Presses à balles rondes à chambre variable

VB-VBP
Série 2200

www.kuhn.com



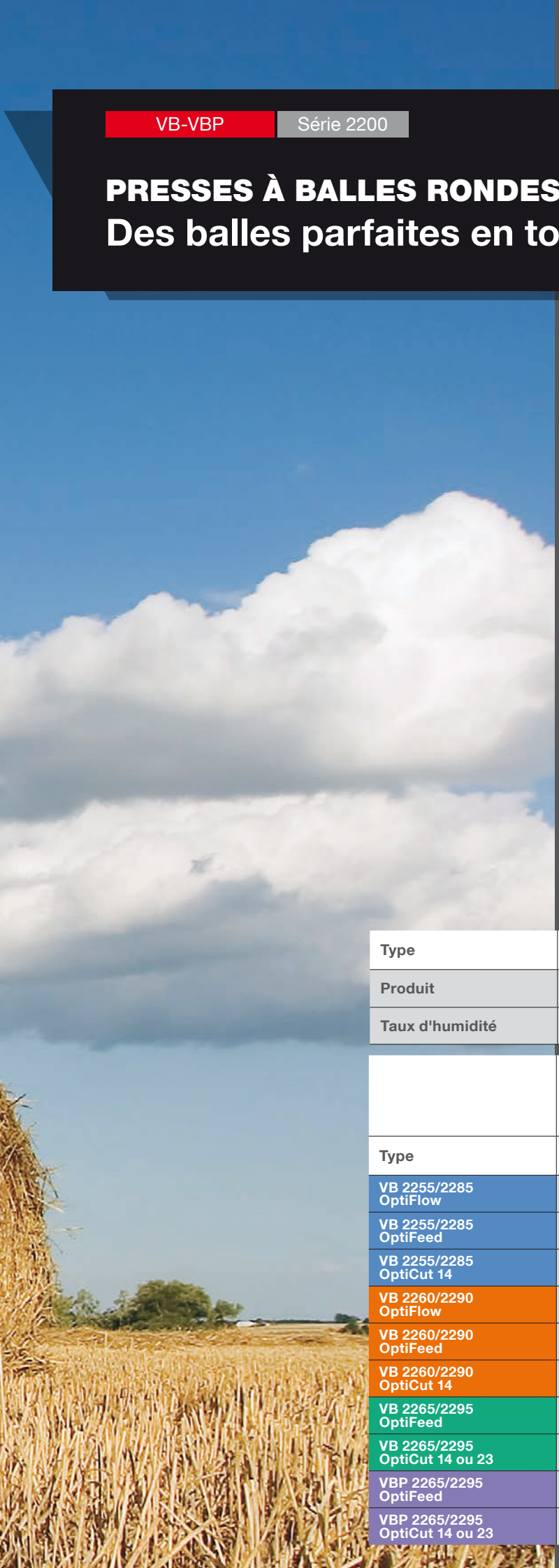
*soyez fort, soyez KUHN

be strong, be **KUHN***



VB-VBP | Série 2200

PRESSES À BALLES RONDES À CHAMBRE VARIABLE KUHN
Des balles parfaites en toutes conditions



NOS VALEURS ESSENTIELLES :

CAPACITÉ

Notre objectif est de développer des machines qui augmentent la rentabilité de votre entreprise. La valeur d'une presse se mesure par son rendement. C'est pourquoi les presses à balles rondes KUHN contribuent à accroître votre productivité.

BALLES PARFAITEMENT FORMÉES

Les spécialistes demandent des balles rondes bien comprimées d'une forme irréprochable. Fortes d'une expérience de plus de 30 ans, nos machines produisent des balles de densité élevée même dans les conditions les plus exigeantes.

FIABILITÉ

L'efficacité de votre machine passe par une fiabilité à cent pour cent. C'est pourquoi KUHN vous offre une technologie à la fois simple et efficace qui réduit au minimum les temps d'arrêt improductifs. En effet, ce sont des machines auxquelles vous pouvez faire confiance.

Type	1		2	3	4
Produit	Paille	Foin	Enrubanné pré-fané	Enrubanné	Enrubanné humide
Taux d'humidité	5 à 20%	5 à 18%	18 à 35%	35 à 70%	70 à 80%

								
Type	1	2	3	4	1	2	3	4
VB 2255/2285 OptiFlow	●	●						
VB 2255/2285 OptiFeed	●	●						
VB 2255/2285 OptiCut 14	●	●	•					
VB 2260/2290 OptiFlow	●	●	•		●	●		
VB 2260/2290 OptiFeed	●	●	●		●	●	•	
VB 2260/2290 OptiCut 14	●	●	●		●	●	●	
VB 2265/2295 OptiFeed	•	•	•	•	●	●	●	●
VB 2265/2295 OptiCut 14 ou 23	•	•	•	•	●	●	●	●
VBP 2265/2295 OptiFeed	•	•	•	•	●	●	●	●
VBP 2265/2295 OptiCut 14 ou 23	•	•	•	•	●	●	●	●



L'IMPORTANCE DE BALLES BIEN FORMÉES

Une balle de forme régulière est bien plus qu'un aspect esthétique. En effet, une balle ronde parfaitement comprimée est plus étanche à l'air ce qui se traduit par une bonne qualité du fourrage.

