



# Co z tą słomą?

**Do tzw. rotorowych kombajnów zbożowych już dawno temu przyłgnęła łątko – idealne w kukurydzy, słabsze w zbożu i rzepaku. Pionier w konstrukcji tego typu maszyn – firma Case IH – znalazła jednak sposób, aby jej kombajny przy niskich stratach ziarna delikatnie traktowały słomę.**

Rozwiązaniem problemu niszczenia słomy stał się m.in. rotor o nazwie ST (Small Tube), wykorzystywany wcześniej do zbioru ryżu. Jego cechą charakterystyczną jest zmniejszona o 80 mm średnica wewnętrzna bębna, czyli średnica tuby osadczącej dla cepów. Rozmiar zewnętrzny rotora został przy tym zachowany dzięki zastosowaniu wyższych młójących elementów roboczych. Rotor ST po raz pierwszy został zastosowany w 2007 r. we flagowym wówczas modelu 9010. Obecnie jest on dostępny standardowo w całej gamie kombajnów marki Case IH na rynek europejski.



*W miejsce standardowego cepa (na zdjęciu) można zamontować zmodernizowany o większej powierzchni kontaktu z masą żniwną. Wymiana tego elementu wymaga jedynie odkręcenia jednej śruby.*

## Bogactwo ustawień

Rotor ST niewątpliwie wpływa pozytywnie na stan słomy po przejściu przez szczelinę roboczą, ale wszystkiego za nas nie załatwi. Klucz do wysokiej jakości źdźbeł do późniejszego belowania tkwi bowiem również w umiejętnym wyregulowaniu i skompletowaniu maszyny do danej uprawy i warunków zbioru. W kombajnach tych istnieje znacznie więcej możliwości ustawień niż w ich



*Wymienne segmenty klepisk zarówno w strefie młócenia, jak i w strefie separacji pomogą nam dobrać odpowiednią konfigurację do określonych upraw i warunków zbioru.*

konwencjonalnych braciach. Oferowane są m.in. dwa rodzaje cepów – dostępny dotychczas oraz nowy o większej powierzchni kontaktu z masą żniwną, który jest dobrym rozwiązaniem m.in. w trudno omłaczanych roślinach kłosowych. Wymiana tego elementu roboczego wymaga jedynie odkręcenia jednej śruby.



*Najlepszym rozwiązaniem na europejskie uprawy zbóż i rzepaku jest układ, w którym pierwszy moduł sekcji separującej stanowi tzw. ruszt o zredukowanej liczbie prętów, zaś jako drugi montowany jest segment szczelinowy.*

Potencjał optymalizacyjny tkwi także w klepiskach tworzących wraz z górną pokrywą klatkę rotora. We wszystkich kombajnach Case IH można zdalnie z kabiny za pośrednictwem mechanizmu elektrycznego zmieniać położenie klepisk w sekcji omłotowej. Podobnie jak w maszynach wytrząsaczowych zmieniamy wówczas wielkość szczeliny roboczej. Dodatkową możliwością są wymienne segmenty klepisk zarówno w strefie młócenia, jak i w strefie separacji. W serii Case IH 230 mamy łącznie osiem modułów opasujących rotor od dołu w ok. 180°. Ażurowa powierzchnia występuje też częściowo w stałej, niewymiennej gór-

nej pokrywie. W przypadku doboru klepisk oprócz zaleceń z instrukcji obsługi należy uwzględnić wskazówki doświadczonych ekspertów pod kątem specyfiki upraw w danym regionie świata.

## Kombinacja klepisk

**Franz Steininger**, specjalista od maszyn żniwnych marki Case IH na Europę, wypróbował wiele niestandardowych kombinacji i stwierdził, że najlepszym rozwiązaniem na europejskie wysokopienne uprawy drobnoziarniste jest układ, w którym każda z czterech par wymiennych segmentów jest odmienna. Łańcuch taki zaczyna się od rusztu z tzw. małymi drutami o małych prześwitach, zaś po nim montowany jest tzw. duży drut o zwiększonym prześwicie. Układ w sekcji separacyjnej zaczyna się z ko-



*Jeśli chcemy uzyskać jeszcze lepszą jakość słomy, a warunki omłotu są bardzo korzystne, to możemy zmniejszyć intensywność omłotu poprzez zmianę położenia żeber prowadzących masę żniwną w górnej pokrywie.* ➔

**Firma Case IH ma w swojej ofercie zespoły żniwne o szerokości roboczej do 10,7 m. Taki heder spokojnie pozwoli nam obciążyć młocarnię rotorowca nawet przy niższym plonie.**

