziół i koniczyny. Gatunki traw o wysokiej zawartości cukru gwarantują dobry przebieg fermentacji. Dzięki wysokiej gęstości prasowania w prasoowijarce LT-Master F115 możliwe jest optymalne przetwarzanie traw o wyższej zawartości włókien surowych.

9 RDF – PALIWA ALTERNATYWNE

Coraz bardziej palącym problemem staje się składowanie śmieci i odpadów. Niektóre materiały są przygotowywane do ponownej obróbki i wykorzystywane jako paliwo alternatywne. Związany z tym problem transportu i magazynowania można w łatwy i szybki sposób rozwiązać za pomocą prasoowijarki LT-Master F115. Sprasowane bele można transportować w sposób oszczędzający miejsce i optymalnie nadają się one do składowania tymczasowego. Zasadniczo na bele okrągłe można przetworzyć odpady stałe, takie jak tworzywa sztuczne, śmieci domowe, skrawki dywanów, a także kompost.

INNE MATERIAŁY PRZETWARZANE JUŻ NA BELE OKRĄGŁE TO

pokarm dla dzikich zwierząt, resztki warzyw, trzcina cukrowa, zmiażdżone ziarno kukurydzy, obornik koński, resztki jabłek, słoma, konopie

WSZYSTKIE NAJWAŻNIEJSZE CECHY



1 PODAWANIE / DOZOWANIE

Niska konstrukcja:

Czy to wywrotka, czy wózek, samochód ciężarowy lub załadunek bezpośredni – podajnik o szerokości 3,50 m może zostać lekko i łatwo napełniony dzięki swojej niskiej konstrukcji.

Obszerny podajnik Multicrop:

Podajnik Multicrop o pojemności ok. 13 m^3 zapewnia dużą przepustowość. To pozwala uniknąć zastoju LT-F115 Master przy załadunku.
Aby móc lepiej przetwarzać wiele różnych materiałów, podajnik został wyposażony w bęben dozujący. Podajnik oraz ślimaki doprowadzające zapewniają równomierny przepływ materiału do przenośnika stromonośnego i optymalnie przetwarzają również materiał włóknisty, taki jak trawa lub lucerna.

Przenośnik podłogowy:

Prędkość przenośnika podłogowego dopasowuje się do ilości materiału i reguluje się automatycznie. Ocynkowane, kute matrycowo łańcuchy przenośnika podłogowego firmy Rübig przy przenośniku stromonośnym i podajniku są niezniszczalne.

STEROWANIE

Sterowanie PROFI z terminalem PROFI plus

Prasoowijarkę LT-Master F115 obsługuje się za pomocą terminalu PROFI plus L. Interfejs użytkownika jest intuicyjny i umożliwia łatwą obsługę maszyny. Cały proces roboczy oraz wszystkie ustawienia maszyny są widoczne na wyświetlaczu. Za pomocą portu USB w terminalu można w łatwy sposób importować i eksportować język oraz logo klienta do systemu ważącego z drukarką etykiet, a dane o koncie klienta wyeksportować w postaci pliku CSV.



PODAJNIK



2 PRASA

Napędzana hydraulicznie komora prasowania:

Napędzana hydraulicznie komora prasowania wspomaga chroniący maszynę sposób pracy i redukuje hałas powodowany pracą prasoowijarki. Poza tym napęd hydrauliczny umożliwia użytkownikowi wybór różnych prędkości prasowania i wiązania (w obu przypadkach 4 stopnie). Dzięki temu możliwe jest jeszcze lepsze dopasowanie maszyny do różnych materiałów i warunków. Jednocześnie oszczędza się energię i czas.

Stała komora walcowa:

Obydwie połowy komory prasowania są otoczone pasem wulkanizowanym. To minimalizuje straty wskutek kruszenia się roślin. Dodatkowo napięcie taśm jest regulowane hydraulicznie. To przyczynia się do bezpiecznego startu bel oraz do dobrego wyrzutu bel.

Wysoki stopień prasowania:

Walce stalowe o grubości 4 mm są wzmocnione w środku, profil żeber zapewnia optymalny stopień prasowania i pewne obracanie belą.

Długa trwałość:

Duże i uszczelnione łożyska oraz perfekcyjnie zgrany system smarowania gwarantują długą trwałość maszyny.