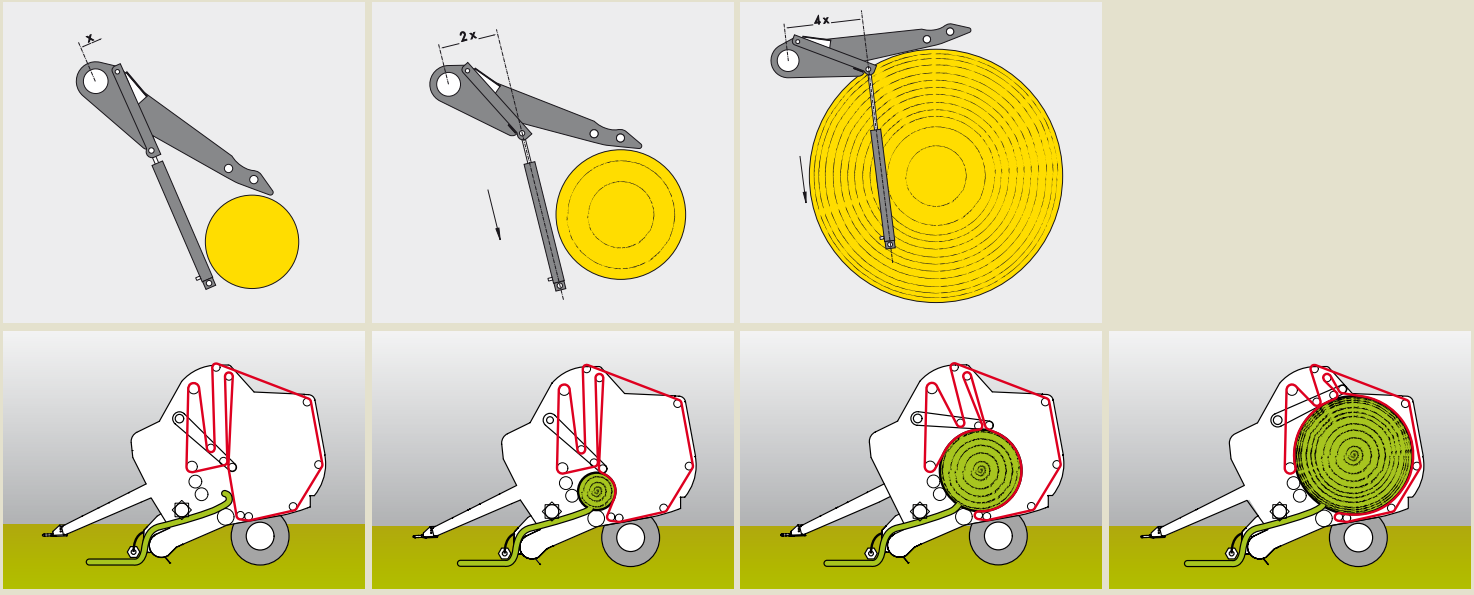


LE SYSTÈME « PROGRESSIVE DENSITY » DE KUHN

Le système « PROGRESSIVE DENSITY » a prouvé sa valeur sur toutes les presses VB de KUHN : la densité augmente au fur et à mesure que le diamètre de la balle augmente.
Le résultat obtenu : 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 coeur 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.




KUHN

SYSTÈME D'ALIMENTATION

DIFFÉRENTS SYSTÈMES D'ALIMENTATION DISPONIBLES

UNE ALIMENTATION PERFORMANTE

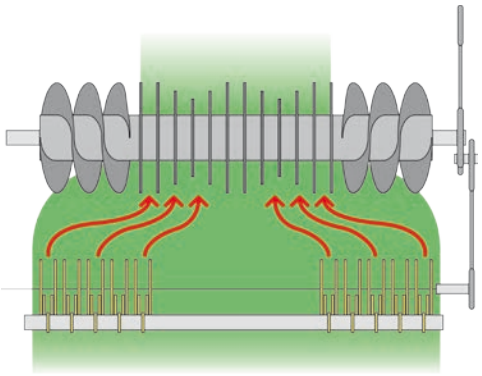
Tous les modèles VB série 2200 avec rotor d'alimentation disposent d'un pick-up de 230 cm de large. Les barres portes dents guidées par une came assurent un ramassage et un transfert optimaux du fourrage. La largeur de ramassage est parfaitement adaptée à la capacité de la machine. Ainsi les presses VB série 2200 démontrent leur capacité dans les conditions les plus difficiles. Les modèles OptiFlow, équipés d'un pick-up de 210 cm de large, permet une alimentation de la chambre sans restriction. Les deux rouleaux entraînés permettent un passage du fourrage pour presser même à haute vitesse. Selon vos besoins, vous avez le choix entre des roues de pick-up fixes ou pivotantes.



ROTOR INTÉGRAL POUR UN FLUX RÉGULIER DE FOURRAGE

HARDOX® WEAR PLATE

Tous les modèles VB, à l'exception de la version OptiFlow, sont dotés d'un rotor à technologie intégrale brevetée*. Il se caractérise par des dents en acier Hardox (sauf sur les modèles VB 2255-2285). Ce type d'acier se distingue par une dureté et robustesse améliorées. Pour une usure minime des dents du rotor. Simple et sans entretien, ce système assure une alimentation agressive de la chambre de pressage, indépendamment des variations du fourrage. La courte distance entre le rotor et le pick-up assure une alimentation régulière en fourrage. Cette alimentation forcée permet des vitesses d'avancement plus élevées tout en réduisant le risque de détériorer le fourrage.

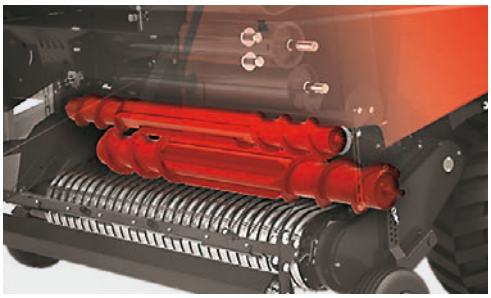


VERSIONS SANS SYSTÈME DE COUPE

Lorsqu'aucune opération de hachage n'est nécessaire, optez pour les systèmes d'alimentation OPTIFLOW ou OPTIFEED qui assurent un flux direct et constant du produit vers la chambre de pressage (disponibilité en fonction du modèle VB).

OPTIFLOW

Le système OPTIFLOW garantit une alimentation sans restrictions et est particulièrement adapté aux produits secs et volumineux. Animé par l'entraînement principal de la presse, le rouleau supérieur joue un rôle de pré-compactage en conditions difficiles, par exemple 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.



Rotor OPTIFEED

Afin d'assurer un flux constant de fourrage vers la chambre de pressage, le rotor OPTIFEED dispose de dents simples et de vis de recentrage intégrées. En égalisant les andains irréguliers, cette solution contribue à des balles parfaitement formées en toutes conditions.



*protégé par brevet ou brevet en cours dans un ou plusieurs pays



SYSTÈMES DE COUPE

Les systèmes de coupe OC de KUHN sont conçus pour une performance d'alimentation illimitée et une excellente qualité de coupe. Pour la série VB 2200, il existe deux types de systèmes de coupe OC de KUHN (disponibilité en fonction du modèle VB).



