

Das Magazin für die Landwirtschaft

TRENDS



DISCO 9300 DS Ohne Aufbereiter direkt ins Schwad

Maisernte

Klarer Vorsatz für mehr Kapazität

Vom Start weg ausgereift

Technikschulung am neuen SCORPION



Editorial

Liebe Leserinnen
und Leser,

für uns CLAASianer steht die Landwirtschaft schon seit jeher im Zeichen des Wandels und der Innovation. Daher freue ich mich, Ihnen auch in dieser Ausgabe der CLAAS TRENDS einige der spannendsten Entwicklungen vorzustellen.

Rundballenpressen mit Netzbindung sind heute selbstverständlich auf unseren Feldern unterwegs. Doch welche Entwicklung hinter diesen Ballenpressen wirklich steckt, von denen CLAAS seit Beginn der Produktion mehr als 350.000 verkauft hat – und was Orangennetze damit zu tun haben, wissen die wenigsten. Wir verraten es Ihnen im Heft.

Innovationen gibt es auch im Bereich der Wender. Mit vier neuen VOLTO Spitzenmodellen erweitert CLAAS sein Produktprogramm und führt zahlreiche innovative Lösungen ein. Alles zu den neuen Rahmen- und Fahrwerkskonzepten der Hochleistungswender lesen Sie auf unseren Technikseiten.

Dort finden Sie auch Neues zu den Mähwerken. Mit den DISCO Großflächenmähwerken prägt CLAAS seit 25 Jahren die professionelle Grünfütterernte. Mit dem neuen DISCO 9300 DIRECT SWATHER samt innovativer Schneckentechnologie haben Landwirte und Lohnunternehmer nun auch beim Mähen ohne Aufbereiter die Wahl zwischen Schwadzusammenführung und Breitablage.

Noch vor wenigen Jahren hätten sich die wenigsten Landwirte vorstellen können, mit einem gemieteten Traktor zu arbeiten. Inzwischen greifen immer mehr Betriebe auf das Mietangebot FIRST CLAAS RENTAL zurück. Welche Vorteile es bietet und warum viele Betriebe das Mietangebot nutzen, erfahren Sie auf Seite 26.

Neue Baureihen bewährter Maschinen bieten in der Regel mehr Leistung, Technik und Komfort. Doch auch neueste Technik lässt sich noch optimieren. Vor jedem Serienstart gehen Maschinen zu Kunden, um sie im Praxiseinsatz zu testen. Wir haben Technik-Trainer Dietrich Buckwitz, Experte für SCORPION und XERION Modelle, über die Schulter geschaut.

„Niemals stehen bleiben und immer besser werden“, sagte bereits Firmengründer August Claas. In diesem Sinne wünschen wir Ihnen eine erfolgreiche Erntezeit.

Mit den besten Wünschen,

Darian Schenk
Verkaufsleiter Traktor & Ladetechnik

Inhalt

4 kurz & knapp

News, Wissenswertes und Termine.

6 Zwischen Kräutern und Content

Social Media bringt einen Junglandwirt nach vorne.

10 Ohne Aufbereiter direkt ins Schwad

Das neue Mähwerk DISCO 9300 DIRECT SWATHER überzeugt mit vielen neuen Details.

12 Zu Besuch beim Lilienspezialisten

Ein niederländischer Betrieb berichtet von den Herausforderungen bei der Blumenzwiebelproduktion.

16 ROBUST – ROBUSTER – ROLLANT!

Warum sind die CLAAS ROLLANT Pressen weltweit so beliebt?

18 Ein Hochlied auf die Pickup

Vor 90 Jahren hat CLAAS die erste mobile Presse auf dem europäischen Markt eingeführt.

20 14 Kreisel intelligent geklappt

Der neue VOLTO 1500 ist die breiteste CLAAS Maschine aller Zeiten.



26 Mieten statt kaufen – oder beides

Praktiker berichten von ihren Erfahrungen mit FIRST CLAAS RENTAL.

30 Die Evolution der Messertrommel

Die Leistungsfähigkeit des Selbstfahrhäckslers hängt stark von der Messertrommel ab.

32 Meister der Hanglagen

Der 1.000 TRION ging in die Schweiz.

36 Klarer Vorsatz für mehr Kapazität

Der ORBIS Vorsatz ist gefragt und fordert die Fertigung in Bad Saulgau heraus.

40 Vom Start weg ausgereift

Die Schulung am neuen SCORPION ist für Techniker und Technik-Trainer Dietrich Buckwitz eine Win-win-Situation.

42 Kinderseiten



44 „Es ist viel mehr als nur schrauben ...!“

Frauke Huismann berichtet aus ihrem Alltag als Mechatronikerin.

46 Strohstall ohne Einstreu-Stress

Gesa und Josef Langenberg setzen auf Stroheinstreu in ihrem Tierwohl-Maststall.

50 Neue Wege für die Spurplanung

Nach einem Update verfügt das CEMIS 1200 Terminal über eine automatische Referenzlinienerstellung.

52 Viermal C statt Triple X

Warum eine Reifendruckregelanlage viele Vorteile bringt, erklärt Christian Münster von der Agrarservice Taura GbR.

56 Ein Orangennetz brachte die Inspiration

Die Entdeckung der Netzbindung birgt eine interessante Entwicklungsgeschichte.

59 Genau hingeschaut

+

4 Seiten:

Service & Parts TRENDS 04|2024

Heraustrennen und abheften



Tauchen Sie ein in unser Archiv und blättern Sie online in den

TRENDS der letzten 5 Jahre





Mehr als 300.000 Zuschauer direkt vor Ort und mehr als 100 Mio. Fernsehzuschauer weltweit verfolgten das prestigeträchtigste Langstreckenrennen der Welt: die „24 Stunden von Le Mans“.

Während des Hauptrennens führten 21 CLAAS Teleskopplader rund sechzig Einsätze am Streckenrand sicher durch. Und überzeugten dabei mit ihrer Nachhaltigkeit. „Wir sind stolz darauf, dass unser zuverlässiger SCORPION zum Ziel des Rennens beigetragen hat, seine CO₂-Emissionen zu reduzieren, indem er vollständig mit HVO (hydrierte Pflanzenöle) betrieben wird, einem erneuerbaren Kraftstoff, der dazu beitragen kann, den CO₂-Fußabdruck um bis zu 90 Prozent zu reduzieren“, erklärt Dr. Martin von Hoyningen-Huene, Executive Vice President BU Tractors & Implements / SU Engineering.

kurz & knapp

News, Wissenswertes und Termine

Bad Saulgau stellt sich auf

Der Standort für CLAAS Futtererntetechnik in Bad Saulgau wird seit zwei Jahren kontinuierlich umstrukturiert und erweitert. Mehr als 50 Mio. Euro investiert CLAAS dafür bis 2025 in die Standortinfrastruktur und Fertigungseinrichtungen im Werk. Aktuell befindet sich ein neues Logistikzentrum mit insgesamt 9.500 m² im Bau.



Bad Saulgau ist das Kompetenzzentrum für Futtererntetechnik und JAGUAR Gutfluss in der CLAAS Gruppe. Im Rahmen von ForageGO! wurden u.a. die Standortinfrastruktur modernisiert und flussoptimierte Montagelayouts installiert.

CLAAS auf der IdeenExpo



Junge Menschen für Technik und Naturwissenschaften zu begeistern und Fachkräfte für alle Bereiche zu gewinnen, das ist das Ziel der IdeenExpo in Hannover. Und das bereits seit 2007. Sie ist ein voller Erfolg. 2024 kamen über 430.000 Besucherinnen und Besucher aus ganz Deutschland und dem europäischen Ausland. Damit ist die IdeenExpo Europas größtes Jugend-Event für Technik und Naturwissenschaften. CLAAS war dabei und hat die Landwirtschaft für die jungen Besucher erlebbar gemacht. Sie konnten in die Kabine des XERION Traktors steigen, das Biogasmodell erkunden und den nachhaltigen Kreislauf der Landwirtschaft entdecken. Zusätzlich befand sich am Stand ein Traktorsitz mit vielen Knöpfen und Bildschirmen, die ausprobiert werden konnten sowie der EVION Mähdrescher, in dem Besucher Platz nehmen und die Technik hautnah erleben konnten.

Autonomie in der Futterernte

Auf der AGRITECHNICA 2023 zeigten CLAAS, AgXeed und thermalDRONES ein gemeinsames Forschungsprojekt zur Kombination von Wildrettung per Drohne mit der autonomen Gras-mahd. In der Futtererntekette könnten sich jedoch auch weitere Anwendungsbereiche als geeignet für den Einsatz autonomer Traktoren und AgBots erweisen. Eine Herausforderung sind dabei u. a. größere Arbeitsbreiten wie z. B. bei Mähkombinationen, Wendern oder Schwadern, da diese ein umfassenderes Sicherheitskonzept mit komplexerer Umfeldüberwachung und größeren zu verarbeitenden Datenmengen erfordern. Gemeinsam mit Partnern wie AgXeed und thermalDRONES erforscht und erprobt CLAAS verschiedene Anwendungsbereiche als Basis für weitere Fortschritte in Entwicklung, Normung und Gesetzgebung.



Besonderer Großeinkauf

Normalerweise sind Traktoren und Co. von CLAAS an ihrer **saatengrünen Farbe** gut zu erkennen. Lohnunternehmer Hannes König aus Herrenhausen, spezialisiert auf Erdarbeiten sowie Abbruch, setzt aber für seine knapp 40 neuen Land- und Baumaschinen auf die Sonderlackierung schwarz.

„Der Wiedererkennungswert ist hoch und meine Mitarbeiter mögen es leiden“, merkt er lächelnd an. Die Überführung der Maschinen mit einem Auftragsvolumen von 5,5 Millionen Euro war im Ammerland ein sehenswertes Ereignis.





ECHTE MACHER
... zeigen, was sie können

Daniel Kufner
Kräutergärtnerei



Zwischen **Kräutern** und **Content**

Wer auf Instagram nach [Kraeuterbau_kufner](#) sucht, dem lächelt in fast jedem zweiten Post der Kufner Daniel entgegen. Der 33-Jährige ist das Social-Media-Gesicht des Familienbetriebes „Gärtnerei Kufner“, den er in zwei Jahren übernehmen will. Er verrät, warum dieser Schritt ohne Social Media nicht denkbar wäre.

Profilbild und Steckbrief bringen perfekt auf den Punkt, was Daniel im Gespräch über die Kräutergärtnerei seiner Eltern wichtig ist. Spätestens jetzt dürfen Sie übrigens zu Ihrem Smartphone greifen. Für alle, die keinen Instagram-Account haben: Im Münchener Norden, konkret im ländlichen Vorort Feldmoching, produzieren die Kufners mehr als 40 Kräutersorten, diverse Gemüsesorten und bieten ausgewählte Wildkräutersalate sowie einen Lieferservice an.

1.000 Follower

In mehr als 200 Beiträgen gibt der gelernte Gemüsegärtner mit viel Leidenschaft für seinen Beruf Einblicke in den Alltag des Kräuteranbaus. Wer interessiert sich dafür? Mittlerweile über 1.000 Follower, vorwiegend aus dem Raum München. Dazu gehören, neben zahlreichen Verbrauchern, diverse Gemüsehändler vom Viktualienmarkt sowie Kunden vom Großhandel und aus der Gastronomie. „1.000 Follower sind für einen kleinen Familienbetrieb wie wir es sind, im Vergleich mit anderen Gartenbaubetrieben unserer Region, ziemlich gut“, erklärt Daniel Kufner. Übrigens gehört auch claus_deutschland zu den Followern, aber dazu später mehr.

Instagram hat unseren Kundenstamm vergrößert

Der junge Mann ist im elterlichen Unternehmen angestellt. Die Arbeit wuppen sie zu dritt – Vater, Mutter und Sohn. Noch, denn Daniel plant, den Betrieb in ein bis zwei Jahren zu übernehmen und weiß, dass er mittelfristig externe Hilfe brauchen wird. Derzeit bauen sie auf 2,5 ha Freiland, in zwei Folienhäusern und einem Glasgewächshaus Küchenkräuter und Gemüse an – je nach Saison 40 bis 50 verschiedene Sorten, die im Topf, und gut 20 Sorten Schnitträuter, die in kleinen Bündeln, als Kiloware oder Fertig-Wildkräutersalat vermarktet werden. Im Herbst ernten sie außerdem Grün- und Schwarzkohl und haben seit 2023 auch Speise- und Zierkürbissorten im Programm – mit wachsender Anbaufläche. „In der Vermarktung lag unser Fokus jahrelang auf kleinen Gemüsehändlern in München, die wir nach wie vor sechs Tage in der Woche beliefern. Seit wir auf Instagram sind, hat sich unser Kundenkreis aber deutlich verändert und vergrößert, sodass wir vor kurzem zusätzlich in die Direktvermarktung eingestiegen sind“, nimmt Daniel Kufner vorweg.

„Social Media ist gerade für kleine Betriebe eine Chance für mehr Verständnis und Wertschätzung aus der Bevölkerung.“



Am Scheideweg

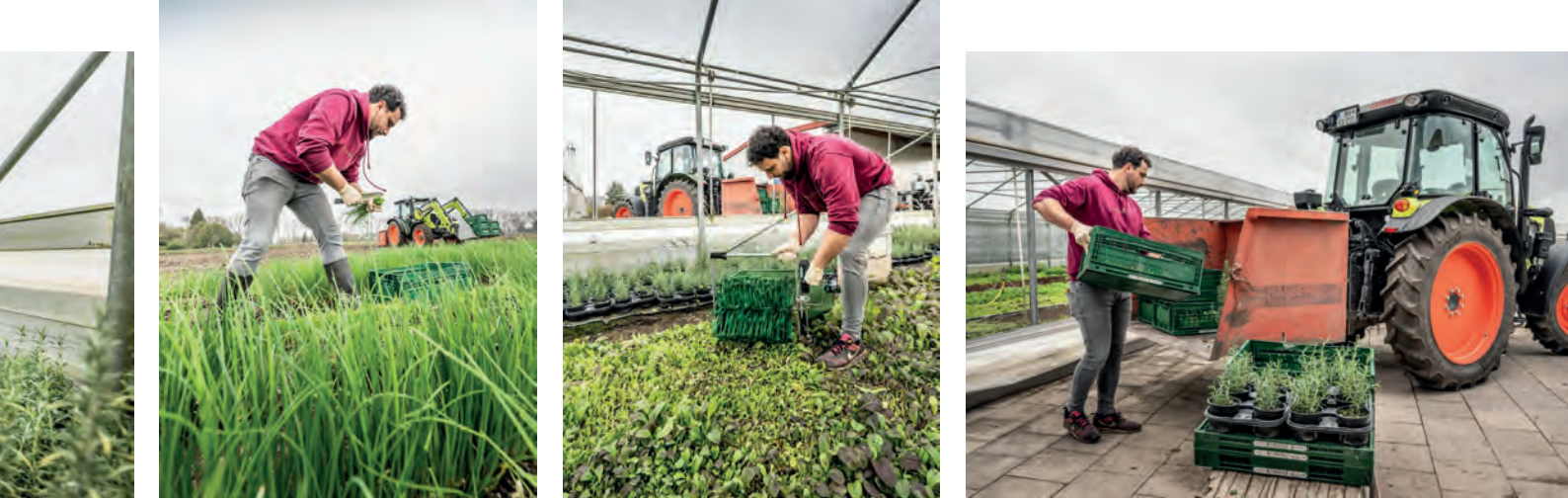
In seinem Instagram-Profil fällt eines auf: Im Gegensatz zu den meisten Unternehmen wird nicht auf eine eigene Website verlinkt. „Als ich vor etwa sechs Jahren in den Betrieb meiner Eltern einstieg, ging es genau darum. Website – ja oder nein? Wir standen an einer Art Scheideweg: Mit top Produktqualität und dank Mundpropaganda hatten es meine Eltern in gut 30 Jahren Berufsleben von einer kleinen gepachteten Blumengärtnerei zu einer eigenen Kräutergärtnerei mit mehr Produktionskapazität und exzellentem Ruf gebracht. Gemüsehändler vom Viktualienmarkt waren ihre ersten Abnehmer und schließlich genossen sie dort Exklusivität. Mit meinem Einstieg war aber klar, dass wir zusätzliche Kundenkreise bräuchten, um weiter zu wachsen und letztlich zwei Familien ernähren zu können“, erklärt Daniel.

Einstieg in die Social-Media-Arbeit

Der Viktualienmarkt im Herzen der Münchner Altstadt, ursprünglich ein Bauernmarkt und Kräutermarkt, ist heute ein beliebter Platz für Genießer und Feinschmecker. Daniel hatte dort zuvor drei Jahre gearbeitet und knüpfte in dieser Zeit wertvolle Kontakte zu Köchen und Gastronomen. „Sie waren sehr an regional produzierten Kräutern interessiert, wollten aber mehr über den Anbau und unser Familienunternehmen erfahren. Dafür brauchten wir eine digitale Plattform. Eine eigene Website lohnte sich für uns als kleiner Familienbetrieb aber nicht. Die hätten wir zusätzlich zu den Inhalten auch noch bewerben müssen. Ich suchte eine Lösung, die ich selbst und vor allem neben meiner eigentlichen Arbeit bedienen konnte. Mit der Instagram-App auf meinem Smartphone kann ich unsere Follower quasi „on the job“ nicht nur schnell und einfach informieren, sondern auch Kontakt zu ihnen halten. Der Aufwand ist nicht zu unterschätzen, aber wir gewinnen dadurch definitiv neue Kunden und das ohne zusätzliche Kosten“, erklärt Daniel.

Neue Kunden und Vertriebswege

So trugen seine Social-Media-Aktivitäten schnell Früchte: Allein im ersten Jahr kamen sieben neue Kunden dazu, darunter erstmals Münchener Restaurants, Bars und Cafés. Dieser Kundenkreis wuchs. Später kamen noch Händler aus der Großmarkthalle München und Gärtnereien dazu, sodass die Produktion erweitert werden konnte. Und dann ist da noch die neue Direktvermarktung. „Mit meinen Reels erreiche ich bis zu 5.000 Leute. Mit unserer steigenden Bekanntheit auf Instagram fragten immer mehr Fahrradfahrer, Hundebesitzer und Jogger,



die regelmäßig an unserer Gärtnerei vorbeikommen, ob sie nicht direkt bei uns kaufen könnten. Einen eigenen Hofladen könnten wir personell nicht auch noch stemmen und richteten stattdessen zwei Selbstbedienungsstände für Kräuter und Kürbisse ein. Das läuft sehr gut“, berichtet der junge Unternehmer.

Regional & nachhaltig

Die Kufners produzieren konventionell mit einem starken Fokus auf Nachhaltigkeit. Sie nutzen möglichst umweltfreundliche Verpackungen und arbeiten statt mit klassischem Torf mit spezieller Komposterde, die sie selbst herstellen. „Unsere Topfpflanzen sind dadurch deutlich robuster und wir können weitestgehend auf chemischen Pflanzenschutz verzichten. Ein zertifizierter biologischer Anbau würde sich für uns allerdings nicht lohnen. Das Zertifikat ist sehr teuer und die Nachfrage nach Bio-Kräutern geht gegen Null. Unserer Kundschaft ist vor allem Regionalität wichtig. Das merke ich auch auf Instagram und finde es toll, dass ich dort auch bei den jungen Leuten mehr Aufmerksamkeit und Wertschätzung für regionale Produkte ernte“, sagt Daniel Kufner.

Viel Handarbeit

2,5 ha Anbaufläche klingt erst mal nach wenig Arbeit. Das Gegenteil ist der Fall. Kräuteranbau bedeutet nach wie vor viel Handarbeit und genau das will Daniel in seinen Posts zeigen: „Es geht mir um Regionalität, Produktqualität und Wertschätzung. Ich zeige mit meiner Social-Media-Arbeit, dass Preis und Leistung bei uns passen.“ Je nach Kräutersorte und Witterung wird mehrmals im Jahr ausgesät und noch häufiger geerntet. Petersilie beispielsweise wird zwei Mal im Jahr gesät und bis zu 5 Mal geerntet. „Allein das Schneiden, Bündeln, Waschen und Verpacken kostet uns den halben Arbeitstag. Das ist reine Handarbeit. Bis zu 1.500 Bündel sind das täglich“, erklärt er. Die andere Tageshälfte nutzen die Kufners für die Neuansaat und für Pflegearbeiten.