Siatka lub folia:

Do perfekcyjnej konserwacji beli konieczny jest wydajny system wiązania. LT-Master F115 jest seryjnie wyposażony w połączenie wiązania podwójnego do siatki i folii.

Taśma do transportu powrotnego:

Brak strat zapewnia taśma do transportu powrotnego, która biegnie pod całą maszyną, wyłapuje straty wskutek kruszenia się roślin i bez zabrudzeń ponownie odprowadza do przenośnika stromonośnego.

Zmienny rozmiar beli:

Ta regulacja umożliwia płynne ustawienie wielkości beli między 0,60 a 1,15 m.

Wtrysk wody:

Służy do dodawania wody przy prasowaniu suchych materiałów.

3 OWIJARKA

Mobilny stół owijarki:

Stół owijarki podjeżdża pod komorę prasowania i bezpośrednio, szybko i ostrożnie przejmuje belę.

Podwójne ramię owijające:

Dzięki seryjnemu podwójnemu ramieniu owijającemu z 2 napinaczami folii o szerokości 750 mm owijarka jest zawsze o jeden krok do przodu.
Większa liczba bel na rolkę folii to wynik opatentowanych wałów z tworzywa sztucznego.

Nadzór folii i tryb pracy z jedną folią:

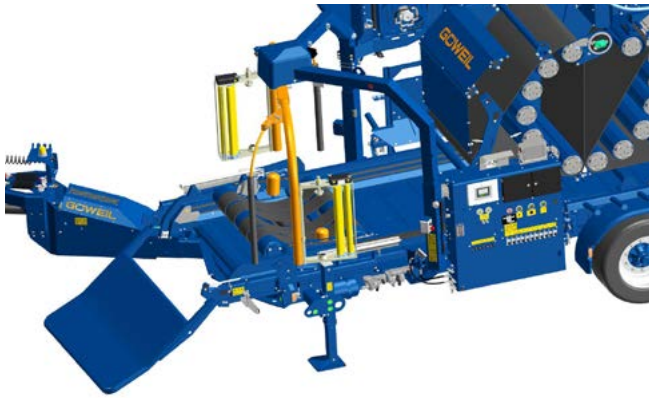
Przy końcu folii lub zerwaniu folii prędkość posuwu stołu owijarki jest tak redukowana, aby ponownie zagwarantować 50-procentowe zachodzenie. Dzięki temu bela może zostać owinięta do końca bez przerywania. Przy końcu lub zerwaniu obydwu folii nadzór folii wyłącza proces owijania.

Rampa zrzutu bel:

Ostrożny zrzut bel gwarantuje hydraulicznie składana rampa zrzutu bel.

Obcinarka folii:

Nierdzewny nóż tnący gwarantuje precyzyjne odcięcie folii. Seryjne położenie pływające obcinarki folii zapewnia łatwe zwolnienie folii, co zapobiega utknięciu resztek.



BUDOWA I PRZYGOTOWANIE

Istotną cechą prasoowijarki LT-Master F115 jest **krótki czas przezbrojenia** wynoszący około trzech minut. Ma to szczególne znaczenie w zastosowaniach profesjonalnych przez firmy podwykonawcze, które **kilka razy w ciągu dnia zmieniają swoje położenie**. Konstrukcja maszyny działa **całkowicie hydraulicznie**. Prasoowijarka LT-Master F115 jest gotowa do pracy po kilku ruchach.



Prawidłowe ustawienie prasoowijarki LT-Master F115 i wychylanie dyszla



Wysuwanie nóg podpierających



Obniżanie podajnika



Rozkładanie ścianek przenośnika stromonośnego oraz podajnika



Składanie rampy zrzutu bel



Prasoowijarka LT-Master F115 jest gotowa do pracy w trzy minuty!











OPIS RYSUNKU

1) Szybka wymiana folii do owijania
2) Łatwa wymiana folii do owijania lub sieci
3) Dostosowywanie ustawień programu do materiału
4) Kontrola zasilania maszyny smarem
5) Kontrola zasilania maszyny olejem

PRZYGOTOWANIE MASZYNY

Dzięki zoptymalizowanym rozwiązaniom szczegółowym można szybko i łatwo wyeliminować dodatkowe czasochłonne czynności:

- **Dzięki szybkozłączce można w krótkim czasie wymienić folię do owijania.**
- **Wymianę siatki na folię do owijania można przeprowadzić kilkoma ruchami.**
- **Za pomocą sterowania programowego „PROFI" oraz terminalu PROFI plus L można optymalnie dopasować maszynę do przetwarzanego materiału. Bezwzględna korzyść: Nowy i intuicyjny interfejs sterowania**
- **Możliwość bezproblemowego uzupełniania smaru (8 l) i oleju (16 l) w systemie smarowania centralnego.**

PRZEPŁYW MATERIAŁU



Wymagana powierzchnia robocza







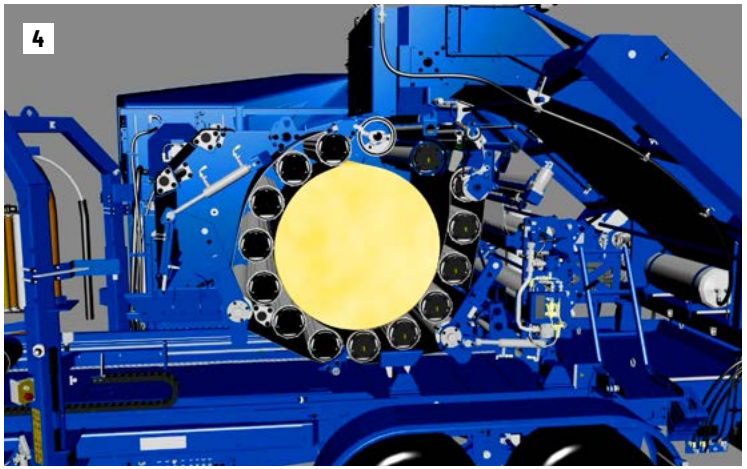
Materiał jest rozładowywany na duży podajnik



Materiał trafia z podajnika do przenośnika stromonośnego po idealnym dozowaniu



Materiał opada do komory prasowania z przenośnika stromonośnego



W prasie następuje duże zagęszczenie bel



Bela jest odbierana z ruchomego stołu owijarki



Bela jest idealnie owijana, a następnie odkładana

WYPOSAŻENIE PODSTAWOWE

Szybko, łatwo i w pełni automatycznie. Każdy mały detal przyczynia się do **optymalnego przepływu materiału**. Dlatego LT-Master F115 punktuje pierwszorzędną **zdolnością przerobową**. Obok znajduje się przegląd elementów **wyposażenia** prasoowijarki:

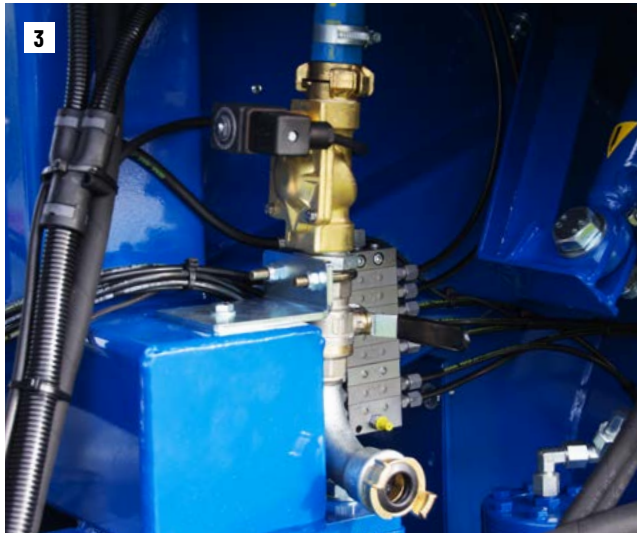


WYPOSAŻENIE PODSTAWOWE – z homologacją typu UE do jazdy z prędkością do 80 km/h

- Podwójne ramię owijające
- Napędzana hydraulicznie komora prasowania do bel o średnicy 115 cm
- Wiązanie podwójne siatki i folii
- Hydraulika pokładowa z chłodnicą oleju
- Taśma do transportu powrotnego zapobiegająca ewentualnym stratom wskutek kruszenia się roślin
- Zintegrowany podajnik Multicrop (szerokość robocza 3,50 m)
- Hydraulicznie mobilny stół owijarki
- 4 sztuki taśm transportowych bel z prowadnicą taśmy i 2 sztukami rolek prowadzących bele
- Zrzut bel do przodu za pomocą hydraulicznej rampy zrzutu bel
- Dyszel z regulowaną wysokością
- Napinacz folii 500 mm i 750 mm połączony z ustawieniem zachodzenia
- Obcinarka folii
- Nadzór folii
- Tryb pracy z jedną folią
- Podwozie tandemowe z amortyzacją i ogumieniem 385/55 R22,5
- Hydraulicznie opuszczany magazyn folii na 18 rolek folii
- Reflektor roboczy LED
- Pneumatyczny dwuprzewodowy układ hamulcowy
- Zmienna wielkość beli (tylko przy wiązaniu folią)
  Płynnie regulowana wielkość bel od 0,60 do 1,15 m
- System kamer
  Cztery kamery są ustawione w sposób umożliwiający podgląd komory prasowania z góry, przenośnika stromonośnego, stołu owijarki oraz tylnej strony maszyny (w kierunku jazdy po prawej stronie).
  Dobry widok.
- Wtrysk wody do komory prasowania
  Składający się z zaworu elektromagnetycznego, węży, regulowanych dysz. Do dodawania wody przy materiałach suchych.
- Pilot radiowy ze sterowaniem zdalnym radiowym do zrzutu bel
- W pełni automatyczne smarowanie centralne do oleju i smaru
- W pełni automatyczne sterowanie programowe PROFI
  Wszystkie procesy robocze przebiegają w pełni automatycznie











OPIS RYSUNKU

1) Połączenie wiązania podwójnego do siatki i folii
2) Zmienny rozmiar bel od 0,60–1,15 m
3) Wtrysk wody do komory prasowania
4) System kamer z 4 kamerami na podczerwień
5) Pilot radiowy do zrzutu bel

SZCZEGÓŁY I WYPOSAŻENIE PODSTAWOWE

Wiązanie podwójne siatki i folii

Prasoowijarka LT-Master F115 jest wyposażona seryjnie w połączenie wiązania podwójnego. W ten sposób można jednocześnie założyć dwie rolki siatki lub dwie rolki folii lub po jednej rolce folii i siatki.

Zmienny rozmiar beli

Zawsze prawidłowe dozowanie! Za pomocą tego ustawienia można optymalnie dopasować bele okrągłe do wymaganej ilości paszy. Wielkość bel można regulować bezstopniowo w zakresie od 0,60 do 1,15 m.

Wtrysk wody do komory prasowania

Elementem decydującym o wysokim stopniu zagęszczenia materiału i idealnym sprasowaniu bel jest odpowiednia wilgotność materiału. W przypadku bardzo suchych materiałów możliwe jest dodanie wody bezpośrednio do komory prasowania poprzez wtrysk wody.

System kamer

System kamer wyposażony w cztery kamery na podczerwień zapewnia idealny przegląd całego przebiegu pracy wokół maszyny w dniu i w nocy.

Pilot radiowy ze sterowaniem zdalnym radiowym do zrzutu bel

Kompaktowy pilot radiowy działa radiowo i rozpoczyna zrzut gotowo owiniętej beli. Dzięki jego poręczności użytkownik może mieć pilota ciągle przy sobie i sterować zrzutem.

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

Różnorodność prasoowijarki to duży plus. Dlatego GÖWEIL oferuje dużą paletę **wyposażenia dodatkowego**. W ten sposób można dokładnie dostosować maszynę do potrzeb klienta.



System ważący z czterema zintegrowanymi celami ważącymi dostępny w wersji z kalibracją i bez kalibracji



Wyświetlacz w ścianie szafy sterowniczej



Drukarka etykiet (u góry) oraz etykieta samoprzylepna na belach okrągłych (na dole)

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

Napęd elektryczny
Zbudowany z silnika elektrycznego 90 kW z wolnym startem. Kompletny z szafą sterowniczą, Okablowanie, podstawa z otworami dla wózka widłowego, wyłącznik awaryjny i wyłącznik główny
Konieczne przyłącze silnika elektrycznego: 400 V / 50 Hz, CEE 125 A, klasa ochrony IP55

System ważący nielegalizowany
Składa się ze stołu ważącego, terminalu ważenia i drukarki etykiet z logo GÖWEIL lub logo klienta

System ważący legalizowany
Składa się ze stołu ważącego, terminalu ważenia i drukarki etykiet z logo GÖWEIL lub logo klienta

Rampa zrzutu bel ze stawiaczem bel
Belę można ostrożnie zrzucić od strony czołowej (po lewej lub prawej stronie) lub ułożyć z przodu