OPTICUT 14

Le rotor intégral avec système OPTICUT à 14 couteaux égalise l'andain pour une alimentation homogène du produit vers la chambre de pressage. Le système OPTICUT à 14 couteaux assure une longueur de coupe théorique de 70 mm. Chaque couteau est protégé contre les corps étrangers par une sécurité individuelle par ressort. Les modèles VB 2265 OC14; VB 2295 OC14 et les modèles BalePack sont équipés d'une sélection des groupes de couteaux par barillet rotatif. Celle-ci permet de travailler au choix avec 0, 4, 7, 7 ou 14 couteaux.



OPTICUT 23

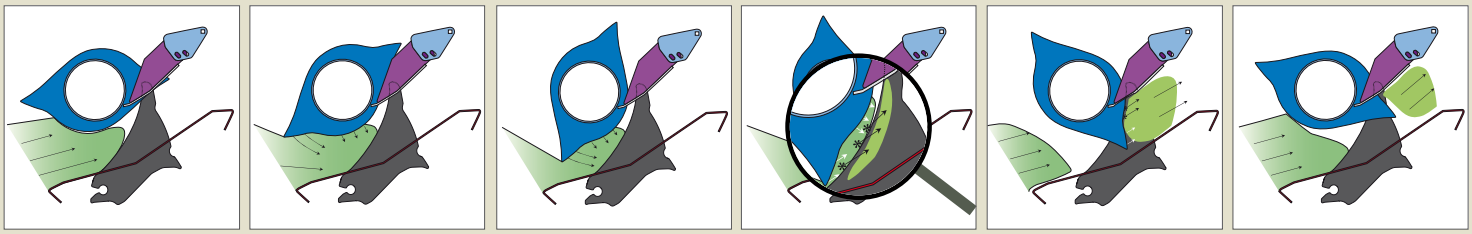
Le rotor intégral avec système OPTICUT à 23 couteaux combine les avantages d'un système de coupe intensif avec la simplicité d'une protection mécanique. Le système OPTICUT à 23 couteaux assure une longueur de coupe théorique de 45 mm. Chaque couteau est protégé contre les corps étrangers par une sécurité individuelle par ressort. Les modèles VB 2265 OC23; VB 2295 OC23 et les modèles BalePack sont équipés d'une sélection des groupes de couteaux par barillet rotatif. Celle-ci permet de travailler au choix avec 0, 7, 11, 12 ou 23 couteaux.

Type d'alimentation	VB 2255	VB 2285	VB 2260	VB 2290	VB 2265	VB 2295	VBP 2265	VBP 2295
OPTIFLOW sans système de coupe	•							
Rotor à technologie intégrale OPTIFEED sans système de coupe	•		• (trappe de décompression DropFloor en option)		• (trappe de décompression DropFloor)			
Rotor à technologie intégrale OPTICUT 14 longueur de coupe de 70 mm	•		• (trappe de décompression DropFloor)		• (trappe de décompression DropFloor, sélection des groupes de couteaux par barillet rotatif)			
Rotor à technologie intégrale OPTICUT 23 longueur de coupe de 45 mm					• (trappe de décompression DropFloor, sélection des groupes de couteaux par barillet rotatif)			



Sélection des groupes

Les systèmes OPTICUT de KUHN sont reconnus par leurs utilisateurs comme étant les meilleurs systèmes de coupe sur le 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 bourrage. Résultat : une demande de puissance réduite lors du processus de pressage.



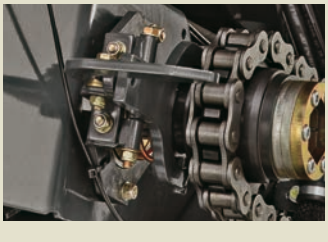




Si un blocage survient au niveau du rotor, il est possible d'abaisser hydrauliquement, depuis le poste de conduite du tracteur, la partie inférieure du système de coupe y compris les couteaux. Une fois le bouchon évacué, l'ensemble peut aisément être replacé en position de travail.

DÉBRAYAGE DU ROTOR

Si l'abaissement de la trappe de décompression DropFloor ne permet pas d'éliminer le blocage, on peut débrayer manuellement l'entraînement du rotor et du pick-up, tout en permettant à la chambre de pressage de tourner pour assurer le liage. Le débrayage du rotor et l'abaissement de la trappe de décompression assurent un déblocage rapide.





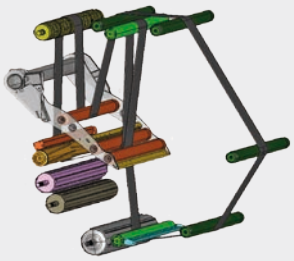
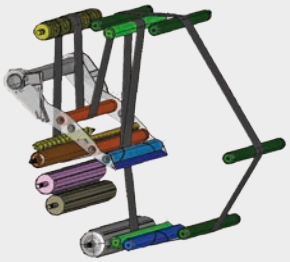
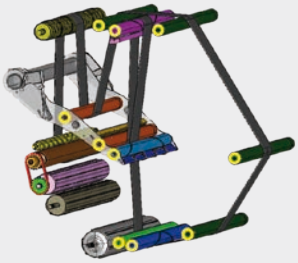
FORMATION DE LA BALLE

La chambre de pressage de la série VB 2200 est composée de 3 rouleaux et 5 courroies assurant une formation rapide et homogène du noyau de la balle. Cette chambre de pré-compression permet de réaliser, au choix, un coeur de balle modérément dense ou souple, afin de répondre à vos besoins. De nouvelle conception, la chambre de pressage est munie d'un rouleau supérieur plus lourd avec un profil agressif permet de réduire fortement la pollution l'avant de la machine. Le rouleau inférieur au niveau du hayon et le rouleau supérieur de guidage des courroies sont renforcés. L'avant de la machine intègre un grand rouleau lisse avec rouleau de nettoyage qui empêche l'accumulation de fourrage et la pollution de la machine. Les modèles VB 2255 et 2285 sont dotés d'un grand rouleau profilé et d'un ensemble de racleurs.



VB 2255 - VB 2285	VB 2260 - VB 2290	VB 2265 - VB 2295 VBP BalePack
Mato ou sans fin	Mato ou sans fin	Sans fin + deuxième rouleau d'entraînement de série

Les modèles VB 2265-2295 permettent de travailler avec une densité plus élevée. En effet, ils produisent des balles jusqu'à 10% plus lourdes en produit sec. La chambre de pressage intègre une seconde transmission de la nappe de courroies afin de maintenir la rotation même en présence de fourrages lourds. Tous les nouveaux rouleaux de guidage dans la chambre de pressage bénéficient de roulements renforcés et de flasques d'étanchéité pour faire face aux sollicitations les plus extrêmes.