Maschinelle Unterstützung

„Im Freiland erledigen wir diese Arbeiten möglichst maschinell und arbeiten mit zwei Traktoren in 125-cm-Beeten“, erklärt Daniel. Ein CLAAS AXOS 310 erledigt die Arbeiten mit Pflug, Grubber und Bodenfräse und ein CLAAS ELIOS 210 kommt für Transporte und vor allem leichte Pflegearbeiten mit Hackfräse, Düngerstreuer, Spezialmulcher und bei Bedarf mit einer kleinen Feldspritze zum Einsatz. Für die Arbeit mit der Komposterde ist er außerdem mit einem Frontlader ausgestattet.

„Die Traktoren bedeuten für uns eine enorme Arbeitserleichterung. Für unsere kleinen Strukturen müssen sie vor allem kompakt und wendig sein. Uns reicht einfache Technik ohne viel Schnickschnack, aber sparsam im Betrieb muss der Traktor sein und auch auf die Optik legen wir Wert. Es kauft sich ja auch niemand ein Auto, wenn das Design nicht gefällt“, erklärt Daniel mit einem Zwinkern. Mit 1.100 Betriebsstunden in 10 Jahren und 400 Stunden in 3 Jahren würden AXOS und ELIOS nicht besonders beansprucht, aber das Preis-/Leistungs-Verhältnis passe bei CLAAS. Das einzige, was ihm seit Kurzem beim ELIOS fehle, sei ein Zweitsitz, sagt Daniel mit einem Lachen. Denn seit wenigen Wochen ist er stolzer Vater von Tochter Julia.

In den Alltag integrieren

Und wann bleibt da noch Zeit für die Social-Media-Arbeit? Zwischendurch, nach Feierabend und am Wochenende, gibt Daniel zu. Schätzungsweise acht Stunden in der Woche verwendet er darauf. „Bei der Arbeit früh morgens im Feld finde ich am besten die Ruhe, mir spannende Inhalte zu überlegen. Die Fotos mache ich dann im Laufe des Tages nebenbei. In der Mittagspause poste ich schon mal eine Bildergalerie ohne viel Text, aber mit netter Musik hinterlegt. Das dauert nicht lang, aber längere Textbeiträge oder Reels brauchen deutlich mehr Zeit. Die schreibe bzw. schneide ich nach Feierabend in einer Extra-Stunde im Büro oder in der Badewanne. Für ein Reel brauche ich zudem die Hilfe meiner Frau, die dann hinter der Kamera steht. Mit diesem Format erreiche ich im Schnitt aber auch deutlich mehr Leute als mit einem Foto-Beitrag. Das schaffe ich ehrlicherweise maximal einmal in der Woche“, beschreibt er seine Arbeit am Smartphone.

Er manage das weder professionell noch strategisch, dafür aber mit Freude und viel Leidenschaft. „Natürlich darf man nicht kamerascheu sein und vor allem den Aufwand nicht unterschätzen. Aber in unserem Fall ist Social Media ein absolut wichtiges Erfolgstool und wir bekommen auf diesem Weg auch etwas zurück. Kunden bedanken sich auf Instagram bei uns und allein das Interesse an unserer Arbeit motiviert mich enorm“, sagt Daniel Kufner abschließend.

Sebastian Eichinger | Marketing Traktoren und Futterernte
 „Herausforderungen annehmen und zeigen was man kann.
 Eigenschaften von Daniel Kufner und seinen CLAAS Traktoren.“



Ohne Aufbereiter direkt ins Schwad

80 % aller Mähwerke werden aktuell ohne Aufbereiter eingesetzt. Genau für diesen Einsatz hat CLAAS das neue DISCO 9300 DIRECT SWATHER (DS) entwickelt.

Für Betriebe, die aufgrund der kurzen Anwelkprozesse oder einer geringeren verfügbaren Traktor-Antriebsleistung auf den Aufbereiter verzichten möchten, wurde die vom DIRECT DISC Mähvorsatz am JAGUAR Feldhäcksler bewährte Schneckentechnik konsequent zum neuen DIRECT SWATHER und damit für den Grünlandeinsatz weiterentwickelt.

„Das DISCO 9300 DS ermöglicht somit erstmals vier Mäh- und Ablagestrategien“, erklärt Peter Weinand, Produktmanager CLAAS Futterernte. Erstens ist die komplette Breitablage für effektives, schnelles Anwelken möglich. Zweitens kann die Mahd mit integrierter Mittelschwad-Ablage für eine schnelle Feldräumung ohne Schwadereinsatz erfolgen. Drittens kann die 18 m Mahd auf 12 m Beetablage (kombinierte Schwad-/Breitablage) zur aktiven Steuerung des Anwelkprozesses genutzt werden und für eine 50 % höhere Feldhäcksler-Auslastung zusammengelegt werden. Und schlussendlich ist eine Mahd mit einseitiger Schwadablage für die Feldrandräumung möglich.

Geringer Leistungsbedarf

Das neue Großflächenmähwerk kann dank Verzicht auf Aufbereiter und durch die kompakte Bauart mit Traktoren ab 180 PS betrieben werden. „Der Einsatz in allen Kulturen und unter allen Einsatzbedingungen ist möglich. Wir sprechen hier von ertragreichem Grünroggen für die Biomasseerzeugung, die schonende Mahd von Luzerne oder von geringen Aufwuchsmengen in späten Schnitten auf Grünland“, sagt Peter Weinand. „Dank der komplett aus dem Gutstrom ausschwenkbaren Schnecken ist eine gezielte Steuerung des Trocknungsverlaufs und eine optimale Anpassung der Ablage an die Aufwuchsmenge und die nachfolgende Erntekette möglich.“

„Mit dem neuem
DISCO 9300 DIRECT SWATHER
sind erstmals vier Mäh- und
Ablagestrategien möglich.“

Peter Weinand

Konische Schnecken-Konstruktion

Die konische CLAAS Schnecke ermöglicht mit der besonders nahen und parallelen Anordnung zu den Mähscheiben eine konstante und sichere Gutannahme auch bei ungleichem Aufwuchs. Gleichzeitig bietet die konische Bauart mehr Fördervolumen zur Mitte hin, weil mit dem anwachsenden Schneckendurchmesser mehr Erntegut abtransportiert werden kann. Gegenschneide und Messer am Schneckenausgang verhindern Mähgut-Ansammlungen und garantieren so eine verstopfungsfreie Arbeit.



2 x 4 gegenläufige MAX CUT Mähscheiben leiten einen breiten und gleichmäßigen Gutstrom in die Schnecke. So verbinden sich gute Schnittqualität mit kraftsparendem Gutfluss.

Das macht den Unterschied

Aus der Abstimmung von Mähbalken, Förderschnecken und „Fördertasche“ auf der Rückseite der Schnecke resultiert ein verstopfungsfreier Gutfluss mit geringstmöglichem Leistungsbedarf und hoher Kraftstoffeffizienz. „Erste Erfahrungswerte belegen, dass der Kraftstoffverbrauch um bis zu 40 Prozent unter vergleichbarer Technik mit Aufbereiter liegt“, ergänzt Futtererntemaschinen-Experte Weinand.

An der Mittelkonsole angebrachte Schwadbleche leiten das Mähgut sicher ins Schwad. Zusätzliche hydraulisch schwenkbare und einstellbare Schwadtücher verhindern ein Überwerfen bei einseitiger Schwadablage. Das Resultat: gleichmäßige und homogene Schwade für eine maximal leistungsfähige nachfolgende Erntekette.

Die komplette Schnecke kann hochgeschwenkt werden. Dann ist eine 100%ige-Breitverteilung des Mähgutes möglich.



Der „Rucksack“ erhöht den Durchsatz und sichert den Mähgutabfluss vom Mähbalken.



Schwenkbare Schnecken

Beim Einsatz ohne Aufbereiter ist es wichtig, die volle Mähbreite auch als Anwelkfläche nutzen zu können. Mit dem obenliegenden Schneckenantrieb wurde beim DISCO 9300 DS die Möglichkeit geschaffen, die Schnecken im Mäheinsatz jederzeit hydraulisch ausschwenken zu können, um das Erntegut unbearbeitet auf voller Mähbreite abzulegen.

Das Bedienkonzept

Die serienmäßige ACTIVE FLOAT Mähwerksentlastung kann über ISOBUS jederzeit während der Mäharbeit an die Erntebedingungen angepasst werden, um stets mit geringstmöglichem Auflagedruck und damit futterschonend, materialschonend und kraftsparend arbeiten zu können. Die optionale CLAAS Hangautomatik steuert den Auflagedruck bei der Mahd am Seitenhang hangauf- und hangabwärts unterschiedlich, um Seitenzug und damit den Versatz zwischen Front- und Heckmäher auf ein Minimum zu reduzieren.

Wichtig, aber nicht ganz neu

Wie bei allen DISCO Mähwerken ist für den guten Schnitt der bewährte MAX CUT Mähbalken mit HD-Verschleißschutz und 850 U/min Niedrigdrehzahl-Konzept zuständig.

Peter Weinand | Produktmanager Futterernte

„Mit dem DISCO 9300 DIRECT SWATHER DS kann man Anwelkprozesse aktiv steuern und mit 18:12 die Tagesleistung der Häckselkette deutlich steigern.“

Zu Besuch beim Lilienspezialisten

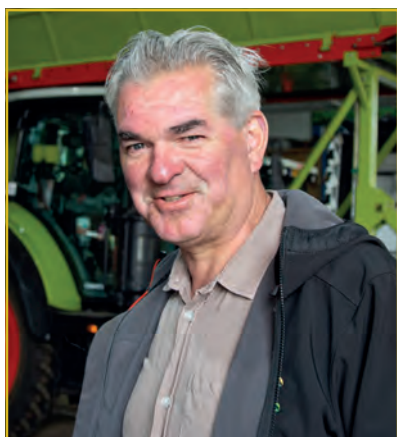
In den Niederlanden gibt es zahlreiche Betriebe, die sich auf die Produktion von Blumenzwiebeln spezialisiert haben. TRENDS hat bei einem Lilienbetrieb nachgefragt, welche besonderen Maßnahmen und Herausforderungen der Anbau dieser prächtigen Blumen mit sich bringt.







Im Verlauf der Vegetation erfolgt immer wieder gezielter Pflanzenschutz, bei dem biologische Mittel bevorzugt werden.



„Wir sind mit CLAAS und dem Service unseres Händlers Bruggemann sehr zufrieden.“

Sjaak Huetink

Wenn es um die professionelle Produktion von Blumenzwiebeln geht, denkt man sofort an die Niederlande. Tatsächlich stammen laut Expertenangaben etwa 60 % der weltweit angebauten Blumenzwiebeln aus den Niederlanden. Rund 1.500 Zuchtbetriebe produzieren jährlich auf etwa 22.000 Hektar 8,5 Milliarden dieser Knollen, die überwiegend exportiert werden.

Doch wer bei den Blumenzwiebeln aus Holland nur an bunte Tulpenfelder denkt, unterschätzt die Vielfalt. Denn auch Narzissen, Hyazinthen, Gladiolen, Lilien und andere Arten werden in großem Stil angebaut. Lilien nehmen nach den Tulpen den zweiten Platz ein. Auf rund 5.500 Hektar werden sie von etwa 120 Betrieben kultiviert.

Einer dieser Betriebe ist „Huetink Lelies“ in Lemelerveld, etwa 45 km nordwestlich von Enschede gelegen. Geleitet wird er von den Brüdern Sjaak und Henry Huetink, die neben rund 100 Hektar Lilien auch Pflanz Zwiebeln, Konsumzwiebeln, Sedum Vegetationsmatten und Silomais anbauen.

Professionelle Abläufe

Das weitläufige Betriebsgelände von Huetink präsentiert sich mit zahlreichen Gebäuden, darunter eine Verarbeitungshalle, ein Kühllager und Maschinenhallen. Mit 16 Festangestellten und Saisonarbeitskräften sind in der Hochsaison – von Oktober bis Januar, wenn die Lilienzwiebeln geerntet und aufbereitet werden – bis zu 65 Personen bei Huetink Lelies beschäftigt.

Neben 10 Hektar eigenem Land bewirtschaftet das Unternehmen ausschließlich Pachtflächen. Diese wechseln jedes Jahr, da Lilien eine weite Fruchtfolge von mindestens fünf Jahren benötigen, um einem Nematodenbefall vorzubeugen. „Ideal für den Lilienanbau sind sandige Böden, aber auch lehmige und leicht tonhaltige Sandböden eignen sich“, berichtet Sjaak Huetink.





← Insgesamt setzt Huetink Lelies 12 CLAAS Traktoren und einen SCORPION Teleskoplader ein. →



Die Flächen werden je nach Vorfrucht entweder mit dem Pflug oder mit einer Spatenmaschine vorbereitet, bevor ab März die Pflanzarbeit beginnt. Dafür wird eine spezielle Pflanzmaschine eingesetzt, die an einem 150-PS-Traktor angebaut ist. Diese Maschine benötigt zweieinhalb Stunden, um einen Hektar Lilienzwiebeln zu pflanzen.

Von der Pflege bis zur Ernte

Im Verlauf der Vegetation erfolgen je nach Entwicklung der Pflanzen gezielte Pflegemaßnahmen wie Beregnung, Düngungen und Pflanzenschutz, bei dem biologische Mittel bevorzugt werden. Gegen Ende Juni bis Anfang Juli, wenn die Lilien eine Wuchshöhe von 60 bis 70 cm erreicht haben und sich im Knospenstadium befinden, kommt eine selbstfahrende Spezialmaschine zum Einsatz, um die Knospen abzuschneiden. „Ansonsten würde die Energie aus der Photosynthese in die Blüten fließen. Wir benötigen diese Energie jedoch für die optimale Entwicklung der Zwiebeln im Boden“, erklärt Sjaak Huetink. Da die Maschine nur 95 % der Knospen abschneiden kann, müssen Aushilfskräfte ran, um die restlichen 5 % von Hand zu entfernen.

Später im Herbst verlieren die Lilienpflanzen ihre Blätter, sodass nur noch die Stängel stehen bleiben. Diese Stängel werden vor der Ernte mit einer weiteren Spezialmaschine sozusagen von den Zwiebeln abgerupft. Die Ernte selbst beginnt Mitte Oktober. Huetink Lelies setzt dafür zwei große selbstfahrende Roder ein, die die gerodeten Blumenzwiebeln im Parallelverfahren auf Wannenkipper überladen.

Verarbeitung auf dem Betrieb

Für die weitere Aufbereitung wird das Erntematerial zur Verarbeitungshalle auf dem Huetink-Gelände transportiert. „Wir haben kleine Lilienzwiebeln gepflanzt und nun große Zwiebeln geerntet, mit denen auch neue kleine Zwiebeln herangewachsen sind. Die großen Zwiebeln verkaufen wir, während wir die kleinen im nächsten Jahr wieder als Pflanzzwiebeln verwenden“, erläutert

Sjaak Huetink. Im Zuge der Verarbeitung werden die Lilienzwiebeln maschinell gewaschen, von Fremdkörpern, restlichen Stängeln und überschüssigem Wurzelmaterial befreit und dann konditioniert. Anschließend werden sie nach Größen sortiert, verpackt und an einen festen Kundenstamm ausgeliefert.

Zu diesen Kunden gehören Anbauer, die die Zwiebeln für die Kultivierung von Lilienblumen verwenden, welche an Endverbraucher verkauft werden. Eine weitere Kundengruppe ist der Trockenverkaufshandel, der die Zwiebeln zum Pflanzen in privaten Gärten, Grünflächen, Parks usw. vertreibt. Der weitaus größte Teil geht jedoch an Exporteure, welche die Zwiebeln weltweit weiterverkaufen.

Hohe Auslastung der Maschinen

Der Huetink-Maschinenpark umfasst neben den Selbstfahrrn und Spezialmaschinen einen SCORPION Teleskoplader sowie zwölf CLAAS Traktoren – vom ARION 530 bis zum AXION 810. Jeder Traktor kommt auf mindestens 1.000 Betriebsstunden pro Jahr, manche sogar auf 1.500 Stunden. Bei Arbeitsspitzen werden weitere CLAAS Traktoren kurzfristig hinzugemietet.

Neben dem reinen Lilienzwiebelanbau betreiben die Brüder Huetink viel Aufwand für die Gesunderhaltung des Pflanzmaterials sowie für die Entwicklung neuer Sorten. „Dabei müssen wir immer gut fünf Jahre vorausdenken und herausfinden, wie die Lilien zukünftig aussehen sollten, damit sie von den Endkunden überall in der Welt gekauft werden“, berichtet Sjaak Huetink. „Dies erfordert viel Einsatz und birgt immer das Risiko, dass neue Sorten den Geschmack der Verbraucher nicht treffen. Aber meistens sind wir erfolgreich.“

Ansgar Koenen | Leiter Importeursgeschäft

„Huetink Lelies ist ein Paradebeispiel für die professionelle und innovative Blumenzwiebelproduktion, die dazu führt, dass die Niederlande auch mit diesem Wirtschaftszweig weltweit an der Spitze stehen.“



ROBUST ROBUSTER ROLLANT!



Robust, langlebig und einfach zu bedienen – das zeichnete CLAAS ROLLANT Pressen schon immer aus. Diese Qualitäten wissen auch die Kunden zu schätzen.

Das sagt die Praxis

„Wir setzen in unserem Betrieb und bei unseren Lohnarbeiten auf maximale Futterqualität und hohe Schlagkraft in der Grasernte. Dafür arbeiten wir seit fast 20 Jahren mit CLAAS UNIWRAP Pressen, unter anderem mit der ROLLANT 455. Man merkt sofort, dass die neue UNIWRAP Generation deutlich stabiler gebaut ist. Positiv ist mir auch der höhere Durchsatz der neuen HD MULTIFLOW Pickup aufgefallen. Die schafft wirklich was weg. Auch mit der Folienbindung bin ich sehr zufrieden, die läuft absolut zuverlässig. Außerdem ist der Folienwechsel auf dem Wickler viel komfortabler geworden. Das macht das Pressen für uns natürlich noch einfacher.“



Hans-Peter Moser bewirtschaftet mit seiner Familie einen Milchviehbetrieb in Leutkirch im Allgäu mit 35 Kühen (Durchschnittsleistung: 12.000 kg) und presst im Lohn mit fünf Rundballenpressen.



**Die neue ROLLANT 630 RC UNIWRAP
mit noch mehr Durchsatzleistung**

Seit Jahrzehnten gehört die ROLLANT zu den beliebtesten Festkammer-Rundballenpressen am Markt, auch weltweit. Die Baureihe ROLLANT UNIWRAP steht zudem für besonders feste, formstabile Ballen und kurze Prozesszeiten. Beim neuesten Modell, der ROLLANT 630 RC UNIWRAP, wurden diese Qualitäten konsequent weiterentwickelt.

Die Maschine arbeitet mit dem bewährten 25-Messer-Schneiderwerk und dem Schneidboden PRO, der bei unregelmäßigen Schwaden bis zu 30 mm nachgeben kann. Die neue MULTIFLOW Pickup besitzt eine neue Kurvenbahn mit 20 % niedrigerem Antriebsbedarf und stärkeren Lagerungen für die Zinkenträger. Abnehmbare Abstreifbänder aus hochwertigem Kunststoff ermöglichen einen einfachen Zugang bei Wartungsarbeiten und haben eine höhere Haltbarkeit.