Dozowanie zakiszacza
Jednostka obsługowa Dosistar, pompa z filtrem, elektroniczny miernik przepływu, różne dysze, wąż zasysający do pojemników zewnętrznych
Uwaga! Brak zbiornika w zakresie dostawy

Zbiornik na zakiszacz
Zbiornik ze stali szlachetnej o pojemności 450 l zamontowany na maszynie

Przetwornica napięcia ABS
12 V na 24 V

Wersja oświetlenia 24 V
Składająca się z przewodu spiralnego 15-biegunowego na 13-biegunowy i 2x z 7-biegunowego na 13-biegunowy

Rodzaje ucha zaczepu: A, B, C, D, E, G

WYPOSAŻENIE DOSTĘPNE W DANYM KRAJU

Hydrauliczny dwuprzewodowy układ hamulcowy z zaworem hamowania awaryjnego i akumulatorem ciśnienia - BEZ homologacji typu UE

Obrotowe światło sygnalizacyjne

SZCZEGÓŁY DOTYCZĄCE WYPOSAŻENIA DODATKOWEGO

System ważący

Cztery cele ważące są bezpośrednio wbudowane w stół owijarki. Wyświetlacz jest zamontowany na szafie sterowniczej. Proces ważenia owiniętych bel przebiega automatycznie i w ten sposób nie występuje opóźnienie czasowe podczas pracy. Bele mogą być ważone z osobna, ale także jako kompletna partia. Różne opcje można bardzo łatwo ustawić na terminalu. Drukarka etykiet drukuje informacje, takie jak waga bel, data, godzina i wgrane logo. Jeśli etykiety są niepotrzebne, można wyłączyć tę funkcję na terminalu. Etykiety samoprzylepne oraz taśma do nadruku są towarami dostępnymi w sklepach specjalistycznych. System ważący można zamontować w obecnych maszynach.

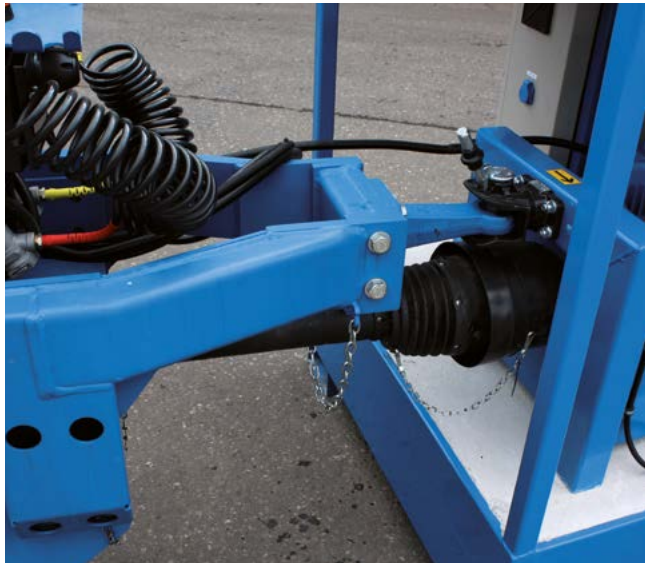
1



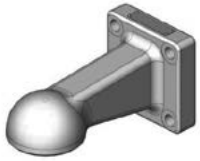


2

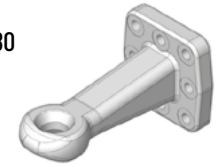




3



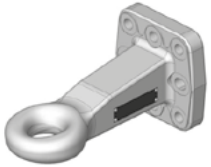
A – Ucho zaczepu K80



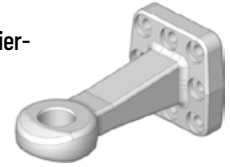
B – Znormalizowane ucho zaczepu
D40 mm



C – Ucho zaczepu pierścieniowe
D50 mm



Ucho zaczepu D – Pierścieniowe
D50 mm



E Znormalizowane ucho zaczepu
D50 mm



G Znormalizowane ucho zaczepu
D40 mm

OPIS RYSUNKU

1) Rampa zrzutu bel ze stawiaczem bel
   z lewej: aktywowany stawiacz bel
   z prawej: standardowo kontrolowany zrzut bel ze zdezaktywowanym stawiaczem bel
2) Napęd elektryczny z szafą sterującą i wałem przegubowym
3) Rodzaje ucha zaczepu do prasoowijarki LT-Master F115

Rampa zrzutu bel ze stawiaczem bel

Dzięki zastosowaniu stawiacza bel w rampie zrzutu bel istnieje możliwość delikatnego odkładania bel z lewej lub prawej strony. Jeśli stawiacz bel jest wyłączony, bela będzie się standardowo staczała do przodu. Magazynowanie z przodu umożliwia szybsze i delikatniejsze odtransportowanie.