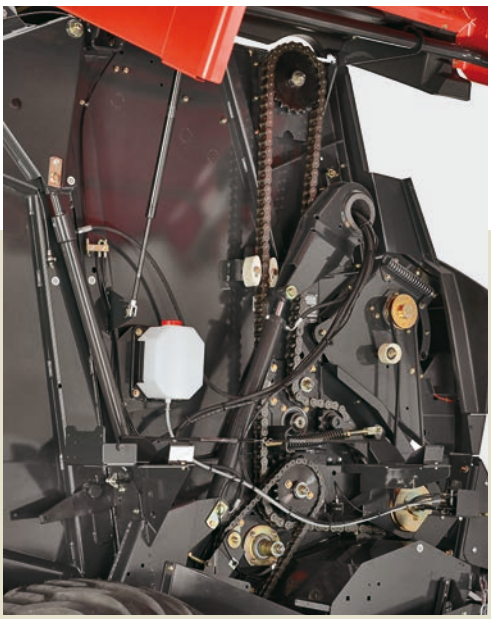
Chambre de compression		
VB 2255 et VB 2285	VB 2260 et VB 2290	VB 2265 et VB 2295 VBP BalePack
		

○ Roulements et de flasques d'étanchéité renforcés


KUHN
VB 2295
PROGRESSIVE DENSITY
KUHN
W
304-FT

CONÇUES POUR UNE LONGÉVITÉ HORS PAIR

VB 2265-VB 2295 ET BALEPACK



ENDURANCE

Tous les modèles VB 2265-2295 et VB série 2200 BalePack se distinguent par chaîne cinématique particulièrement robuste. Des détails particuliers tels que joints de cardan intégrés dans les arbres d'entraînement, chaînes de qualité supérieure et rouleaux de guidage de courroies contribuent à une longévité accrue de la machine. Le second rouleau d'entraînement garantit une rotation des courroies en toutes conditions.

Chaînes d'entraînement de qualité supérieure



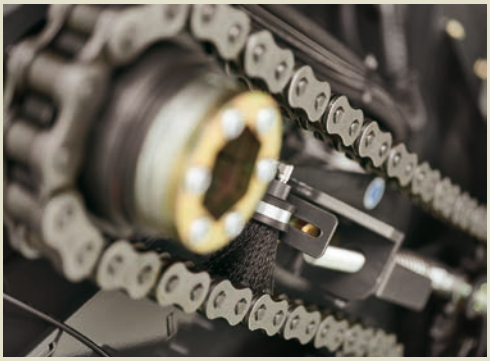
Arbres d'entraînement avec joints de cardan intégrés



Commande séparée de couteaux et de la trappe de décompression depuis le poste de conduite du tracteur

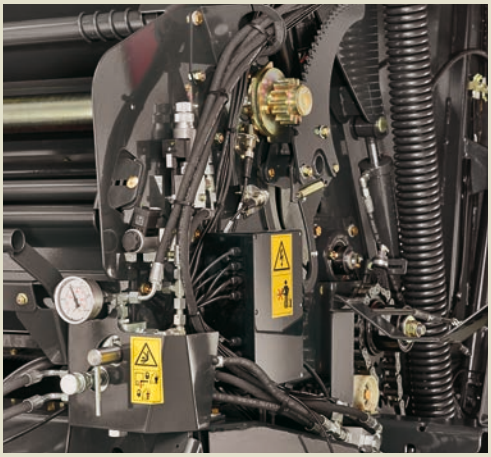


Beka Max - système de lubrification continue des chaînes



Brosses de lubrification larges et solides

Tous les modèles VB 2265 - VB 2295 (BalePack) sont équipés de série du système de lubrification continue des chaînes Beka Max dont les brosses larges et solides garantissent une parfaite lubrification des chaînes.



Système hydraulique haute densité



DES BALLES SOLIDEMENT FORMÉES

LIAGE PAR FILET AVEC TECHNOLOGIE D'ÉTIRAGE



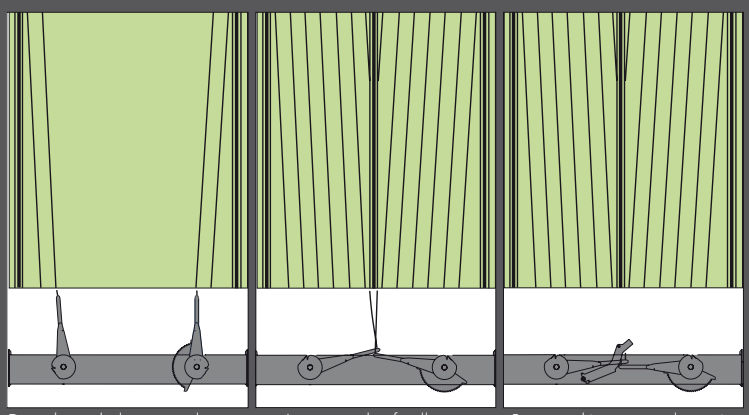
Le cycle de liage est une étape cruciale du pressage. Plus le liage est rapide, plus le rendement est élevé. Sur les presses KUHN, les systèmes de liage sont positionnés à l'avant de la machine, ainsi le déroulement du liage (par filet ou par ficelle) est parfaitement visible depuis le siège du tracteur. Afin d'optimiser le processus de liage, les principaux réglages s'effectuent par l'intermédiaire du terminal en cabine.

LIAGE 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 KUHN, le filet est mis sous 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. La tension du filet est toujours optimale, quelles que soient la nature du produit ou les conditions météorologiques. Une fois expulsée de la chambre de pressage, la balle gardera sa densité sans avoir tendance à se dilater.





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

En utilisant le 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 VB et VBP peuvent être équipés d'un système de liage combiné ficelle et filet.

UNE MACHINE EXPLOITABLE PAR UN SEUL OPÉRATEUR



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 de la VB 2265 - 2295 BalePack assurent un transfert rapide et fiable de la balle même sur les parcelles fortement pentues. Equipée de deux grands rouleaux et quatre cônes de guidage latéraux, la table d'enrubannage à quatre courroies assure une rotation fiable et régulière de la balle et un chevauchement précis du film, quelle que soit la forme de la balle. Le nouveau système à deux fourches de transfert est capable d'accélérer jusqu'à 40% le transfert de la balle.