Optional ist auch eine HD-Pickup mit einer stärkeren Hauptantriebswelle und fünf Zinkenreihen verfügbar. Sie zeichnet sich durch eine besonders effiziente Aufnahmetechnik aus, die höhere Fahrgeschwindigkeiten ermöglicht und eine 20 Prozent höhere Aufnahmeleistung hat, auch bei anspruchsvollen Bedingungen im Gras.

Für Verstärkung gesorgt

In allen stark beanspruchten Bereichen wurden die Kettenantriebe deutlich verstärkt. Die einzelnen Kettenglieder sind zudem länger und stärker, was im Zusammenspiel mit vergrößerten Antriebszahnradern die Belastung der Ketten verringert und damit auch den Verschleiß. Hinzu kommt eine beidseitige Führung der Kettenspannräder. Sie verhindert, dass das Spannritzel einseitig belastet wird und das Ritzel schräg läuft. Für eine längere Lebensdauer sorgen außerdem zusätzlich verstärkte Lager und Wellen sowie eine neue Kettenschmierung.

Die Zahl der Ketten beim Antriebsstrang wurde von vier auf drei reduziert. Das macht den Antrieb weniger anfällig für Störungen und bietet einen besseren Zugang bei Wartung und Reinigung. An besonders beanspruchten Stellen der Presskammer sind 55 mm starke Antriebswellen verbaut, die eine hohe Langlebigkeit garantieren. Dazu trägt auch eine neue, verstärkte Heckklappenauflösung aus Vollmaterial bei.

Zeit ist Geld

Eine neu designte Kippmulde macht die ROLLANT 630 RC UNIWRAP noch schlagkräftiger. Statt drei gibt es nur noch zwei Endpositionen. Die Übergabe der Ballen von der Ballenkammer auf den Wickeltisch dauert damit nur 12 Sekunden. Beide Endlagen in der Kippmulde sind gedämpft. Dadurch können die Ballen schneller bewegt und die Zylinder deutlich ruhiger angefahren werden.

Eine neue Zentralschmierung verringert den Arbeitsaufwand. Bei der optional verfügbaren Zentralschmierung PLUS ist zusätzlich auch der Wickeltisch angeschlossen, wodurch mehr als 20 Schmierpunkte ersetzt werden. Damit reduziert sich der Wartungsaufwand um zehn Minuten.

Leichte Bedienung

Doch die neue ROLLANT 630 RC UNIWRAP ist nicht nur besonders robust und langlebig, sie bietet auch mehr Komfort im Praxiseinsatz. So können in den beiden neu gestalteten Folienkästen zwei zusätzliche Rollen Mantelfolie mitgeführt werden. Die Bedienung der Maschine erfolgt bequem vom Traktor aus über das ISOBUS Terminal CEMIS 700 mit Touch-Funktion. Die Bedienoberfläche wurde ebenfalls angepasst um die wichtigen Funktionen schneller zu bedienen. Speziell für die Bedienung des Wicklers gibt es mit dem CEMIS 100 eine einfache und komfortable Außenbedienung.

Die neue Parkposition für die Folienvorstrecke macht den Austausch der Folienrollen noch leichter. Beim Wechsel der Wickelfolie können die Vorstrecke bequem über einen Hebel in eine Parkposition geschwenkt werden und rasten ein. Um den Folienverbrauch zu reduzieren, kann die Folie bis zu 82 % vorgestreckt werden. Das spart Material und senkt die Handling-Kosten.

Das neue Pressdruckventil ermöglicht höhere Haltekräfte der Heckklappe. In Kombination mit der neuen hydraulischen Folienbremse können dadurch auch kleinere Ballen durch gleichmäßiges Einhalten des Mindestdurchmessers von 1,25 m fest gepresst und luftdicht gewickelt werden.

Auch die Wendigkeit der Presse wurde weiter optimiert. Mit der um 150 mm verlängerten Zugdeichsel können auch mit größeren Traktoren und großer Bereifung problemlos enge Kurven gefahren werden.

Christian Lüthen | Vertriebsbeauftragter Pressen
„In Sachen Haltbarkeit und Leistung setzt die neue ROLLANT 630 RC UNIWRAP neue Maßstäbe.“



Eine Pickup Presse ist für das CLAAS Museumsdepot aufwändig restauriert worden.

Ein Hochlied auf die **Pickup**

2024 ist es 90 Jahre her, dass CLAAS seine erste mobile Presse auf dem europäischen Markt einführt. Die Maschine trug den Namen Pickup und war erstmals mit einem Aufnahmerechen ausgerüstet, der das Schnittgut vom Boden aufnehmen konnte. Ähnlich wie die Einführung der Mähdruschtechnik brachte die neue Presse einen riesigen technischen Fortschritt für die Landwirtschaft mit sich.

Es war genau im Jahr 1934, als diese Presse, die bezeichnenderweise den Typennamen Pickup trug, auf den Markt kam. In ihrer Patentschrift wurde sie als „Fahrbare Vorrichtung zum Bergen von Stroh, Heu usw. mit einem Aufnahmerechen, einem endlosen Förderer, einer Ballenpresse und einer Ablegevorrichtung, die in einer Linie hintereinander angeordnet sind“ beschrieben. Über eine Seitendeichsel war die Maschine an einem Antriebsschlepper angehängt. Die gepressten und zweimal gebundenen Ballen konnte sie entweder über eine Rutsche auf einen weiteren angehängten Wagen schieben oder in Horden von 10 bis 12 Ballen gesammelt auf dem Feld absetzen.

Vom Aufbau her war die mobile Presse die Weiterentwicklung einer stationär verwendeten Schwingkolbenpresse, die es bei

CLAAS damals schon gab. Der Konstrukteur hatte diese Presse – vereinfacht gesagt – mit einer bereiften Achse und einer seitlich verschwenkbaren Deichsel ausgerüstet, sodass sie von einem Traktor gezogen werden konnte. Bei der Arbeit mit seitlich verschwenkter Deichsel konnte die Presse immer in einer Spur neben dem Traktor fahren, während der Traktor selbst in der Spur fuhr, die schon freigeräumt war. Auf diese Weise wurde verhindert, dass der Traktor das Erntegut überfuhr.

Zu den besonderen Innovationen der Presse gehörte vor allem die im Patentschreiben als „Aufnahmerechen“ bezeichnete Komponente. Mit 1,4 m Aufnahmebreite stellte sie das Herzstück der Maschine dar und repräsentierte den Ursprung der bis heute weiterverwendeten Pickup Technik.



In diversen CLAAS Prospekten (hier einer von 1940) wurden die Vorteile der Pickup Presse ausführlich beschrieben

Bis zu ein Siebtel weniger Arbeitskräfte

Warum es damals nahezu als eine Revolution der Landtechnik anmutete, Heu nunmehr maschinell vom Boden aufnehmen zu können, wird deutlich, wenn man sich die Abläufe vor Einführung der Pickup anschaut: Ohne schwere körperliche Arbeit lief da nichts. Man brauchte mindestens zwei Leute, die neben einem Transportwagen herliefen, um das Erntegut mit Handgabeln vom Feld auf den Wagen zu stemmen. Zwei weitere Arbeitskräfte standen auf dem Wagen und hatten die Aufgabe, das Erntegut anzunehmen und festzutreten, um möglichst viel Material laden zu können.

Mit der neuen Pickup Presse hingegen waren nur noch ein bis zwei Arbeitskräfte auf dem Wagen erforderlich, den Rest erledigte die Maschine. Auch für das Abladen der Ballen und die Lagerung auf dem Hof wurden deutlich weniger Leute gebraucht, als das vorher bei losem Heu der Fall war. Unterm Strich ließ sich die Futterbergung nun im Vergleich zu vorher mit nur noch einem Sechstel bis Siebtel der Arbeitskräfte erledigen.

Als weiterer Vorteil konnte die Zeit der Heuernte deutlich verkürzt werden, was zu hochwertigeren Erntequalitäten führte. „Heu von schönster grüner Farbe und einem Duft wie ‚Tee‘ wird gewonnen“, steht dazu in einem CLAAS Prospekt von 1941. Und: „Durch die gewaltige Leistung der Pickup Presse von etwa 40–60 Doppelzentner stündlich ist es möglich, die besten und trockensten Tagesstunden auszunutzen und

daher ein außerordentlich nährstoffhaltiges und gesundes Heu zu erhalten.“

Fazit

Die Geschichte zeigt, dass der technische Fortschritt, der mit der europäischen Markteinführung der ersten mobilen Presse einherging, keinesfalls trivial war. Die Möglichkeit, das Sammeln, Pressen und Laden von Schnittgut in einem Arbeitsgang zu erledigen, führte zu einer enormen Steigerung der Produktivität bei der Futterbergung. Für die Landwirtschaft war es eine ähnlich bedeutsame Innovation wie die Erfindung des Mähdreschbinders bzw. Mähdreschers.

Der Name Pickup ist bis heute erhalten geblieben. Er steht für die Weiterentwicklungen des „Aufnahmereichens“ aus den 1930er-Jahren, die heute natürlich in ganz anderen Leistungsdimensionen unterwegs sind. So kommen die aktuellen Pickup Aggregate von CLAAS auf Aufnahmebreiten bis zu 2,35 m bei

den Pressen sowie 3,6 m bei den Häckslern. Der stündliche Durchsatz erreicht z.B. bei Feldhäckslern enorme Mengen von 300 Tonnen Erntematerial und mehr. Die Grundfunktion der effizienten und sorgfältigen Futteraufnahme vom Boden aber ist über all die Jahre gleich geblieben.

Drei bis vier Tonnen Heu pro Stunde

Für den Antrieb der etwa 1.600 kg schweren Pickup Presse lautete die CLAAS Empfehlung, einen mindestens 24 PS starken Schlepper mit Zapfwelle einzusetzen. Die Stundenleistung der Presse lag bei 3.000 bis 4.000 kg Heu und die Flächenleistung bei einem halben bis drei viertel Hektar pro Stunde. Die gepressten Ballen wogen je nach Erntematerial 10 bis 20 kg. Neben den Feldeinsätzen konnte die Pickup auch als stationäre Presse hinter einer Dreschmaschine ausgelastet werden.

Tomislav Novoselac |
Leiter Unternehmenshistorie
„Die Einführung der Pickup Presse revolutionierte die Landwirtschaft, vereinfachte die Stroh- und Heuernte und verringerte deutlich die Arbeitslast.“



14 Kreisel intelligent geklappt





Mit 15,10 m ist der neue VOLTO 1500 die breiteste CLAAS Maschine aller Zeiten. Insgesamt vier neue Modelle mit 12 und 14 Kreislern bieten dem Grünlandprofi neue Leistungsklassen beim Zetten und Wenden.

14 kleine Kreisel

Beweglich miteinander verbundene kleine Kreisel sichern beste Gutaufnahme und perfekte Breitverteilung. Die HD-Zinken mit 2 x 5 Federwindungen sind für harten Dauereinsatz ausgelegt.

Gutfluss optimiert

MAX SPREAD Gutfluss mit 29,3 Grad nachlaufend angewinkelten Zinkenarmen für höhere Arbeitsgeschwindigkeiten in Silage und reduzierte Drehzahl bei blattrreichem Heu.

Clever klappen

Für die Bedienung des Großflächenwenders wird kein Terminal benötigt. Ein einfachwirkendes Steuergerät steuert den Aushubzylinder an, ein doppelwirkendes steuert das Ein- und Ausklappen des Kreiselrahmens.



Mit vier neuen VOLTO Modellen erweitert CLAAS sein Produktprogramm bei Wenden nach oben und führt zahlreiche innovative Lösungen ein.

Ein besonderes Highlight ist die für beide Arbeitsbreiten erhältliche TS Variante mit Fahrwerks-Nachlauflenkung in Arbeitsstellung.



Bodenschonung

Reifengrößen von bis zu 500/55-20 mit 1.058 mm Durchmesser gewährleisten bodenschonendes Fahren und Wenden auf dem Grünland sowie einen sicheren Straßentransport auch bei höheren Fahrgeschwindigkeiten.

Fahrwerkskonzept

Die neuen Hochleistungswender zeichnen sich aus durch ein neues Rahmen- und Fahrwerkskonzept mit optimaler Bodenanpassung, einfachste Bedienung mit Klappkinematik, optimierte Kreiselführung durch multifunktionelle XXL-Fahrwerks- und Tasträder sowie einen neu entwickelten PERMALINK Antrieb.

Vorgewende-Aushubkonzept

Das Vorgewende-Aushubkonzept erlaubt einen schnellen Aushub mit besonders großer Bodenfreiheit. Das gilt auch im hügeligen Gelände.



Randstreuen

Die CLAAS Erfindung des „Randstreutuches“ ermöglicht den Verzicht auf aufwendige und verschleißanfällige Drehpunkte durch die Kreiselgetriebe und ermöglicht die Nutzung der gesamten Fläche zum schnellen Anwelken.

Geklappt

Das neue 180-Grad-Doppelgelenk bringt mehr Freiraum beim Inein-anderklappen – dadurch werden die Gelenke geschont.

Neue HD-Dimensionen

Für die großen Arbeitsbreiten wurden die PERMALINK HD Fingerkupplung und die modularen, ölgefüllten Kreiselgetriebe komplett neu entwickelt. Die Antriebsdrehzahl ist um 50 Prozent erhöht, um das Drehmoment auf den Antriebswellen zu reduzieren. Gleichzeitig wurden die Fingerkupplungen im Durchmesser deutlich vergrößert.



Mieten statt kaufen – oder beides

Landwirte und Lohnunternehmer waren es lange gewohnt, ihre eigenen Maschinen zu fahren. Doch inzwischen greifen immer mehr Betriebe auf das Mietangebot FIRST CLAAS RENTAL zurück. Dafür haben sie gute Gründe.



Die passende Maschine genau
dann mieten, wenn Sie sie brauchen.
Für mehr Infos QR-Code scannen.

Gerade für Sonder-
aufgaben oder um
saisonale Spitzen zu
brechen, lohnt sich
die Miete der passen-
den Maschine.



Durch die Miete der Traktoren „erkauft“ man sich eine hohe Einsatzsicherheit, die den betrieblichen Ablauf positiv unterstützt.



„Wie beim Mietwagen im Urlaub erhalten die Kunden die gewünschte Maschine im Top-Zustand – vollgetankt, penibel gewartet und rundum versichert“, erklärt Darian Schenk

Noch vor wenigen Jahren hätten sich wohl die wenigsten Landwirte vorstellen können, mit einem gemieteten Traktor zu arbeiten. Das hat sich grundlegend gewandelt. Mit nur vier Stationen startete CLAAS im Jahr 2018 sein Mietangebot FIRST CLAAS RENTAL. Heute gibt es bundesweit über 50 Stationen bei ausgewählten CLAAS Händlern, wo Traktoren und weitere Maschinen gemietet werden können.

„Für das Mieten eines Traktors gibt es gute Argumente“, sagt Darian Schenk, der das CLAAS Mietprogramm betreut. „Man hat maximale Flexibilität, wenig Kapitalbindung und immer die modernste Fahrzeugtechnik im Top-Zustand.“ Deshalb greifen laut Schenk immer mehr Landwirte und Lohnunternehmer auf das CLAAS Mietangebot zurück.

Viele Betriebe nutzen das Mietangebot auch, um vorübergehende Arbeitsspitzen zu überbrücken oder um für eine ganze Saison ausreichend Schlagkraft vorzuhalten. Beides ist problemlos möglich. Denn die Traktoren können zwischen einer Woche und zwölf Monate lang gemietet werden. Im Schnitt mieten CLAAS Kunden ihren Traktor für zwei Monate.

Erst mieten, dann kaufen?

Das Mietangebot bietet auch die Chance, die neueste CLAAS Technik ausgiebig in der Praxis zu testen. Offenbar ist das für viele Betriebe eine Motivation. Denn knapp ein Drittel aller Kunden hat den gemieteten Traktor nach Ablauf der Mietdauer direkt gekauft.

Die verfügbaren Traktoren sind in PS-Klassen von 90 bis 440 PS unterteilt. In jedem Segment stehen mehrere Modelle zur Auswahl. Welche Modelle ausgewählt werden, hängt laut Schenk stark von der Region ab. „Während im

Norden und Osten besonders leistungsstarke Traktoren gefragt sind, vor allem die AXION Baureihe, entscheiden sich Betriebe in West- und Süddeutschland besonders häufig für mittlere Bau-reihen wie den ARION“, sagt der CLAAS Experte.

Unkomplizierte Abwicklung

Zur stetig wachsenden Beliebtheit von Miettraktoren trägt nach seiner Erfahrung auch die einfache Abwicklung bei. Der gewünschte Traktor kann per Hotline, über die CLAAS RENTAL Website oder direkt beim lokalen CLAAS Händler mit Mietangebot angefragt werden. Werktags ist die Maschine dann in der Regel innerhalb von 48 Stunden verfügbar.

„Wie beim Mietwagen im Urlaub erhalten die Kunden die gewünschte Maschine im Top-Zustand – vollgetankt, penibel gewartet und rundum versichert“, erklärt Schenk. Für den Kunden hat das den Vorteil, dass damit alle Kosten transparent abgedeckt sind und für die Mietdauer nur noch der verbrauchte Diesel bezahlt werden muss.

Aufgrund der stetig wachsenden Nachfrage nach der Mietoption baut CLAAS sein Netz an ausgewählten Händlern mit einem Mietangebot weiter aus. Auch die Auswahl an Maschinen wird breiter. Neben Traktoren können Kunden bereits seit Anfang 2023 auch Radlader an vielen Stationen mieten. Zu Beginn des Jahres 2024 wurden auch Teleskoplader ins Mietportfolio aufgenommen. Dass auch hier ein größerer Bedarf auf den Betrieben besteht, zeigt das Feedback der Mietkunden.

Ferdinand Ehle | Vertrieb und Produktmanagement CLAAS Ladetechnik
„Durch die Miete hat der Kunde topmoderne Maschinen zu einem festkalkulierten Preis.“



Oliver Kühling

Kühling Umwelt-technik GmbH in Visbek bei Vechta, Lohnbetrieb für die Aufarbeitung von Biomasse mit fünf Mitarbeitern

Wir sind spezialisiert auf die Aufarbeitung von Biomasse, das heißt, wir schreddern etwa Park- und Grünabfälle für die Kompostherstellung oder bereiten Strohmist und Zuckerrüben als Substrat für Biogasanlagen auf. Um die großen Mengen an Schüttgütern zu bewegen, sind bei uns drei Teleskoplader fest im Einsatz. Durch das lang anhaltende, schlechte Wetter bis ins Frühjahr hinein konnten wir in diesem Jahr lange Zeit nur eingeschränkt arbeiten. Als das Wetter endlich besser wurde, mussten wir viele Aufträge gleichzeitig abarbeiten, was zu einem Engpass bei den Ladekapazitäten führte. Deshalb haben wir für sechs Wochen einen SCORPION 741 mit 4,1 Tonnen Traglast gemietet. Das hat uns in dieser stressigen Zeit gerettet. Dabei hat uns sehr geholfen, dass wir die Maschine so kurzfristig bekommen haben. Nur zwei Tage nach der Anfrage stand der SCORPION bei uns auf dem Hof. Die Mietabwicklung war sehr einfach. Das Mieten ist natürlich auch eine super Gelegenheit, ein Modell ausgiebig in der Praxis zu testen. Man bekommt ein sehr gutes Bild, was die Maschine leisten kann. Wir haben auch ganz bewusst alle Mitarbeiter damit fahren lassen, denn für uns kommt möglicherweise auch der Kauf der Maschine infrage. Da ist es gut, vorher noch mal die Meinung aller Fahrer einholen zu können.



