

# FARMFORUM

DAS MAGAZIN VON **CASE IH** WINTER 2015



**AXIAL-FLOW® 240**  
HÖCHSTES NIVEAU

**FPT CURSOR 16**  
DIESEL OF THE YEAR 2014

**AFS CONNECT™ 2.0**  
NEUES TELEMATIK-SYSTEM



## **VOLL GEFEDERTE RAUPENKETTEN** NEHMEN DEN DRUCK VON IHREM BODEN – UND IHREN FAHRERN.

**Weil sich die Erntebedingungen rasch ändern**, passen sich die Raupenkettensysteme der Axial-Flow® der Bodenfestigkeit an. Unser voll gefedertes Raupensystem besitzt spezielle Laufrollen, die den Bodendruck reduzieren und Beschädigungen von weichem Erdreich vermeiden. Draußen auf der Straße ist die Abnutzung der Gummiraupen geringer und – fast noch wichtiger – die Fahrt zwischen den Feldern komfortabler.



**DER NEUE AXIAL-FLOW® 240. EINFACH: MEHR ERNTEN.**

[www.caseih.com](http://www.caseih.com)

**CASE IH**  
AGRICULTURE

# INHALT

- 03 Editorial
- 04 Neue Case IH Axial-Flow® 240 Mährescher: Erntetechnologie auf höchstem Niveau



- 06 Neue Schneidwerke auf dem europäischen Markt
- 08 Case IH Axial-Flow® 7230 mit Trac-Laufwerk
- 09 Einführung der neuen Case IH Axial-Flow® 140 Mährescher in Europa
- 10 Präsenz im Wachstumsmarkt Ostafrika deutlich gestärkt
- 12 Case IH ist „Partner für Ernährung“
- 13 Neuer Cursor 16 von FPT Industrial ist „Diesel of the Year 2014“
- 14 Reportage: Abwechslungsreich, innovativ – und begeistert!
- 16 Stroh und Futter effizient bergen
- 18 Interview: Landtechnik und Welternährung
- 19 Case IH Magnum 380 CVX ist „Traktor des Jahres 2015“
- 20 Magnum 370 CVX beweist seine Stärke
- 21 Die neuen Case IH Farmall A
- 22 - Innovative Wege im Service  
- ISOBUS-Kompatibilitätscheck
- 23 - Neue Multiswath+ Funktion verfügbar  
- Cesar Data Security System – markieren und registrieren
- 24 AFS Connect™ 2.0 macht Landmaschinen effizienter
- 26 Magnum Baureihe 2015 – die Hocheffizienz-Lösung
- 27 150.000ster Case IH Magnum Traktor im Juni 2014 ausgeliefert

# EDITORIAL

## NAHRUNG FÜR DIE WACHSENDE WELTBEVÖLKERUNG EFFIZIENT PRODUZIEREN

### LIEBE LESERINNEN UND LESER,

was haben die neuen Case IH Mährescher der Baureihen 140 und 240 und unser Engagement in Kenia als „Partner für Ernährung“ der deutschen Hilfsorganisation Welthungerhilfe miteinander zu tun? Auch wenn das auf den ersten Blick nicht so leicht erkennbar sein mag, sprechen die Beiträge in diesem Heft doch Facetten ein und desselben Themas an: In der Landwirtschaft – und damit auch in der Landtechnik – geht es darum, Nahrung für die wachsende Weltbevölkerung zu produzieren und dies angesichts der nur begrenzt verfügbaren Ressourcen wie Boden, Wasser, Nährstoffen und Energie so effizient wie möglich zu tun. Das gilt für die Landwirtschaft weltweit!



Wie einzelne Landwirte mit dieser Aufgabe umgehen und welche Lösungen ein Unternehmen wie CNH Industrial für einzelne Länder, Regionen oder Betriebe bereitstellen muss, dafür sind aber vielfältige und sehr individuelle Lösungen erforderlich.

Das zeigt sich etwa in dem Beitrag über unsere neuen Mährescher, die jeweils an die Ertrags- und Erntebedingungen in unterschiedlichen Klima- und Anbauzonen angepasst sind. Das zeigt sich aber auch bei dem Engagement von Case IH in Kenia: Bei dieser Spende von zwei Traktoren an ein Hilfsprojekt und der parallel gestarteten Ausweitung unseres Händlernetzwerks in Kenia, Uganda und Tansania geht es schwerpunktmäßig noch nicht um den Einsatz von AFS für höchste Präzision. Stattdessen steht hier vielfach die erstmalige Einführung von leistungsfähiger Landtechnik anstelle der bisherigen mühsamen und wenig produktiven Handarbeit im Blickpunkt – etwa in solchen kleinbäuerlichen Betrieben, die bislang gerade genug Nahrung zur Selbstversorgung erzeugen.

Diese zwei Beispiele aus dem vorliegenden Heft machen das breite Spektrum landtechnischer Herausforderungen erkennbar, in dem wir uns bewegen. Trotz dieser Breite gibt es aber einen gemeinsamen Nenner: Jeder einzelne Kunde mit seiner individuellen Situation steht bei uns im Mittelpunkt, bei jedem Einzelnen setzen wir uns gemeinsam mit unseren Händlern dafür ein, die jeweils wirklich passenden Lösungen zu finden. Dafür bieten wir heute ein so umfassendes Produktportfolio wie niemals zuvor!

Ich wünsche Ihnen viel Erfolg bei Ihren anstehenden Arbeiten und natürlich auch Spaß mit dieser Ausgabe von FarmForum!

Ihr  
**Matthew Foster**  
Vice President & General Manager Europe, Middle-East, Africa



TOP-PERFORMER FÜR EUROPÄISCHE BEDINGUNGEN

# NEUE CASE IH AXIAL-FLOW® 240 MÄHDRESCHER: ERNTE-TECHNOLOGIE AUF HÖCHSTEM NIVEAU

MIT EINFÜHRUNG DER NEUEN CASE IH 7240 / 8240 UND 9240 MODELLE ERREICHT DIE AXIAL-FLOW® ERNTE-TECHNOLOGIE EINE NEUE DIMENSION. MOTORLEISTUNG UND ROTOR-EFFIZIENZ WURDEN NOCH WEITER VERBESSERT, UM DEN DURCHSATZ VOR ALLEM BEI ERTRAGREICHEN GETREIDEARTEN UND UNTER EUROPÄISCHEN BEDINGUNGEN ZU OPTIMIEREN. „DIE NEUEN MOTOREN, CURSOR 11 IM MÄHDRESCHER 7240 UND CURSOR 16 IM 9240, SIND DIE BASIS FÜR UNÜBERTROFFENE LEISTUNG UND EFFIZIENZ“, ERLÄUTERT PAUL HARRISON, CASE IH HARVESTING COORDINATOR, ANLÄSSLICH DER VORSTELLUNG DER NEUEN SERIEN IN CHARTRES.

Mit dem 16-Liter-Motor Cursor 16 entwickelte der zu CNH Industrial gehörende Motorenspezialist FPT Industrial ein außergewöhnliches „Effizienzwunder“: einen 16-Liter-Performer in der Baugröße eines 13-Liter-Motors mit einer Spitzenleistung von 634 PS für den neuen Top-Mähdrescher 9240.

Das neue Kühlgebläse mit variabler Drehzahl arbeitet mit geringer Drehzahl, wenn keine Kühlleistung benötigt wird, reduziert dadurch das

Motorgeräusch und setzt Leistung frei, die dort eingesetzt werden kann, wo sie gebraucht wird. In Kombination mit dem weiter optimierten Design unseres Axial-Flow® Rotors setzen Durchsatz und Leistung dieser Mähdrescher wirklich neue Standards. Dies gilt auch bezüglich der Emissionen gemäß Tier 4 final: Die von FPT Industrial patentierte HI-eSCR-Technologie reduziert die Emissionen um 95 Prozent bei gleichzeitiger Verbesserung der Leistung, des Kraftstoffver-

brauchs und der Zuverlässigkeit“, betont Harrison. Die Motorleistung bei allen Modellen der Baureihe 240 entspricht den Anforderungen großer moderner landwirtschaftlicher Betriebe und Lohnunternehmen: hohe Ernteleistung, verbesserte Abscheideleistung und gleichmäßiger Betrieb auch unter schwierigsten Bedingungen. Das Korntank-Fassungsvermögen beträgt jetzt 14.400 Liter.



## I SCHNEIDWERKE DER NEUESTEN GENERATION

Die Mähdrrescher der Baureihe 240 können mit den Case IH VariCut Schneidwerken der neuesten Generation betrieben werden, die in Breiten von bis zu 12,5 Metern zur Verfügung stehen. Diese Schneidwerke wurden speziell für europäische Bedingungen entwickelt und ermöglichen es den Kunden von Case IH, die Kapazität dieser Mähdrrescher optimal auszunutzen.

„Wir bieten unseren Kunden eine große Auswahl an Schneidwerken für unsere Mähdrrescher“, erläutert Harrison weiter. „Dazu gehören Schneidwerke mit variabler Messerposition, „Terra-Flex“-Schneidwerke mit flexiblen Messer, Draper-Schneidwerke für kombinierbare Getreide- und Leguminosen-ernte, Aufnehmerschneidwerke für Spezial-Erntegüter und mehrreihige Maisschneidwerke auch für Sonnenblumen. Alle Schneidwerke sind in ihrer Kapazität auf unsere Mähdrrescher abgestimmt und bieten ultimative Produktivität.“

## I TRAKTION UND KOMFORT – ZWEI WEITERE ÜBERZEUGENDE MERKMALE

Landwirte und Fahrer achten auf den Bodendruck. Case IH Axial-Flow® Mähdrrescher werden mit der neuesten Reifentechnologie von Michelin und Mitas angeboten, bei der ein niedriger Rei-

fendruck zur Aufnahme hoher zyklischer Lasten verwendet wird. Dies führt zu einer großen Aufstandsfläche, verringertem Bodendruck und unbeschädigten Feldern, selbst bei dem Einsatz von großen Schneidwerken.

Zusätzlich führt Case IH jetzt vollständig gefederte Trac-Laufbänder für die Mähdrrescher 7240, 8240 und 9240 ein. Diese sind in Breiten von 610 Millimetern und 724 Millimetern verfügbar, wodurch sich eine Gesamtbreite von unter 3,5 Metern für die 610-Millimeter-Version ergibt. Neben der weichen Federung auf unregelmäßigen Böden und Straßen ermöglicht die zusätzliche vierte Laufrolle einen größeren Bodenkontaktbereich und senkt dadurch den Bodendruck.

„Kein Mähdrrescher ist einfacher oder komfortabler zu bedienen als die neuesten Maschinen der Case IH Baureihen Axial-Flow® 140 und 240“, sagt Harrison. „Alle wichtigen externen Funktionen befinden sich mit dem Multifunktions-Fahrhebel in der Handfläche des Fahrers und erlauben so umfassende Bedienungsmöglichkeiten. Die äußerst ergonomisch und logisch auf der rechten Konsole angeordneten Bedienelemente folgen dem Mähdrrescher von der vorderen zur hinteren Position. Alle Funktionen von der Schneidwerk und Entladeschnecke können ganz einfach bedient werden. Damit werden lange, produktive und komfortable Tage auf dem Feld möglich“, stellt Harrison fest.



### I NEU UND EINZIGARTIG – UMSTELLEN PER KNOPFDRUCK VON DER KABINE AUS\*

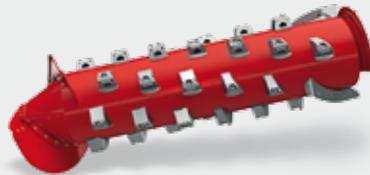
- Schwadablage
- Breitablage Langstroh zur schnelleren Trocknung
- häckseln

\* bei Axial-Flow® Serie 230 / 240



### I 2,5 CM ABSOLUTE PRÄZISION

- präzisestes Lenksystem im DLG-FokusTest
- 29 % genauer als der Testdurchschnitt
- 2,5 cm Jahr-zu-Jahr-Genauigkeit
- flächendeckendes RTK-Netz in Deutschland
- xFill-Technologie für Ausfallsicherheit
- 100 % kompatibel mit allen namhaften Herstellern



### I RUND 25 €/HEKTAR MEHR ERTRAG\*

- gründlicher und schonender Drusch, Bruchkornteil unter 1 %
- effektive Abscheidung
- schonender Transport des Kornes
- perfekte Strohqualität
- höherer Durchsatz, auch unter schwierigen Bedingungen

\* im Vergleich zu einem Mähdrrescher mit konventionellem Dreschwerk



### I VERLUSTFREI AUCH IN SCHIEFLAGE\*

- serienmäßiger Siebkastenausgleich bis 12° Hangneigung
- größte Siebfläche mit 6,5 m²
- einwandfreies Erntegut

\* bei Axial-Flow® Serie 230 / 240



### I 50 % WENIGER BODENDRUCK\*

- spürbare Verminderung des Bodendrucks pro cm², weniger Schaden durch Verdichtung
- optimale Boden Anpassung und bester Fahrkomfort durch modernstes Federungskonzept
- Case IH Dreiecksgeometrie für höchste Zugleistung
- schmale Transportbreite von nur 3,49 m auf 61 cm Laufwerken
- 1,54 m² Aufstandsfläche (61 cm Laufwerke)

\* bei Axial-Flow® Serien 230 / 240



### I DIESEL OF THE YEAR 2014

- Stage IV / Tier 4 final, durch SCR- und AdBlue-Technologie
- Maximal-Leistung: 498 bis 634 PS
- FPT-Technologie
- 18 Std. ernten ohne Tankstopp beim AF 7240
- sparsam und umweltfreundlich, bis zu 10 % Kraftstoffersparnis

# CASE IH AXIAL-FLOW®: DIE BESTEN SCHNEIDWERKE FÜR DIE BESTEN MÄHDRESCHER

## NEUE SCHNEIDWERKE AUF DEM EUROPÄISCHEN MARKT

ALLES NEU: DRAPER-SCHNEIDWERKE 3100 FÜR SCHONENDEN KONTINUIERLICHEN ERNTEGUTDURCHSATZ / AUFNEHMERSCHNEIDWERK 3016 ZUM EFFEKTIVEN ERNTEN VON GETREIDEKÖRNERN, BOHNEN, ERBSEN, LINSEN, RAPS ODER GRASSAMEN AUS SCHWADEN / FLEX-SCHNEIDWERK MIT FÖRDERSCHNECKE 3020 ZUM ERNTEN VON SOJABOHNEN / SCHNEIDWERKMODELL 3050 MIT 12,5 METERN EFFEKTIVER SCHNITTBREITE FÜR VERGRÖßERTE MÄHDRESCHERKAPAZITÄT UND FÜR CONTROLLED TRAFFIC FARMING AUF 12 METERN / MAISSCHNEIDWERK 4400 FÜR HÖHEREN KORNERTRAG

Hochleistungs-Schneidwerke für Getreide und Mais stellen einen wesentlichen Teil des Case IH Leistungspotenzials dar. Die Entwicklungsabteilung von Case IH ist für die Konzeption von zuverlässigen und robusten Hochleistungs-Schneidwerken bekannt, mit denen die

Kapazitätsanforderungen der Axial-Flow® Mäh-drescher erfüllt werden, die auf der ganzen Welt Erntegüter aller Art einfahren. Die Ingenieure von Case IH sind kontinuierlich mit der Entwicklung von Schneidwerken und Maispflückern beschäftigt, die noch höhere Leistung und Zuverlässigkeit

bieten. Die Schneidwerk-Produktlinie von Case IH hat hinsichtlich Größe, Produktivität, Funktionsumfang und Kundenfreundlichkeit einen großen Schritt nach vorn getan, um die höhere Produktivität der neuen Axial-Flow® Mäh-drescher der Baureihen 140 und 240 vollständig nutzen zu können.