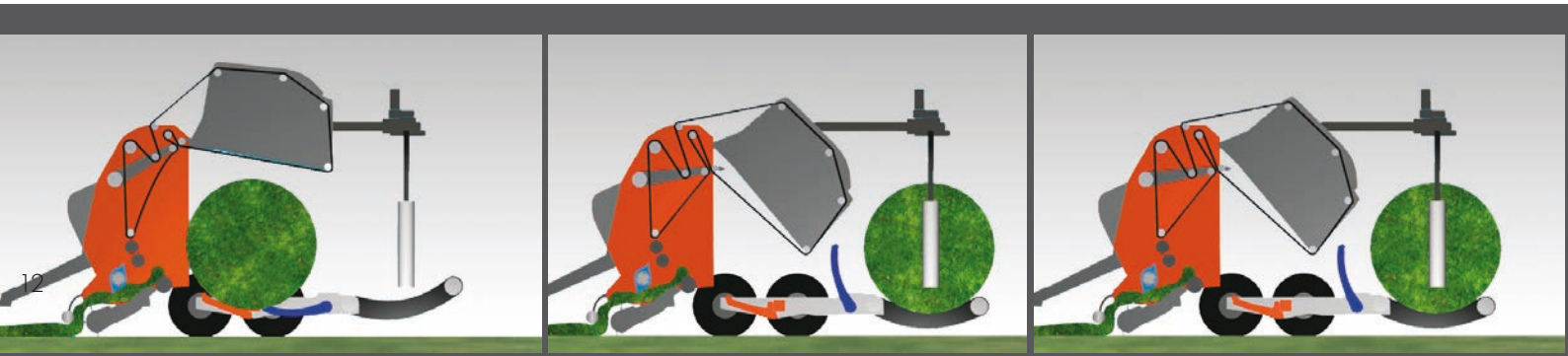
La première fourche de transfert (en rouge) recueille la balle à sa sortie de la chambre de pressage.
La table d'enrubannage est inclinée vers l'avant, prête à réceptionner la balle.
Avantage : la balle ne risque pas de rouler et de tomber depuis l'arrière de la table d'enrubannage à l'abord d'une forte pente.

La seconde fourche (en bleu) transfère la balle sur la table d'enrubannage.
Le hayon se ferme automatiquement, alors que la seconde fourche de 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.

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.

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, afin d'assurer une bonne étanchéité, gage d'un ensilage de très haute qualité.

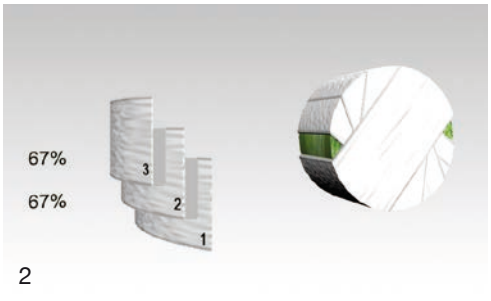
Avec son centre de gravité bas, la table permet une dépose en douceur de la balle enrubannée depuis la machine en mouvement.
La dépose peut s'effectuer automatiquement ou manuellement.
Avantage : Sur les terrains en pente, la balle enrubannée peut être déposée pendant que le filet est appliqué sur la balle suivante.
Il est ainsi possible de gagner du temps et de renforcer le potentiel de rendement.

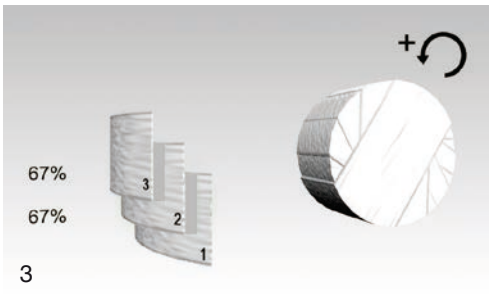


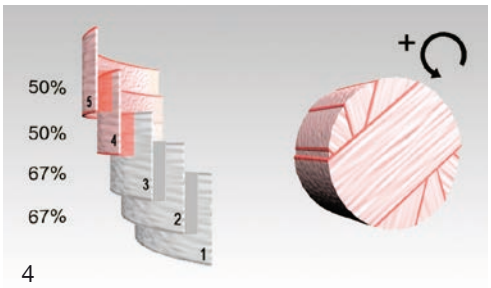
PRESSAGE ET ENRUBANNAGE











Réunissez deux technologies de KUHN en une machine et découvrez la VBP BalePack. D'une grande facilité d'utilisation, cette machine peut travailler sur les parcelles les plus pentues quelle que soit la nature du fourrage. La presse VBP BalePack de KUHN offre tout ce qu'il faut pour atteindre un rendement élevé : transfert fiable de la balle, unité d'enrubannage à grande vitesse à deux satellites et technologie IntelliWrap.

UN ENRUBANNAGE PARFAIT

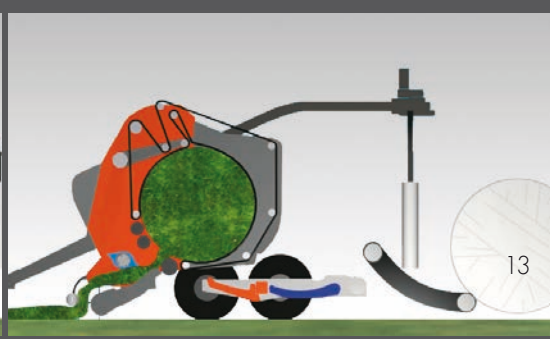
Le système IntelliWrap assure une gestion totale et un meilleur contrôle du processus d'enrubannage. IntelliWrap utilise des dispositifs électroniques et hydrauliques élaborés pour surveiller le cycle d'enrubannage et le recouvrement du film, permettant une flexibilité totale. En fonction des conditions, du type de fourrage et de la durée de stockage, il est possible de prédéfinir le nombre de couches de film (4, 5, 6, 7, 8, 9 ...).