Jan Wellner

Ackerbau GbR mit Nachbarbetrieb bei Goslar, 500 ha, Anbauschwerpunkte: Raps, Getreide und Zuckerrüben

Wir nutzen das CLAAS Mietangebot schon seit vier Jahren. Für die heiße Erntephase brauchen wir für vier Wochen einen Transporttraktor zum Abfahren der Ernte. Der ARION 550 mit 160 PS ist dafür ideal. Insgesamt kommen wir in der Zeit auf etwa 100 Betriebsstunden. Bei den Maschinen ist unsere GbR sehr schlank aufgestellt mit zwei AXION Modellen für die Bodenbearbeitung und Pflege. Die Traktormiete ist ein bisschen Luxus, weil es für den Erntetransport auch noch einen älteren Traktor gibt. Aber mit dem gemieteten ARION haben wir einfach eine zuverlässige Lösung, die uns absolute Einsatzsicherheit in der Erntespitze bietet. Selbst wenn hier einmal Probleme auftreten sollten, würden wir umgehend eine Ersatzmaschine bekommen. Auch die Aushilfen freuen sich, wenn sie das Abfahren mit einem komfortablen Traktor mit Klimaanlage erledigen können. Außerdem lernen wir so jedes Mal die neueste Technik kennen. Die Mietabwicklung war bisher immer absolut reibungslos. Beim Mieten für die Erntephase macht es Sinn, sich frühzeitig zu kümmern. Wir bestellen den ARION immer bis spätestens März. Insgesamt sind wir sehr zufrieden mit dem CLAAS Mietkonzept und können es weiterempfehlen.



Bastian von Kampen

Bio-Betrieb LandVision Alt Madlitz GmbH bei Frankfurt/Oder, 1.200 ha Fläche, Ackerbau und Mutterkuhhaltung

Als Bio-Betrieb düngen wir auf unseren sehr leichten Sandböden häufiger mit Mist, den wir vor der Ausbringung zu Kompost aufbereiten. Den bekommen wir zum Teil auch von anderen Betrieben. Für eine sehr große Lieferung von 3.000 Tonnen Frischmist brauchten wir einmal viel Schlagkraft, um die Mengen schnell verarbeiten zu können. Die Leistung unseres hofeigenen Teleskopladers reichte dafür nicht aus. Schließlich musste es schnell gehen, weil wir den gereiften Kompost immer im Oktober ausbringen. Deshalb haben wir kurzfristig für sechs Wochen einen TORION 1611 P mit 252 PS und 9,4 Tonnen Kipp last gemietet. Der Mietvorgang war völlig problemlos. Wir hatten aber auch vorher schon gute Erfahrungen beim Mieten eines AXION 960 TT gemacht. Den nutzen wir für die Bodenbearbeitung in Frühjahr und Herbst. Das funktioniert hervorragend für uns. Anfangs haben wir die Mietdauer allerdings zu knapp gewählt. Da haben wir inzwischen dazugelernt und mieten länger, weil das Wetter nicht immer mitspielt. Gerade bei Spezialmaschinen ist die Mietoption eine optimale Lösung, die ich nur empfehlen kann.



Sebastian Berg

Geschäftsführer der SÜBRA GmbH & Co. KG Schönewalde in Südbrandenburg, Marktf Fruchtbetrieb, ökologisches Dauergrünland und Mutterkuhherde

Wir erzeugen auf unseren 1.000 Hektar Ackerfläche Mais und Wickroggen für Biogasanlagen in Kooperationsbetrieben und klassische Marktf Früchte. Auf unseren leichten Sandböden reichen für die meisten Arbeiten Traktoren der ARION Leistungsklasse bis 250 PS. Aber zu den Stoßzeiten in Frühjahr und Herbst greifen wir schon seit vier Jahren auf das Mietangebot von CLAAS zurück, weil wir die Schlagkraft brauchen. Für jeweils vier bis acht Wochen mieten wir einen AXION 870 oder 930 für die Bodenbearbeitung. Die Einsatzzeiten liegen bei 100 bis 150 Stunden pro Maschine. Das macht für uns Sinn, weil wir die großen Traktoren bei unserer Betriebsstruktur übers Jahr gar nicht ausgelastet bekommen. Die Mietmaschinen sind super, immer wie neu. Besonders beeindruckt hat uns der geringe Kraftstoffverbrauch der AXION Traktoren. Unser Betrieb ist in Sachen Digitalisierung schon ziemlich weit, vor allem bei der teilflächenspezifischen Bearbeitung. Deshalb sind wir auch immer besonders interessiert an den neuesten technischen Features der Miettraktoren. Wenn die für uns passen, rüsten wir beim Neukauf den nächsten ARION oder 800er AXION damit aus.

Die **Evolution** der Messertrommel – von **70 bis 400 t** Durchsatz/Stunde

Wenn es um Entwicklungen bei den Selbstfahrhäckslern geht, wird eine Komponente teils nur am Rande erwähnt: die Messertrommel. Dabei hängt die Leistungsfähigkeit der Maschine stark davon ab, wie gut die Messertrommel die verschiedenen Häckselgüter zerkleinern kann. Tatsächlich hat CLAAS auch hier im Laufe der letzten 50 Jahre erheblichen Aufwand in die Weiterentwicklung betrieben.

Was ist eine Häckslertrommel? Frei nach dem Lehrer „Professor Bömmel“ im Film Die Feuerzangenbowle mit Heinz Rühmann könnte die Antwort lauten: „Da stellen wir uns mal ganz dumm und sagen: Eine Messertrommel ist eine große runde Trommel mit scharfen Messern dran.“

Spaß beiseite: Die Messertrommel bildet das Herzstück jedes selbstfahrenden Feldhäckslers. Ihre Hauptaufgabe besteht darin, das Erntegut exakt auf die gleiche Schnittlänge zu zerkleinern. Daran hat sich von den Anfängen der JAGUAR Häckslers in den 1970er-Jahren bis heute nichts geändert. Doch die Leistungsanforderungen und -dimensionen sind enorm gestiegen. So schaffte der erste CLAAS Häckslers, der 60 SF, mit seinen 120 PS Motorleistung einen Stundendurchsatz von 70 t. Heute hingegen erreicht die 900er JAGUAR Baureihe bei Motorleistungen bis zu 925 PS mehr als 400 t Durchsatz/Stunde – eine Steigerung um fast 600 %. Parallel zu dieser Entwicklung musste also auch die Messertrommel leistungsfähiger werden.

Unsere Tabelle zeigt, wie sich Drehzahlen, Breite der Trommel sowie Anzahl, Anordnung und Form der Messer im Laufe der JAGUAR Geschichte verändert haben. Im Zusammenspiel dieser Werte gilt: Je höher die Drehzahl, je breiter die Trommel und je mehr Messer im Einsatz sind, desto größer wird das Leistungspotenzial.

Die Trommelparameter im Zusammenspiel

Tatsächlich hat sich die Trommeldrehzahl von anfänglich 960 U/min auf 1.200 U/min erhöht. Dies entspricht einer Steigerung von 25 %. Mehr geht hier nicht, denn das würde zu übermäßigen Fliehkräften an den Messerbefestigungen führen. Zudem muss die Trommel das Häckselgut auch annehmen können, das heißt, bei noch höheren Drehzahlen würde das Erntegut auf eine „Messerwand“ treffen.

Beim JAGUAR 60 war die Trommel 420 mm breit und mit 8 Messern bestückt.



Der JAGUAR 600 hatte anfangs eine 605 mm breite Trommel mit 10 langen Messern. In der SL-Baureihe wurde dann erstmals eine V-Trommel eingesetzt.



Im JAGUAR 800 wurde auf einen breiten Gutfluss mit 750 mm Messertrommel und V-förmiger Anordnung gesetzt.



Bei 750 mm Breite kann die Trommel der aktuellen 900er Baureihe mit max. 42 Messern in V-förmiger Anordnung ausgestattet werden.



Die Entwicklung der JAGUAR Messertrommeln (1973 – 2023)

							
	JAGUAR 60	JAGUAR 70	JAGUAR 80	JAGUAR 600	JAGUAR 600 SL	JAGUAR 800 V-CLASSIC	JAGUAR 900 V-MAX
Trommeldrehzahl	960 U/min	1.140 U/min	1.140 U/min	960 U/min	1.100 U/min	1.200 U/min	1.200 U/min
Trommelbreite	420 mm	485 mm	605 mm	605 mm	605 mm	750 mm	750 mm
Trommeldurchmesser	630 mm	630 mm	560 mm	630 mm	630 mm	630 mm	630 mm
Messeranordnung	schräg	schräg	schräg	schräg	V-förmig, versetzt	V-förmig, versetzt	V-förmig, versetzt
Messerform	flach	flach	flach	flach	flach	flach	schaufelförmig
Anzahl Messer	8	8	8	10	2x10/2x12	2x10/2x12/2x14	2x10/2x12/2x14/2x18/2x21
Schnittlängenspektrum von ... bis	4 – 56 mm	4 – 64 mm	3,6 – 48,4 mm	4,1 – 28 mm	4,1 – 28 mm	3,5 – 44 mm	3,5 – 53 mm
Schnittlängeneinstellung	3 Stufen	3 Stufen	4 Stufen	6 Stufen	6 Stufen	6 Stufen	stufenlos
Messerbefestigung	4 Schrauben/ Messer an Messerträger	4 Schrauben/ Messer an Messerträger	5 Schrauben/ Messer an Messerträger	6 Schrauben/ Messer an Messerträger	4 Schrauben/ Messer an Messerträger	4 Schrauben/ Messer an Messerträger	2 Schrauben/ Messer an Trommelstern
JAGUAR Typen	60 SF	70 SF	80 SF	600	600 SL	800 (491, 492/493)	900 (494, 497, 498 und 499/502)
Motorleistungen von ... bis	120 PS	150 PS	217 PS	173 – 300 PS	215 – 354 PS	313 – 481/ 321 – 623 PS	340 – 884/ 462 – 925 PS
Durchsatz/ Stunde	70 t > 400 t						

Bei der Trommelbreite hingegen zeigt sich eine beeindruckende Zunahme von fast 80 %. Sie hat von anfangs 420 mm bis heute auf 750 mm Breite zugelegt. Deutlich zugenommen hat auch die Anzahl der Messer: Von ursprünglich acht schräg gestellten Messern bei den ersten Baureihen hat sich diese Zahl bis heute auf maximal 42 Messer in V-förmiger Anordnung erhöht. Der Trommeldurchmesser, der sich nicht auf die Durchsatzleistung auswirkt, beträgt über die Jahre nahezu konstant 630 mm.

Hinsichtlich der Anordnung der Messer waren diese ursprünglich schräg über die gesamte Trommelbreite montiert. Mit der JAGUAR 600 SL Baureihe führte CLAAS die V-förmige Messeranordnung ein. Diese sorgt für mehr Laufruhe und ermöglicht die Platzierung einer größeren Messerzahl. Zudem wird der Gutfluss stärker auf die Kanalmitte konzentriert, was den Materialverschleiß an den Kanalwänden reduziert und zu einem gebündelten Auswurfstrahl führt. Aufgrund der positiven Erfahrungen bei zigtausend Anwendern kommt diese Messeranordnung bis heute in den JAGUAR 800 und 900 zum Einsatz.

Optimierung der Messerbefestigung

Die Befestigung der Messer erfolgte über viele Jahre mit jeweils vier bzw. fünf und sechs Schrauben an den Messerträgern der Trommel. Inzwischen sind an der V-MAX Trommel der Baureihe JAGUAR 900 bis zu 42 schaufelförmige Messer im Einsatz. Diese werden nur noch durch jeweils zwei Schrauben und Klemmstücke (mit integrierter Einstelllehre) an den Trommelsternen montiert. Das reduziert den Aufwand für den Messerwechsel enorm. Außerdem müssen die V-MAX Messer im Vergleich zu den V-CLASSIC Messern nicht mehr nachgestellt werden.

Optimierung der Schnittlängeneinstellung

Die Möglichkeiten, um die Schnittlänge gezielt einzustellen, haben sich ebenfalls kontinuierlich verbessert. Was einst mit einem dreistufigen Getriebe zur Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit begann und über vier- und sechsstufige Getriebe verfeinert wurde, ist heute beim JAGUAR 900 ein hydraulisch angetriebenes Getriebe. Dieses ermöglicht die stufenlose Einstellung der Schnittlängen direkt aus der Kabine, was die Bedienung erheblich erleichtert. Außerdem haben die CLAAS Ingenieure den Ein- und Ausbau der Messer vereinfacht und den Zeitaufwand für das Messerschleifen sowie die präzise Einstellung der Gegenschneide immer weiter reduziert, um den Fahrern mehr Bedienkomfort zu bieten.

Die Entwicklungsgeschichte der JAGUAR Messertrommel zeigt, dass CLAAS erheblichen Aufwand in deren Weiterentwicklung investiert hat. Denn die Trommel ist eines der wichtigsten Aggregate, das dazu beiträgt, die Ernteleistung und -qualität immer besser zu machen. Welche weiteren Fortschritte die Zukunft in diesem Bereich mit sich bringt, bleibt spannend.

Georg Döring | Produktmanager Feldhäcksler

„Höchste Präzision kombiniert mit maximaler Robustheit. Das sind die Voraussetzungen für exakte Schnittqualität und einen langlebigen Einsatz auch unter schwierigen Erntebedingungen. Das sind 50 Jahre Erfahrung, und die Entwicklung im Bereich der Messertrommel bleibt nicht stehen.“



CLAAS Selbstfahrende Erntemaschinen GmbH			
35426 Harsewinkel, Germany			
Made by CLAAS. Produced in Germany			
Typ/Type:	LS3	Bauj.	2024
Ident.Nr.:	LS301000	NW	225
Ausführungen vorn & hinten Druck	zul. Ges. Gewicht Brutto weight	zul. Achslast/axle load vorn/front hinten/rear	
	20 000 kg 14 000 kg 9 000 kg		
L-TRAC	20 500 kg 14 000 kg 9 000 kg		
	kg kg kg		
	kg kg kg		

TRION
Nummer
1.000

Christian (li.) und Thomas Stettler aus
Ferenberg in der Schweiz haben ihn
erhalten – einen TRION 530 MONTANA.



Meister der Hanglagen

Christian und Thomas Stettler aus der Gemeinde Bolligen bei Bern haben im Sommer das 1000. Exemplar der mittelgroßen Mähdrescher-Baureihe CLAAS TRION übernommen. Schon bei seinen ersten Ernte-einsätzen auf den steilen Hanglagen rund um die Schweizer Hauptstadt konnte der TRION 530 MONTANA unter schwierigen Bedingungen auf ganzer Linie überzeugen.



Vor allem die erste Runde auf den häufig unförmigen, unebenen und steilen Parzellen erfordert Thomas Stettlers ganze Aufmerksamkeit.

Dank MONTANA Ausstattung kann der TRION der Stettlers bis 18 Prozent Seitenneigung und sechs Prozent Längsneigung vollautomatisch ausgleichen.

Thomas Stettler ist hochkonzentriert. Für die atemberaubende Landschaft mit der Hauptstadt Bern im nahen Tal und den schneebedeckten Gipfeln von Eiger, Mönch und Jungfrau in der Ferne hat der 39-jährige Landwirt jetzt keinen Blick. Feingefühlig und mit routinierter Hand steuert er den TRION 530 MONTANA Mähdrescher über das kleine Gerstenfeld nahe des Schweizer Örtchens Bolligen. Die starke Hanglage des Ackers mit teilweise mehr als 30 Prozent Neigung stellt für den erfahrenen Mähdrescherfahrer noch keine besondere Herausforderung dar. Doch der unförmige Zuschnitt des Ackers, der durch die vielen Regenfälle der vergangenen Wochen schlüpfrig gewordene Untergrund und die Nachbarparzelle mit ausladenden Obstbäumen bis an den Rand erfordern seine ganze Aufmerksamkeit.

Stettler fährt nicht irgendeinen Mähdrescher – er fährt den eintausendsten CLAAS TRION. Kaum mehr als drei Jahre nach dem Produktionsstart dieser Serie von mittelgroßen Mähdreschern konnte Thomas Linder vom CLAAS Händler Serco Landtechnik AG in Oberbipp die Jubiläumsmaschine mit der Fahrgestellnummer L5301000 im Sommer an Christian und Thomas Stettler übergeben. Vater und Sohn bewirtschaften gemeinsam zwei Pachtbetriebe in Bolligen-Ferenberg bei Bern mit zusammen rund 35 Hektar Fläche, 15 Mutterkühen und 60 Mastbullen. Forstwirtschaft und Winterdienst sind ebenso zusätzliche Einkommensquellen wie die Vermietung von Maschinen an andere Landwirte.

Seit mehr als 20 Jahren dreschen die Stettlers zudem nicht nur auf den eigenen Äckern, sondern auch und vor allem im Lohn auf Feldern im Umkreis von 20 Kilometern um den Heimatstandort in Sichtweite der Hauptstadt Bern. Schon in den 1980er-Jahren fuhr Vater Christian Stettler in der Erntezeit Mähdrescher bei einem Lohnunternehmer, machte sich aber in den 1990er mit einem gebrauchten Mähdrescher selbstständig. Schnell sprachen sich seine Erfahrung und die Qualität seines Druschs herum. „Wir mussten bisher eigentlich keine Akquise betreiben, die Landwirte kommen von selbst auf uns zu“, beschreibt Christian Stettler die Entwicklung der letzten Jahre. Von anfangs 40 Hektar konnten die Stettlers die Fläche, die sie im

Lohn dreschen, über die Jahre auf heute mehr als 100 Hektar ausdehnen – angesichts der in der Region üblichen Parzellengrößen von nur 0,3 bis 1,5 Hektar eine enorm große Fläche.

Bei dieser Größenordnung stieß der bisherige Mähdrescher an seine Grenzen – einer der Hauptgründe für die Entscheidung der Stettlers, eine neue, leistungsfähigere Maschine anzuschaffen. Für die Wahl des passenden Modells haben die beiden, basierend auf ihrer langjährigen Erfahrung, ein sehr konkretes Lastenheft erstellt. „Wegen der vielen steilen Hanglagen sollte es ein Mähdrescher mit Allradantrieb und Hangaussgleich sein. Und eine breite 800er-Bereifung war aus dem gleichen Grund gesetzt“, berichtet Thomas Stettler. „Gleichzeitig darf aber die maximale Außenbreite bei Straßenfahrt 3,50 Meter nicht überschreiten, weil wir auf dem Weg zu den Druschflächen eigentlich immer über sehr schmale Straßen und durch enge Ortsdurchfahrten fahren müssen.“ Folglich kam nur eine Fünf-Schüttler-Maschine mit 1.420 Millimeter Kanalbreite infrage.

Schränkten allein schon die vorgenannten Parameter die Auswahl ein, so gaben zwei weitere Kriterien schließlich den Ausschlag für den CLAAS TRION 530 MONTANA: die Möglichkeit, ein VARIO Schneidwerk zu nutzen, sowie das niedrige Eigengewicht. „Wir dreschen sehr viele unterschiedliche Kulturen, von Gerste, Weizen, Roggen und Hafer über Dinkel, Triticale, Raps und Erbsen bis zu Leguminosen“, erklärt Christian Stettler. „Zudem haben wir einen vergleichsweise hohen Anteil an Bio- und Extensiv-Anbau mit sehr unterschiedlichen Halmhöhen.“ Darüber hinaus legen Stettlers Kunden neben einem guten Korn-ertrag auch großen Wert auf einen hohen Strohertrag, was eine niedrige Schnitthöhe voraussetzt.