### DRAPER-SCHNEIDWERKE, BAUREIHE 3100

Die Draper-Schneidwerke der Baureihe 3100 sind neu zur Case IH Schneidwerk-Palette hinzugekommen und ersetzen die bisherigen Draper-Schneidwerke der Baureihe 2100. Diese neuen Draper-Schneidwerke bieten die neuesten technischen Entwicklungen der Erntetechnologie und wurden zur Maximierung der Leistung der Axial-Flow® Mäh-drescher entwickelt, und zwar für alle Größen von landwirtschaftlichen Betrieben. Angesichts der heute verfügbaren PS-starken Axial-Flow® Mäh-drescher, der schnellen Erntegeschwindigkeiten, der steigenden Diversität der Fruchtarten und der unvorhersehbaren Erntebedingungen wurden die Draper-Schneidwerke der Baureihe 3100 für die effiziente Ernte und hohe Produktivität konzipiert.



## VORTEILE DER CASE IH DRAPER-SCHNEIDWERKE

Die Case IH Draper-Schneidwerke der Baureihe 3100 sind in fünf Schnittbreiten von 7,62 Metern bis 12,5 Metern erhältlich und verfügen über zwei seitliche und ein mittleres Zuführband.

Diese Zuführbänder dienen der schonenden Weiterleitung des Ernteguts über die Breite des Schneidwerks und zwar so, dass die Ähren dem Mäh-drescher immer zuerst dem Mäh-drescher

zugeführt werden. Dies ermöglicht einen bedeutend gleichmäßigeren Materialfluss in den Schrägförderer des Mäh-drescher.

## I PICK-UP VORSÄTZE 3016 ZUR AUFNAHME VON ERNTEGUT AUS SCHWADEN

Ein der Bodenkontur folgender Aufnahme-riemen mit variabler Geschwindigkeit nimmt vorsichtig auf und fördert es zu einem zweiten Riemen, der das Erntegut zusammen mit den einstellbaren Feder-Niederhalte-fingern das Erntegut schonend in die Schneidwerksschnecke fördert. Der Hauptvorteil liegt darin, dass emp-

findliches Erntegut ohne Beschädigung der Ähren oder Schoten in den Mährescher geleitet wird und die wertvollen Samen somit nicht vorzeitig freigelegt werden. Das erlaubt merklich reduzierte Samenverluste und ein ununterbrochenes Arbeiten, auch bei unregelmäßigen Schwaden. Die Aufnehmerschneidwerke wurden für die Verarbeitung großer lockerer Schwaden entwickelt und ihre Breite erlaubt auch die Zuführung von doppelten Schwaden.



## I FLEX-SCHNEIDWERK MIT FÖRDERSCHECKE 3020 FÜR ANSPRUCHSVOLLSTE ERNTEBEDINGUNGEN

Das Flex-Schneidwerk mit Förderschnecke 3020 ist neu zur Case IH Schneidwerk-Palette hinzugekommen und ersetzt das Flex-Schneidwerk mit Förderschnecke 2020. Es bietet die neuesten anderen Entwicklungen der Erntetechnologie. Dieses Schneidwerk wurde zur Maximierung der Produktivität und Leistung bei Sojabohnen oder anderem Erntegut entwickelt, das zur Vermeidung von Ver-

luste nah am Boden geschnitten werden muss, und dies mit hoher Kapazität unter allen Bedingungen. Der neue flexible Messerbalken hebt das Case IH Schneidwerk 3020 deutlich von anderen Modellen ab. Er besitzt ein vollständig einstellbares Aufhängungssystem, das entwickelt wurde, um Änderungen der Bodenkonturen in geringer Höhe folgen zu können, ohne sich in den Boden einzugraben. Das Schneidwerk kann entweder manuell oder von der Mährescherkabine aus in einen starren Modus geschaltet und dann auch für andere Getreidearten verwendet werden.



## I SCHNEIDWERK 3050 41FT MIT 12,5 METERN EFFEKTIVER SCHNITTBREITE

Mit dem Schneidwerkmodell 3050 41ft vervollständigt Case IH sein Angebot an Getreideschneidwerken von 4,88 Metern bis 12,5 Metern, um alle Kundenanforderungen erfüllen zu können. Dank der effektiven Schnittbreite von

12,5 Metern erlaubt dieses neue Schneidwerk eine höhere Mährescherkapazität. Darüber hinaus liegt ein besonderer Vorteil im Bodenschutz, da breitere Schneidwerke weniger Durchgänge und damit eine geringere Bodenverdichtung bedeuten. Außerdem hat sich herausgestellt, dass eine Ernte mit geringerer Geschwindigkeit aber größeren Arbeitsbreiten wirtschaftlicher ist.



# SCHNEIDWERK 3050 ZUVERLÄSSIG, HALTBAR UND ENTWICKELT FÜR CONTROLLED TRAFFIC FARMING

Um die bewährte Zuverlässigkeit und Haltbarkeit der VariCut Schneidwerk-Reihe aufrechtzuerhalten, wurden beim neuen Modell 3050 41ft die Antriebsstränge überarbeitet. Weitere Merkmale sind eine geteilte Schnecken-Mittenthalterung,

vier Höhensensoren für verbesserte Schneidwerkhöhensteuerung und ein Doppel-Taumelmesserantrieb. Die 12,5 Meter Schnittbreite eignet sich besonders gut für 12 Meter Controlled Traffic Farming mit 0,5 Meter Überlappung (Führungssignalkorrekturen) bei

36 Metern Leitspur. Neben dem neuen Modell bietet die VariCut Schneidwerk-Reihe nun auch eine verbesserte Zuführung dank der einziehbaren Einzugsfinger, die überarbeitet wurden, um ein früheres Ausfahren zu ermöglichen.

## I MAISPFLÜCKER 4400 FÜR HÖHEREN KORNERTRAG

Die neuen Case IH Maispflücker 4400 sind in Ausführungen für 6 / 8 / 12 Reihen mit einem Abstand von 70 Zentimetern, 75 Zentimetern oder 80 Zentimetern erhältlich. Während die Pflücker für 6 und 8 Reihen mit 70 Zentimetern Abstand und alle Maispflücker für 12 Reihen starr sind, sind die Ausführungen für 6 und 8 Reihen mit 75 Zentimetern und 80 Zentimetern Abstand klappbar und haben eine Transportbreite von unter 3,45 Metern. Alle Maispflücker ermöglichen dank eines neuen Profils einen höheren Kornertrag. Diese Maispflücker bieten speziell bei liegendem Erntegut eine erhöhte Produktivität.

**Neu gestaltetes Teilerprofil und doppelwandige Poly-Konstruktion für höhere Zuverlässigkeit.** Die Vorderseite des Teilers ist schmal mit einem niedrigen Profil und der Teilerpunkt wurde so konstruiert, dass er besser unter den liegenden Mais gleitet und somit die Aufnahmeleistung erhöht. Dank des schmalen Profils kann das vordere Aufnehmerkettenrad weiter freiliegen, um die Stängel einzuziehen. Da die Teiler keinen Stahlrahmen mehr haben, besitzen sie eine höhere Flexibilität, wenn der Teiler in den Boden gerät. Die Doppel-Poly-Konstruktion ist eine der robustesten Bauweisen der Branche. Die neuen branchenexklusiven patentierten Case IH Maisrückhaltegitter der Teiler maximieren den Kornertrag, da die neue Kunststoffkonstruktion

lose Körner zur Rückseite der Reiheneinheit zurückleitet. Von dort werden sie mit der Aufnehmerkette zurück in die Schnecke transportiert. Ein klarer Vorteil für Landwirte: Dieses System vermeidet jegliche Verluste!



IN DER PRAXIS ÜBERZEUGT

# CASE IH AXIAL-FLOW® 7230 MIT TRAC-LAUFWERK

VOR DER ANSCHAFFUNG IHRES NEUEN MÄHDRESCHERS HABEN SICH DIE LANDWIRTE ROLF UND MARTIN SCHULDt UND ALBERT KÖHLER IN DER SAISON 2013 VERSCHIEDENSTE MODELLE UND KONZEPTE ANGESEHEN UND UNTER PRAXISBEDINGUNGEN AUF IHREM BETRIEB GETESTET.

Sehr schnell ist dabei die Entscheidung für einen Case IH Axial-Flow® 7230 mit Trac-Laufwerk gefallen. „Eigentlich waren uns die Vorzüge des Case IH Axial-Flow® Druschsystems und die Stärken der 230er-Modelle im Vorfeld gar nicht so bewusst. Doch bei der Praxisvorführung und im direkten Vergleich zu anderen Mähdreschern überzeugte der Case IH Axial-Flow® ganz klar“, zieht Landwirt Martin Schuldts aus Süderau, im Kreis Steinburg nahe Hamburg gelegen, rückblickend ein Fazit.

Gemeinsam mit seinem Vater Rolf Schuldts bewirtschaftet er einen Ackerbaubetrieb mit rund 330 Hektar Ackerland, auf denen Weizen, Raps, Gerste, Triticale sowie Erbsen- und Bohnenge-menge angebaut werden.

Den neuen Case IH Axial-Flow® 7230 haben Vater und Sohn gemeinsam mit Albert Köhler in einer Maschinengemeinschaft angeschafft. Jetzt liegen die ersten Praxiserfahrungen aus der Saison 2014 vor. „Dabei haben sich unsere Eindrücke von der Vorführung in der Praxis be-

stätigt. Der Axial-Flow® überzeugt durch hohe Leistung, im Schnitt dreschen wir über 40 Tonnen pro Stunde, geringen Kraftstoffverbrauch, im Raps teilweise unter 15 Litern pro Hektar, und einer hohen Qualität des Erntegutes. Bruchkörner treten kaum noch auf“, urteilt Martin Schuldts aufgrund der Erfahrungen in der Saison.

Dabei hat nicht nur das Druschprinzip des Rotor-dreschers überzeugt. Für ein Maximum an Bodenschutz und eine optimale Nutzung der kürzer werdenden Erntefenster haben die Landwirte den Axial-Flow® mit einem Trac-Laufwerk ausgestattet. „Das Bandlaufwerk verteilt die Last natürlich viel besser als große Reifen. Damit erreichen wir einen sehr bodenschonenden Antrieb. Hinzu kommt, dass wir bereits sehr früh die Marschböden befahren können und damit die optimalen Zeitfenster für den Getreidedrusch besser als zuvor nutzen können. Dies hat sich insbesondere in der zurückliegenden Ernte bewährt. Bei dem 61 Zentimeter breiten Laufwerk beträgt die Aufstandsfläche mehr als 1,5 Quadratmeter“, urteilt Landwirt Schuldts.

Doch für das Trac-Laufwerk sprachen für Martin Schuldts auch andere Gründe. „Unsere Vorgängerdrescher haben wir immer mit sehr großen Reifen ausgestattet und waren damit nicht immer straßenverkehrsordnungskonform. Dies ist mit dem Trac-Laufwerk anders, denn trotz der hohen Aufstandsfläche liegt die Außenbreite bei 3,49 Metern. Daneben haben uns viele kleine Konstruktionsmerkmale und Ausstattungsdetails überzeugt. Hier können wir beispielsweise das zuverlässige Antriebssystem nennen. Unser Vorgängermodell hat mehr als 30 Antriebsketten und -riemen, beim Case IH Axial-Flow® gibt es nur sieben! Zudem sind alle Wartungsstellen durch die Seitenklappen leicht zugänglich“, so der Landwirt. Das Bedienkonzept des Axial-Flow® beurteilt er als logisch aufgebaut mit einfacher Bedienmöglichkeit aus einer komfortablen Kabine.



Für Martin (links) und Rolf Schuldts spricht eine Reihe guter Argumente für den Einsatz ihrer neuen AF 7230.



Nicht nur sanft auf dem Acker. Trotz der hohen Aufstandsfläche des Traclaufwerks liegt die Außenbreite bei 3,49 Metern. Damit kann der Mähdrescher straßenverkehrsordnungskonform eingesetzt werden.



# EINFÜHRUNG DER NEUEN CASE IH AXIAL-FLOW® 140 MÄHDRESCHER IN EUROPA

DAS GUTE WIRD NOCH BESSER: DIE NEUEN CASE IH 5140 / 6140 / 7140 MÄHDRESCHERMODELLE SIND AB SOFORT VERFÜGBAR / HÖHERE MOTORLEISTUNG UND DIE WEITERENTWICKLUNG DES ROTORS KENNZEICHNEN DEN NÄCHSTEN SCHRITT DER EFFIZIENTEN LANDWIRTSCHAFT

Case IH, der Erfinder der Axial-Flow® Rotor-Ernte-technologie, hat einmal mehr neue Standards gesetzt: Die auf viele Jahre umfassender Erfahrungen und kontinuierlicher Entwicklung beruhende neueste Generation der Axial-Flow® Mähdrescher ist jetzt auf dem europäischen Markt verfügbar. Alle Mähdrescher erfüllen nun die Anforderungen von Tier 4 final und besitzen eine verbesserte Motorleistung von bis zu 449 PS beim Modell 7140.

## EXPERTEN FÜR ERTRAGREICHE ERNTEGUTARTEN

Dank höherer Motorleistung und konsequenter Weiterentwicklung des Rotors konnte die Leistung bei ertragreichen Erntegutarten unter europäischen Bedingungen optimiert werden. „Die neuen Mähdreschermodelle Case IH 5140 / 6140 / 7140 wurden für die Steigerung von Durchsatz und Produktivität optimiert, stellen gleichzeitig höchste Kornqualität sicher und verringern die Kornverluste auf branchenführendes

Niveau, selbst beim Einsatz unter schwierigen Bedingungen“, sagt Paul Harrison, Harvesting Coordinator für EMEA.

## EFFIZIENT UND SCHONEND

Die Rotoren sind noch mehr als bisher für die europäischen Dreschbedingungen bei allen Erntegutarten optimiert. Eine weitere Verbesserung stellt die neue Schlagleisten-Konfiguration für schonendes Dreschen und hohen Durchsatz dar. Da die Rotoren perfekt auf die neuen Motoren dieser Mähdrescher abgestimmt sind, kann die verfügbare Leistung sehr effizient eingesetzt werden.