Napęd elektryczny

Napęd następuje za pośrednictwem wału przegubowego, dzięki czemu możliwe jest zawsze zastosowanie w połączeniu z traktorem. Silnik pracuje bardzo cicho i koszty eksploatacyjne są niskie w porównaniu z traktorem zasilanym drogim paliwem. W ten sposób oszczędza się nie tylko miejsce, ale także redukuje się spaliny i dzięki temu możliwa jest eksploatacja w halach. Dzięki osłonie możliwa jest bezproblemowa eksploatacja napędu elektrycznego również na wolnym powietrzu (zakres temperatur: od -15 do +60°C). Koszty konserwacji są bardzo niskie, a cokół z nakładkami wózka widłowego umożliwia bardzo łatwy transport napędu elektrycznego. Napęd elektryczny ma funkcję wolnego startu. Zapewnia ona znaczną redukcję początkowych skoków napięcia oraz momentu rozruchu. Skutkiem tego jest oszczędność prądu oraz ochrona napędu, wałów i przekładni.

Moc: 90 kW	Napięcie: 400 V	Częstotliwość: 50 Hz
Klasa ochrony: IP 55	Pobór prądu: maks. 125 A	Napęd: 740 obr./min
Masa: 2970 kg	Dł.× szer. × wys. 1773 × 1323 × 1652 mm	CEE 125A

Rodzaje ucha zaczepu

A – Ucho zaczepu K80
Zaczep kulowy

B – Znormalizowane ucho zaczepu śr. 40 mm
według DIN 11026, ISO 5692-2

Ucho zaczepu C – Pierścieniowe śr. 50 mm
obrotowe (Hitchring) / DIN jak 9678, ISO jak 5692-1

Ucho zaczepu D – Pierścieniowe śr. 50 mm
stałe (Hitchring) / DIN jak 9678, ISO jak 20019

E znormalizowane ucho zaczepu śr. 50 mm
Ucho zaczepu do samochodu ciężarowego/ DIN jak 74053, ISO jak 1102

G Znormalizowane ucho zaczepu śr. 40 mm
Ucho zaczepu do samochodu ciężarowego / grubość 30 mm / DIN jak 74054, ISO jak 8755

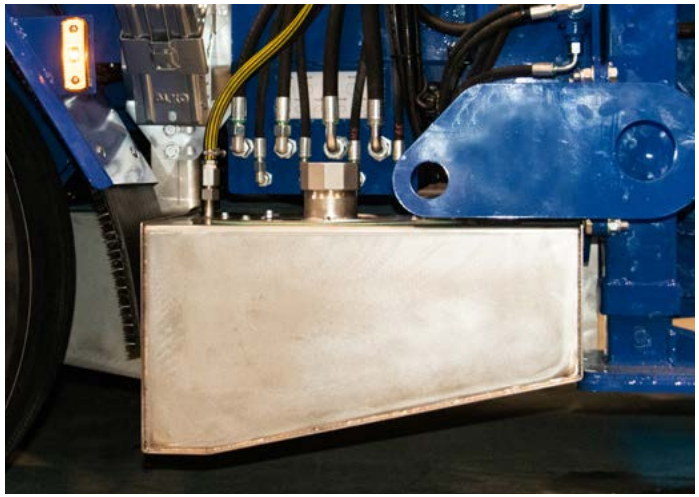
WYPOSAŻENIE DODATKOWE

Kolejnym ważnym elementem prasoowijarki LT-Master F115 jest moduł **dozowania zakiszacza**. To wyposażenie dodatkowe pomaga wytworzyć właściwe warunki higieniczne do **przetwarzania** i **składowania** środków do pasz podstawowych.