Für Thomas Stettler war daher klar: Der neue Mähdrescher sollte unbedingt mit einem CLAAS VARIO 620 Schneidwerk ausgestattet werden. „Damit können wir die Schnitthöhe sowie die Tischlänge sehr flexibel auf die unterschiedlichen Bedingungen anpassen, sind schmal genug, um Geländeunebenheiten zu meistern und dennoch so schlagkräftig, wie es unter den hiesigen Gegebenheiten nur möglich ist“, fasst Stettler die Vorteile des VARIO Schneidwerks zusammen und schiebt hin-



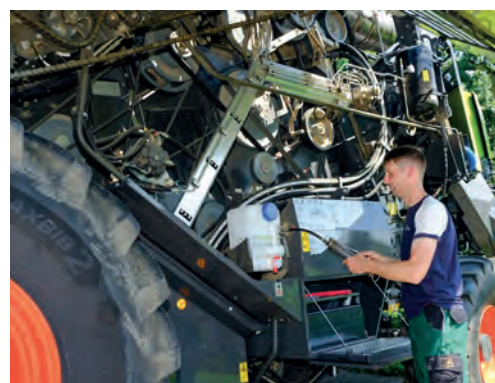
terher: „Die Leistungsfähigkeit des TRION 530 können wir ohnehin selten voll ausreizen, weil wir wegen der Topografie und des unförmigen Zuschnitts der Parzellen meist langsamer fahren müssen, als es die Maschine zuließe.“

Weil der CLAAS TRION 530 mit MONTANA Ausstattung zudem rund zwei Tonnen weniger Leergewicht auf die Waage bringt als ein anderes Produkt in der engeren Wahl, fiel die Entscheidung der Stettlers schließlich eindeutig aus.

Schon nach wenigen Wochen im Ernteeinsatz ist sich Thomas Stettler sicher, mit dem TRION 530 MONTANA die richtige Wahl getroffen zu haben: „Ich bin hoch zufrieden mit dem Ergebnis, das kann ich so sagen.“ Damit meint er vor allem das gute Druschergebnis mit sauberem Korn, sehr geringen Verlusten und guter Strohqualität bei allen Bedingungen. Dazu trägt unter anderem das CEMOS AUTOMATIC AUTO SLOPE System bei, das hangabhängig die Gebläseeinstellung regelt. „Das funktioniert wirklich sehr gut und bringt viel für die Sauberkeit im Tank“, bestätigt Stettler. Auch die optionale 3D-Reinigung will er nicht mehr missen. Dabei verhindert die oszillierende Bewegung des Siebs, dass sich das Korn bei Hanglagen auf einer Seite des Siebs sammelt. Selbst bei Hanglagen mit mehr als 18 Prozent Neigung – und damit mehr als die MONTANA Ausstattung seitlich ausgleichen kann – erreicht Stettler damit sehr gute Ergebnisse.

Und auch die einfache und intuitive Bedienung der Maschine begeistert den gelernten Landmaschinenmechaniker Thomas Stettler. „Mechanisch kann und muss ich kaum noch etwas einstellen oder umrüsten. Die Einstellungen kann ich fast alle über das Display im Fahrerhaus vornehmen“, sagt Stettler. „So kann ich sehr einfach und schnell auf unterschiedliche Bedingungen reagieren.“

Sagt's und beginnt hoch konzentriert damit, mit seinem neuen TRION 530 MONTANA das nächste Gerstenfeld an den Berghängen des Berner Umlandes abzuräumen – mit bis zu 40 Prozent Hangneigung und schlüpfrig nassem Untergrund nicht weniger herausfordernd als das letzte.



Über die zentral angeordneten Schmiernippel lassen sich beim TRION 530 MONTANA alle Schmierstellen einfach und schnell mit Fett versorgen.



Die Zufahrten zu den Druschparzellen erfolgt meist über sehr schmale Straßen. Die maximal zulässige Außenbreite von 3,50 Meter hält der TRION 530 MONTANA auch mit 800er-Bereifung ein.

18%

Dominik Wiegand | Produktmanager Mähdrescher
„Es ist sehr beeindruckend, wie Mensch und Maschine die extremen Herausforderungen in der Schweiz meistern. Durch die hohe Anpassungsfähigkeit erntet der TRION MONTANA auch unter diesen Bedingungen effektiv und leistungsstark.“

Markus Sandmann ist Leiter der Produktion in Bad Saulgau. Der 52-jährige Zerspaner und Wirtschaftsingenieur ist über 30 Jahre bei CLAAS beschäftigt und seit 2023 in Bad Saulgau unter anderem für das Herzstück des JAGUAR zuständig.

Klarer Vorsatz für mehr Kapazität

A man with short brown hair and glasses, wearing a grey polo shirt with a CLAAS logo and blue jeans, stands in front of a large green agricultural harvester. The harvester's complex mechanical structure, including large blades and hydraulic components, is visible in the background.

Matthias Niederer ist gelernter Industriemechaniker und Umwelttechnikingenieur. Seit 2012 ist der 40-Jährige als Produktmanager für die ORBIS Maisgebisse zuständig.

Das CLAAS Werk in Bad Saulgau hat die Produktionsschwerpunkte verlagert. Dafür gibt es mehrere Gründe. Die Nachfrage nach den CLAAS ORBIS Vorsatzgeräten ist nach wie vor ungebrochen. Mehr als 90 Prozent Erstausrüsterquote bei den JAGUAR sorgen für volle Auftragsbücher in Bad Saulgau. Damit die Kundenzufriedenheit nicht unter der Verlagerung leidet, haben die Oberschwaben einige Maßnahmen ergriffen. Warum die Nachfrage so hoch ist und welche Maßnahmen ergriffen wurden, erklären uns vor Ort Matthias Niederer, Produktmanager ORBIS, und Markus Sandmann, Leiter der Produktion.

Herr Niederer, 90 % – eine so hohe Erstausrüsterquote ist eine beeindruckende Quote. Woran liegt das?

Matthias Niederer: Das liegt jetzt nicht an einem speziellen Detail. Das Gesamtpaket beim ORBIS ist stimmig. Es hat sich in der Praxis hervorragend bewährt – vom ORBIS 450 mit 4,5 m Breite, teils für die Eigenmechanisierung bis hin zum Topmodell ORBIS 900 mit 9 m für den Lohnunternehmer – das ORBIS funktioniert einfach unter allen Bedingungen. Es gibt unterm Strich keinen Grund für den JAGUAR Kunden kein ORBIS zu kaufen. Und das sorgt dafür, dass wir in Bad Saulgau in den letzten Jahren an die Kapazitätsgrenzen in der Produktion gestoßen sind.

Herr Sandmann, welche Maßnahmen zum Ausbau der Produktion wurden denn ergriffen?

Markus Sandmann: Kurz gesagt, wir haben unsere Montagezeiträume verlängert. Durch Wegfall des CARGOS können wir jetzt mehr LINER und ORBIS produzieren. 70 Mitarbeiter können jetzt von Mai bis September bis zu 22 ORBIS Maisgebisse am Tag aus der Fertigungshalle fahren. Der Ausbau war dringend notwendig, weil auch andere Länder wie die USA mehr Nachfrage nach dem ORBIS zeigen. Die Ausstattung eines Vorsatzes für Amerika ist allerdings nicht vergleichbar mit einem ORBIS für den europäischen Markt. Wir arbeiten deshalb im sogenannten Vollmix, das heißt, wir haben die Produktion so gestaltet, dass wir hintereinander völlig unterschiedliche Modelle und Ausstattungsvarianten produzieren können. Das macht die Produktion sehr flexibel.

„70 Mitarbeiter können jetzt von Mai bis September bis zu 22 ORBIS Maisgebisse am Tag aus der Fertigungshalle fahren.“

Markus Sandmann

Hat der Ausbau der Kapazitäten noch andere Vorteile?

Markus Sandmann: Wir haben standardisierte Arbeitsprozesse, aber durch das mehr an Kapazität konnten wir unser Qualitätsmanagement noch mal verbessern. Dazu haben wir zum Beispiel jetzt mehr Prüfstände im Einsatz. Um der zukünftigen Entwicklung hin zu mehr Elektronik gerecht zu werden, bilden wir seit diesem Jahr eigene Mechatroniker aus, worauf wir sehr stolz sind. Auch solche Maßnahmen verbessern langfristig das Produkt und sorgen für mehr Einsatzsicherheit.

Zudem fertigen wir auch alle Hauptkomponenten wie zum Beispiel die Hauptrahmen des ORBIS selbst. Durch kontinuierliche Kontrolle in der Produktion haben wir die Qualität selbst im Griff. Das passiert beispielsweise an Messständen, wo wir stichprobenartig Bauteile überprüfen. Aber auch Maßnahmen wie zum Beispiel WLAN überwachte Drehmomentschlüssel an bestimmten Stellen verbessern das Ergebnis am Ende.

Doch zurück zur Frage: Ein entscheidender Vorteil der Umstrukturierung liegt darin, dass wir durch den höheren Ausstoß sicherstellen, dass das Maisgebiss zum richtigen Zeitpunkt einsatzbereit beim Kunden auf dem Hof steht.

Herr Niederer, Stichpunkt Einsatzsicherheit – was genau heißt das für Sie?

Matthias Niederer: Im Endeffekt bedeutet hohe Einsatzsicherheit eine hohe Ernteleistung bzw. Standzeit der Teile. Schon in der Entwicklung lag daher der Fokus neben der Einsatzleistung auch auf der Arbeitsqualität. Der flache Anstellwinkel beispielsweise sorgt für kurze Schnitthöhen bis 80 mm bei gleichzeitig zuverlässigem Gutfluss, egal ob viel oder wenig Material, dünner oder dicker Mais auf dem Feld steht. Die niedrige Schnitthöhe sorgt bei Bedarf für mehr Futter bzw. Futterqualität im Silo und bessere Feldhygiene. Auch Details verbessern die Einsatzsicherheit. Aggressive Messer arbeiten zuverlässiger bei Unterwuchs und ein optionales Verschleißpaket sorgt dafür, dass je nach Region mehr als 2.000 ha gehäckselt werden können, ohne die Verschleißteile tauschen zu müssen.

Gibt es noch mehr Features, die für mehr Hektar pro Tag sorgen?

Matthias Niederer: Besonders stolz sind wir auf die Klappung unserer ORBIS mit dem integrierten Transportschutz, ein echtes Highlight in der Entwicklung. In 25 Sekunden klappt selbst das breiteste ORBIS auf eine Transportbreite unter drei Meter-Strassenfahrten sind so – wenn auch die Fahrzeugbreite von 3 m nicht überschritten wird – ohne Ausnahmegenehmigung gestattet. Der Fahrer muss nicht mehr absteigen, um den Schutz an- oder abzubauen. Per Knopfdruck kann er bereits während der Fahrt auf dem Feldweg in den Feldmodus wechseln. Das sorgt für kürzeste Rüstzeiten und hohe Produktivität. Zudem werden durch das integrierte Transportsystem die geforderten Achslasten von 11,5 t sicher eingehalten.

Auch eine exakte Bodenführung durch den Pendelrahmen in Kombination mit der AUTO CONTOUR Bodenanpassung sorgt letztendlich für ein exaktes Stoppelbild auf dem Acker.

Herr Sandmann – noch mal zurück zur Produktion – gibt es Neuheiten am ORBIS oder Features, die für den Kunden interessant sind?

Markus Sandmann: Die Entwicklung bleibt nicht stehen. Kunden-Feedback kann eine sogenannte Baujahresänderung oder Nachrüstung hervorbringen. Ein Beispiel hierfür wäre aktuell die neue Mittelspitze für den Einsatz in Ganzpflanzen mit dem ORBIS. Hier wurde ein Ährenheber vom Getreideschneidwerk erfolgreich modifiziert – kleine Ursache, große Wirkung. Unser Ziel ist es, das ORBIS immer noch besser zu machen, um die restlichen 10 Prozent unserer JAGUAR Kunden auch noch zu überzeugen.

Georg Döring | Produktmanager Feldhäcksler

„Die hohe Zufriedenheit unserer Kunden mit der neuen ORBIS Generation hat zur Stückzahlerrhöhung geführt. Neben der Einsatzsicherheit spielt die Fertigungsqualität eine enorme Rolle – und hier ist die konsequente Entwicklung und termingerechte Fertigung in Bad Saulgau für die Zukunft bestens aufgestellt.“



Zum Qualitätsmanagement gehört unter anderem eine stichprobenartige Vermessung von Bauteilen.



Aggressive Messer und ein optionales Verschleißpaket sorgen dafür, dass bis zu 2.000 ha ohne Teiletausch gehäckselt werden können.



Hauptkomponenten wie der Rahmen des ORBIS werden in Bad Saulgau gefertigt.



Jedes ORBIS wird auf den Prüfständen auf Funktion geprüft.



Der flache Anstellwinkel des ORBIS sorgt für kurze Schnitthöhen bis 80 mm bei gleichzeitig zuverlässigem Gutfluss.



Die Nachfrage nach den ORBIS ist ungebrochen hoch. Von Bad Saulgau aus gehen die Maisgebisse weltweit von Bayern bis in die USA.

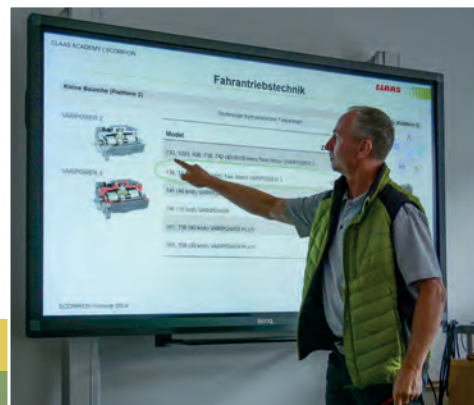


Durch Ausbau der Kapazitäten kann jetzt sichergestellt werden, dass jedes ORBIS zur richtigen Zeit einsatzbereit beim Kunden auf dem Hof steht.



Dank des integrierten Transportsystems werden die erforderlichen Achslasten eingehalten.

Die Schulungen sind immer eine Win-win-Situation.



„Insgesamt war das Feedback aus den Vorserieneinsätzen des neuen SCORPION absolut positiv“, berichtet Dietrich Buckwitz, der in den Schulungen eng mit den Technikern im Austausch steht.



Neue Baureihen bewährter Modelle sind für Hersteller und Kunden gleichermaßen aufregend. Die Kunden freuen sich auf neue Technik-Features und mehr Leistung, während die Entwickler gespannt sind, wie ihre Ideen zur Verbesserung einer Maschine von Praktikern angenommen werden.

Doch wo Neues entwickelt wird, gibt es auch immer Dinge, die nicht auf Anhieb passen und wie gewünscht funktionieren, selbst wenn alle Innovationen zuvor auf Herz und Nieren getestet werden. Hier ist die Hydraulik noch zu langsam, dort ist ein Schalter schlecht zu erreichen oder eine Software läuft noch nicht ganz rund.

Damit sich Kunden bei allen neuen Baureihen vom Start weg auf ihre Maschine verlassen können, greift bei CLAAS ein bewährtes Qualitätssicherungssystem für den letzten Feinschliff. Dafür gehen vor jedem Serienstart immer Maschinen zu Kunden, um sie im normalen Praxiseinsatz zu testen.

Technik-Trainer als Bindeglied

Eine wichtige Rolle spielen dabei Technik-Trainer wie Dietrich Buckwitz. Er ist Experte für alle SCORPION und XERION Modelle und kennt jedes technische Detail der Maschinen. Bei der Einführung neuer Baureihen ist er ein wichtiges Bindeglied zwischen Entwicklung und Praxis. Denn Technik-Trainer werden als Erste auf neue Baureihen geschult und geben dieses Wissen unter anderem an Mechaniker der Vertragshändler und die CLAAS Service-Techniker weiter.

„Diese Schulungen sind eine perfekte Win-win-Situation“, erklärt Dietrich Buckwitz. „Während die Teilnehmer das notwendige Know-how zu den neuen Baureihen bekommen, erhalten wir wertvolle Infos aus der Praxis.“ Schließlich betreuen die Mechaniker und vor allem die Service-Techniker Kunden, die sich vor dem Serienstart für den Kauf einer neuen Maschine entschieden haben.

Wertvolles Feedback

Diese Rückmeldungen aus der Praxis sammelt Buckwitz bei den Schulungen, führt sie zusammen und gibt sie über den Produktmanager an die Entwicklung weiter. „Meist sind das noch kleine Fehler in der Software oder den Diagnosetools der neuen Maschinen. Aber auch ganz praktische Dinge gehören dazu, zum Beispiel eine ungünstig geformte Ablage“, sagt Buckwitz. Diese Form der Qualitätskontrolle durchlaufen bei CLAAS alle neuen Modelle als wichtigen Schritt zur Serienreife.

SCORPION im Praxistest

Buckwitz betreut aktuell die Einführung der neuen SCORPION Baureihe. Die ersten Maschinen laufen in Deutschland bereits bei Lohnunternehmen und Landwirten. „Es gibt viele Praktiker, die das gerne machen. Um auch kleine Fehler aufzudecken, fordern wir sie auf, die neuen Maschinen auf ihrem Betrieb richtig zu fordern und intensiv einzusetzen“, sagt Buckwitz.

Für ihn steht aber schon jetzt fest, dass die neuen Modelle der Baureihe 2025 eine gelungene Weiterentwicklung sind. Mit dem VARIPOWER 3 steht zum Beispiel ein neuer Zwillingsmotor mit je 165 cm³ zur Verfügung. „Das bringt spürbar zusätzliche Schubkraft und macht die Maschine sehr feinfühlig über den gesamten Geschwindigkeitsbereich“, erklärt der SCORPION Experte.

Ein weiteres Highlight ist für ihn der in der Sitzlehne integrierte elektronische Joystick. Das macht die Bedienung aus seiner Sicht sehr entspannt, insbesondere bei längeren Arbeitseinsätzen und unebenem Untergrund, da der Joystick automatisch mit dem luftgefederten Sitz mitschwingt.

Ganz neu konzipiert wurde zudem die Klimaanlage. Die Luftfilter für Zu- und Umluft sind jetzt deutlich größer. Zudem sind Gebläse und Verdampfer optimiert. „Das macht die Anlage insgesamt noch leistungsfähiger und gleichzeitig wartungsärmer“, betont Buckwitz.

Standsicherheit erhöht

Die neuen SCORPION Modelle 635 bis 732 haben zudem einen um 100 Millimeter erweiterten Radstand. Das erhöht die Standsicherheit der Maschine und verbessert den Fahrkomfort bei gleichem Wenderadius. Bekannte Features aus den großen Profimaschinen wie der automatische Teleskopeinzug beim Senken, eine Rüttelschüttelfunktion für die Schaufel und die Möglichkeit zur Feinsteuerung der Arbeitshydraulik erleichtern den Arbeitseinsatz zusätzlich.

„Insgesamt war das Feedback aus den Vorserieneinsätzen des neuen SCORPION absolut positiv“, berichtet Dietrich Buckwitz. Natürlich gibt es noch Dinge zu optimieren, wie immer bei einer neuen Baureihe. „Das zeigt uns aber immer wieder, wie sinnvoll diese Arbeit ist“, meint Buckwitz. „Und die Kunden können sich darauf verlassen, dass sie mit dem ersten neuen SCORPION, der vom Band rollt, eine komplett ausgereifte Maschine bekommen.“

Ferdinand Ehle | Vertrieb u. Produktmanagement CLAAS Ladetechnik
„Die neue SCORPION Baureihe ist eine gelungene Weiterentwicklung unserer bewährten Maschine, dies zeigt sich auch besonders in den ersten Praxiseinsätzen bei unseren Kunden.“

6 Fragen ...

an Georg Döring, CLAAS Produktmanager für Feldhäcksler.

Auf der TRENDS Jugendseite beantworten wir eure Fragen rund um die Landtechnik von CLAAS. Heute fragt **Hannes, 14, aus Eldagsen.**

Hannes hat das Thema Feldhäcksler ausgesucht, weil ihn „im Herbst die Maiseinnte mit dem Häcksler stark beeindruckt“.

Georg Döring brennt für den Feldhäcksler, „weil es die leistungsstärkste Maschine im Landtechnikbereich bei CLAAS und gleichzeitig eine Präzisionsmaschine ist, also eine faszinierende Kombination“.



Hannes: Ich wollte grundsätzlich erst mal wissen, wozu braucht man überhaupt einen Feldhäcksler?