## BREITES ANGEBOT AN AXIAL-FLOW® SCHNEIDWERKEN

Für die neuen Mähdrescher der Baureihe 140 steht ein breites Angebot an Schneidwerken einschließlich variabler Kornschneidwerke, Flex-Schneidwerke, Aufnehmerschneidwerke, Draper-Schneidwerke und Maispflücker in Breiten von bis zu 9,3

Metern zur Verfügung. Die Korntanks der 6140 und 7140 Axial-Flow® Mähdrescher haben jetzt eine Kapazität von 10.570 Litern.

## SCHNELLES ENTLADEN

Das Entladen ist dank einer maximalen Entladeschwindigkeit von 113 l/s sehr schnell erledigt. Die Länge der Schnecke erlaubt es, dass Abfuhrspanne in ausreichender Entfernung vom Mähdrescher fahren können.



## BRANCHENFÜHRENDE ABGASBEHANDLUNG UND SCHADSTOFFREDUZIERUNG

Case IH hat sich entschlossen, von Anfang an auf SCR-Abgasbehandlung zu setzen. Die Schadstoffreduzierung und die hervorragende Zuverlässigkeit der Motoren haben diese Strategie eindrucksvoll bestätigt. Mit

HI-eSCR folgte mittlerweile der nächste Schritt in eine noch sauberere und effizientere Zukunft. Die von dem zu CNH Industrial gehörenden Motorenspezialisten FPT Industrial entwickelte neue HI-eSCR-Technologie reduziert Emissionen

um 95 Prozent bei gleichzeitiger Verbesserung der Leistung, des Kraftstoffverbrauchs und der Zuverlässigkeit, ein Effekt, der sich direkt durch niedrigere Kraftstoffrechnungen bemerkbar macht!

# PRÄSENZ IM WACHSTUMS- MARKT OSTAFRIKA DEUTLICH GESTÄRKT

█ CASE IH UND TTEA LTD. KOOPERIEREN JETZT  
BEI LANDTECHNIK-VERTRIEB UND -SERVICE

Ein dichtes Netzwerk kompetenter und zuverlässiger Fachhändler ist eine entscheidende Voraussetzung, um den Kunden jeweils die Maschinen und Serviceleistungen bieten zu können, die ihrem Bedarf bestmöglich entsprechen. Das gilt in den hoch technisierten Märkten der Industrienationen ebenso wie in Schwellenländern – und damit auch in den Ländern Tansania, Uganda und Kenia in Ostafrika. Hier besteht ein rapide wachsender Bedarf an moderner Landtechnik, um die Anbauverfahren effizienter und ressourcenschonender gestalten zu können als bisher. Damit soll mittelfristig nicht nur die Eigenversorgung in den drei Ländern deutlich gesteigert, sondern zunehmend auch für den Export produziert und so die Einkommenssituation der Menschen verbessert werden.

Ein leistungsfähiges Händlernetzwerk lässt sich aber nicht einfach „aus dem Boden stampfen“. Dazu braucht es das Vertrauen und eine gewachsene Präsenz vor Ort, die Kenntnis von Mentalität und Situation sowie insbesondere das Wissen, welche Technik dem Bedarf der Landwirte und Erzeugergemeinschaften am besten entspricht.

## █ START MIT EINEM STARKEN KOOPERATIONSPARTNER

Vor diesem Hintergrund hat Case IH im Mai dieses Jahres sein Engagement in Ostafrika mit einer Kooperation bei den Vertriebs- und Service-

konzepten für Case IH Landmaschinen mit der japanischen Toyota Tsusho East Africa Limited (TTEA Ltd.) verstärkt. TTEA Ltd. gehört zu einem der führenden Fahrzeug-Distributoren, darunter Pkw sowie Nutz- und Spezialfahrzeuge, in Nord-, Ost- und Südafrika. „Speziell in Ostafrika ist TTEA deshalb unser Partner der Wahl“, urteilt auch Matthew Foster, Vice President bei Case IH und unter anderem verantwortlich für den Landtechnikvertrieb in Europa und Afrika, der an der Veranstaltung zum Start der Kooperation in Nairobi teilgenommen hat.

„Wir haben uns wegen der eindeutigen Kundenorientierung sowie der Ausrichtung auf Ersatzteilverfügbarkeit und Service-Management für TTEA als Schlüsselpartner entschieden. Diese Aspekte sind auch für die Kunden von Case IH entscheidend, die eine maximale Rentabilität ihrer Investitionen anstelle von Stillstandszeiten erwarten“, betont Foster. Dabei ergänzt das Case IH Maschinenportfolio das Vertriebssystem von TTEA nach Einschätzung von Foster insbesondere mit regional angepasster Traktoren- und Erntetechnik sowie speziellen Anbaugeräten optimal.

Allein in Tansania verfügt der neue Partner von Case IH über ein Netzwerk von mehr als 17 Vertriebsniederlassungen. In Kenia hat das Unternehmen erst kürzlich den Toyota Kenya Business Parc eingeweiht, von dem aus zentrale Logistik-

und Servicefunktionen ausgehen. Ein weiterer Pluspunkt der Kooperation ist nach Einschätzung von Matthew Foster, dass sich TTEA vor allem auch im Ausbildungsbereich engagiert. Das passe ideal zu der Case IH Unternehmensphilosophie einer regionalen Wertschöpfung im Sinne einer nachhaltigen Entwicklung, so Foster.

## █ STARKES MARKTWACHSTUM ERWARTET

Die Agrarpolitik in Kenia und seinen Nachbarstaaten hat äußerst ambitionierte Ziele; dazu zählt neben dem kenianischen „eine Million Hektar Entwicklungsprojekt“ auch eine ganze Reihe weiterer Maßnahmen, die etwa einen besseren Zugang zu modernem Saatgut sowie Dünge- und Pflanzenschutzmitteln zum Ziel haben. Der Mechanisierungsgrad ist allerdings häufig noch sehr gering. So spricht das Landwirtschaftsministerium in Kenia in einem offiziellen Bericht vom Frühjahr 2013 von 5.581 verfügbaren Traktoren landesweit – bei einer zu bearbeitenden Zielfläche von über 2,77 Millionen Hektar. Diese Relation von derzeit einem Traktor auf rund 500 Hektar verdeutlicht das Marktpotenzial der kenianischen Landwirtschaft. Angesichts dieses Potenzials und des Engagements der Regierung ist in den kommenden Jahren eine dynamische Marktentwicklung zu erwarten.





## BEI MATTHEW FOSTER NACHGEFRAGT: BLICK NACH OSTAFRIKA

### **I FARMFORUM:**

Herr Foster, Case IH hat in diesem Mai einen großen Schritt auf dem afrikanischen Markt gemacht. Neben der schon traditionell starken Präsenz von Case IH in Südafrika ist nun mit einem Paukenschlag auch ein dichtes Händlernetz in den ostafrikanischen Ländern Kenia, Tansania und Uganda erschlossen worden. Ist Ostafrika ein „besonderer Markt“?

### **I MATTHEW FOSTER:**

Auch wenn immer von der „weltweiten Landwirtschaft“ gesprochen wird: Das ist kein einheitlicher Sektor, sondern ein außerordentlich vielfältiges Umfeld mit sehr unterschiedlichen Produktions- und Arbeitsbedingungen. Klima, Boden, Kulturpflanzen, Betriebsstrukturen und Mechanisierungsgrad sorgen neben weiteren Faktoren dafür, dass jeder Markt – und damit auch jeder einzelne Kunde in einem Markt – eine möglichst individuelle Betreuung benötigt. Das ist ein Grund dafür, dass wir uns je nach Land geeignete Partner suchen, mit denen wir unsere optimale Präsenz und die bestmögliche Versorgung unserer Kunden sicherstellen können. Insofern ist natürlich auch Ostafrika ein besonderer Markt – in dem wir in den kommenden Jahren übrigens große Potenziale für Case IH sehen.

### **I FARMFORUM:**

Case IH tritt mit dem Anspruch an, die bestmögliche Erreichbarkeit und Betreuung für seine Kunden zu gewährleisten. Wie lässt sich dieses Ziel auf dem vergleichsweise jungen Markt in Ostafrika erreichen?

### **I MATTHEW FOSTER:**

Um die Landwirte sowie Maschinen- und Betriebsgemeinschaften in den Ländern Ostafrikas von Beginn an optimal betreuen zu können, haben wir uns mit TTEA Ltd. einen dort bereits gut etablierten Partner gesucht. Die Kooperation wurde im Mai dieses Jahres gestartet. TTEA verfügt in Ostafrika über eine professionelle automobilen Wertschöpfungskette, in deren Mittelpunkt umfangreiche Erfahrungen, Logistikkonzepte und natürlich ein dichtes Vertriebs- und Servicenetz für Fahrzeuge stehen. Das ist zweifellos auch eine exzellente Basis für den Vertrieb und die Wartung von Case IH Maschinen in ganz Kenia, Tansania und Uganda. Dieses Netzwerk stellt den einfachen, schnellen und verlässlichen Zugang zu den Maschinen und den dafür erforderlichen Dienstleistungen sicher, den die Betriebe in Ostafrika benötigen.

### **I FARMFORUM:**

Was sind neben dem generellen Anspruch von Case IH, Lösungen für die nachhaltige Entwicklung der Landwirtschaft bereitzustellen, die wichtigsten Perspektiven in Ostafrika?

### **I MATTHEW FOSTER:**

Wir haben kein Interesse an einer kurzfristigen „Rein-raus-Episode“. Wir setzen vielmehr auf ein ernsthaftes und langfristiges Engagement. Dabei stehen drei Aspekte im Vordergrund: Die weitere Mechanisierung der regionalen Landwirtschaft zur Steigerung von Produktivität und Effizienz, die deutliche Verbesserung der Nahrungsversorgung für die Menschen vor Ort und die Bereitstellung von kostengünstigen Lösungen, die der dortigen Situation Rechnung tragen. Angesichts der Tatsache, dass heute noch rund 80 Prozent der Bevölkerung von Kenia, Uganda und Tansania in dem landwirtschaftlichen Sektor tätig sind, muss unser Engagement auch hier den Menschen und seine Bedürfnisse in den Mittelpunkt stellen. Ich bin davon überzeugt, dass wir so einen wirksamen Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung der Landwirtschaft in Ostafrika leisten können.

### **I FARMFORUM:**

Herr Foster, vielen Dank für das Gespräch.



PARTNER FÜR ERNÄHRUNG



# CASE IH IST „PARTNER FÜR ERNÄHRUNG“

SEIT ANFANG 2014 ENGAGIERT SICH CASE IH ALS „PARTNER FÜR ERNÄHRUNG“ DER DEUTSCHEN WELTHUNGERHILFE. DIE HILFSORGANISATION WIRD NICHT NUR MIT FINANZIELLEN ZUWENDUNGEN UNTERSTÜTZT, SONDERN AUCH MIT ZWEI TRAKTOREN UND ANBAUGERÄTEN, DIE IM MAI IN KENIA FÜR DAS DORTIGE „TANA RIVER PROJEKT“ ÜBERGEBEN WURDEN.

Auf der Internationalen Grünen Woche 2014 in Berlin ist der Startschuss gefallen: Case IH ist das erste Unternehmen in Deutschland, das sich als „Partner für Ernährung“ der Welthungerhilfe bezeichnen darf. Case IH unterstützt die Organisation in ihrem Kampf gegen Hunger und Armut in der Welt mit mehr als 50.000 Euro und zwei Traktoren für ein Hilfsprojekt (vgl. Interview mit Prof. von Braun, dem stellvertretenden Präsidenten der Welthungerhilfe, in diesem Heft). Allein 45.000 Euro wurden für die Ernährungsinitiative der Welthungerhilfe bereitgestellt. Damit möchte Case IH einen Beitrag dazu leisten, möglichst vielen Menschen den Zugang zu ausreichender und angemessener Nahrung zu ermöglichen. Die von Case IH zur Verfügung gestellten Finanzmittel sollen dort eingesetzt werden, wo sie nach Einschätzung der Hilfsorganisation am dringendsten benötigt werden – und damit gerade auch in solchen Regionen, die sonst kaum im Fokus der öffentlichen Aufmerksamkeit stehen.

## ZWEI CASE IH TRAKTOREN FÜR KLEINBAUERN IN KENIA

Die Projekte der Welthungerhilfe in Kenia erfordern sowohl landtechnische Fachkompetenz als auch Landtechnik selbst. Hier liegt deshalb ein Schwerpunkt des Engagements von Case IH bei der Welthungerhilfe. Kleinbauern in Kenia bewirtschaften durchschnittlich einen halben Hektar Land. Damit können sie jedoch kaum ihren eigenen Bedarf decken, geschweige denn einen Überschuss von Produkten erzeugen, die sie auf den örtlichen Märkten verkaufen könnten, um ein kleines Einkommen zu erzielen. Case IH hat deshalb für Kleinbauern in einem Projekt der Welthungerhilfe in Kenia zwei Traktoren bereitgestellt, die bereits über das neu etablierte Vertriebs- und Servicenetzwerk von Case IH in Kenia ausgeliefert wurden.

„Wir verfolgen die Arbeit der Welthungerhilfe schon seit geraumer Zeit und sehen hier eine ausgezeichnete Möglichkeit, zielgerichtet und wirksam zu helfen. Als wir von dem Projekt zur Bekämpfung der Dürre in der Tana River Region in Kenia gehört haben, fiel die Entscheidung leicht, uns genau dort zu engagieren. Und was liegt dann für einen Hersteller von ebenso leistungsfähigen wie robusten Maschinen näher, als die eigene Technologie zur Verfügung zu stellen?“, betonte Matthew Foster, Vice President & General Manager Europe bei Case IH, anlässlich der Übergabe der Traktoren im Mai dieses Jahres in Kenia.

## HILFE ZUR SELBSTHILFE

Seit den Zeiten der ersten Grabstöcke hat die Landtechnik eine Vielzahl von unverzichtbaren Beiträgen geleistet, mit denen die mühsame und schwere körperliche Arbeit in der Landwirtschaft durch viel schonendere, produktivere und vor allem auch effizientere Technik ersetzt werden konnte. Damit wurde die Nahrungssicherheit als ein wichtiger Bestandteil der Lebensqualität in den Industrieländern auf ein früher nicht gekanntes Maß angehoben.

Vor diesem Hintergrund gibt es bei den Regierungen und den Menschen in Ostafrika ebenso wie bei den internationalen Hilfsorganisationen und deren Unterstützern die Vision, eine solche Nahrungssicherheit und vergleichbare soziale Standards Schritt für Schritt auch in den Schwellen- und Entwicklungsländern zu erreichen. „Mit unserem Engagement möchten wir dazu beitragen, Produktion und Produktivität vor Ort nicht nur für eine sichere Selbstversorgung zu steigern, sondern mittelfristig auch so auszuweiten, dass zunehmend Exportmärkte und damit neue Einkommensquellen erschlossen werden können. Unser Ziel ist ein sich stabil entwickelnder Markt in Ostafrika, der für die und mit den Menschen in eine bessere Zukunft führt“, so Matthew Foster.