Jednostka obsługowa Dosistar, pompa z filtrem, elektroniczny miernik przepływu


Dwie dysze ze stali nierdzewnej 0,1


Zbiornik na zakiszacz 450 l

INFO

SZCZEGÓŁY DOTYCZĄCE WYPOSAŻENIA DODATKOWEGO

Dozowanie zakiszacza

Do uzyskania dobrego wyniku kiszenia decydujących jest kilka czynników:

- Zdatność materiału do kiszenia
- Przestrzeganie zasad kiszenia (moment zbioru oraz podwiędnięcie, długość cięcia, wydajność łańcucha kiszonki, zagęszczenie i wykluczenie powietrza)
- A także warunki pogodowe

Jeśli wszystkie czynniki nie będą idealnie współgrały (np. z uwagi na okres złej pogody), zakiszacze powinny pomóc znacznie polepszyć wynik kiszenia poprzez zapobieganie wadliwej fermentacji oraz procesom późniejszego podgrzewania.

Za pomocą pompy samossącej z filtrem i elektronicznym miernikiem przepływu środek zakiszający jest wtryskiwany bezpośrednio do komory prasowania przez dwie dysze ze stali nierdzewnej. Dzięki temu środek do zakiszania jest optymalnie rozprowadzany w paszy w beli okrągłej. Jednostka dozująca nadaje się zarówno do bakterii mlekowych, jak też do słabo korozyjnych kwasów. Wskazówka: w zakresie dostawy nie ma zbiornika.
Uwaga: Po użyciu należy przepłukać wodą moduł dozowania zakiszacza.

Zbiornik na zakiszacz

450-litrowy zbiornik ze stali nierdzewnej jest zamontowany bezpośrednio na maszynie i zapewnia całkowite opróżnianie.



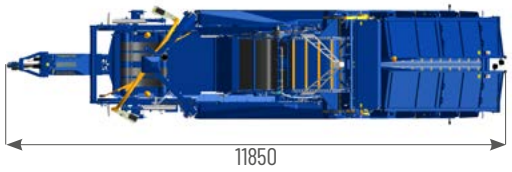
Wyświetlacz

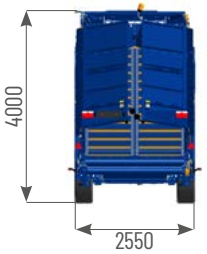
DANE TECHNICZNE

Tutaj znajduje się przegląd danych technicznych prasoowijarki LT-Master F115 z wyposażeniem podstawowym – z lewej strony w pozycji transportowej, z prawej strony w pozycji pracy – przegląd:

POZYCJA TRANSPORTOWA

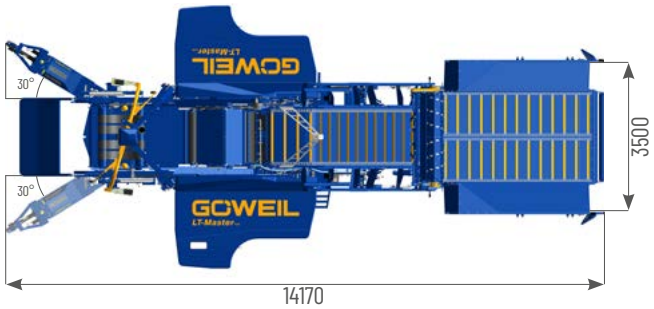


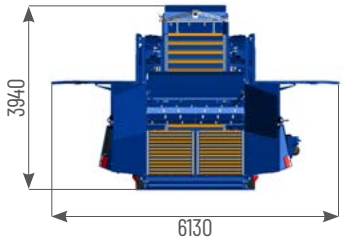




POZYCJA PRACY







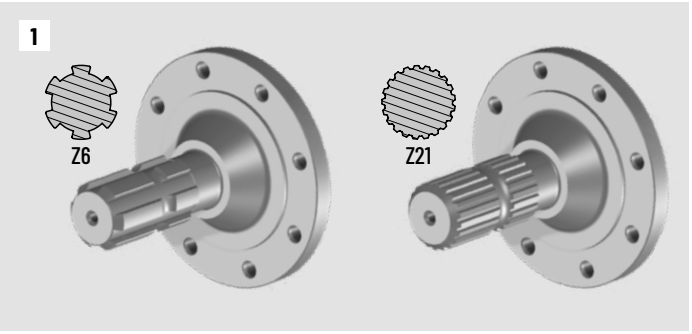
Dane w mm

DANE TECHNICZNE	Pozycja transportowa	Pozycja pracy
Masa	14 800 kg	
Długość	11 850 mm	14 170 mm
Szerokość	2550 mm	maks. 6130 mm
Wysokość	4000 mm	maks. 3940 mm
Średnica bel okrągłych	od 0,60 do 1,15 m	