Georg Döring: Okay, stellen wir uns ein Landwirt vor, der seine Kühe im Stall füttert. Am liebsten fressen die Kühe Gras und Mais. Vom Frühjahr bis zum Herbst könnten sie zwar frisches Gras fressen, aber Mais ist nur im Herbst reif und kann erst dann geerntet werden. Damit der Landwirt das ganze Jahr über seine Tiere füttern kann, muss Futter konserviert werden. Und jetzt kommt der Feldhäcksler ins Spiel, denn der schneidet die Grashalme oder die Maisstängel sehr klein. Die können dann in das Silo gefahren und dort verdichtet werden. Das Ganze ist vom Prinzip her wie die Herstellung von Sauerkraut, also eine Art Gärverfahren. Damit wird das Futter haltbar gemacht und der Landwirt kann damit das ganze Jahr seine Tiere füttern.

2
Normalerweise muss man auf den Wagen oder auf die LKWs draufhäckseln, je nachdem, wie man das macht. Könnte man beim Feldhäcksler einen Tank wie beim Mähdrescher entwickeln, sodass man auch weiterhäckseln kann, auch wenn keine Fahrzeuge zum Transport da sind?

Das ist ein sehr guter Vorschlag und tatsächlich ist es so, dass wir in der Vergangenheit schon solche Maschinen gebaut haben, also Feldhäcksler mit einem großen Bunker, ähnlich wie beim Mähdrescher mit einem Getreidekorntank. Das Problem sind nur die Mengen. Der Feldhäcksler erntet große Menge in kurzer Zeit und damit ist der Bunker immer schnell voll. Der Feldhäcksler kann also gar nicht weit fahren und dann muss er mit dem vollen Bunker schon wieder zum Feldrand oder braucht doch wieder Fahrzeuge zum Abbunkern. Man kann also sagen, dass der Bunker immer zu klein ist, weil die Menge, die der Häcksler erntet, relativ groß ist. Deswegen hat sich dieses Konzept nicht durchgesetzt und wir haben es wieder eingestellt. So wird es aus heutiger Sicht voraussichtlich beim Parallelsystem bleiben: mit dem Feldhäcksler und dem Anhänger, der daneben fährt. Wenn der voll ist, kommt der nächste Anhänger.

3

Seit wann baut CLAAS Feldhäcksler und wo werden sie gebaut?

Wir haben dieses Jahr unser Jubiläumsjahr, weil wir seit 50 Jahren Feldhäcksler bauen, das heißt wir sind eigentlich schon im 51. Jahr. 1973 hat es den ersten selbstfahrenden Feldhäcksler von CLAAS gegeben. Die Entwicklung lag damals in Harsewinkel, wo der Häcksler auch heute noch gebaut wird. Ursprünglich wurde aber der erste JAGUAR im heutigen CLAAS Werk in Bad Saulgau in Baden-Württemberg gebaut. Dort war der damalige Inhaber ein Fan von Autos der Marke Jaguar. Der hat den ersten gezogenen Feldhäcksler gebaut und ihn dann JAGUAR genannt. Damit ist der Name JAGUAR entstanden, der bis heute geblieben ist.

4

Wie viele wurden denn schon produziert?

Wir sind jetzt bei rund 48.000 Maschinen, die gebaut wurden. Wir haben auch im Zuge des 50-Jahre-Jubiläums ein bisschen zusammengezählt: Weltweit sind 20 Millionen PS mit den CLAAS Feldhäckslern unterwegs, also schon eine ganz gewaltige Zahl.

5

Was ist denn bei dem Feldhäcksler das Wichtigste, wenn er entwickelt wird?

Die Entwickler einer Erntemaschine stehen vor der Herausforderung, Maispflanzen in drei bis sechs Millimeter kleine Stücke zu zerschneiden, wobei sowohl eine hohe Kraft als auch Präzision erforderlich sind. Die Maschine muss effizient arbeiten, um den Dieserverbrauch niedrig zu halten, während die zerkleinerten Maiskörner so verarbeitet werden, dass Kühe sie optimal verwerten können. Es gilt, eine Balance zwischen der benötigten Energie und der Genauigkeit des Schnitts zu finden, um die Anforderungen der Landwirte zu erfüllen.

6

Eine Frage hätte ich noch: Wie viele Häckselwagen schafft so ein Feldhäcksler in einer Stunde zu füllen, oder wie viele Tonnen kann er in der Zeit ernten?

Wir haben natürlich unterschiedliche PS-Klassen, aber im Durchschnitt kann man sagen, dass der Feldhäcksler 80–100 t Gras oder 150–300 t Mais in der Stunde erntet. Wenn wir einen LKW nehmen, der auf der Straße fährt, dann hat der meistens eine Zuladung von 25 t. Wenn der Feldhäcksler also 100 t in der Stunde erntet, dann wäre er in der Lage, 4 LKWs in der Stunde vollzuladen.

Habt ihr auch Lust, unseren Experten eure Fragen zur Landtechnik zu stellen? Dann schreibt uns eine Mail mit euren Fragen an:
claas-trends@claas.com

FINDEST DU 10 UNTERSCHIEDE?

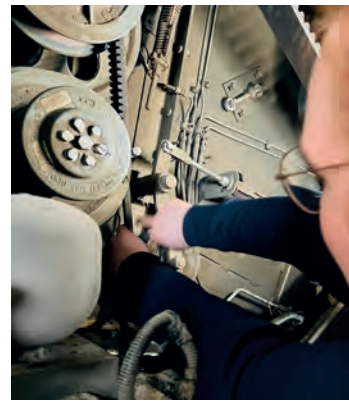
Die Auflösung findest du auf Seite 59



„Es ist viel mehr als nur schrauben ...“

Eine Frau als Mechatronikerin muss man oft in den Werkstätten noch suchen. TRENDS hat Frauke Huismann bei der Firma Wittrock Landtechnik entdeckt und einmal nachgefragt, wie ihr der Beruf gefällt.

Frauke Huismann hat sich inzwischen auf die Reparatur von Erntemaschinen spezialisiert.



Suchen muss man sie nicht: Frauke Huismann steckt in der Werkstatt, dort, wo sie am liebsten ist. Sie ist Mechatronikerin für Landmaschinen und arbeitet seit sieben Jahren für die Firma Wittrock Landtechnik in Ostfriesland. Schon als Kind ist Huismann mit der Landwirtschaft aufgewachsen und hat auf dem Betrieb von Nachbarn „viel mit den Maschinen hantiert“. Durch ein Praktikum in einer Werkstatt ist sie zum Beruf gekommen. Während der Berufsschulzeit verbrachte sie bei Wittrock Landtechnik einmal wöchentlich einen Praktikumstag. Danach bewarb sie sich dort für eine Ausbildung.

„Ein gewisses technisches Interesse hilft. Und man muss sehr genau sein.“

Inzwischen gehört Huismann zu den erfahrenen Kollegen im Team. An diesem Morgen bereitet sie einen TRION 750 für die Ernte vor. Im Frühjahr ist sie vor allem mit den Nacherntechecks beschäftigt, die in der Regel ab März stattfinden. Beim NEC wird der technische Zustand der Maschine nach der Saison analysiert. „Die Maschine wird auf links gedreht“, so Frauke Huismann. „So wird Problemen vorgebeugt.“

Während die 24-Jährige früher mehr mit Traktoren und Futtermaschinen zu tun hatte, ist sie heute auf Erntemaschinen spezialisiert. Der Beruf bleibt jedoch weiter vielseitig: Von der Wartung, Pflege, Prüfung und Reparatur der Maschinen bis zur Übergabe von Fahrzeugen und Geräten an die Kunden reichen die Aufgaben. Dazu sind die Landmaschinen mit immer ausgefeilterer Technik unterwegs. Zur Arbeit der Mechatronikerin/des Mechatronikers heute gehört nicht nur das Warten von Fahrzeugen, sondern auch das von elektronischen Anlagen. Die Arbeit bestehe meist aus Mechanik, Elektronik und Hydraulik, sagt Huismann. Das Laptop gehöre mittlerweile zum Werkzeug dazu. Im Winter besucht sie Lehrgänge, um sich weiterzubilden: „Man macht schon viel in dem Beruf, und es wird immer mehr.“

In der Ruhe liegt die Kraft

Neben den Erntechecks gehören die Inspektionen bei den Kunden zu ihrem Arbeitsalltag. Dafür packt sie ihren Bulli, fährt mit dem Ölanhänger zum Kunden und schaut sich die Maschine systematisch an. Zu jeder Inspektion schreibt sie eine Mängelliste und macht Bilder. Was muss man für diesen Beruf mitbringen? „Ein gewisses technisches Interesse hilft. Und man muss sehr genau sein.“

Damit Traktoren, Mähdrescher oder Häcksler wieder guten Gewissens aufs Feld gelassen werden, braucht es flexibles und vor allem zuverlässiges Handeln bei der Reparatur und Instandsetzung der Maschinen, weiß auch Werkstattleiter Hendrik Hoffmann. Hoffmann lobt Huismanns Erfahrung, Ruhe und Genauigkeit. Spielt es eine Rolle bei den Kunden, wenn eine junge Frau zur Reparatur auf den Hof fährt? Einmal war ein Landwirt anfangs weniger begeistert, erinnert sich Frauke Huismann.

Seine Meinung hat er aber schnell geändert, nachdem sie ihre Arbeit erledigt hat. Nach sieben Jahren ist sie bei den Kunden bekannt und beliebt.

„Am liebsten bin ich draußen vor Ort.“

Die schönste Zeit ist für Huismann im Sommer, beim Außendienst und bei der Arbeit an den Erntemaschinen. „Wenn die Kunden anrufen und fragen, ob man vorbeikommen kann.“ Das kann aufgrund eines mechanischen, hydraulischen oder elektrischen Problems sein. Ein Abgasfehler beim Mähdrescher. Oder ein kaputter Hydraulikschlauch zum Schneidwerk. Vor Ort hat sie den Schlauch ausgebaut, hat in der Werkstatt neue Schläuche gepresst und anschließend den neuen Schlauch wieder eingebaut. In zwei Stunden konnte der Landwirt weiterarbeiten. Zur Erntezeit gibt es immer viel Arbeit: „Vier Wochen bis Ultimo und um 23 Uhr ist man zu Hause“, sagt Huismann. Es lohnt sich aber: „Es ist immer ein schönes Gefühl, wenn man helfen kann und die Maschinen wieder laufen.“ Kommt sie auch mal an ihre Grenzen? „Man muss lernen, sich selbst zu helfen“. Wenn es nicht allein geht, holt sie einen Kollegen dazu. Manchmal fahren sie direkt zu zweit zur Reparatur.

Die Begeisterung zählt

Wittrock Landtechnik feiert dieses Jahr ihr 100-jähriges Bestehen. Gegründet wurde die Firma 1924 im Emsland. Heute führen Bernd und Maria Wittrock das Familienunternehmen mit ihrem Sohn Heiko in vierter Generation. Insgesamt arbeiten 141 Mitarbeiter an drei Standorten und betreuen 6.000 Kunden. Neben dem Sitz in Rhede-Brual gehören die Standorte Georgsheil und Sögel dazu. Der Standort Georgsheil wurde 2015 mit 15 Mitarbeitern eröffnet, heute arbeiten dort 35. Werkstattleiter Hendrik Hoffmann ist stolz auf sein wachsendes und vor allem junges Team. Ob sich ein Mann oder eine Frau bei ihm bewirbt, spielt für ihn keine Rolle. Für ihn zählt allein, dass seine Mitarbeiter Lust auf die Arbeit an die Maschinen haben. Im Herbst kommt eine neue Auszubildende.

Mit Herz dabei

Seit 2003 vertreibt Wittrock Landtechnik exklusiv die Traktoren und Erntetechnik der Firma CLAAS. Die Reparatur- und Wartungsarbeiten an den CLAAS Maschinen gefallen ihr, da die Zugänglichkeit und der Aufbau der Maschinen gut sind, sagt Huismann, während sie in den Korntank des Mähdreschers klettert. Dass sie für ihre Arbeit lebt, merkt man auch daran, dass sie sich nicht nur in der Werkstatt mit der neuesten Erntetechnik beschäftigt. In ihrer Freizeit fährt sie zu Hause drei Oldtimer-Traktoren.

Pascal Kensok | Marketing

„Gute Monteure bei unseren Vertriebspartnern stärken die Marke CLAAS nachhaltig.“



Strohstall ohne Einstreu-Stress

Mit Kurzstroh und einer speziellen Fördertechnik lässt sich der Arbeitsaufwand für die Stroheinstreu in Schweineställen erheblich reduzieren. Wie das funktioniert, zeigt das Beispiel eines Tierwohl-Maststalls in Niedersachsen.



Nur der Ruhebereich, der sich im überdachten Innenraum des Stallgebäudes befindet, wird mit Häckselstroh eingestreut.

Der Rohrkettenförderer transportiert das Kurzstroh zu je einem Vorratsbehälter über den Ruhebuchten. Von dort fällt es zu vorprogrammierten Zeiten in die Buchten hinab.



Soll ein neuer Schweinemaststall gebaut werden, stellt sich oft die Frage, ob ein Stall mit Güllesystem oder mit Stroheinstreu besser ist. Verbraucher fordern mehr Tierwohl – und Strohbüden gelten als besonders vorteilhaft. Allerdings erfordert das Handling des Strohs mehr Arbeitsaufwand, und die Baukosten pro Tierplatz sind höher.

Diese Überlegungen beschäftigten auch Gesa Langenberg, als sie 2017 den elterlichen Familienbetrieb im niedersächsischen Bockstedt übernahm und neu investieren wollte. Die Schweinehaltung war hier immer schon ein wichtiges Standbein. Zwar nahm der Betrieb bereits an der Initiative Tierwohl teil, doch Gesa Langenberg ahnte, dass dies vielen Konsumenten nicht weit genug geht. So besichtigte sie ab 2019 zusammen mit ihrem Mann Dr. Josef Langenberg verschiedene innovative Strohbüden, um sich Anregungen zu holen. Am meisten beeindruckte sie der Außenklimastall eines österreichischen Stallbauers, weil er voll auf das Ziel „mehr Tierwohl“ ausgerichtet ist und besonders geringe Emissionen aufweist. Auf Basis dieses Konzepts wurde nun ein älteres Stallgebäude zu einem Außenklimastall mit 440 Mastplätzen umgebaut und im Sommer 2022 die ersten Tiere eingestallt.

Dreiteilung der Mastbuchten

Die Besonderheit des neuen Stalls, der mit zwei mal elf Buchten für je 20 Tiere bestückt ist, ist die Dreiteilung jeder Mastbucht in einen Ruhebereich, einen Fressbereich und einen Kotbereich. Lediglich der Ruhebereich, der sich im überdachten und klimatisierten Innenraum des Stallgebäudes befindet, wird mit Häckselstroh eingestreut, die anderen beiden Bereiche hingegen bleiben strohlos. Vom Ruhebereich gelangen die Tiere über eine Klapptüre in den planebenen Fressbereich mit den Futterautomaten. Von dort geht es weiter zum Kot- und Harnbereich mit Tränkebecken und einem Boden aus Kunststoffrosten. Die Fress- und Kotbereiche der Buchten befinden sich unter einem Abdach direkt an den Seitenwänden des Stallgebäudes. In diesem Außenbereich erfolgt die Klimatisierung mithilfe von Windschutznetzen.

Wer glaubt, dass der offene Außenstall zu erhöhten Geruchsemissionen führt, irrt. Denn in den Kotbereichen ist unterhalb der Kunststoffroste eine Schieberentmischung installiert, die den Kot aufnimmt und regelmäßig abschiebt. Der Urin hingegen fließt in eine separate Rinne und wird sofort abgeführt. Diese Trennung von Kot und Harn sorgt dafür, dass die Emissionsvorgaben erfüllt werden und kaum noch unangenehme Gerüche wahrnehmbar sind.

Automatische Verteilung des Häckselstrohs

Der Arbeitsaufwand für die Einstreu im Ruhebereich ist dank einer Anlage zur automatischen Verteilung von Häckselkurzstroh, der sogenannten „Strohmatic“, bei weitem nicht so hoch, wie man es von anderen Strohbüden kennt. Das Funktionsprinzip dieser Anlage ist genial: Zunächst legt man mit dem Frontlader einen von einer QUADRANT mit Vorbauhäcksler gepressten Quaderballen in einer großen Stahlkiste mit Kratzboden ab und entfernt anschließend die Ballenbänder.

Wenn dann die Anlage eingeschaltet wird, rupft der Kratzboden das Kurzstroh vom Ballen ab. Dieses Stroh wird in einem geschlossenen System durch eine Entstaubungsanlage geführt und anschließend an einen Rohrkettenförderer mit 80 mm Durchmesser übergeben. Dieser Förderer leitet das Kurzstroh per Kreisleitung zu den Ruhebuchten und füllt über jeder Bucht einen 15-Liter-Vorratsbehälter auf.

Das gepresste Häckselstroh wird in dieser Stahlkiste per Kratzboden in kleinen Portionen abgekratzt, anschließend automatisch entstaubt und über einen Rohrkettenförderer weitertransportiert.





Der Fressbereich mit den Futterautomaten sowie der Kot- und Harnbereich werden nicht eingestreut.



Am Fuß dieser Behälter befinden sich Klappen, die per Zeitsteuerung automatisch geöffnet werden, sodass das Stroh in die Buchten fällt und dort von den Schweinen verteilt wird.

Bei dieser Anlage kommen die besonderen Vorteile von gehäckseltem Stroh, das mit einem SPECIAL CUT Vorbauhäcksler vor einer QUADRANT Quaderballenpresse verarbeitet wurde, besonders gut zum Tragen. Nur diese feinen Kurzstrohpartikel sind klein genug, um problemlos durch den Rohrkettentransporter mit einem Durchmesser von nur 80 mm gefördert zu werden. Zudem sind sie weicher und saugfähiger als ungehäckseltes Stroh. Das kommt dem Tierwohl zugute.

Ausmisten entfällt

„Das neue Stallsystem funktioniert sehr gut. Da die Schweine im Ruhebereich weder koten noch Harn absetzen, bleibt das Stroh frisch. Ein wenig Stroh fressen sie, ein bisschen tragen sie nach draußen. So wird jeden Tag zeitgesteuert und automatisch immer genau so viel nachgestreut, dass sie eine schöne Strohmatte im Stall haben. Und ausmisten müssen wir tatsächlich nicht mehr. Bei 440 Tieren verbrauchen wir etwas mehr als einen Ballen Kurzstroh pro Woche, also etwa 60 Ballen im Jahr“, erklärt Josef Langenberg.

Werden neue Ferkel eingestallt, dauert es maximal fünf Tage, bis sie die Aufteilung der Funktionsbereiche angenommen haben. Ganz selten gibt es mal Gruppen, die ihren Kot etwas länger im Ruhebereich absetzen. „In solchen Fällen versuchen wir, den Kot möglichst schnell zu entfernen. Es kann dann weitere vier bis fünf Tage dauern, bis die Bucht nicht mehr verschmutzt wird“, so der Landwirt.



Die Erfahrungen mit dem neuen Tierwohl-Stall sind gut, so Gesa und Josef Langenberg.

Höhere Baukosten, bessere Vermarktung

In Bezug auf die Mastleistungen der Tiere hat sich gezeigt, dass die Futterverwertung im neuen Tierwohl-Stall genauso gut ist wie in konventionellen Ställen. Im Sommer 2023 waren die biologischen Leistungen sogar etwas besser. „Auch das Problem des Kannibalismus haben wir im neuen Stall nicht mehr, so dass die Schwänze der Ferkel nicht mehr kupiert werden müssen“, beschreibt Josef Langenberg einen weiteren Vorteil.