## „ERSTAUSSTATTUNG“ UND ERSATZ DES BESTEHENDEN MASCHINENPARKS

Die Mechanisierung – und damit die Steigerung der Effizienz – ist eine wesentliche Voraussetzung dafür, auch in Kenia und seinen Nachbarländern Tansania und Uganda eine deutlich verbesserte Nahrungssicherheit zu erreichen. Das gilt für die kleinbäuerlichen Familienbetriebe ebenso wie für die bereits bestehenden größeren Betriebe und Kooperativen. Aber: Während es bei den Kleinbetrieben in Ostafrika um die maschinelle „Erstausrüstung“ geht, steht bei den größeren Betrieben in der Regel der Ersatz der vielfach schon älteren und damit nicht so leistungsfähigen Technik an.

Case IH kann und wird zu der Entwicklung in beiden Segmenten beitragen. So werden einerseits Kleinbauern in der Tana River Region mit zwei von Case IH gespendeten JXT55 Traktoren unterstützt. Diese Maschinen und die ebenfalls bereitgestellten Geräte für Bodenbearbeitung und Heuwerbung werden gemeinschaftlich von mehreren Kleinbetrieben in dem Projektgebiet der Welthungerhilfe genutzt.

Eine Ausweitung des Engagements von Case IH auf eine zweite Projektregion in Kenia ist angedacht. Parallel ermöglicht die im Mai 2014 für Kenia, Tansania und Uganda gestartete Kooperation mit TTEA Ltd. aber auch die Ausweitung der Präsenz von Case IH auf dem ostafrikanischen Markt insgesamt (vgl. Beitrag „Präsenz im Wachstumsmarkt Ostafrika deutlich gestärkt“ in diesem Heft). Über den Kooperationspartner TTEA Ltd. wurde nicht nur die Auslieferung der beiden JXT55 Traktoren organisiert; auch der Service für die zwei gespendeten Traktoren sowie Verkauf und Service neuer Maschinen von Case IH in Ostafrika werden zukünftig über das gut etablierte und umfangreiche Netz von Niederlassungen und Vertretungen des Kooperationspartners abgewickelt.

## AM BEDARF ORIENTIERTE LÖSUNGEN

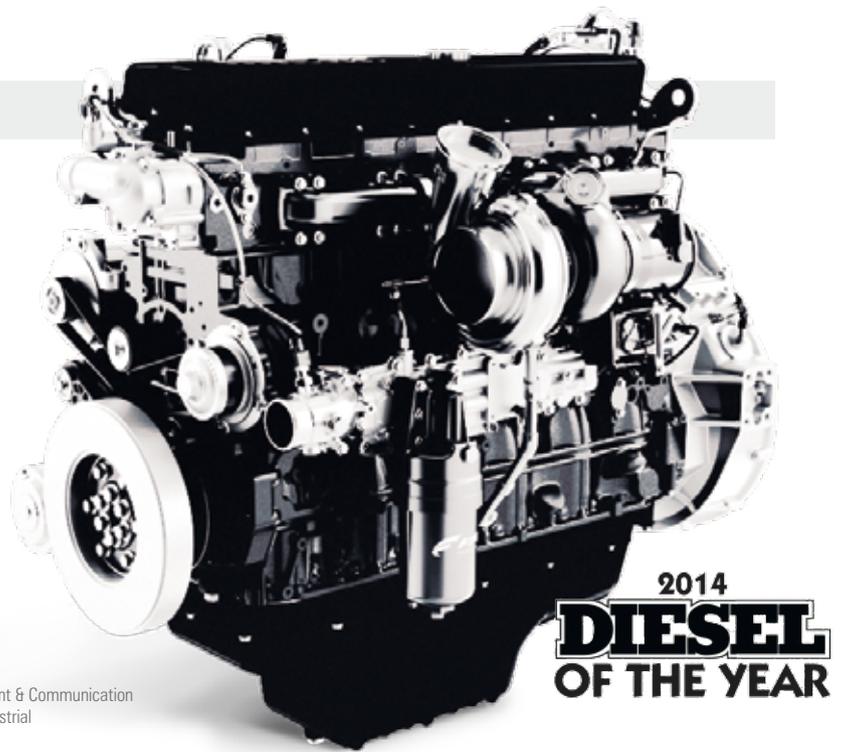
Seit inzwischen über 170 Jahren hören die Ingenieure bei Case IH auf die Bedürfnisse, Wünsche und Anregungen der Kunden – und entwickeln stetig neue, leistungsfähige und innovative Technologien. Das schließt ein, die Gegebenheiten einzelner Regionen und Märkte zu berücksichtigen. Bei der in Ostafrika zum Teil anstehenden Erstmechanisierung von Kleinbetrieben werden deshalb im Wesentlichen kleine, robuste Traktoren mit mechanischen Schaltgetrieben und ebenso robuste und eher kleinere Anbaugeräte benötigt.

Auf der anderen Seite brauchen die bereits durchgängig mechanisierten Betriebe und Kooperativen in Ostafrika moderne und leistungsfähige Technik, um den bisherigen Maschinenpark Stück um Stück zu ersetzen. In der Konsequenz wird Case IH über seinen Kooperationspartner TTEA Ltd. deshalb in Ostafrika mit einem sehr breiten Sortiment von Maschinen vertreten sein, das den Betrieben die jeweils passenden Entwicklungsmöglichkeiten eröffnet.

Matthew Foster fasste den eigenen Anspruch von Case IH anlässlich der Übergabe der beiden Traktoren in Nairobi so zusammen: „Wir wollen in den Schwellenländern wie etwa Kenia, Tansania und Uganda die Mechanisierung der Landwirtschaft voranbringen. Damit wollen wir einen spürbaren Beitrag dazu leisten, die Nahrungsvorsorgung der Menschen dort zu verbessern – und wir verwenden große Anstrengungen darauf, dafür auch die erforderlichen kostengünstigen Technologien bereitzustellen.“



Douwe Hilarius,  
Brand Management & Communication  
Manager FPT Industrial



# NEUER CURSOR 16 VON FPT INDUSTRIAL IST „DIESEL OF THE YEAR 2014“

DER NEU ENTWICKELTE UND IM MAI DIESES JAHRES VORGESTELLTE 16-LITER-SECHSZYLINDER-REIHENMOTOR CURSOR 16 WURDE JÜNGST VON DEM RENOMMIERTEN DIESEL MAGAZIN ALS „DIESEL DES JAHRES 2014“ AUSGEZEICHNET. FARMFORUM HAT SICH DEN NEUEN MOTOR MIT DOUWE HILARIUS VON FPT INDUSTRIAL EINMAL ANGESEHEN.

## **I FARMFORUM:**

Herr Douwe Hilarius, Sie sind bei FPT Industrial als Brand Management & Communication Manager tätig und haben so die Entwicklung des neuen Cursor 16 mitbegleitet. Was zeichnet den Motor besonders aus?

## **I DOUWE HILARIUS:**

Eines der herausragenden Kennzeichen unseres neuen Cursor 16 ist die gelungene Kombination aus kompakter Bauweise und hoher Leistung. Bei der Auszeichnung zum „Diesel des Jahres 2014“ wurde unter anderem herausgestellt, dass der Cursor 16 die Leistung eines 18-Liter-Motors mit den Abmessungen eines 13-Liter-Motors kombiniert. Das heißt: Dieser Motor verfügt nicht nur über eine hohe Leistung, sondern auch über ein exzellentes Leistungsgewicht!

## **I FARMFORUM:**

Die Effizienz von Maschinen und Arbeitsschritten ist heute ein wichtiges Kriterium. Wie steht es um den Kraftstoffverbrauch und die Emissionen des Cursor 16?

## **I DOUWE HILARIUS:**

Auch hier setzt unser Motor ganz klar die Standards in der Branche! Er verbindet hohe Leistung und Effizienz mit niedrigem Kraftstoffverbrauch und ebenso niedrigen Emissionen. Dabei spielt die von FPT Industrial entwickelte und patentierte „High Efficiency Selective Catalytic Reduction“ (HI-eSCR) eine wesentliche Rolle: Der Cursor 16 erfüllt in vollem Umfang die Abgasvorschriften von Stage IV/Tier 4 final, braucht dabei aber weniger Kraftstoff und bietet den Nutzern so höchstmögliche Effizienz bei gleichzeitig verminderten Gesamtbetriebskosten.

## **I FARMFORUM:**

In welchen Maschinen von Case IH wird der neue Cursor 16 verfügbar sein?

## **I DOUWE HILARIUS:**

Die vorgesehenen Einsatzbereiche für den neuen Cursor 16 reichen von Land- und Baumaschinen über die Nutzung als Generator zur Stromerzeugung bis hin zu marinen Anwendungen. In einem ersten Schritt werden die in dem FPT Werk in Bourbon-Lancy, Frankreich, produzierten Motoren unter anderem in dem neuen Flaggschiff der Case IH Axial-Flow® Mähdröschler, dem Modell 9240, zum Einsatz kommen. Gerade auch in der Landwirtschaft ist ja die Herausforderung spürbar, immer produktiver und zugleich immer effizienter zu wirtschaften. Bei FPT Industrial sind wir stolz darauf, mit dem Cursor 16 dazu erneut beitragen zu können.

## **I FARMFORUM:**

Herr Douwe Hilarius, vielen Dank für die Vorstellung des Cursor 16.

# ABWECHSLUNGSREICH, INNOVATIV – UND BEGEISTERND!

DIE COOPERATIVA AGRICOLA BRACCIANTI MASSARI IST EIN LANDWIRTSCHAFTSBETRIEB IN DER REGION EMILIA ROMAGNA (NORDITALIEN), BEI DER SICH EIN BESUCH WIRKLICH LOHNT: 2.500 HEKTAR, DIE TEILWEISE ZUR SAATGUTPRODUKTION GENUTZT WERDEN, DAUERKULTUREN, WIE Z.B. OBST UND WEINTRAUBEN, PRODUKTION VON QUALITÄTSMILCH, EINE BIOGASANLAGE SOWIE EIN HOTEL, EIN RESTAURANT, JAGD UND FISCHEREI ERGEBEN EINE MISCHUNG, DIE IN DER BRANCHE KEINESWEGS ALLTÄGLICH IST. NACH HERVORRAGENDEN ERFAHRUNGEN MIT DEN ERSTEN CASE IH MASCHINEN, DIE 2009 GEKAUFT WURDEN, UND INSBESONDERE MIT DEM ERSTEN QUADTRAC, DER 2011 ANGESCHAFFT WURDE, BESITZT UND BETREIBT DIE GENOSSENSCHAFT NUN ZWEI QUADTRACS UND SECHS WEITERE CASE IH TRAKTOREN UND IST EIN ÜBERZEUGTER „CASE IH BOTSCHAFTER“.



Mit einer Jahresdurchschnittstemperatur von ca. 13° C und einer Niederschlagsmenge von ca. 600 mm, d.h. heißen und für gewöhnlich trockenen Sommern und mäßig kalten Wintern, sind die Bedingungen für den Ackerbau in der Region durchaus vorteilhaft. Da jedoch die Böden einen Tonanteil von 40 bis 60 % aufweisen, können Bodenbearbeitung und Saatbettbereitung zu einer Herausforderung werden. Dies trifft insbesondere in warmen und trockenen Jahreszeiten zu oder dann, wenn die Bodenbearbeitung im Anschluss an einen ungewöhnlich regenreichen Sommer erfolgt, wie das 2014 der Fall war.

Die Cooperativa Agricola Braccianti Massari befindet sich in der Nähe von Conselice in der Provinz Ravenna. Gegründet im Jahr 1908, ist die Genossenschaft heute im Besitz von 105 Gesellschaftern, wobei jeder von ihnen in der Genossenschaft selbst mit Hand anlegt. 65 Personen sind in

der Feldarbeit beschäftigt, die anderen sind in den Bereichen Viehzucht, Biogaserzeugung oder in der Gastronomie tätig. Die Unternehmensführung besteht aus 15 leitenden Angestellten, die keine Mitglieder der Genossenschaft sind, sondern auf vertraglicher Basis beschäftigt werden.

## ! EINE VIELFÄLTIGE FRUCHTFOLE UND MANNIGFALTIGE UNTERNEHMENSZWEIGE

Auf insgesamt 2.500 Hektar werden 480 ha Weizen und 350 ha Hartweizen angebaut, beide Feldfrüchte werden für die Saatgutproduktion genutzt, weiterhin 380 bis 400 ha Mais, 250 ha Blaue Luzerne, 140 ha Sonnenblumen, ebenfalls für die Saatgutproduktion, 60 ha Sorghumhirse, 60 bis 70 ha Zuckerrüben für die Saatgutproduktion, Zwiebeln und Kartoffeln auf je 35 ha, 80 ha Weintrauben (Trebiano bianco, Merlot, Cabernet Sauvignon, Malvasia), 28 ha Birnen, 12 ha Pfirsiche, 10 ha Äpfel, 180 ha Forstland sowie ökologisch erzeugte Kulturen wie z.B. Weizen, Gerste,

Blaue Luzerne, Äpfel, Pfirsiche, Tomaten und Sonnenblumen auf 300 Hektar. Weitere 30 ha Sumpfgebiet werden als Jagdgebiet genutzt. Ungefähr 1.300 Tonnen hochwertige Milch mit einem Fettgehalt von 4,2 % werden von einer Herde aus 400 Rindern, die aus Holstein- und Jersey-Rindern besteht, erzeugt und in einem Premium-Segment in der Molkerei Granarolo in Bologna vermarktet. Die im Jahr 2013 errichtete Biogas-Anlage ist für die Erzeugung von 24.000 kW pro Tag und einen Dauerbetrieb von 365 Tagen pro Jahr ausgelegt – und nach dem ersten Jahr in Betrieb sieht die Situation recht vielversprechend aus. Zwischen 8 und 9 % der erzeugten Elektrizität werden vor Ort verbraucht, der Rest wird verkauft. Somit generiert das gesamte Unternehmen ca. 11 Millionen Euro an Waren und Leistungen, wobei die Produktion von Feldfrüchten mit einem Anteil von 5 Millionen Euro die Schlüsselkomponente darstellt. Der gesamte nichtökologische Feldfrüchteanbau erfolgt gemäß Programm und Zertifizierung von Global



Im Ackerbau der Genossenschaft werden zwei Quadtracs vom Typ 535 und 550 eingesetzt. Durch den Einsatz der Quadtracs konnten die Kosten der Grundbodenbearbeitung erheblich gesenkt werden.



Der Magnum wird als Allrounder auf dem Betrieb eingesetzt.

G.A.P. (Good Agricultural Practices); alles ist vollständig registriert und rückverfolgbar!

Um Teil des anerkannten „Agriturismo“-Programms zu werden, müssen Unternehmen mindestens 51 % aller Speisen und Getränke für ihre Gäste selbst erzeugen. Dies wird hier problemlos erreicht, da Tierhaltung einschließlich Schweine- und Geflügelhaltung sowie die Produktion von Obst, Gemüse, Kartoffeln und Wein etc. auf dem Betrieb selbst erfolgen. Durchschnittlich zählt das Hotel 3.500 bis 4.000 Übernachtungen, und das Restaurant serviert ca. 40.000 Essen pro Jahr. Und, eine interessante Fußnote: Das Konzept der Cooperativa Agricola Braccianti Massari umfasst auch intensive Kontakte zur Öffentlichkeit. So kommen im späten Frühjahr und Sommer 5.000 bis 6.000 Studenten in den Landwirtschaftsbetrieb, um einen tieferen Einblick in Ackerbau und Viehzucht zu bekommen – denn eine transparente Kommunikation mit der Gesellschaft wird immer wichtiger.