ZAPOTRZEBOWANIE NA MOC WZGLĘDEM CIĄGNIKA	
Zapotrzebowanie na olej (dyszel skrętny)	10 l przy 200 bar
Zapotrzebowanie na moc	co najmniej 90 kW

KONIECZNE PRZYŁĄCZA

Aby zagwarantować **płynny przepływ pracy** między ciągnikiem a prasoowijarką LT-Master F115, oferujemy przegląd **koniecznych przyłączy**:













OPIS RYSUNKU

1) Przyłącze wału przegubowego (Z6 lub Z21)
2) Gniazdo ISOBUS do podłączenia elektrycznego
3) Złącze hamulcowe do pneumatycznego dwuprzewodowego układu hamulcowego
4) Złącze hamulcowe do hydraulicznego dwuprzewodowego układu hamulcowego
5) 7-biegunowe gniazdo
6) ABS

PRZYŁĄCZA DO PRACY

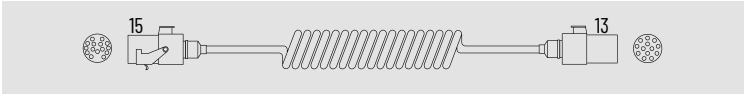
- Przyłącze wału przegubowego: Prędkość obrotowa: 740–1000 | 1 3/8" Z6 lub 1 3/8" Z21
- 1 przyrząd sterowniczy podwójnego działania i 1 zwykły przyrząd sterowniczy do dyszla skrętnego
- Zasilanie elektryczne maszyny odbywa się za pomocą gniazda ISOBUS lub dołączonej wiązki kablowej.

PRZYŁĄCZA HAMULCOWE

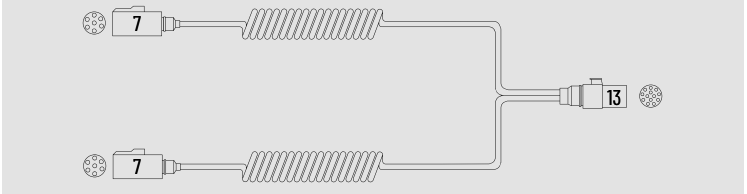
- Przyłącza pneumatycznego dwuprzewodowego układu hamulcowego, lub
- Przyłącza hydraulicznego dwuprzewodowego układu hamulcowego

PRZYŁĄCZA TRANSPORTOWE

- 7-stykowe gniazdo dla całej instalacji oświetleniowej, poza reflektorami roboczymi
- Adapter do samochodów ciężarowych: 24 V | 7-stykowy | 15-stykowy (opcjonalny)
- ABS



Kabel spiralny do samochodów ciężarowych 24 V – 15-biegunowy na 13-biegunowy 12 V



Kabel spiralny do samochodów ciężarowych 24 V 2x7-biegunowy na 13-biegunowy 12 V

SERWIS

Jesteśmy do Państwa dyspozycji również po zakupie maszyny. Mają Państwo problem techniczny? Potrzebują Państwo części zamiennych lub podlegających zużyciu? Obojętnie, czy telefonicznie, mailem lub na miejscu. Postaramy się jak najszybciej przetworzyć Państwa zapytanie, aby mogli Państwo skoncentrować się na swojej pracy.



Obsługa klienta GÖWEIL

Nasi profesjonaliści pracują dla Państwa

INFOLINIA SERWISOWA: +43 (0) 7215 / 2131-5

Języki: niemiecki, angielski

MAIL SERWISOWY: SERVICE@GOEWEIL.COM

SERWIS TELEFONICZNY 24 H

Jesteśmy dla Państwa dostępni przez całą dobę, gdy potrzebują Państwo niezawodnego partnera!

ORYGINALNE CZĘŚCI ZAMIENNE

Dostarczamy w krótkim czasie części zamienne i podlegające zużyciu.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA

W naszych instrukcjach obsługi znajdą Państwo wszystkie najważniejsze informacje dotyczące maszyny.

PRZESZKOLONY PERSONEL SPECJALISTYCZNY

Nasz najlepiej przeszkolony personel specjalistyczny zawsze służy radą.

GÖWEIL Maschinenbau GmbH
Davidschlag 11, 4202 Kirchschlag // AUSTRIA
Tel.: +43 (0) 7215 2131-0 // Faks: +43 (0) 7215 2131-9

office@goeweil.com // www.goeweil.com

86,0000325F // PL