Dass die Schweine mit 1,5 m² pro Tier in dem neuen Stall doppelt so viel Platz haben wie der gesetzliche Mindeststandard vorschreibt, kommt ebenfalls dem Tierwohl zugute. Auf der anderen Seite sind u.a. deswegen die Baukosten im Vergleich zu einem Standardstall höher. Sie liegen je nach den örtlichen Bedingungen zwischen 1.200 und 1.500 € pro Stallplatz. Dies wirft die Frage nach der Wirtschaftlichkeit auf. „Damit sich das rechnet, muss man also auch höhere Erlöse erzielen. Auch das haben wir geschafft, indem wir die Schweine

über Kanäle vermarkten, mit denen wir höhere Preise erzielen können, als wenn wir sie ganz normal verkaufen würden“, berichtet Gesa Langenberg. „Einzelheiten dazu will ich allerdings nicht verraten“, fügt sie mit einem Schmunzeln hinzu. „Nur so viel: Wir arbeiten mit einem Schlachthof zusammen, der mit neuen Vermarktungskonzepten erfolgreich ist.“ Insgesamt sind die Erfahrungen mit dem neuen Tierwohl-Stall so positiv, dass Gesa und Josef Langenberg nun auf Basis des neuen Konzepts einen weiteren Stall für 990 Mastplätze bauen.

Christian Lüthen | Vertriebsbeauftragter Pressen

„Das staubarme und saugfähige Häcksel-Kurzstroh ist für Mastschweineställe gut zu gebrauchen, da es die Hygiene verbessert und das Wohlbefinden der Tiere fördert. Dass man es zudem mit schmalen Trogkettentransportern transportieren kann, kommt hier als weiterer Vorteil zum Tragen.“

Neue Wege für die Spurplanung

Das CEMIS 1200 Terminal von CLAAS verfügt nach einem Update für das Jahr 2024 über zahlreiche neue Funktionen, darunter eine automatische Referenzlinienerstellung und eine verbesserte Bedienoberfläche. Lohnunternehmer Jens Krasemann schätzt insbesondere die neuen Möglichkeiten zur Spurplanung auf komplexen Flächen.

„

Dass wir jetzt auch auf verschachtelten Flächen die Fahrspuren direkt auf dem Terminal planen können, gefällt mir besonders gut“, antwortet Lohnunternehmer Jens Krasemann, als er nach seiner Meinung zum CEMIS 1200 Terminal gefragt wird. Seit 2021 bietet CLAAS das CEMIS 1200 mit GPS PILOT für Mähdrescher, Feldhäcksler und Traktoren an. Es ist ein Universalterminal, das nicht nur die automatische Lenkung, sondern auch das Auftragsmanagement und Precision Farming Anwendungen unterstützt. Mit dem jüngsten Update für das Jahr 2024 hat CLAAS verschiedene neue Funktionen herausgebracht, darunter auch die automatische Erstellung von Referenzlinien.

Jens Krasemann aus der Stadt Lychen in der Uckermark ist Landwirt und Lohnunternehmer. Er zählt zu den Pilotanwendern, die die neuen Funktionen des Updates schon letztes Jahr testen konnten.

Zusammen mit zwei festangestellten Mitarbeitern bewirtschaftet er rund 1.600 Hektar für verschiedene Betriebe. Obwohl er das CEMIS 1200 mobil auf verschiedenen Maschinen verwenden könnte, nutzt Jens Krasemann zwei Exemplare: eines auf dem Mähdrescher TRION 750 und das andere auf einem XERION 5000, beide mit RTK-Korrektursignal.

Spurplanung direkt vor Ort

„Die automatische Referenzlinienerstellung ist für Lohnunternehmer geradezu ideal“, erklärt Jens Krasemann. „Wir müssen doch immer wieder auf Schlägen arbeiten, für die uns keinerlei Daten zu den Feldgrenzen oder Referenzspuren vorliegen“, führt er weiter aus. „Besonders bei unübersichtlichen und verschachtelten Flächen führte dies bisher dazu, dass wir nicht optimal arbeiten konnten. Damit ist jetzt Schluss, denn die Spurplanung können wir jetzt ganz flexibel direkt vor Ort mit dem CEMIS 1200 Terminal durchführen, ohne dass irgendwelche Vorbereitungen im Büro erforderlich sind.“

Und so funktioniert's: Auf einem unbekannten Schlag fährt der Fahrer zunächst eine Runde entlang der Außenkontur, während die Flächenvermessung des CEMIS 1200 eingeschaltet ist. Anhand der dabei ermittelten Feldkonturen berechnet der Fahrspurassistent im CEMIS 1200 mehrere Referenzspuren, die auf die jeweiligen Schlagverhältnisse abgestimmt sind. Diese Spuren werden dem Fahrer auf dem Terminal angezeigt, so dass er die, die am besten passt, auswählen und direkt für die Spurführung nutzen kann. Später auf eine andere Referenzspur umzuschalten, beispielsweise am Vorgewende, auf Randstücken oder in Keilen, ist jederzeit möglich. Als weiterer Pluspunkt lässt sich während der ersten Rundfahrt die genaue Größe der bearbeiteten Fläche ermitteln, was z. B. für die Abrechnung der Lohnarbeit genutzt werden kann.

Als mobiles Universalterminal kann das CEMIS 1200 auf allen CLAAS Traktoren und Selbstfahrern verwendet werden. Auf den JAGUAR Häckslern ist es beispielsweise bei der GPS-Ernte sinnvoll.





Lohnunternehmer Jens Krasemann nutzt das CEMIS 1200 nicht nur für die automatische Lenkung, sondern auch fürs Auftragsmanagement.

Stammdatenverwaltung auf dem Terminal

„Die Stammdaten für den Kunden und den Schlag können wir ebenfalls direkt im CEMIS anlegen und anschließend den Auftrag sowie die ermittelten Referenzspuren zuordnen“, führt Jens Krasemann weiter aus. Diese Daten lassen sich im ISO-XML-Format über die TELEMATICS Anbindung der Maschine online ins Büro schicken. „Auf Wunsch stellen wir die Daten auch unseren Auftraggebern zur Verfügung, dann aber meist per USB-Stick.“ Die Übermittlung der Referenzspurdaten auf eine andere Maschine ist ebenfalls kein Problem. Lohnunternehmer Krasemann nutzt dies beispielsweise, um die bei der Gülleausbringung im Strip-Till-Verfahren mit dem XERION aufgezeichneten Spuren auf einen anderen Traktor zu übertragen, der später mit dem Maisleger unterwegs ist.

Apropos XERION: Nach dem Update bietet das CEMIS 1200 auch für den CLAAS Großtraktor eine neue Funktion. So ist es jetzt möglich, die automatische Lenkung GPS PILOT auch beim spurversetzten Arbeiten im Schon- bzw. Hundegang zu nutzen.

Übersichtliche Bedienoberfläche

Einen anderen Punkt hält der Lohnunternehmer ebenfalls für bedeutsam: „Wir haben eine neue Benutzeroberfläche bekommen, sodass wir die verschiedenen Funktionen schneller aufrufen können. Vor dem Update waren manche Funktionen noch etwas versteckt, jetzt kann man einfach durchklicken, ohne lange zu suchen, wo sich etwas befindet.“ Neben der verbesserten Navigation hat CLAAS auch die Lesbarkeit der Terminalanzeigen optimiert und neue Zoomstufen in die Kartenansicht integriert. Neu sind außerdem die automatische Helligkeitseinstellung (in Abhängigkeit vom Umgebungslicht) und ein Tag-Nacht-Modus des Bildschirms. Zudem kann die Terminalanzeige jederzeit deaktiviert werden, wenn das Terminal nicht gebraucht wird.

„Mit dem Update des CEMIS 1200 hat CLAAS einige sinnvolle Neuerungen umgesetzt, die unsere Arbeit effizienter machen.

Dadurch sparen wir letztendlich Zeit und Geld“, lautet das Fazit von Jens Krasemann. Alle neuen Funktionen sind nicht nur für neu ausgelieferte CEMIS 1200 Terminals verfügbar, sondern können per Softwareaktualisierung auch auf allen bereits im Einsatz befindlichen Geräten installiert werden.

Olaf Wisswedel | Produktmanagement Digitale Produkte

„Das CEMIS 1200 Update 2024 bringt viele Neuerungen und Verbesserungen für die praktische Arbeit, die die Effizienz sowie Benutzerfreundlichkeit des Terminals erheblich steigern und auch ohne Vorabplanungen genutzt werden können.“

Fahrgassenmanager mit Akustiksignal

Die neue Fahrgassenanzeige des GPS PILOT CEMIS 1200 erleichtert die Arbeit ebenfalls. Der Fahrer gibt vorab die Position der ersten Fahrgasse und das Fahrgassenintervall an. Im Display werden die Fahrgassen dann farblich angezeigt. Zusätzlich kann man ein akustisches Signal aktivieren, das an das Anlegen der Fahrgassen erinnert. Der Fahrer kann das Signal individuell einstellen, sodass es beim Reinfahren in die Gasse und/oder beim Ausfahren ertönt.





Den Actionklassiker „Triple X“ kennen wohl die meisten aus dem Kino oder Fernsehen – der Film steht für Action und neueste Technik. Beim CLAAS AXION gibt es statt „X“ das „C“ – vielleicht mit weniger Action, dafür mindestens genau so viel Technik.

Viermal C statt Triple X



Bei dem Agrarservice Taura GbR und Dienstleistungsbetrieb in Sachsen läuft seit rund einem Jahr ein AXION 870. Die Ausstattung hat 4-mal ein C auf der Konfigurationsliste. Das stufenlose Getriebe CMATIC, die CEBIS Ausstattung mit 12-Zoll-Monitor, das CEMOS Fahrerassistenzsystem und die CTIC Reifendruckregelanlage. Wie diese Ausstattungsvarianten besonders im Zusammenspiel mit der Reifendruckregelanlage gewinnbringend genutzt werden, erklärt uns Christian Münster, der 40-jährige Lohnunternehmer.

Seit letztem Jahr fährt der AXION 870 bei Ihnen am Hof, – in welcher Ausstattungsvariante wurde er konfiguriert und weshalb?

Wir haben den Schlepper als CMATIC mit Lenksystem, CEBIS Terminal, CEMOS Fahrerassistenzsystem und CTIC Reifen-druckregelanlage in Verbindung mit der AXIOBIB-Bereifung bestellt. Mit denen sind Reifendrücke zwischen 0,6 und 2,5 bar möglich. In der Regel nutzen wir die Bandbreite zwischen 0,6 und 1,5 bar. Ich bin sehr technikaffin, versuche alle angebotenen Möglichkeiten der Maschinenoptimierung zu nutzen – letztendlich um Zeit und Geld zu sparen.

Wir sind heute hier, weil uns speziell das Zusammenspiel zwischen dem Fahrerassistenzsystem CEMOS und der CTIC Reifendruckregelanlage interessiert. Warum haben Sie sich dafür entschieden?

Das Thema Reifendruck spielt bei uns eine zentrale Rolle. Beim AXION 850 habe ich einen Booster verbaut. Mit dem bordeigenen Druckluftsystem und großen Ventilen zum Ablassen der Luft haben wir hier begonnen, den Reifendruck an unsere Arbeiten anzupassen. Damit waren wir zufrieden, und ich hatte den Eindruck, dass ich das Ganze gut im Griff habe. Beim neuen AXION 870 wollten wir einen Schritt weitergehen und haben uns für die CTIC entschieden, die ebenfalls von der eigenen Druckluft versorgt wird.

Was waren die ersten Eindrücke mit dem System?

Sagen wir so – wir waren sehr erstaunt. Bei der CTIC erfolgt alle 15 Minuten eine Druckkontrolle über die Sensoren. Das System reguliert stetig auf den vorgegebenen Reifendruck. Dadurch haben wir schnell festgestellt, wie oft wir mit dem vorherigen System im Blindflug unterwegs waren. Allein ein Außentemperaturunterschied von 10 Grad macht eine Veränderung des Luftdrucks im Reifen um 0,3 bar aus. Bei uns heißt es scherzhaft, wenn es heiß wird: „Erst mal die Sommerluft ablassen.“



Das Ablassen der Luft vom Straßen- in den Feldbetrieb dauert nur ca. 30 Sekunden. Beim Schwaden schätzt Münster vor allem den verbesserten Fahrkomfort auf ausgetrockneten und harten Wiesenböden.

AGRARSERVICE TAURA GbR

BETRIEBSLEITER

Christian Münster, 40 Jahre,
Landwirtschaftsmeister

SCHWERPUNKTE

- Ackerbau im Komplettverfahren auf rund 800 ha (inklusive eigener Flächen)
- Mist, Kalk und Klärschlamm streuen (ca. 10.000 t pro Jahr)
- Wintergerste-Winterweizen-Roggen-Sommerweizen-Raps-Mais-Erbсен plus Grünland

SCHLAGGRÖSSEN

zwischen 1,15 bis 50 ha

MITARBEITER

3

CLAAS MASCHINEN

AXION 870 CMATC, CEBIS, CEMOS und CTIC (stufenlos mit Fahrerassistenzsystem, Reifendruckregelanlage und Lenksystem)

BEREIFUNG AXIOBIB

hinten 650/85/R38

vorne 600/70/R30

FELGENGEWICHTE

418 kg pro Seite

AXION 850 (2017) | ARION 660 (2017) |

LEXION 770 (2017) | LINER 4000 |

VOLTO 870



CEMOS schlägt je nach Arbeitsgerät die empfohlenen Reifendrücke vor.

Was sind für Sie die Vorteile des CEMOS in Verbindung mit dem stufenlosen Getriebe und des CTIC?

Wir schaffen eine optimale Auslastung des Schleppers. Das CEMOS schlägt uns aufgrund des Anbaugeräts und der Arbeitsbedingungen eine bestimmte Fahrstrategie vor. Die wichtigsten Parameter sind hier unter anderem Motordrücke, Reifendruck und Ballastierung. Dazu ein Beispiel: Wir wählen bei feuchten Arbeitsbedingungen unseren Köckerling Grubber als Anbaugerät aus. Aufgrund der eingepflegten Daten schlägt das CEMOS nun die optimale Ballastierung des Schleppers, die Motordrücke beim Arbeiten und auf der Straße sowie den Reifendruck im Feld und auf der Straße vor. Meist bestätigen wir die Angaben, nur selten haben wir das Gefühl, dass wir sie manuell anpassen müssen.

Welche Vorteile ergeben sich durch CEMOS ?

Da gibt es eine Menge. Das System, finde ich, hebt uns auf ein anderes Level. Die wichtigsten Themen sind hier Reifenverschleiß, Spritverbrauch, Schlupf und auch der Fahrkomfort. Un-erfahrene Fahrer bekommen durch das CEMOS Unterstützung bei der Einstellung der Maschine, aber auch versierte Profis sind oft überrascht, welche Einstellung ein optimales Ergebnis liefern.

Gibt es dazu Zahlen?

Der Spritverbrauch ist schwer in Zahlen zu fassen, da zu viele verschiedene Parameter mit hineinspielen. Mit unserem Radarsensor können wir aber den Schlupf ablesen. Der hat sich bei schweren Arbeiten fast halbiert. Ich würde realistisch 10 Prozent Ersparnis über das Jahr ansetzen. Bei 1.000 Einsatzstunden und einem Durchschnittsverbrauch von knapp 23 Litern auf unserem Betrieb sind das allein 2.300 Liter. Dazu kommt, dass wir keinen unnötigen Ballast durch die Gegend fahren. Der Schlepper hat von Haus aus eine Gewichtsverteilung von 50/50. Das CEMOS schlägt für die jeweilige Arbeitsbedingung eine optimale Ballastierung vor. Hier ist uns aufgefallen, wie oft der Schlepper unnötig ballastiert wurde.

Beim Reifenverschleiß streben wir eine Lebensdauer unserer AXIOBIB von 8.000 Stunden an. Bei unserem AXION 850 mit dem Booster hat unser Profil nach über 5.000 Stunden noch 48 Prozent – die 8.000er-Marke ist also realistisch erreichbar. Unser Ziel ist es, die Schlepper mit 8.000 Stunden zu tauschen, – so lange sollten die Reifen halten. In Verbindung mit der Garantieverlängerung auf 8 Jahre haben wir so feste Größen, mit denen wir unsere Schlepperstunden kalkulieren können. Was das im Detail pro Stunde ausmacht, hängt dann von der gewählten Bereifung ab. Bei uns sind das rund 14.000 Euro pro Satz Reifen. Eine Verlängerung der Lebensdauer von 5.000 auf 8.000 Stunden macht rund einen Euro Ersparnis pro Betriebsstunde aus. Durch die Ersparnis beim Kraftstoff und Reifenverschleiß amortisiert sich die Anlage in kurzer Zeit. Dazu kommen on top Bodenschonung durch mehr Aufstandsfläche, weniger Schlupf und der verbesserte Fahrkomfort.

Bei Bedarf können die Anschlüsse mittels Schnellkuppler demontiert werden.



Dank CTIC und der AXIOBIB-Bereifung kann der Reifendruck bei Bedarf auf 0,8 bar gesenkt werden. Bei schweren Arbeiten im Feld halbiert das den Schlupf nahezu – übers Jahr und alle Arbeiten gerechnet gibt Münster zudem eine Spritersparnis von rund 10 % an.



Wo verbessert sich der Fahrkomfort?

Gerade beim Schwaden auf trockenem und hartem Grünland im Sommer merkt man das deutlich. Der AXION 870 war ursprünglich nicht zum Schwaden gedacht, aber mit der CTIC fahre ich viel rückschonender und komfortabler über die Wiesen. Ich würde allerdings jetzt die CTIC Variante mit Schraubenkompressor wählen. Wer ständig – wie beim Schwaden – zwischen Feld und Straße wechselt, braucht mehr Leistung beim Aufpumpen der Reifen. Wir benötigen jetzt rund 30 Sekunden zum Ablassen und etwa 10 Minuten zum Aufpumpen für die Straßenfahrt. Bei der Variante mit Kompressor sind es nur ca. 70–80 Sekunden von 0,8 auf 1,8 bar. Damit hier keine Zeit verloren geht, muss man am Vorgewende schon anfangen, den Reifen zu füllen.

Wie kompliziert ist die Bedienung des CEMOS in Verbindung mit der CTIC?

Natürlich muss man sich auf die Technik einlassen. Am Anfang hat man etwas Aufwand, um die ganzen Gewichte, Achslasten und Achsabstände einzuwiegen und abzumessen. Sind alle Daten eingepflegt, ist die Bedienung kinderleicht.

Was würden Sie am System noch verbessern?

Wir sind da schon sehr nahe am Optimum. Das sind mehr Details in der Bedienung. Ansonsten muss man klar sagen, dass hier ein System angeboten wird, das wirklich sehr gut ist. Mir wurde damit klar, wie viel Potenzial des Schleppers im Einsatz oft verschenkt wurde.

Gesa Palandt | Produktmanagerin Traktoren

„Die positive Erfahrung vom Agrarservice Taura bestätigt mich, dass wir mit dem Fahrerassistenzsystem CEMOS und der CTIC Reifendruckregelanlage genau den richtigen Weg gehen.“



Christian Lüthen mit der damaligen Orangennetz-Inspiration. Es ist in eine Richtung dehnbar und verhakt sich in sich selbst.

Ein Orangennetz brachte die Inspiration

Rundballenpressen mit Netzbindung sind heute völlig selbstverständlich auf unseren Feldern unterwegs. Doch welche Entwicklung hinter diesen so alltäglichen Maschinen steckt – und vor allem: Was Orangennetze damit zu tun haben – das wissen nur die Wenigsten. Lesen Sie hier eine faszinierende Geschichte, die wortwörtlich voller Wendungen ist.



Wir beginnen gleich mit Wendungen. Und zwar mit zu vielen: Bis Anfang der Achtzigerjahre wurden Rundballen bis zu zwanzigmal mit Garn umwickelt und dafür ebenso oft herumgedreht. Die Maschine stand dafür still, die Bröckelverluste – je nach Halmgut – waren nicht eben gering.