## ACKERBAU – DIE HERAUSFORDERUNG IN PUNCTO LEISTUNG UND EFFIZIENZ

Mechanisierung hat in der Geschichte der Genossenschaft immer eine wichtige Rolle gespielt. Bei steigenden Kraftstoff- und Lohnkosten aber jedoch hochvolatilen Preisen für Rohstoffe besteht ein ständiger Bedarf, immer effizienter zu werden. „Eine zunehmende Mechanisierung, ein gutes Datenmanagement und effektive Maschinen für die Präzisionslandwirtschaft sind die einzige Möglichkeit, auf dem Markt wettbewerbsfähig und erfolgreich zu bleiben“, sagt Luciano Pula, Geschäftsführer der Genossenschaft.

Die Cooperativa Agricola Braccianti Massari hat im Jahr 2009 ihren ersten Case IH Traktor gekauft, einen Puma 210. „Dieser Traktor hatte eine überzeugende Leistung – und aus diesem Grund haben wir uns als Nächstes für die Anschaffung eines Magnum 335 entschieden. Der Kauf unseres ersten Quadtrac 535 war eine Art ‚Test‘, ein Versuch, die Arbeitsabläufe deutlich zu beschleunigen. Und das klappte so gut, dass wir es kaum erwarten konnten, zwei Jahre darauf unseren zweiten Quadtrac, das Modell 550, zu bekommen. Diese beiden Maschinen bieten eine ausgezeichnete Traktion, eine fast unglaubliche Arbeitsleistung und – dank der sehr großen Aufstandsfläche – eine hervorragende Geländegängigkeit und ausgezeichneten Bodenschutz“, unterstreicht Luciano Pula.

Heute nennt die Genossenschaft zwei Quadtracs (Modelle 535 und 550), den Magnum 335, zwei Quantum 95, einen JXU 115, einen Puma 210 und einen Farmall U Pro 115 als jüngstes Mitglied ihrer Case IH Flotte ihr Eigentum. Management und Gesellschafter sind gleichermaßen überaus begeistert über die Effizienzsprünge, die mit den Quadtracs erreicht wurden. „Verglichen mit vorher eingesetzten Marken und Technologien bedeuten die Quadtracs Einsparungen in Bezug auf Kraftstoff und Arbeitszeit in Größenordnungen



Ein weiterer Vorteil des Quadtracs: Der Verschleiß der Ketten ist erheblich niedriger als bei Reifen, vor allem, wenn die Böden nach einem warmen und trockenen Sommer hart sind.

von 25 Prozent“, verdeutlicht Pula.

„Mit unserer früheren Technik und einem Vierschärpflug kostete das Pflügen (Kraftstoff und Bedienpersonal) ca. 100 €/ha. Mit dem Quadtrac und einem vierfurchigen Pflug sind wir in der Lage, die Kosten für Kraftstoff und Bedienpersonal auf Beträge zwischen 69 €/ha (im Jahr 2011) und 78 €/ha (im Jahr 2013) zu senken, in Abhängigkeit von den Kraftstoffpreisen. Heute, und bei Einsatz eines neuen Sechsschärpflug, liegen die Kosten bei 73 €/ha in diesem Jahr. Unser Quadtrac schafft mit dem Sechsschärpflug und einer Arbeitstiefe von 40 bis 45 cm 1,5 ha/Stunde im Vergleich zu 0,8 ha/Stunde bei dem früher eingesetzten Traktor und 0,7 ha/Stunde bei unserem Magnum mit einem Dreischärpflug. Das ist eine enorme Effizienzsteigerung“, erläutert der Geschäftsführer.

Da eine hohe Präzision einer der Schlüssel zu hoher Effizienz ist, wird der gesamte Landwirtschaftsbetrieb mit einem eigenen RTK-Signal abgedeckt, das zum Pflügen, Säen, Düngen, für das Ausbringen von Pflanzenschutzmitteln und die Bodenkartierung genutzt wird – für das gesamte Spektrum von AFS und mit einer Genauigkeit von 2,5 cm. Dabei setzt der Betrieb zunehmend auch auf «Controlled Traffic» mit festen Fahrspuren.

## WIRKLICH BEGEISTERTE KUNDEN

Im Vergleich zu Radtraktoren ist ein Quadtrac sanfter zum Boden – und die einzige Chance, das Feld zu bearbeiten, wenn die Jahreszeit so regenreich ist wie der Sommer 2014. Außerdem ist der Verschleiß bei Bandlaufwerken erheblich niedriger als bei Reifen, wenn die Böden nach einem warmen und trockenen Sommer hart sind, was



Überzeugt von der Effizienz einer der Case IH Flotte auf dem Betrieb: Luciano Pula, Geschäftsführer der Genossenschaft

wiederum eine Kostensenkung mit sich bringt. Demzufolge wird die gesamte Bodenbearbeitung in der Cooperativa Agricola Braccianti Massari inzwischen von den Quadtracs übernommen. Einzig auf den kleinen Feldern kommt heute noch der Magnum zum Einsatz.

„Für uns sind Case IH allgemein und der Quadtrac im Besonderen erste Wahl aus technischer und professioneller Sicht – denn moderne Landwirtschaftsbetriebe brauchen einfach moderne und effiziente Maschinen“, sagt Pula. Und abschließend ergänzt er: „Wir freuen uns wirklich sehr über die Präsentation des Magnum Rowtrac auf unseren Feldern. Wir gehen davon aus, dass dieser Traktor aufgrund der großen Aufstandsfläche und der guten Traktion eine ausgezeichnete Mischung zur Saatbettbereitung sein wird - und eine flexible Maschine zum Schutz des Bodens bei der Saat.“



High Speed Baling mit der neuen Rundballenpresse RB 455. Sie kann optional mit einem Rotor-Zubringer oder einem Rotor-Cutter ausgestattet werden.

## VOLLES PROGRAMM BEI DEN PRESSEN

# STROH UND FUTTER EFFIZIENT BERGEN

NEUE PRESSEN-SERIEN BEWÄHREN SICH IN DER SAISON /  
PROFI-RUNDBALLENPRESSE MIT FESTKAMMER UND COMPRESSION ROLL SYSTEM

Die Anforderungen an die Stroh- und Futtererntetechnik haben sich in den vergangenen Jahren deutlich gewandelt. Stand bisher vor allem die Arbeitsgeschwindigkeit im Fokus, gewinnen heute zusätzlich die Optimierung der gesamten Erntekette, die nachhaltige Bewirtschaftung sowie Bodenschutz und vor allem die Steigerung der Qualität der geernteten Güter an Bedeutung. Vor diesem Hintergrund hat Case IH zum Jahreswechsel das gesamte Pressenprogramm weitestgehend modernisiert und zur Futterernte-Saison 2014 neue beziehungsweise überarbeitete Modell-Serien in Europa eingeführt. „Damit sind wir in der Lage, jedem Betrieb ein optimales Konzept zu bieten. Sei es der spezialisierte Futterbaubetrieb, der eine sehr flexible und wirtschaftliche Verfahrenskette benötigt, oder der Lohnunternehmer für den Rundum-die-Uhr-Einsatz, der flexibel verschiedene Kundenanforderungen erfüllen muss“, urteilt August von Eckardstein, Produkt Marketing Manager bei Case IH und verantwortlich für das Pressenprogramm. „Bei Quader- und Ballenpressen geht der Trend deutlich zu einer höheren Dichte. Im Futterbau bedeutet dies nicht nur positive Effekte für die Silage-Qualität, sondern auch mehr Durchsatz und

mehr Transporteffizienz in der folgenden Kette. Unsere Erfahrung in den zurückliegenden Ernten zeigt, dass die zu bergende Futtermenge je nach Witterung und Trocknungsverlauf bis zu einem Faktor vier variieren kann. Vor allem bei der Gras-Silage erfordert eine solche Schwankung eine optimale Mechanisierung, hohe Schlagkraft und eine Abstimmung der gesamten Erntekette“, so August von Eckardstein. „Vor diesem Hintergrund haben wir unsere Produktpalette etwas aufgesplittet, um noch besser als bisher den Ansprüchen unserer Kunden gerecht zu werden. Neben der Leistung stehen bei den aktuellen Pressenreihen mehr Komfort durch Automatikfunktionen, einfachere Wartung und natürlich ISOBUS-Funktionen im Mittelpunkt der Weiterentwicklung.“

### ! CASE IH ERWEITERT RUNDBALLENPRESSEN-ANGEBOT: HIGH SPEED BALING MIT DER NEUEN RUNDBALLENPRESSEN- GENERATION VON CASE IH

Speziell für die zügige Bergung von Stroh und Futtermitteln hat Case IH eine neue Rundballenpresse mit variabler Presskammer entwickelt, die

jetzt auch in Deutschland und den Niederlanden verfügbar ist. Die neue RB-Serie besteht aus zwei Modellen – der RB 455 beziehungsweise 465, die Ballenmaße von 1,2 x 0,9 bis 1,5 Meter (RB 455) beziehungsweise 1,2 x 0,9 bis 1,8 Meter Durchmesser (RB 465) pressen. Beide Modelle können zudem optional mit einem Rotor-Zubringer oder einem Rotor-Cutter ausgestattet werden. Dadurch lässt sich die neue RB 455/465 an unterschiedliche Einsatzanforderungen anpassen. Äußeres Erkennungszeichen der neuen Pressengeneration ist das moderne Design mit durchgängigen Flügeltüren an beiden Seiten der Presse. Dadurch wird ein leichter Zugang, zum Beispiel für Servicearbeiten, möglich.

### ! GLEICHMÄSSIGE BALLEN MIT TADELLOSER OBERFLÄCHE

Das Arbeitsprinzip der RB 455/465 besteht aus der Kombination von flexiblen Bändern und Druckwalzen. Durch den verkürzten Weg zwischen Pickup und Rotor wird die Leistung deutlich erhöht. Durch die Druckwalzen wird schnell eine dichte und stabile Form des Ballenkerns erreicht. Die Bänder sorgen danach für eine gleichmäßige Dichte des wachsenden Ballens.

## NEUE PICKUP

Die neue RB-Serie kann mit einer neuen 2,0 oder 2,3 Meter breiten, gefederten High Capacity Pickup ausgestattet werden, die auch größte Strohschwaden selbst bei Bodenunebenheiten problemlos aufnimmt. Standardmäßig besitzen die neuen Rundballenpressen vier Zinkenträger mit insgesamt 28 beziehungs-

weise 32 gefederten Zinkenpaaren. Auf Wunsch steht eine Heavy Duty Option mit fünf Zinkenbalen zur Verfügung, an der verstärkte gummigefederte Aufnehmerzinken für besonders schwierige Aufnahmebedingungen zum Einsatz kommen. Der serienmäßig verstellbare Rollenniederhalter garantiert einen gleichmäßigen Gutfluss.

Optional kann die Pickup mit passiv gelenkten Tasträdern ausgerüstet werden, welche beim Kurvenfahren die Bodenkrume nicht beschädigen. Diese Tasträder können ohne Werkzeug per Hand in die Transportstellung zurückgeklappt werden, damit die Transportmaße eingehalten werden.



## I HOCHLEISTUNGSROTOR

Der Schneidrotor hat drei Doppelzinkenreihen, die das Pressgut gleichmäßig mit 15 hydraulisch einklappbaren Messern schneiden. Dadurch wird eine kurze und gleichmäßige Schnittlänge erreicht. Die Messer sind mit Federn steingesichert und können werkzeuglos mit wenigen Handgriffen ausgetauscht werden. Die Steuerung erfolgt hydraulisch. Eine neue „Dropfloor“-Option beseitigt sehr schnell Verstopfungen im Rotorbereich; sie wird per Fernbedienung vom Traktor aus betätigt.

## I DIE NEUE RB 544 – DIE NEUE PROFI-RUNDBALLENPRESSE MIT FESTKAMMER UND COMPRESSION ROLL SYSTEM

Mit der neuen RB 544 Serie erweitert Case IH das bisherige Pressensortiment um eine Pressen-Serie, die speziell für die wachsenden Anforderungen von großen Milchviehbetrieben und Lohnunternehmen ausgelegt ist. Die neue Hochleistungs-Festkammerpresse besitzt das neue Compression Roll System CRS und ist seit der diesjährigen Erntesaison in drei Ausführungen erhältlich. Neben der Standardversion bietet Case IH mit der Silage Pack HD eine spezielle Lohnunternehmerversion mit Tandemachse, aktiver Presskammerkontrolle und noch höherer Pressdichte sowie die RB 544 Silage Pack, beide mit der kombinierten Netz- und Folienbindung, an. Alle drei neuen Modelle sind auf hohe Presseleistung, gleichmäßige Ballendichte und einen sehr zuverlässigen Einsatz bei allen Erntefrüchten ausgelegt.

## I GLEICHMÄSSIGER UND KONTINUIERLICHER GUTFLUSS

Voraussetzung für eine hohe Presseeffizienz ist, dass das Erntegut der Presskammer sauber und effizient zugeführt wird. Hierzu verfügt die neue RB 544 über Pickup-Arbeitsbreiten von 2,10 Meter (RB 544) beziehungsweise 2,20 Meter (in der Lohnunternehmerversion). Damit können auch dichte Strohschwaden, beispielsweise von Hochleistungsmähreschern, oder sehr schweres Erntegut für die Silage sicher aufgenommen werden. Hierzu verfügt die Presse über fünf Zinkenreihen in der Pickup, die für einen gleichmäßigen Gutfluss und maximale Produktivität sorgen.

## I KERNSTÜCK: COMPRESSION ROLL SYSTEM

Technisches Herzstück der neuen RB 544 sind 18 Präzisions-Presswalzen, die in einem neuen Produktionsverfahren äußerst exakt hergestellt werden und einen Durchmesser von 200 Millimetern sowie ein spezielles Oberflächenprofil besitzen. Diese Merkmale ermöglichen in Verbindung mit der neuen Konstruktion eine sehr gleichmäßige Ballenbildung mit homogener Dichte. Durch das neue Profil der Presswalzen wird ein intensiver Kontakt zum Pressgut erreicht. Die Presswalzen sind in dauergeschmierten Lagerbuchsen gelagert. Damit sind die Lagerstellen auch bei feuchten Pressbedingungen geschützt und ein Lagerschaden werden vermieden.

## I NEUES BEDIENKONZEPT

Eine weitere Neuheit ist das innovative Bedienkonzept der RB 455/465. Über ein Touchscreen-Display wird der gesamte Pressvorgang vollautomatisch gesteuert. Dort kann beispielsweise der Ballendurchmesser per Fingertipp ausgewählt werden, bei dem der Bindezyklus startet. Verschiedene Bindemuster für die Garnbindung können ebenfalls per Fingertipp ausgewählt werden. Die ISOBUS-kompatible Presse kann vollständig vom Monitor eines Traktors aus bedient werden. Dabei stehen zwei Monitore zur Auswahl. Anwender können zwischen einem günstigen Schwarz-Weiß-Monitor und einem Vier-Color-TFT-Display wählen.