IntelliWrap offre également l'enrubannage 3D, une méthode intelligente et innovante d'application du film sur une balle ronde. La caractéristique clé de ce processus est sa capacité à répartir plus uniformément et plus efficacement la quantité totale de film sur l'intégralité de la surface de la balle. Enrubanner en premier la partie cylindrique de la balle permet de chasser davantage d'air. La balle conserve par ailleurs plus longtemps sa forme, même après une longue période de stockage. IntelliWrap assure des balles parfaitement hermétiques et de ce fait améliore la qualité du fourrage.

1. Sélection de 5 couches de film.
2. La balle est enrubannée avec 3 couches avec 67 % de recouvrement.
3. La vitesse de rotation de la balle augmente.
4. Application des 2 dernières couches avec 50 % de recouvrement.







UN CONTRÔLE DE TOUS LES INSTANTS

Toutes les presses VB 2260 - 90 et VB(P) 2265 - 95 de KUHN sont compatibles ISOBUS. Les utilisateurs possédant un tracteur compatible ISOBUS n'ont pas besoin d'un terminal de commande séparé pour ces presses. En alternative, il est possible d'utiliser le terminal VT 50 ou CCI 200 pour les tracteurs non compatibles ISOBUS. Les différents réglages, tels que le diamètre de la balle ou la sélection des couteaux, s'effectuent à partir du terminal. Le système émet des avertissements tels que le remplissage gauche/droite de la chambre ou la taille de balle maximale, ainsi que des informations destinées à l'opérateur telles que le nombre de balles produites.



Terminal AUTOPLUS AT 10 - non compatible ISOBUS*
Le boîtier de commande installé dans la cabine du tracteur fournit des informations claires et lisibles et permet le pilotage du processus de pressage et de liage. Un signal visuel et sonore indique que la balle est terminée. Il est possible de sélectionner le démarrage automatique ou manuel du processus de liage. Les réglages tels que le nombre de tours de filet ou de ficelle se règlent aisément depuis la cabine du tracteur. L'AT 10 intègre également un compteur journalier de balles et un totalisateur.

* De série sur VB 2255 - 2285



VT 50**
Le terminal ISOBUS VT 50 de KUHN a un écran couleur 14,5 cm (5.7") avec une très bonne résolution. Les réglages se font de manière intuitive sur l'écran tactile et à l'aide de grandes touches sur les côtés. Le terminal VT 50 est spécialement adapté aux machines ISOBUS de KUHN.



** Choix obligatoire

CCI 200**
Le terminal ISOBUS CCI 200 a un écran couleur 21,6 cm (8.5") avec une très bonne résolution. Les réglages pour le processus de pressage se font sur l'écran tactile ou à l'aide de grandes touches intuitives. Le terminal CCI 200 est également adapté à un grand nombre de machines compatibles ISOBUS du marché.





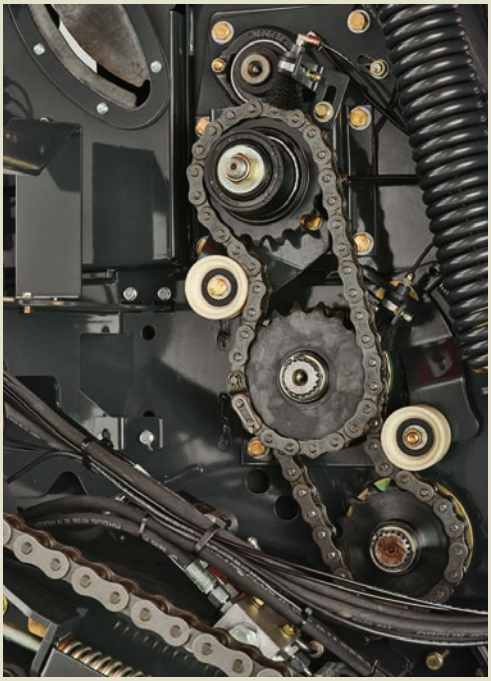
UNE VISIBILITÉ TOTALE
Pour une visibilité optimale et une sécurité accrue à proximité de la machine, les modèles VB / VBP peuvent être équipés d'un système de caméras KUHN. Deux versions de caméras sont proposées : une version avec affichage sur le terminal CCI et une autre avec affichage sur un moniteur séparé.





CARACTÉRISTIQUES ET OPTIONS

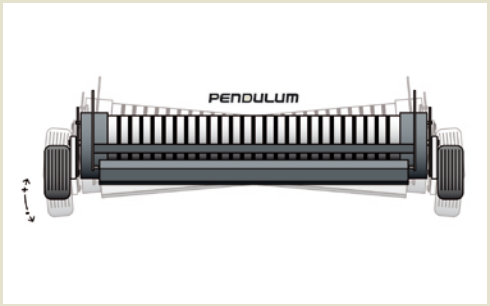




Double entraînement des de courroies



Brosses de lubrification larges et solides
(VB 2265 - 2295)