Trotzdem waren diese Maschinen eine Sensation. 1977 kam die erste Rundballenpresse auf den Markt, die ROLLANT 85 mit Ballenmaßen von 1,80 m Durchmesser und 1,50 m Breite. Sie brachte immerhin das Material von 20 der bis dahin geläufigen Hochdruckballen in eine gut handhabbare Form. Der Erfolg der ROLLANT Serie, heute die meistverkauften Stahlwalzen-Fest-

kammerpressen der Welt, beruhte zum großen Teil – hier folgt wieder eine Wendung – auf einem Patent von niemand Geringerem als Firmengründer August Claas. Der hatte nämlich in den Jahren 1921 und 1923 die ersten Patente dafür angemeldet. Er nannte seine Innovation Knoterapparat – die Basis für den Erfolg der Ballenpressen, von denen CLAAS seit Beginn der Produktion Anfang der Dreißigerjahre über 350.000 Stück verkauft hat.

Vom Knoten zum Netz

Doch die Tatsache, dass die Maschine eine knappe Minute für das Umwickeln des Ballens mit Bindegarn brauchte und zudem dafür anhalten musste, behagte den CLAAS Entwicklern irgendwann nicht mehr so recht. Deshalb auf zur nächsten Wendung.

Round bales of agricultural blade crops

Patent number: 4569439

Abstract: A wrapping of netting is disclosed for a round bale of agricultural blade crops. The use of netting as a wrapping permits the elimination of all additional measures for fastening of the wrapping which have so far been customary and necessary with any other wrapping materials.

Type: Grant

Filed: August 26, 1985

Date of Patent: February 11, 1986

Assignee: Claas OHG

Inventors: Theodor Freye, Bernd Hollmann

Patent von Dr. Theo Freye
und Bernd Hollmann



Mit Netz umwickelter Heuballen aus
einer ROLLANT

Die beschreibt Dr. Theo Freye, damals Verantwortlicher für Forschungsaufgaben und Entwicklungsplanung und später bis 2014 Sprecher der CLAAS Geschäftsführung, folgendermaßen: „Wir suchten in der Vorentwicklung für eine Nonstop ROLLANT nach einem schnelleren Bindeverfahren, um den Vorspeicher zur Aufnahme des Erntegutes während des Fixiervorgangs möglichst gering zu halten. Auch während eines Urlaubs mit der Familie in Spanien hat mir das Problem keine Ruhe gelassen, deshalb habe ich weitergetüftelt. Schließlich fand ich die Lösung in einem Orangennetz: Es ist in eine Richtung dehnbar und verhakt sich in sich selbst.“

Und nicht nur das: Es verhakt sich dank winziger Widerhaken auch sehr gut mit dem zu umwickelnden Halmgut. Das formstabile Polyethylen, das sich leicht wieder ablösen und zudem vollständig recyceln lässt, erwies sich in zahllosen Versuchen als Jackpot, erinnert sich Dr. Freye: „Anstelle von 20+ Umwicklungen mit dem Garn genügten zwei Umwicklungen mit dem Netz.“ Im Februar 1986 erhielten Dr. Freye und Bernd Hollmann mit der Erteilung des Patentes Nr. 4569439 den Lohn für ihre Erfindung.

Vorbild Orangennetz

Die neue Bindungsvariante erhielt den Namen ROLLATEX Netzbindung und erschien deutlich vor der Patenterteilung, nämlich im Jahr 1983, auf dem Markt. Statt wie früher 36 Ballen pro Stunde mit Garnbindung schaffte die ROLLATEX stolze 60 Ballen, das bedeutete satte 50 % höhere Flächenleistung. Binden und Ablegen sind in zehn Sekunden mit 1,5 bis 2 Wickellagen erledigt. Der Auswerfer legt den Ballen anschließend so weit hinter die Maschine, dass sofort weitergefahren werden kann.

Br. Zeichen:	Br. Nachtrag vom:	Urteil (Ausgang) vom:	Urteil (Haupt) vom:	Urteil (Abw.) vom:	Tag:
W:	K:	584	TF/Ry		2. Juli 1982
Ad:					

Feldbeobachtungen Ro 44 mit grobwirrigem Kunststoff-Netz bei Holmgut

Am 01.07. wurden mehrere Ballen mit einem grobwirrigem Kunststoff-Netz gewickelt. Das Einfädeln und das Abschneiden erfolgten manuell.

Ergebnis:

- Die Verbindung erfolgte allein durch die Reibung Erntegut-Netz und Netz-Netz.
- Eine Formbeständigkeit ist bereits bei 1 1/2 Umwicklungen gegeben.
- Ein Ballen mit 2 Umwicklungen wurde 4 mal aus einer Höhe von ca. 3 m fallengelassen. Die Formbeständigkeit blieb weitgehend erhalten, die Verbindungen lösten sich nicht.

Neben dem Vorteil der Bindezeitverkürzung ergab sich:

- Die mit dem Netz umwickelten Ballen machten optisch einen sehr guten Eindruck.
- Das Lösen des Netzes ist problemloser als das Entfernen von Bindegarn.

(Dr. Freye)

Protokoll von 1982 zu Versuchen mit
der neuartigen Netzbindung

Die ersten Modelle mit der nagelneuen Netzbindung waren die ROLLANT 62 und ROLLANT 44, die ROLLATEX Bindung konnte auf anderen Modellen aber auch nachgerüstet werden.

An dieser Stelle wäre nun die Geschichte fertigerzählt, wie ein Orangennetz den Einzug in landwirtschaftliche Großmaschinen fand. Doch die Geschichte der CLAAS Pressen geht natürlich weiter. Nächste Wendung: Auf der AGRITECHNICA 1985 bestaunte das Publikum die erste Nonstopp Rundballenpresse der Welt, die ROLLANT RAPID 56. Und noch eine: Seit 1996 ergänzt die VARIANT Baureihe das Angebot an Rundballenpressen. Mit einer Riemengeschwindigkeit von 3 m/s, besitzt sie die schnellste Bindung am Markt und sorgt so für eine kurze Prozesszeit für mehr Ballen pro Stunde.

Und so werden im Laufe auch der kommenden Jahrzehnte weitere Wendungen dafür sorgen, dass die Geschichte der Rundballenpressen auf dem Weg zu immer mehr Effizienz, Durchsatzleistung und Anwenderfreundlichkeit eine Erfolgsgeschichte bleibt.

Christian Lüthen | Vertriebsbeauftragter Pressen

„Die Entwicklung der Netzbindung ist nur ein Grund von vielen, welcher CLAAS Rundballenpressen erfolgreich machte.“

Weitere Informationen zur Geschichte der Pressen finden Sie auf www.claas.com oder durch Scannen des QR-Codes.



Genau hingeschaut

Hier berichtet TRENDS über scheinbar kleine Maschinendetails, die im praktischen Einsatz jedoch eine große positive Wirkung haben. Dieses Mal berichten wir über die Bedienung des hinteren Doppel-Stützfußes beim neuen DISCO 9700/9300.



Gut abgestützt und leicht zu bedienen – lautet das Motto der neuen Bedienung des hinteren Doppel-Stützfußes am neuen DISCO 9700/9300 AS Bandmähwerk. Es ergibt sich nun auch beim An- und Abbau eine neue Komfort-Dimension. Der besonders breit ausgeführte hintere Doppel-Stützfuß kann jetzt komfortabel über ein leichtgängiges Gestänge von hinten bedient werden, sodass der Fahrer außerhalb des Schmutzbereichs verbleibt und nicht zwischen Maschine und hintere Schutzleiste „krabbeln“ muss.



Der zusätzliche Bedienkomfort der neuen Mähwerke ist gleichzeitig ein guter Beitrag zum Arbeitsschutz, da der Bereich, wo der Kopf anstoßen könnte, gar nicht mehr betreten wird.

Peter Weinand | Vertriebsbeauftragter Futtererntemaschinen
„Die neue Stützfuß-Fernbedienung ist ein weiteres Beispiel für die praxisorientierte und hochwertige Bauart der DISCO Mähwerke – für mehr Freude nicht nur beim Mähen, sondern auch davor und danach.“

Gute Aussichten

In der nächsten Ausgabe erwarten Sie unter anderem folgende Themen:



Innovative Betriebsentwicklung

Chancen alternativer Antriebe



Werkstattmanagement

Optimale Schwadzusammenführung dank DISCO



Auflösung des Rätsels von Seite 43



Impressum

Herausgeber:

CLAAS Vertriebsgesellschaft mbH
Benzstraße 5 | 33442 Herzebrock-Clarholz
Telefon 0 52 47 12 11 44 | www.claas.de
Redaktionsadresse: claas-trends@claas.com

Erscheinungsweise: vierteljährlich

Redaktion: Elena Glitz (Chefredaktion) | Maren Jänsch | Pascal Kensok

Freie Autoren: Jürgen Beckhoff | Louise Brown | Cathrin Hahn | Josef Müller | Dr. Franz-Peter Schollen | Meike Siebel | Andreas Lubitz

Satz/Layout: alphaBIT GmbH

Druck: Bonifatius GmbH

Alle gezeigten und verwendeten Logos/Marken sind Eigentum der jew. Inhaberin/des jew. Inhabers und unterliegen dem Urheberrechtsschutz.

CLAAS

Challenge accepted. Mit Traktoren von CLAAS.

Jetzt mehr erfahren
tractors.claas.com



Service & Parts

TRENDS 04|2024

Nacherntecheck spart Geld und Nerven



Die Sonne scheint, der Mähdrescher steht. Das kostet nicht nur Nerven, sondern auch eine ganze Menge Geld. Selten stehen mehr als 20 Druschtage für Getreide und Raps zur Verfügung. In dieser Zeit müssen die Mähdrescher einfach funktionieren – gemäß diesem Grundsatz bietet CLAAS mit dem Nacherntecheck einen Service an, bei dem der technische Zustand der Erntemaschine unmittelbar nach der Saison im Detail analysiert wird.

Die Prüfung erfolgt beim Nacherntecheck auf Basis einer spezifischen Checkliste.

Per Eingabe der Fahrzeugnummer in die digitale Anwendung „Inspection Pilot“ liegt den CLAAS Monteuren die genaue Maschinenkonfiguration vor. Die Erkenntnisse des Nacherntechecks werden intuitiv und in wenigen Klicks durch den Servicespezialisten festgehalten. Mit Fotos können eventuelle Schwachstellen, Defekte oder Verschleiß einfach dokumentiert werden. Durch jahrelange Erfahrung und den Zugriff auf einen internationalen Datenpool ist der Servicespezialist in der Lage, das erfasste Ergebnis gemäß den Einsatzbedingungen zu bewerten und eine Handlungsempfehlung abzuleiten. In Rücksprache mit dem CLAAS Vertriebspartner wird ein individuelles Angebot erstellt, was zum frühen Zeitpunkt Kostenvorteile für den Kunden mitbringt.



Lübbert Möllmann

„Mit gut 1.000 ha Druschfläche ist unser LEXION 780 TT zwar nicht an der Leistungsgrenze, jedoch muss die Maschine jede Minute, wo das Wetter eine Ernte zulässt, zuverlässig zur Verfügung stehen. Einsatzsicherheit steht an oberster Stelle. Ausfall können wir uns bei der Schlüsselmaschine nicht leisten.“ Das sagt Lübbert Möllmann von der v. Bülow'schen Gutsverwaltung in Gudow. Zusammen mit seinem Vertriebspartner Heinrich Schmahl Landtechnik in Woltersdorf führt er bereits seit vielen Jahren jährlich einen Nacherntecheck bei seinem Mähdrescher durch. Angefangen hat dies vor gut 15 Jahren mit einem LEXION 600. Der aktuelle LEXION 780 TT ist bereits in der neunten Ernte und hat 8 Nacherntechecks erhalten. Dabei ist es für Möllmann wichtig, dass die Maschine in der ruhigen Zeit auf Herz und Nieren geprüft wird. Nicht nur augenscheinlicher Verschleiß wird dabei sichtbar und entsprechende Teile getauscht. Auch werden aufgrund detaillierter Prüfpunkte potenzielle Schwachstellen beziehungsweise Teile präventiv ausgetauscht. Das Risiko einer aufwändigen Reparatur bzw. Stillstand der Maschine in der Ernte ist zu groß. Dieses Risiko minimiert der Nacherntecheck. Hier macht sich vor allem die langjährige Erfahrung und das Fachwissen der Firma Schmahl bezahlt. Der Fahrer ist während der Durchsicht mit anwesend und baut so eine enge Bindung zum Monteur und auch zu seiner Maschine auf. „Das kann bei möglichen Problemen in der Ernte oftmals eine große Hilfe sein, wenn Monteur und Fahrer genau wissen, wovon die jeweilige Partei spricht. So können zielgerichtet Probleme gelöst werden“, berichtet Lübbert Möllmann.

Für ORBIS

Mittelhaube pressgehärtet

Die aktuellen ORBIS Maisgebisse der Typen I6x sind heute mit einer sehr abgerundeten und glatten Mittelhaube serienmäßig ausgerüstet. Diese hat deutliche Vorteile in puncto Gutfluss im mittigen Bereich und beim Übergang zu den Vorpresswalzen. In pressgehärteter Ausführung hat die Mittelhaube auch verstärkte Kolbenfallen integriert.

Außerdem besitzt die heutige Mittelhaube auch die Vorbereitung für zusätzliche Gutflusskomponenten, die bei der ersten Ausführung der geschweißten Mittelhaube nicht vorgesehen ist.

Die pressgehärtete abgerundete Mittelhaube kann über den Ersatzteilweg bestellt werden.

ET Nr. 00 2990 231 0
Mittelhaube pressgehärtet



Automatischer Transportschutz



Für einen sicheren Straßentransport mit hohem Fahrerkomfort wird häufig der automatisch klappbare Transportschutz am ORBIS I6x gleich ab Werk mitbestellt.

Innerhalb von **20 Sekunden** klappt beim ORIBS 750 – 600 / 600 SD die Schutzeinrichtung in Folgeschaltung mit dem integrierten Fahrwerk aus bzw. ein.

Beim ORBIS 900 beträgt die Klappzeit für die automatische Schutzeinrichtung **25 Sekunden**.

Für die jeweiligen ORBIS Typen speziell beim ORBIS 600 / 600 SD sind unterschiedliche Nachrüstsätze (mit / ohne AUTO CONTOUR Steuerung) notwendig.

Ihr zuständiger **CLAAS Vertriebspartner** informiert Sie gerne dazu.



I6x

Neue Gutflusskomponenten

Für die aktuelle ORBIS I6x Generation können auf der Mittelhaube in pressgehärteter abgerundeter Ausführung zusätzliche Gutflusskomponenten aufgeschraubt werden.

Ein senkrecht stehendes Schottblech leitet insbesondere beim Einzug von Einzelreihen die Pflanzen sehr gut vor die Vorpresswalzen. Damit werden auch geringe Pflanzenmassen wie bei Einzelreihen sehr gut transportiert.

Ein waagerecht montiertes Leitblech verbessert den Gutfluss speziell bei Beständen, die ggf. aufgrund von Trockenheit eher mit kurzem Stängel und geringem Ertrag geerntet werden.

Ab Baujahr 2024 werden diese beiden Gutflussteile serienmäßig mitgeliefert. Bei Bedarf können die Teile über den Ersatzteilweg bestellt werden.

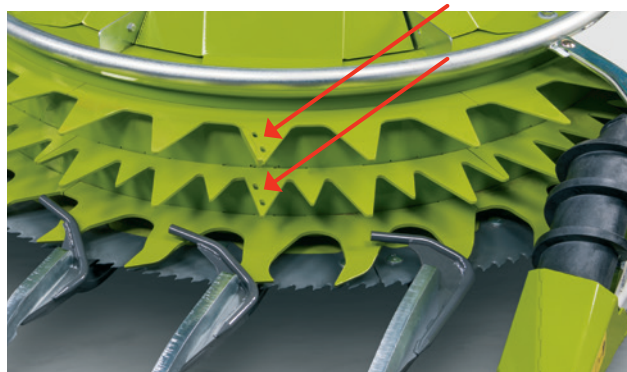
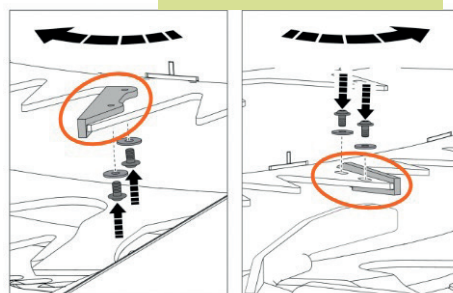
ET Nr. 00 2988 006 0
Gutflussteile ORBIS



Neue Räumern für Transportscheiben

Unter schwierigen Erntebedingungen in trockenen Gegenden bei schwachen oder lückigen Beständen können speziell an den Einzugsscheiben der ORBIS Baureihe I6x zusätzliche Räumern aufgeschraubt werden. Damit wird die Transportwirkung an den Einzugsscheiben zusätzlich erhöht.

ET Nr. 00 2905 139 0
Nachrüstsatz Räumern



Im Nachrüstsatz sind 8 Räumern inkl. Schrauben passend für die großen und kleinen Transportscheiben. Für die jeweiligen ORBIS Geräte werden folgende Mengen benötigt:

ORBIS 900 Typ I65:	32 Räumern
ORBIS 750 Typ I63:	24 Räumern
ORBIS 600 SD Typ I62:	24 Räumern
ORBIS 600 Typ I61:	16 Räumern
ORBIS 450 Typ I66:	16 Räumern

Service & Parts

Heraustrennen und abheften

In diesem Teil von TRENDS finden Sie Hinweise zum technischen Service. In jeder Ausgabe stellen wir hier für Sie Tipps vor, wie Sie Ihre CLAAS Maschinen mit intelligenten Maßnahmen noch leistungsfähiger machen können.

Weitere Fragen zu diesen Themen kann Ihnen Ihr CLAAS Vertriebspartner vor Ort beantworten.

Neue Messschablone für Schneidwerk

Leistung fängt vorne an! Das ist vor allem bei Mähdreschern ein bedeutungsvoller Spruch und hier vor allem in Bezug auf das Schneidwerk. Denn erwiesener Maßen hat das Schneidwerk einen maßgeblichen Einfluss auf die Durchsatzleistung eines Mähdreschers. Verschlossene Messer und Doppelfinger können die Leistung eines Mähdreschers um bis zu 15 %, durch ein schlechteres Schnittbild und höheren Leistungsbedarf, reduzieren.

Der höhere Leistungsbedarf macht sich im täglichen Einsatz direkt mit einem höheren Kraftstoffverbrauch bemerkbar und reduziert Ihre Profitabilität!

Gebrochene Messer und verbogene Doppelfinger sind leicht zu identifizieren und werden dann auch ausgetauscht. Doch wann ist ein Doppelfinger verschlissen oder ein Messer stumpf? Hier hilft die **neue Messschablone (00 3021 260 1)**, die gleich 3-fache Unterstützung zur Beurteilung liefert:

- 1. Verschleiß von Messern
- 2. Verschleiß von Gegenschneide der Doppelfinger
- 3. Verschleiß des Spaltmaßes am Doppelfinger

Anhand dieser Schablone können bei der Wartung der Schneidwerke schnell Entscheidungen zum Tauschen der Teile getroffen werden und abschließend auch noch das Spaltmaß zwischen Druckdaumen und Messerbalken korrekt eingestellt werden. Wie genau die Schablone genutzt wird, zeigt dieses Video.



Und wenn es vorne richtig läuft, muss auch hinten die Leistung am Strohhäcksler stimmen. Dazu gibt es bereits seit einiger Zeit **die Verschleißschablone (00 0169 140 0)**. Diese zeigt den Verschleißzustand der Schlegelmesser und gibt einen Hinweis auf einen anstehenden Wechsel. Dadurch wird sichergestellt, dass sowohl die Häckselqualität als auch der Kraftstoffverbrauch im grünen Bereich sind. Beide Schablonen sind somit ein unverzichtbares Hilfsmittel im Bordwerkzeug Ihres Mähdreschers.



Je tiefer der Messdorn in den Spalt des Doppelfingers eindringt, desto größer ist der Verschleiß.



Je weniger die Messerklinge von der Kontur auf der Schablone abdeckt, desto größer der Verschleiß.



Die Farben zeigen das Verschleißstadium an. Ist rot sichtbar, ist die Verschleißgrenze erreicht.