## I GELÄNDEGÄNGIG

Ein weiteres technisches Merkmal ist der sehr tiefe Schwerpunkt der Presse. Damit eignet sie sich auch für den Einsatz in kuperem Gelände mit Steigungen oder auch Seitenhanglagen. Entsprechend den individuellen Anforderungen stehen große Reifen zur Verfügung, die für einen sehr guten Schutz der Grasnarbe sorgen. Damit wird Bodenverdichtungen entgegengewirkt.

## I INNOVATIVE BALLENVERPACKUNG

Mit den Silage Pack und Silage Pack HD Wickelcombi Pressen haben Landwirte und Lohnunternehmer Zugriff auf die kombinierte Netz- und Folienbindung in der Presskammer. Dies bringt für die Praxis zahlreiche Vorteile. Durch die Folie wird beispielsweise eine sichere Sauerstoffbarriere um den Silageballen ermöglicht. Dadurch können die Einwickelkosten weiter reduziert werden. Eingefrorene Ballen können auch zügiger ausgewickelt werden, weil nun kein Netz mehr in den Ballen eingefroren ist. Der Ballendurchmesser beträgt 125 Zentimeter beziehungsweise 135 cm bei der Lohnunternehmer-Version - Silage Pack HD.

## I AFS INNOVATIONEN

Moderne Steuerungs- und AFS-Managementsysteme gehören bereits zur Serienausstattung der Presse. Die wahlweise erhältlichen Farbmonitore AFS 300 und AFS 700 als Top-Ausstattung steuern die ISOBUS-kompatible Presse. Damit ist es auch möglich, die Presse an ISOBUS-kompatiblen Traktoren anderer Hersteller zu betreiben.

## I NEUE FAHRHILFE SORGT FÜR MEHR QUALITÄT

Über die AFS-Monitore werden permanent alle wichtigen Pressenfunktionen, darunter zum Beispiel die Knoter-Funktion, überwacht und angezeigt. Eine neue Funktion, die bei der 4er Serie erstmalig zum Einsatz kommt, ist eine Fahrhilfe zur linken und rechten Befüllung – vor allem bei sehr kleinen und unregelmäßigen Erntegut-Schwaden. Dadurch werden auch unter diesen Bedingungen gleichmäßige und formstabile Ballen gepresst.

Über den AFS Pro 700 Monitor können die Bilder mehrerer Überwachungskameras gleichzeitig angezeigt werden. Optional steht auch ein GPS Logger für die Feuchtigkeitskontrolle und ein Ballenwiegesystem für die Dokumentation von Ballengewicht und -feuchte zur Auswahl. Die Daten werden dazu auch optional über einen USB-Stick exportiert. Durch das GPS Data Logging und eine Computer-Kartierungssoftware stehen alle relevanten Daten des Pressvorgangs zum Abruf bereit.

## I ZWEI BALLENAUSDRÜCKER IN EINER BALLENPRESSE

Der Standardballenausdrücker leert den weit zu öffnenden Presskanal. Der zusätzliche partielle Ballenausdrücker wirft nur den hinteren fertigen Ballen aus, damit die Ballenrutsche für den Transport eingeklappt werden kann, während der nächste angefangene Ballen in der Presse verbleibt.



Die fünfreihige Pickup nimmt auch sehr kurzes Erntegut bei hohen Geschwindigkeiten verlässlich auf.



# LANDTECHNIK UND WELTERNÄHRUNG



**I FARMFORUM:**

**Herr Prof. von Braun, Hunger und Mangelernährung sind trotz des Millenniumziels, den Anteil der hungernden Menschen zwischen 1990 und 2015 zu halbieren, auch heute noch ein drängendes Problem. Wie genau stellt sich die Welternährungssituation aktuell dar?**

**I PROF. VON BRAUN:**

Die Zahl der Hungernden ist von rund einer Milliarde Menschen Anfang der Neunzigerjahre nach Schätzungen der Ernährungs- und Landwirtschaftsorganisation der Vereinten Nationen (FAO) auf 842 Millionen gesunken. Auch der Anteil der Hungernden an der Weltbevölkerung ist von 23,6 auf 14,3 Prozent zurückgegangen. Das ist ein Erfolg, aber es reicht natürlich nicht. Vor allem in Afrika südlich der Sahara und in Südostasien gibt es noch große Herausforderungen, insbesondere in den ländlichen Gebieten – zwei von drei Hungernden leben auf dem Land. Dennoch glaube ich, dass wir den Hunger in den nächsten zwei Jahrzehnten besiegen. Das ist ambitioniert, aber möglich.

**I FARMFORUM:**

**Nachhaltigkeit ist ein mitunter wohl etwas überstrapazierter Begriff. Trotzdem sind die Dimensionen Ökonomie, Ökologie und Soziales Eckpfeiler, an denen sich die weitere Entwicklung orientieren muss. Geben nach Ihrer Einschätzung Begriffe wie „Ressourceneffizienz“ oder „nachhaltige Intensivierung“ dazu eine Orientierung?**

**I PROF. VON BRAUN:**

Knappe Ressourcen wie Wasser und Böden müssen in der Tat effizienter genutzt werden. Die landwirtschaftliche Produktion muss erhöht werden, ohne Umwelt und Biodiversität zu beeinträchtigen und mit weniger Inputeinsatz, dort wo dieser heute ineffizient ist. Nachhaltige Intensivierung dient diesen Zielen. Das ist keine leere Floskel.

Der Agrarökonom Prof. Dr. Joachim von Braun ist Direktor des Zentrums für Entwicklungsforschung (ZEF) der Universität Bonn und seit November 2012 Vize-Präsident der Welthungerhilfe.

**I FARMFORUM:**

**Neben Züchtung, Pflanzenschutz und Pflanzenernährung hat auch die Landtechnik maßgeblich zu der heutigen Produktivität der Landwirte in den entwickelten Ländern beigetragen. Welche Rolle kommt Landtechnik nach Ihrer Einschätzung in den Ländern, in denen die Welthungerhilfe tätig ist, zu?**

**I PROF. VON BRAUN:**

Die Nachfrage nach angepasster Mechanisierung steigt auf breiter Front in den Entwicklungsländern, die bei der Arbeit der Welthungerhilfe im Vordergrund stehen. Arbeitssparende Technik z.B. bei Bodenbearbeitung und Drusch kann den Beruf für junge Nachwuchsbauern attraktiver machen und so eine Abwanderung verhindern. Dabei muss die Technisierung aber den Rahmenbedingungen angepasst sein, z.B. die Finanzierung über Kooperativen gewährleistet werden, Maschinenringe und Lohnunternehmer können eine Lösung sein, wo die einzelne Bäuerin sich die Maschine nicht leisten kann. Auswirkungen auf Beschäftigung müssen allerdings beachtet werden und der Aufbau lokaler Landtechnikproduktion und -dienste ist notwendig.

**I FARMFORUM:**

**Seit Anfang dieses Jahres engagiert sich Case IH als „Partner für Ernährung“ der Deutschen Welthungerhilfe und hat dazu u.a. zwei Traktoren für ein Hilfsprojekt in Kenia gespendet. Was ist aus Ihrer Sicht bei einem solchen Engagement besonders wichtig?**

**I PROF. VON BRAUN:**

Kooperation zwischen der Welthungerhilfe und Unternehmen ist im Bereich Mechanisierung sehr sinnvoll. Das Engagement von Case IH ist ein Beispiel für eine ernsthafte, auf Nachhaltigkeit angelegte Partnerschaft, bei der sich beide Partner einbringen. Im Falle der Traktoren erreichen wir z.B. vermehrte Effizienz, wenn deren Einsatz durch das technische Know-how von Case IH begleitet wird, während wir das Wissen um Nachfrage der Bauern vor Ort mitbringen.

**I FARMFORUM:**

**Herr Prof. von Braun, vielen Dank für dieses Gespräch.**



**MAGNUM**  
TRACTOR OF THE YEAR 2015



AUSZEICHNUNG AUF DER EIMA 2014

# CASE IH MAGNUM 380 CVX IST „TRAKTOR DES JAHRES 2015“

EXPERTENJURY WÜRDIGT HERAUSRAGENDE  
TECHNOLOGISCHE LEISTUNGEN VON CASE IH

Nach einem anspruchsvollen Auswahlverfahren und der Finalrunde mit sieben Bewerbern als Höhepunkt der diesjährigen Ausschreibung ist der Case IH Magnum 380 CVX auf der EIMA International in Bologna, der großen Herbstmesse für Technik in Landwirtschaft und Gartenbau, als „Traktor des Jahres 2015“ ausgezeichnet worden. Die erstmals im Jahr 1998 verliehene Auszeichnung „Traktor des Jahres“ ist ein hoch angesehener Preis, mit dem herausragende technologische Leistungen in der Landtechnik gewürdigt werden. Der diesjährige Gewinner Magnum 380 CVX wurde von einer unabhängigen Jury ausgewählt, der Agrarjournalisten von landwirtschaftlichen Fachzeitschriften aus 23 europäischen Ländern angehören. „Ich bin mehr als stolz, Case IH heute vertreten und die Auszeichnung „Traktor des

Jahres 2015“ für den Magnum 380 CVX entgegennehmen zu dürfen“, sagte Matthew Foster, Vice President Case IH verantwortlich für Europa, den Mittleren Osten und Afrika, bei der Preisverleihung.

Seit der Einführung im Jahr 1987 ist die Magnum-Baureihe kontinuierlich verbessert worden. Schritt für Schritt wurden Leistung und Produktivität gesteigert, Kraftstoffverbrauch und Emissionen reduziert, der Bedienkomfort optimiert und so in der Summe die maximale Rentabilität gewährleistet.

„27 Jahre Erfolgsgeschichte des Magnum stehen auch für 27 Jahre, in denen die denkbar härtesten Tester den Magnum geprüft und für gut be-

funden haben – und das sind Profi-Landwirte in ihrer täglichen Praxis. Im Verlauf der diesjährigen Ausschreibung konnte Case IH der Jury zeigen, dass der Magnum 380 CVX all das bietet, was Landwirte nicht nur in Europa, sondern weltweit fordern. Dazu gehören Ausstattungsmerkmale wie das CVX Stufenlos-Getriebe, der leicht zu bedienende Multi-Controller, das neue LED-Beleuchtungspaket und natürlich unsere innovative Rowtrac-Option. Sie sorgt für eine optimale Traktion ohne die Beeinträchtigung des Bodens. Ich freue mich sehr, dass all das heute mit der Auszeichnung „Traktor des Jahres 2015“ gewürdigt wurde“, sagte Foster abschließend.



In der Praxis sehr geschätzt: der neue Magnum 370 CVX in Baustellenausführung. Die Anwender schätzen vor allem die hohe Leistung des Magnum CVX, beispielsweise beim Antrieb von Spezialgeräten.



Zahlen die überzeugen: Ein guter Löffelbagger schafft 250 Meter Graben pro Tag. Das Gespann aus Magnum 370 CVX und Hochleistungsfräse schafft dies pro Stunde!



Magnum CVX im Einsatz an einer Großfräse. Hier punktet der Magnum vor allem durch die hohe Motorleistung in Abstimmung mit perfekter Getriebetechnologie und maximaler Hubkraft und einem sehr geringen Kraftstoffverbrauch.



POWER FÜR DEN INDUSTRIEEINSATZ:

# MAGNUM 370 CVX BEWEIST SEINE STÄRKE

NACHDEM AUF DER INTERNATIONALEN BAUMASCHINENMESSE BAUMA IN MÜNCHEN ERSTMALIG DER NEUE MAGNUM CVX IN EINER SPEZIELLEN BAUSTELLENAUSFÜHRUNG PRÄSENTIERT WURDE, BEWÄHRT SICH DER TRAKTOR MITTLERWEILE IM HARTEN ALLTAG AUF BAUSTELLEN. ANWENDER SCHÄTZEN VOR ALLEM DIE „UNBÄNDIGE KRAFT“ DES MAGNUM BEIM ANTRIEB VON SPEZIALMASCHINEN.

Der Magnum 370 CVX ist für eine Geschwindigkeit von 40 km/h zugelassen und benötigt damit keinen Fahrtenschreiber. Zusätzlich zur umfangreichen Serienausstattung gehören zur Baustellenvariante die weiße Folierung der Verkleidung sowie eine Wachskonservierung am Unterbau. Ausgestattet ist der Magnum mit einer Bereifung in der Größe 650/60 R34 und 710/75 R42. Damit besitzt er eine Außenbreite von 2,90 Metern.

Zur Hydraulikausstattung gehören fünf doppelwirkende Steuerventile und ein Power Beyond-Anschluss. Auch die Anhängemöglichkeiten wurden leicht modifiziert – je nach Arbeitsgerät. Die Heckhydraulik in KAT 4-Ausführung verfügt über einen HD Oberlenker in KAT 4, der Frontkraftheber besitzt die KAT 3. Zudem gehört eine K80-Kugelanhängung zur Serienausstattung. Für optimalen Fahrkomfort steht, zusätzlich zur Serienausstat-

tung, eine 360-Grad-Beleuchtung sowie die Magnum Luxury Kabine mit Ledersitz zur Verfügung. Bei dem Einsatz an einer Großfräse beweist der Magnum vor allem Motorleistungsfähigkeit in Abstimmung mit perfekter Getriebetechnik, maximaler Hubkraft und sehr geringem Kraftstoffverbrauch. Mit der Fräse werden Gräben für Versorgungsleitungen von Windrädern und für Neubaugebiete ausgehoben.

# RICHTIG GUT AUFGESTELLT: DIE NEUEN CASE IH FARMALL A

VIELSEITIG, LEISTUNGSSTARK, SPARSAM UND ZUVERLÄSSIG –  
DIE NEUE GENERATION DER TRAKTOREN AUS DER BAUREIHE  
FARMALL A HAT VIEL ZU BIETEN!



Vier Modelle mit Allradantrieb umfasst die jüngste Generation der Farmall A Traktoren, die mit neuen 3,4 Liter FPT F5C 4-Zylindermotoren mit Turbolader und Ladeluftkühler antreten. Die Motoren leisten je nach Modell 86, 99, 107 oder 114 PS und erfüllen die Abgasnorm der Stufe IIIB. Ein fünftes Modell mit 95 PS und Hinterradantrieb, das ebenfalls die Abgasnorm IIIB erfüllt, ergänzt die Baureihe. Seitdem der Name Farmall im Jahr 1923 eingeführt wurde, haben sich diese Traktoren einen ausgezeichneten Ruf erworben – und die jetzt vorgestellte neue Generation wird diesem Erbe mehr als gerecht. Mit ihrem ebenso einfachen wie robusten Design und der vielseitigen Ausstattung sind diese Traktoren nicht nur eine ideale Ergänzung auf großen, sondern auch vielseitige und leistungsstarke „Arbeitspferde“ auf kleinen Betrieben. Mit den geringen Ansprüchen bei dem Wartungsaufwand, den branchenweit unübertroffenen Wartungsintervallen von 600 Stunden und den niedrigen Betriebskosten ist ein Farmall A in jedem Fall eine äußerst lohnende Investition.

