



## Pasza w kostkach bez resztek sznurka

**Pod koniec maja br. miała miejsce polska premiera flagowej maszyny marki New Holland do formowania dużych bel prostopadłościennych. W trakcie debiutu prasę sprawdzono przy zbiorze ściętej dzień wcześniej i symbolicznie podsuszonej lucerny.**



Przemysław Olszewski

Duże bele prostopadłościenne kojarzą się głównie ze słomą. Wielkogabarytówki w mniejszym stopniu spotyka się podczas zbioru siana, a jeszcze rzadszym widokiem są kostki z zieloną przeznaczoną do zakonserwowania w folii. O ile jednak na zachodzie Europy można je od czasu do czasu zaobserwować na łąkach, o tyle w Polsce graniczy to z cudem.

### Loop Master

Przygotowana do zakiszenia pasza w postaci kostek wymaga specjalistycznych owijarek, które są znacznie droższe od tych, które służą do okrywania folią bel cylindrycznych. Hodowców bydła zrażają także zanieczyszczenia ścierni użytków zielonych oraz sprasowanego materiału roślinnego skrawkami sznurka. Dwukrotnie więcej pozostawiają ich dominujące na rynku maszyny z podwójnym wiązaniem. Inżynierom koncernu CNH udało się jako pierwszym na świecie wyeliminować z nawiązką ten mankament i obecnie oferowane prasy są już całkowicie go pozbawione. To zasługa opatentowanego rozwiązania o nazwie Loop Master. Co warto podkreślić, obliczono, że na każde 10 tys. bel ogranicza się w ten sposób powstawanie 46 kg skrawków przędzy. Są one niebezpieczne dla zdrowia zwierząt hodowlanych i zanieczyszczają środowisko.

Loop Master utożsamiany jest z nowym modelem BigBaler 1290 HD (High Density), jednak warto zaznaczyć, że jego obecność rozszerzono na całą rodzinę pras grupy CNH. Co więcej, system ten stanowi standard. Jego obecność,

poza symboliczną grafiką na obudowie maszyny, zauważymy po zmodyfikowanych tarczach: supłacza oraz sznurka. Ta pierwsza ma na swojej czaszy dodatkowo jeden zewnętrzny i dwa wewnętrzne wieńce zębate do napędu elementów roboczych. Zmiany na tarczach supłacza zaszyły też w obrębie krzywek prowadzących. Nowe tarcze sznurka rozpoznamy przede wszystkim po wprowadzeniu do nich elementu poliuretanowego o kształcie krążka. Jego zadaniem jest otwarcie trzymaka na krótki moment podczas końcowego etapu formowania



W prasie HD nie musimy już pracochłannie obracać dyszla o 180°, żeby przystosować go do dolnego lub górnego zaczepu. Teraz wystarczy przestawić dwie śruby rzymskie. Tuż za nimi zauważymy obudowę przekładni rozruchowej SmartShift.



Koło zamachowe w prasie HD w porównaniu z Plusem jest cięższe, ma większą średnicę i kręci się szybciej.