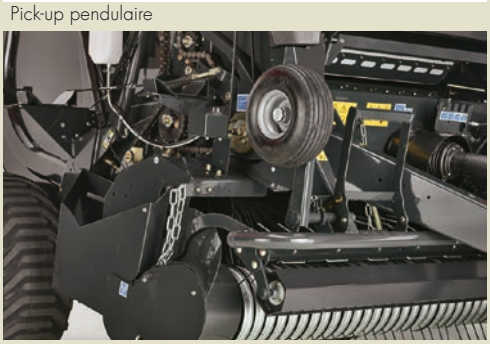
Pick-up pendulaire



Transmission



Ejecteur de balles



Roues de pick-up en position de transport



Plusieurs pneumatiques au choix

GRASSMASTER

EXIGEZ LE MEILLEUR

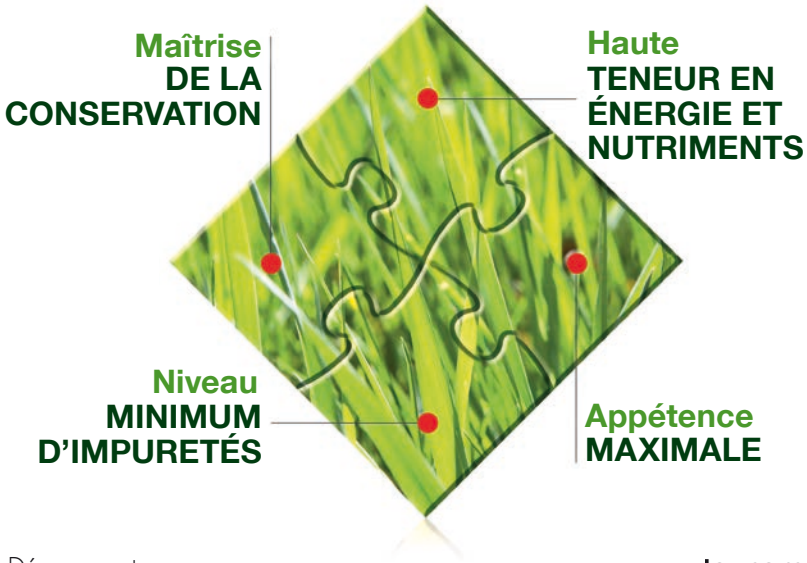


Savez-vous que vous pouvez économiser jusqu'à 89 €/ha et par an en concentrés, simplement en réduisant de 4 à 2 % les impuretés présentes dans le fourrage ?* Avec KUHN GRASSMASTER, nous sommes à vos côtés pour vous aider à produire un fourrage de qualité supérieure et à accroître ainsi vos bénéfices.

Nous partageons avec vous le savoir-faire que nous avons acquis au fil des décennies pour produire un fourrage de qualité. Nous vous conseillons pour récolter un fourrage de haute qualité. Et plus particulièrement, nous vous aidons à appréhender les points forts de nos machines pour en tirer parti de façon optimale afin de préserver la qualité de votre fourrage.

*Source : Chambre d'Agriculture Weser-Ems, Allemagne.

Avec l'expertise KUHN GRASSMASTER, vous récoltez un fourrage avec...



Découvrez toute notre expertise sur **www.kunn-grassmaster.com**



PIÈCES KUHN

PIECE D'ORIGINE KUHN

CONÇUES POUR DÉFIER LE TEMPS

Les fonderies et la forge KUHN, ainsi qu'un outil de production ultra moderne permettent une production de pièces de rechange pour défier le temps. Vous pouvez compter sur notre savoir-faire et nos pièces d'origine. Grâce à nos entrepôts KUHN PARTS, vous bénéficiez de l'assistance client et des services logistiques. C'est l'assurance de solutions de réparation rapides et fiables, en collaboration avec votre Partenaire Agréé KUHN le plus proche.



CARACTÉRISTIQUES

	VB 2255			VB 2285			VB 2260			VB 2290		
	OPTIFLOW	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTIFLOW	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTIFLOW	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTIFLOW	OPTIFEED	OPTICUT 14
Dimensions de la balle												
Diamètre (cm)	80 - 160			80 - 185			80 - 160			80 - 185		
Largeur (cm)	120			120			120			120		
Pick-up												
Largeur du pick-up (cm)	210	230		210	230		210	230		210	230	
Nombre de rangées de dents	4			4			4	5		4	5	
Espacement entre dents (mm)	61			61			61			61		
Rouleau tasse-andain	◆			◆			◆			◆		
Roues de jauge pneumatiques	◆			◆			◆			◆		
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			Mato ou sans fin			Mato ou sans fin			Mato ou sans fin		
Alimentation												
Système d'alimentation	Open Throat	Rotor	Rotor de coupe	Open Throat	Rotor	Rotor de coupe	Open Throat	Rotor équipé de dents Hardox et trappe de décompression en option	Rotor de coupe équipé de dents Hardox et trappe de décompression	Open Throat	Rotor équipé de dents Hardox et trappe de décompression en option	Rotor de coupe équipé de dents Hardox et trappe de décompression
Débrayage du rotor	-	Manuel		-	Manuel		-	Manuel		-	Manuel	
Longueur de coupe théorique (mm)	-	-	70	-	-	70	-	-	70	-	-	70
Protection des couteaux	-	-	Individuelle par ressort	-	-	Individuelle par ressort	-	-	Individuelle par ressort	-	-	Individuelle par ressort
Sélection des groupes de couteaux	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Liage	Filet, ficelle et filet											
Deux bras de liage / capacité	◆/8			◆/8			◆/8			◆/8		
Liage par filet / capacité	◇/1+2			◇/1+2			◇/1+2			◇/1+2		
Filet et ficelle / capacité	◇/1+1/8			◇/1+1/8			◇/1+1/8			◇/1+1/8		
Fonctionnement												
Système de commande	AT 10			AT 10			ISOBUS			ISOBUS		
Réglage de la densité	Vanne manuelle			Vanne manuelle			Vanne manuelle			Vanne de densité sur la presse		
Sélection indépendante couteaux/ trappe de décompression	-	-	Valve sur la presse	-	-	Valve sur la presse	-	-	Valve sur la presse	-	-	Valve sur la presse
Enrubanneuse												
Système d'enrubannage 3D	-			-			-			-		
Capteur de fin/rupture du film	-			-			-			-		
Roues et essieux												
Essieu simple 11.5/80-15.3*	◆			◆			-			-		
Essieu simple 15.0/55-17	◇			◇			◆			◆		
Essieu simple 19.0/45-17	◇			◇			◇			◇		
Essieu simple 500/45-22.5	-			-			◇			◇		
Essieu simple 400/60-22.5	-			-			-			-		
Essieu tandem 500/45-22.5	-			-			-			-		
Freins hydrauliques/pneumatiques	◇/◇			◇/◇			◇/◇			◇/◇		
Dimensions												
Longueur (m)	4,02			4,02			4,02			4,02		
Largeur (m)	2,46			2,46			2,46			2,46		
Hauteur (m)	2,67 / 2,87			2,67 / 2,87			2,67 / 2,87			2,67 / 2,87		
Poids (kg)	2 500	2 900	3 050	2 500	2 900	3 050	2 550	2 950	3 100	2 550	2 950	3 100
Puissance min. requise** (kW/ch)	45/62	50/67	60/80	45/62	50/67	60/80	45/62	50/67	60/80	45/62	50/67	60/80

◆ = de série ◇ = équipement facultatif - = non disponible
* = AT 10 ** = 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.