## I UMWELTFREUNDLICH UND SPARSAM

Bei den neuen FPT 4-Zylinder Common Rail Motoren der Farmall A Modelle steht die volle Leistung nicht erst bei Nenn Drehzahl, sondern schon bei Kraftstoff sparenden 1.900 U/min zur Verfügung. Damit braucht der Farmall A nicht nur insgesamt weniger Kraftstoff, sondern bietet dank verminderter Vibrationen und Geräusche auch ein sehr komfortables Arbeitsumfeld. Die Abgasnorm der Stufe IIIB wird mit der bewährten Abgasrückführung sowie Dieseloxydationskatalysator und Dieselpartikelfilter erreicht.

Ein wichtiges „Plus“ der neuen sparsamen Motoren ist die bei 1.500 U/min optimierte Drehmomentkurve; dank dem starken Drehmomentanstieg kann die Zahl der notwendigen Schaltvorgänge reduziert und so die Effizienz weiter gesteigert werden. Auch mit den verfügbaren Getriebevarianten sind die Modelle der Baureihe Farmall A bestens aufgestellt: Neben einem 12 x 12 Synchron- und einem 20 x 12 Kriechganggetriebe ist auch ein 12 x 12 Powershuttle für Rich-

tungsänderungen ohne Betätigung der Kupplung verfügbar. Vielseitigkeit ist damit alles andere als „Hexerei“.

## I HOHE LEISTUNG BEI HYDRAULIK UND ZAPFWELLE

Die neuen Farmall A Modelle sind serienmäßig mit einer 47 l/min OCLS Hydraulikpumpe ausgerüstet; auf Wunsch steht aber auch eine OCLS-Pumpe mit 63 l/min Leistung zur Verfügung. Damit lassen sich problemlos auch größere Anbaugeräte handhaben und der Frontlader spricht so noch schneller an. Mit bis zu drei Steuerventilen im Heck sind vielfältige Funktionen bei Anbaugeräten steuerbar. Dazu bietet die robuste Dreipunkthydraulik im Vergleich zu den Stufe IIIA Vorläufermodellen über 31 % mehr Hubkraft. Das macht den Farmall A zu einem der hubstärksten Traktoren seiner Klasse. Bei der Heckhydraulik ermöglicht Lift-o-matic Plus zusätzlich ein Automatisieren von Standardfunktionen; damit lassen sich Effizienz und Produktivität bei der Feldarbeit weiter steigern.

Die Traktoren der Baureihe Farmall A sind serienmäßig mit einer 2-fach 540/540E Zapfwelle ausgestattet; als Option ist auch eine Zapfwelle mit 540/1.000 U/min verfügbar. Beide Versionen verfügen über Servo-Unterstützung und Wegezapfwelle. Sowohl die 540E als auch die 1000er Zapfwelle sind optimal auf die Leistungs- und Drehmomentkurve des Motors abgestimmt. Die Normdrehzahlen der Zapfwelle werden schon mit einer abgesenkten Motordrehzahl erreicht; das reduziert den Kraftstoffverbrauch und steigert die Effizienz.

## I KOMFORTKABINE UND POWERSHUTTLE

Auch die Kabine der neuen Farmall A Traktoren wurde deutlich überarbeitet. Sie bietet nun einen noch höheren Komfort und eine weiter verbesserte Ergonomie. Die weit aufschwingenden, soliden Glastüren und die rutschsicheren Stufen machen das Ein- und Aussteigen bequem und sicher; alle wichtigen Bedienelemente sind logisch und gut erreichbar positioniert. In dem neu gestalteten Armaturenbrett werden jetzt auch die jeweilige Fahr- und die Zapfwellengeschwindigkeit ange-

zeigt. Und, ein ganz wichtiges Argument gerade an langen Arbeitstagen: Die Kabine ist nun nochmals um 2 dB(A) leiser als bei den Vorgängermodellen.

In Kombination mit dem neu positionierten Auspuff und dem serienmäßigen Dachfenster sorgt insbesondere die große Frontscheibe für exzellente Sicht. Die an der Lenksäule positionierte hydraulische Shuttle-Option ermöglicht Richtungswechsel ohne Betätigung der Kupplung; das macht den neuen Farmall A zu einem idealen Traktor für Arbeiten mit dem Frontlader oder für vergleichbare Aufgaben, die ein häufiges Manövrieren oder das Drehen auf engstem Raum erfordern.

## I SCHNELL, SICHER, ZUVERLÄSSIG

Die neuen Farmall A Modelle erreichen eine Höchstgeschwindigkeit von 40 km/h und sind für das sichere Anhalten unter allen Bedingungen auf Wunsch auch mit einer gebremsten Vorderachse verfügbar. Zum Schutz der Fahrer entsprechen die Farmall A Traktoren in vollem Umfang allen aktuellen Sicherheitsvorschriften. Mit bewährten Getrieben, hochwertigen Bauteilen und der robusten Konstruktion kommen hier alle Voraussetzungen für einen wirtschaftlichen Betrieb, starke Leistung, vielseitige Einsätze und hohe Zuverlässigkeit zusammen – eben ganz in der Tradition des Case IH Farmall.



Maximale Traktion für effiziente Arbeit im Feld.

# INNOVATIVE WEGE IM SERVICE

Die Firma Neukirch aus dem ostwestfälischen Delbrück gehört zu den ersten Case IH Service-Partnern in Europa, die die neueste Generation der Case IH Servicefahrzeuge einsetzen. Das Fahrzeugkonzept wurde auf der vergangenen Agritechnica unter viel Beachtung der Landtechnikszene präsentiert und ist seitdem für Neukirch im Einsatz. Es wurde komplett für den mobilen Einsatz auf landwirtschaftlichen Betrieben oder bei Lohnunternehmen entwickelt. Es gibt jede Menge moderne Service- und Diagnosetools. Hierzu zählt beispielsweise eine mobile Ölservice-Anlage, mit der selbst bei großen Landmaschinen ein kompletter Ölservice durchgeführt werden kann. Mit an Bord ist auch das Case IH EST-Tool, ein modernes Servicewerkzeug zum Auslesen von Traktoren. Hiermit können auch Software-Updates ausgelesen werden.



## AKTUALISIERTE LISTE ISOBUS-KOMPATIBILITÄTSCHECK

In den vergangenen Wochen haben wir einen umfangreichen ISOBUS-Kompatibilitätsscheck mit den AFS Pro 700 Displays für die traktorseitige Software und den Task Controller durchgeführt. Hierzu wurde die Funktion bei den wichtigsten Anbaugeräten von 18 Anbaugeräteherstellern umfassend getestet, darunter die Section Con-

trol, die Basisfunktionen und die Erhebung von ortsbezogenen Daten für Applikationskarten. Die Ergebnisse liegen jetzt in einer aktualisierten Übersicht vor. Informationen zur Kompatibilität wichtiger Anbaugeräte gibt es bei allen Case IH Händlern in Europa.

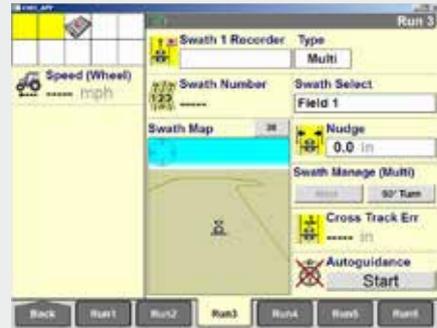
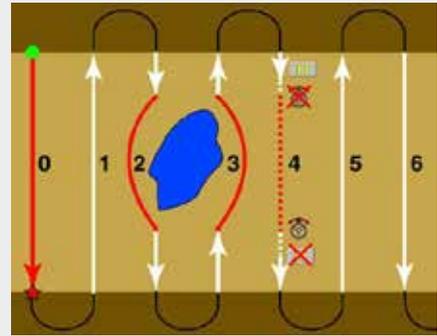


# PRÄZISER KURVEN FAHREN

## NEUE MULTISWATH+ FUNKTION VERFÜGBAR

Mit dem aktuellen Software-Update steht ab sofort für die Case IH AFS Pro 700 Displays eine erweiterte Funktion zur Verfügung. Das neue MultiSwath+ ist ein Spurtyp, der eine dynamische Änderung des Spurmusters ohne eine Spurauswahl ermöglicht. Damit eignet sich die Funktion ideal für terrassenförmige oder unregelmäßig geformte Felder, beispielsweise beim

Umfahren von Wasserstellen auf dem Acker. Das MultiSwath+ System erzeugt auf der Grundlage der vorherigen, manuell gefahrenen Spur die nächsten Spuren. Ein spezieller Fahrmodus erlaubt, zu einem späteren Zeitpunkt den zuvor aufgezeichneten MultiSwath+ Liniensätzen zu folgen – etwa beim Pflanzenschutz oder bei der Ernte.



# FÜR ALLE CASE IH TRAKTOREN:

## CESAR DATA SECURITY SYSTEM – MARKIEREN UND REGISTRIEREN

Für die aktuellen Modelljahrgänge von Traktoren bietet Case IH ein Sicherheitssystem zur Markierung und Registrierung für alle Modelle der St. Valentin-Produktion. Dieses trägt laut Polizeistatistiken zum Diebstahlschutz bzw. zum erfolgreichen Wiederauffinden der Maschine nach einem Diebstahl bei. Hierfür ist das System aus verschiedenen Bestandteilen aufgebaut.

5. Eine „DNA-Lösung“, die in verschiedenste Oberflächen oder Substanzen eingearbeitet ist. Diese DNA ist wiederum einzigartig und somit maschinenspezifisch.

re Sicherheitsmerkmale vorhanden. Durch das Sicherheitssystem von Cesar Datatag erhält jede Maschine einen eigenen Fingerabdruck, den die Polizei mittels Scanner identifizieren und in Zusammenarbeit mit Cesar Datatag zuordnen kann.

Werden also die sichtbaren Markierungen, der Aufkleber oder der selbstklebende Transponder entfernt, sind darüber hinaus weitere unsichtba-

re Sicherheitsmerkmale vorhanden. Zudem gewähren einige Versicherungen Rabatte bei Einsatz des Cesar Data Security Systems.

Diese sind:

1. Dreieckige Aufkleber, die außen an der Maschine angebracht und somit für jedermann sichtbar sind. Auf diesen Plaketten steht eine maschinenspezifische Identifikationsnummer, mittels derer der Traktor im Falle eines Diebstahls aufgefunden werden kann.
2. Ein Transponder in Größe eines Reiskornes, der im Fahrzeug versteckt ist. Dieser enthält wiederum eine spezifische Codenummer. Die Funktion dieses Transponders ist unabhängig von der Stromversorgung und damit dauerhaft gewährleistet.
3. Die Datatag ID Technologie, ein selbstklebender Transponder mit einer spezifischen Codenummer. Diese ist in den Schaltkreis einprogrammiert und kann nicht verändert werden.
4. Ein Mikropunkt-Identifikationssystem, sogenannte Datadots, das mit dem bloßen Auge nicht sichtbar ist. Dieses enthält Informationen, die auf den Eigentümer der Maschine schließen lassen. Die sandkorngroßen Datadots können verstreut auf jeglicher Oberfläche aufgebracht werden.





NEUE TELEMATIK-SYSTEME VON CASE IH

# AFS CONNECT™ 2.0 MACHT LANDMASCHINEN EFFIZIENTER

**DAS NEUE AFS CONNECT™ 2.0 TELEMATIK-SYSTEM ERFASST, VERARBEITET UND ÜBERTRÄGT MASCHINENDATEN UND ERMÖGLICHT MASCHINENÜBERWACHUNG UND MODERNES FLOTTENMANAGEMENT.**

Mit der neuen AFS Connect™ Telematik-Lösung bietet Case IH ab sofort ein innovatives System für alle Case IH Traktoren und Mähdrescher an. Dabei werden alle wichtigen Maschinendaten jederzeit über das Internet an Kunden-PCs übertra-

gen. Lohnunternehmer und Landwirte haben damit immer Zugang zu allen Maschinendaten ihrer Flotte – auch wenn sie sich im Einsatz befinden. Dadurch werden zahlreiche neue Anwendungen im Bereich der Maschinenüberwachung, des Flotten-

managements, des Services sowie der betriebswirtschaftlichen Auswertung möglich. Das neue AFS Connect™ Telematik ermöglicht damit, Prozesse wie Ernteketten zu optimieren und Maschinen im Einsatz effizienter als bisher zu nutzen.

## I UND SO FUNKTIONIERT'S

Das AFS Connect™ Telematik-System erfasst, verarbeitet und überträgt die Maschinendaten fortlaufend an ein dediziertes Webportal. Sie können über Internetleitungen von Computern oder mobilen Internetgeräten wie Smartphones oder Tablet-PCs abgerufen werden. Landwirte und Lohnunternehmer haben so jederzeit Zugriff auf die wichtigsten Daten. Es erfolgt laufend eine Fahrzeugüberwachung mit Kartendarstellung.

## I MEHR SICHERHEIT FÜR IHRE MASCHINEN

Ebenso ist ein sogenanntes Geo-Fencing and Curfew möglich. Hierbei handelt es sich um die

Überwachung von Einsatzort und Einsatzzeit sowie eine laufende Bewegungserkennung. Auf Wunsch kann ein virtuelles Sperrgebiet für Maschinen erstellt werden, bei dessen Verlassen ein Alarm ausgelöst wird.

## I WARTUNGEN OPTIMIEREN

Durch das AFS Connect™ Telematik-System können auch Wartungen besser als bisher geplant und beispielsweise Alarme ausgegeben werden, wenn Wartungsintervalle erreicht sind.

## I LIVE DABEI – ALLES IM BLICK

Über das sogenannte AFS Dash Board erfolgt die grafische Darstellung, Erfassung und Analyse

wichtiger Fahrzeugparameter, zum Beispiel Motordrehzahl, Temperatur und Druck des Hydrauliköls, Kraftstoffstand, Batteriespannung etc. Optional können verschiedenste Berichte, beispielsweise zur bearbeiteten Fläche, bei Erntemaschinen Durchschnittserträge, Durchfluss und Feuchtigkeit sowie Gewicht und ein Kraftstoffbericht abgerufen werden. Zudem ist es möglich, eine Verbindung mit dem CAN-Bus-System der Maschine herzustellen, um damit einen Zugriff auf wesentliche Leistungsdaten zu erhalten.

Über das AFS Connect™ Webportal können zudem SMS-Informationen direkt an die Maschine versendet werden.

# INNOVATIVES SYSTEM

## I INNOVATIVES SYSTEM

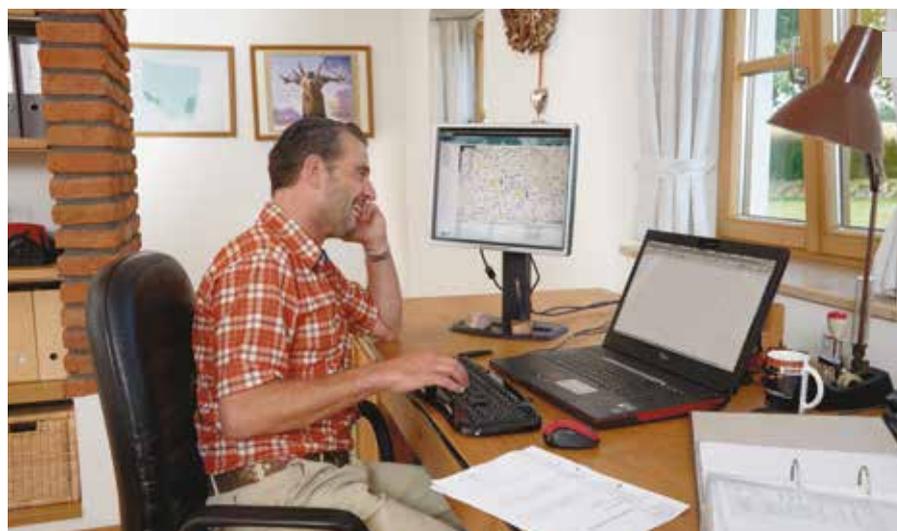
Das neue AFS Connect™ zeichnet sich durch zahlreiche technologische Besonderheiten aus. So besitzt das Case IH AFS Connect™ eine laufende Aktualisierungsrate von nur einer Minute. Zudem steht jedem Anwender pro Maschine und Tag für 30 Minuten ein Echtzeit-Update zur Verfügung.

Das Telematik-Modul besitzt zwei Eingangssignale für die Überwachung von zusätzlichen Sensoren und Schaltern. Damit lässt sich das System auch schnell an Spezialanwendungen anpassen.

## I BASIC ODER ADVANCED – SIE HABEN DIE WAHL

Case IH bietet das AFS Connect™ in zwei unterschiedlichen Ausführungen an.

Die Basic-Version erhält alle Grundfunktionen, in der Advanced-Ausstattung sind zusätzliche Statusabfragen und der Versand von Textnachrichten an das Fahrzeug möglich. Geräteseitig ist pro Fahrzeug ein spezielles Modem für die AFS Connect™ Telematik-Systeme notwendig. Die Nutzung des Services erfolgt im Abonnement.



Bilder:

- 1 Mit AFS Connect™ 2.0 können Maschinen auf einer Parzelle direkt miteinander verglichen werden. Das System ist ein leistungsfähiges Tool, um den Maschineneinsatz zu optimieren, beispielsweise was Kraftstoffverbrauch oder Maschinenauslastung angeht.
- 2 AFS Connect™ steht ab sofort für Case IH Mähdrescher sowie für die Case IH Traktorenreihen Puma, Magnum und Quadtrac zur Verfügung. Weitere Baureihen werden kurzfristig hinzukommen.
- 3 Mit dem neuen AFS Connect™ 2.0 stellt Case IH ab sofort Landwirten und Lohnunternehmern mit mehreren Maschinen ein wichtiges virtuelles Werkzeug zur Verfügung. Damit können nicht nur die Maschinen besser als bisher kontrolliert, sondern vor allem auch der Maschineneinsatz jederzeit analysiert werden.

# INNOVATION: MAGNUM ROWTRAC

## PREMIERE AUF DER EIMA 2014

Der neue „Magnum Rowtrac“ greift auf das mit dem Quadtrac gesammelte Know-how zurück und steht ganz in Einklang mit der Case IH Design-Philosophie, dass vier Kontaktpunkte auf dem Boden gehalten werden. Die Beibehaltung einer gefederten Vorderachse mit Rädern reduziert die Beeinträchtigung des Bodens und bedeutet, dass der Antrieb beim Lenken nicht unterbrochen wird. Wenn zusätzliche Traktion erforderlich ist, kann weiterhin eine Differenzialsperre eingelegt werden. Mehrere Bandooptionen sind erhältlich. Die Breiten 16“, 18“, 24“ und 30“ können an einer Maschine für Reihenabstände von 76“, 80“, 88“ und 120“ angebracht werden. Da die gefederte Vorderachse zu den vier Kontaktpunkten auf dem Boden beiträgt, kommt es im Vergleich zu anderen Maschinen mit Laufbändern zu geringeren Vorwärts/Rückwärts-Roll- oder Nickbewegungen.



CASE IH STELLT DEN NEUEN MAGNUM CVX VOR

# MAGNUM BAUREIHE 2015 – DIE HOCHEFFIZIENZ-LÖSUNG

AKTUELLE MODELLPALETTE MIT EINER LEISTUNG VON BIS ZU 435 PS / NEUER FPT 8,7-LITER-MOTOR MIT HI-ESCR ABGASBEHANDLUNG ERFÜLLT STUFE IV DER EUROPÄISCHEN ABGASVERORDNUNG / INNOVATION: ROWTRAC-OPTION

Seit die Magnum Serie 1987 auf den Markt gebracht wurde, waren diese Traktoren weltweit der Maßstab bezüglich Traktion, Motorleistung und Zuverlässigkeit. Mehr als 150.000 Magnum Traktoren wurden seit seiner Einführung produziert und werden in landwirtschaftlichen Betrieben auf der ganzen Welt eingesetzt. Case IH hat das neue 2015er-Modell dieses legendären Traktors Ende 2014 mit einer neuen Modellpalette vorgestellt: Mit den Modellen Magnum 250, 280, 310, 340 und 380 stehen Motorleistungen von 250 bis 380 PS zur Verfügung. Das Topmodell, der Magnum 380 CVX, hat bei Verwendung der Power-Boost-Funktion eine maximale Leistung von 435 PS. Der neue Magnum besitzt einen 8,7-Liter-Motor des Typs „Cursor 9“ von FPT Industrial, der mit dem Hi-eSCR Abgasnachbehandlungssystem ausgestattet ist und Euro Stufe IV (Tier 4 final) der europäischen Abgasverordnung erfüllt. Das Hi-eSCR-System ist eine Weiterentwicklung der für die Euro Stufe IIIB verwendeten SCR-Lösung. Die SCR-Lösung,

die sich wegen ihrer einfachen Konstruktion, dem günstigen Kraftstoffverbrauch und dem branchenführenden Ölwechselintervall von 600 Stunden als sehr erfolgreich herausgestellt hat.

## LEISTUNG BEI NIEDRIGEN MOTORDREHZAHLN

Bei allen Modellen ab Magnum 280 aufwärts wurde der Turbolader mit Druckregelung durch einen eVGT, einen Turbolader mit elektronisch veränderbarer Geometrie, ausgetauscht. Dieser verbessert Motorleistung und Drehmomentkennlinie bei niedrigen Motordrehzahlen und führt beispielsweise beim Magnum 380 CVX zu einem maximalen Drehmoment von 1.850 Nm zwischen 1.300 und 1.400 U/min.

## EFFIZIENZ, EINFACH ERZIELT

Die neue Magnum Baureihe bietet eine umfassende Palette von Getriebeoptionen einschließlich Full-Powershift und CVX in den Versionen 40 ECO und 50

km/h. Das effiziente Magnum CVX Getriebe besitzt vier mechanische Fahrbereiche und bietet einen sehr hohen mechanischen Wirkungsgrad. Der Magnum CVX erreicht 50 km/h Transportgeschwindigkeit bereits bei einer Drehzahl von 1.400 U/min und reduziert damit zusätzlich den Dieserverbrauch. Alle Magnum Modelle verfügen über das Automatische Produktivitätsmanagement (APM). Mit dem doppelten Handgashebel kann der Fahrer die minimale und maximale Motordrehzahl einstellen. Das Magnum CVX Getriebe ist sehr einfach zu bedienen und bietet eine nahtlose Kraftübertragung von null bis 50 km/h ohne zusätzliche Auswahl von Fahrstrategien. Der Fahrer kann je drei Sollgeschwindigkeiten in Vorwärts- und Rückwärtsrichtung wählen und damit die Arbeitsgeschwindigkeiten für bestimmte Aufgaben festlegen. Die Aktive Stillstandsregelung ist eine Funktion, die verhindert, dass der Traktor beim Anhalten an einer Steigung zurückrollt und ein Wiederanfahren ohne Einsatz von Kupplung oder Bremse ermöglicht. Zur Entlastung des Fahrers

ermöglicht das Vorgewende-Management (HMC) die Speicherung von sich wiederholenden Arbeitsschritten an zahlreichen Anbaugeräten und macht so Feldanwendungen viel effizienter.

### NEUES DESIGN

Der neue Magnum hat weiterhin ein Facelift erhalten. Dazu gehört eine neue Dachkonstruktion mit einer größeren Anzahl Arbeitsscheinwerfer. Weitere optische Änderungen lassen sich auf der linken Seite mit vollständig neuen Kraftstoff- und AdBlue-Tanks erkennen. Auf der rechten Seite wurden die Stufen in den Kraftstofftank eingearbeitet, um einen einfachen Zugang für das Reinigen der Kabinenfenster zu schaffen. Integrierte Handläufe helfen beim Hinaufsteigen und bieten Unterstützung und Halt, wenn die stabile Plattform erreicht wurde, die den rechten Tank abdeckt.

### KOMFORTABLE KABINE

Bedienerkomfort und Effizienz wurden ebenfalls nicht vergessen. Zu den neuen Funktionen gehört ein verbessertes 360-Grad-Beleuchtungspaket mit 14 LEDs und drei HIDs, strategisch angebrachte Arbeitsscheinwerfer, die die Beleuchtungskapazität um 60 Prozent erhöhen und einen komfortablen und

sicheren Nachtbetrieb ermöglichen. Eine verbesserte Luxus-Ledersitz-Option mit möglichen Optionen zur Beheizung und Belüftung ist mit einem aktualisierten Multicontroller mit komfortablerer Bedienung und beleuchteten Schaltern gekoppelt. Die neueste Surveyor-Kabine bietet ein Volumen von 3,1 m<sup>3</sup>. Sie ist geräumig und komfortabel, verfügt über 6,4 m<sup>2</sup> Fensterflächen für 360-Grad-Rundumsicht und weist einen branchenführenden Kabinen-Geräuschpegel von nur 67 dBA auf, sodass der Fahrer über das vollständig integrierte Bluetooth-Radio auch Telefongespräche führen kann.

### UMFASSENDES FEDERUNGSKONZEPT

Der Magnum hat mit seinem Fünf-Punkt-Federungspaket alle Register gezogen. Die Vorderachsfederung mit 100 Millimetern Federweg, mit der alle Reifen immer am Boden gehalten werden, ist ausschlaggebend für die Stabilität und die effiziente Leistung des Traktors. Die Kabinenfederung reduziert Vibrationen und stabilisiert sowohl die Vorwärts/Rückwärts- als auch die Aufwärts/Abwärts-Bewegungen. Fünf Einstellungen für optimalen Fahrkomfort sind verfügbar und ein semiaktiver Sitz sorgt automatisch für zusätzli-



che Abfederung im Fahrbetrieb. Die Federung für den Transport von Anbaugeräten auf der Straße erfolgt über einen Druckspeicher für das Fronthubwerk und automatisch für das Heckhubwerk.

## ERFOLGSGESCHICHTE:

# 150.000STER CASE IH MAGNUM TRAKTOR IM JUNI 2014 AUSGELIEFERT

„BUILDING THE BEST“ – WEITER VERBESSERTE ARBEITSUMGEBUNG UND EINE HERVORRAGENDE KRAFTSTOFFEFFIZIENZ CHARAKTERISIEREN DAS AKTUELLE MAGNUM LINE-UP

Vor 27 Jahren zeigte der erste Magnum, was die Farbe „Rot“ im Feld kann. 150.000 Einheiten später bilden die aktuellen Modelle des Premium-Traktors immer noch die Spitze der Branche. Eingesetzt in den anspruchsvollsten landwirtschaftlichen Bereichen weltweit, ist der Magnum weit mehr als nur ein leistungsstarker, zuverlässiger und anwenderfreundlicher Traktor.

Jeder Magnum ist einzigartig und mit seinen verschiedenen Optionen genau auf die individuellen Wünsche des Kunden abgestimmt. „Im Lauf der Jahre haben unsere sich Magnum Traktoren mit ihrer außergewöhnlichen Leistung, Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und wegen der genauen Abstimmung auf die Bedürfnisse der Kunden am Markt etabliert“, erläutert Dan Stuart, Case IH Produkt Marketing Manager Traktoren in Europa. „Die heutigen Magnum Traktoren, die alle ausschließlich in Racine,

Wisconsin, USA, gebaut werden, bieten Leistung, eine verbesserte Arbeitsumgebung und eine hervorragende Kraftstoffeffizienz. Unsere Ingenieure sind bemüht, die Anforderungen, die der Markt stellt, stets zu mehr als erfüllen“, ergänzt Stuart.

### BRANCHENFÜHRENDE TECHNOLOGIEN

Magnum Traktoren haben einen sehr guten Ruf für Leistung und Zuverlässigkeit und seit ihrer Einführung einen langen Weg hinter sich. „Nachdem sie ursprünglich rein mechanisch betrieben wurden, sind unsere Magnum Traktoren jetzt mit modernsten Assistenz- und Steuerungssystemen ausgestattet, darunter ein hoch entwickeltes Spurführungssystem. Die Kabine für eine bessere Fahrt auf die Hinterachse zu verlegen, ohne dabei das Sichtfeld zu behindern, war zum Zeitpunkt der Markteinführung etwas Neues und Innovatives. Klar ist, dass Case IH nicht müde wird, unsere

Traktoren ständig zu verbessern und auf die Bedürfnisse unserer Kunden abzustimmen“, sagt Stuart. Der 150.000ste Magnum Traktor wurde vor Kurzem produziert und ausgeliefert. Der Kunde, Landwirt Jerry Forsythe aus Illinois, USA, kaufte auch den 100.000sten Magnum Traktor. „Wir sehen dies als echten Beweis für die Qualität unseres Premium-Produkts“, betont Stuart.



# UNSERE KUNDEN

WIR GRATULIEREN DEN STOLZEN BESITZERN EINER NEUEN CASE IH MASCHINE UND DANKEN FÜR DAS ENTGEGENBRACHTTE VERTRAUEN.



**Fam. Kollwenz**, Großhöflein  
CaseIH 7230 Axial Flow



**Paier Geflügelmast KG**, Kirchbach  
CaseIH Puma 130 CVX



**Josef Kohlweiß**, Feld am See  
CaseIH Farmall 95 A



**Fam. Handl**  
CaseIH Farmall 105 U



**Herr Leonhartsberger**  
CaseIH Farmall 75 C



**Fam. Lagler**, Amstetten  
CaseIH Farmall 115 UPro



**Fam. Holler**, St. Veit am Vogau  
CaseIH Quantum 85 C



**Fam. Hüttenberger**, Schardenberg  
CaseIH Farmall 95 A



**Fam. Steiner**, Marchtrenk  
CaseIH Farmall 95 U



**Fam. Pessenlehner**, Bubendorf  
CaseIH Puma 185