CARACTÉRISTIQUES

	VB 2265			VB 2295			VBP 2265			VBP 2295		
	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTICUT 23	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTICUT 23	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTICUT 23	OPTIFEED	OPTICUT 14	OPTICUT 23
Dimensions de la balle												
Diamètre (cm)	80 - 160			80 - 185			80 - 160			80 - 185		
Largeur (cm)	120			120			120			120		
Pick-up												
Largeur du pick-up (cm)	230			230			230			230		
Nombre de rangées de dents	5			5			5			5		
Espacement entre dents (mm)	61			61			61			61		
Rouleau tasse-andain	◆			◆			◆			◆		
Roues de jauge pneumatiques	◆			◆			◆			◆		
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	Sans fin et second rouleau d'entraînement de série			Sans fin et second rouleau d'entraînement de série			Sans fin et second rouleau d'entraînement de série			Sans fin et second rouleau d'entraînement de série		
Alimentation												
Système d'alimentation	Rotor équipé de dents Hardox et trappe de décompression	Rotor de coupe équipé de dents Hardox et trappe de décompression et sélection de groupes de couteaux		Rotor équipé de dents Hardox et trappe de décompression	Rotor de coupe équipé de dents Hardox et trappe de décompression et sélection de groupes de couteaux		Rotor équipé de dents Hardox et trappe de décompression	Rotor de coupe équipé de dents Hardox et trappe de décompression et sélection de groupes de couteaux		Rotor équipé de dents Hardox et trappe de décompression	Rotor de coupe équipé de dents Hardox et trappe de décompression et sélection de groupes de couteaux	
Débrayage du rotor	Manuel	Manuel		Manuel	Manuel		Manuel	Manuel		Manuel	Manuel	
Longueur de coupe théorique (mm)	-	70	45	-	70	45	-	70	45	-	70	45
Protection des couteaux	-	Individuelle par ressort	Individuelle par ressort	-	Individuelle par ressort	Individuelle par ressort	-	Individuelle par ressort	Individuelle par ressort	-	Individuelle par ressort	Individuelle par ressort
Sélection des groupes de couteaux		◆	◆		◆	◆		◆	◆		◆	◆
Liage	Filet, ficelle et filet											
Deux bras de liage / capacité	-			-			-			-		
Liage par filet / capacité	◇/1+2 ◆			◇/1+2 ◆			◇/1+2 ◆			◇/1+2 ◆		
Filet et ficelle / capacité	◇/1+1/8			◇/1+1/8			◇/1+1/8			◇/1+1/8		
Fonctionnement												
Système de commande	ISOBUS			ISOBUS			ISOBUS			ISOBUS		
Réglage de la densité	Boîtier de commande			Boîtier de commande			Boîtier de commande			Boîtier de commande		
Sélection indépendante couteaux/ trappe de décompression	-	Boîtier de commande		-	Boîtier de commande		-	Boîtier de commande		-	Boîtier de commande	
Enrubanneuse												
Système d'enrubannage 3D	-			-			◇			◇		
Capteur de fin/rupture du film	-			-			◆			◆		
Roues et essieux												
Essieu simple 11.5/80-15.3*	-			-			-			-		
Essieu simple 15.0/55-17	-			-			-			-		
Essieu simple 19.0/45-17	-			-			-			-		
Essieu simple 500/45-22.5	◆			◆			-			-		
Essieu tandem 400/60-22.5	-			-			◆			◆		
Essieu tandem 500/45-22.5				-			◇			◇		
Freins hydrauliques/pneumatiques	◇/◇			◇/◇			◆/◇			◆/◇		
Dimensions												
Longueur (m)	4,02			4,02			6,50			6,50		
Largeur (m)	2,46			2,46			2,98			2,98		
Hauteur (m)	2,67			2,87			2,67 / 2,87			2,67 / 2,87		
Poids (kg)	3 200	3 400	3.300	3 250	3 450	3 450	5 690	5 690	5 690	5 735	5 735	5 735
Puissance min. requise** (kW/ch)	50/67	60/80	60/80	50/67	60/80	60/80	80/110			80/110		

◆ = de série ◇ = équipement facultatif - = non disponible
* = AT 10 ** = 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.

VB-VBP | Série 2200

TROUVEZ LA PRESSE À BALLES RONDES À CHAMBRE VARIABLE KUHN PARFAITEMENT ADAPTÉE À VOS BESOINS !

VB-VBP

	VB 2255	VB 2285	VB 2260	VB 2290	VB 2265	VB 2295	VBP 2265	VBP 2295*
Dimensions des balles (cm)	80 - 160	80 - 185	80 - 160	80 - 185	80 - 160	80 - 185	80 - 160	80 - 185
Hauteur (m)	2,67 / 2,87							
Largeur (m)	2,46						2,98	

* Kit petite balle : Ø 80 - 160 cm

DÉCOUVREZ LA GAMME DE PRESSES ET D'ENRUBANNEUSES KUHN













1. Presses à chambre fixe - 2. Presses combinées à chambre fixe - 3. i-BIO+ - 4. Presses haute densité - 5. + 6. Enrubanneuses pour balles rondes et rectangulaires.

Pour trouver le Partenaire Agréé le plus proche de chez vous, rendez-vous sur

www.kuhn.com

YouTube Retrouvez-nous sur nos chaînes YouTube.

KUHN
www.kuhn.com

Votre Partenaire Agréé

KUHN S.A.
F - 67706 Saverne Cedex
www.kuhn.com
Société Anonyme au capital de 19 488 000 EUR
No Siret : 675 580 542 00016 - R.C. Saverne

Les informations de ce document sont fournies à titre informatif et non contractuelles. Nos machines sont conformes aux prescriptions de sécurité en vigueur dans ces pays. Dans nos prospectus, et pour une meilleure illustration des détails, certains dispositifs de protection peuvent avoir été déposés. En dehors de ces cas particuliers et en toutes circonstances, ceux-ci doivent impérativement rester en place conformément aux prescriptions de la notice d'instructions. Respecter le poids nominal brut du tracteur, sa capacité de traction et sa charge maximale par essieu et roue. La charge sur l'essieu avant du tracteur doit toujours être conforme aux prescriptions en vigueur dans le pays de livraison (en Europe elle doit atteindre au minimum 20 % du poids net du tracteur). Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis nos modèles, leurs équipements et leurs accessoires. Les machines et équipements de ce document peuvent être couverts par au moins un brevet et/ou un modèle déposé(s). Les marques citées dans ce document peuvent être protégées dans un ou plusieurs pays.

Retrouvez KUHN également sur

IMPRIM'VERT® Par respect pour l'environnement, ce document est imprimé sur du papier sans chlore / Imprimé aux Pays-Bas - ZPAG07FR - 1115 - Copyright 2015 KUHN