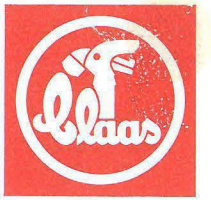
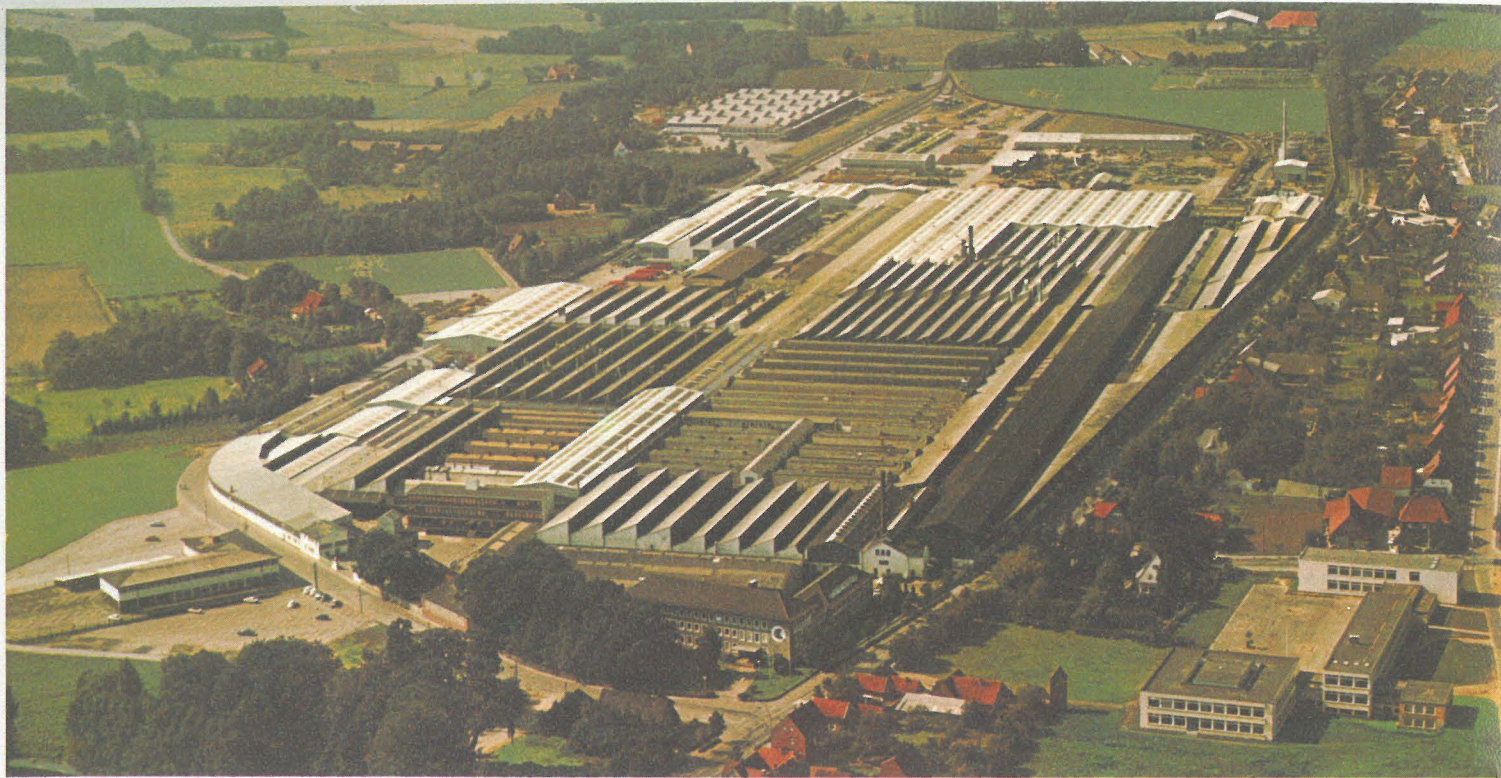


# CLAAS



**ROLLANT 85**



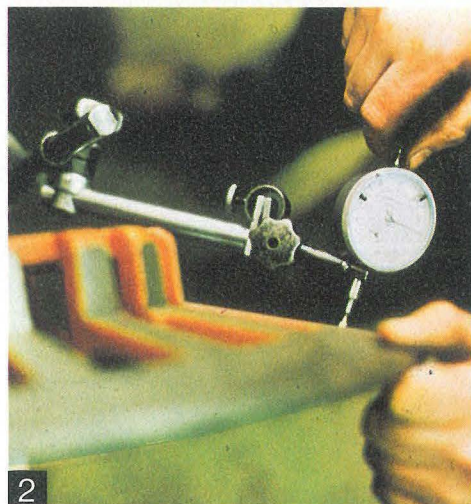
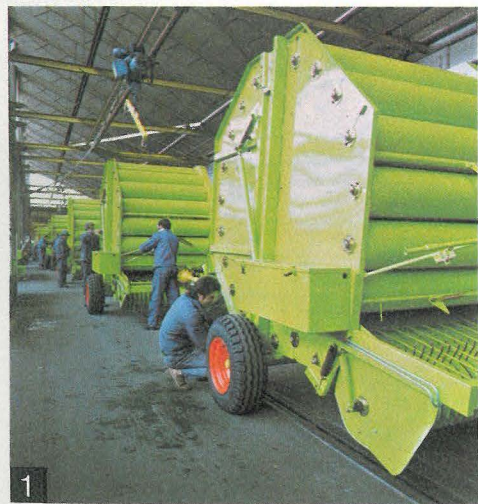
## Halmgut-Ernte im lückenlosen Ein-Mann-Verfahren

Jetzt gibt es ein lückenloses Ein-Mann-Verfahren für die Bergung von Preßgut: die Rundballenpresse. Sie entstand aus der Forderung, Halmgut in so große Einheiten zu formen, daß sich der Einsatz von mechanischen Hilfsmitteln für Transport, Ein- und Auslagerung lohnt. Die Schwaden – Heu von einem Schwader gezogen oder Strohschwaden direkt vom Mährescher – werden von der Rundballenpresse CLAAS-ROLLANT 85 in Ballen von

1,80 m Durchmesser und 1,50 m Breite gepreßt. Die Ballen wiegen je nach gewünschtem Preßdruck bei Heu 450–850 kg, bei Stroh 300–500 kg. Die Ballen können zunächst auf dem Feld verbleiben. Ihre feste Außenschicht, dachartige Form und kleine Auflagefläche schützen das Erntegut gegen das Eindringen von Feuchtigkeit. Soll die Fläche sofort geräumt werden, können die Ballen am Feldrand zwischengelagert und der Transport zum Hof

auf eine arbeitsruhigere Zeit verschoben werden. Der Transport zum Hof erfolgt mit normalen Ackerwagen oder – bei kurzen Feldentfernungen – mit einem Schlepper, ausgerüstet mit Frontlader und Heckgabel. Gelagert werden die Ballen ebenerdig. Sie können zum Verbrauch nach Aufschneiden des Bindegarns abgerollt oder nach Umlegen auf die Seite schichtweise abgelöst werden. Bei Heu bietet sich auch die Selbstfütterung an.

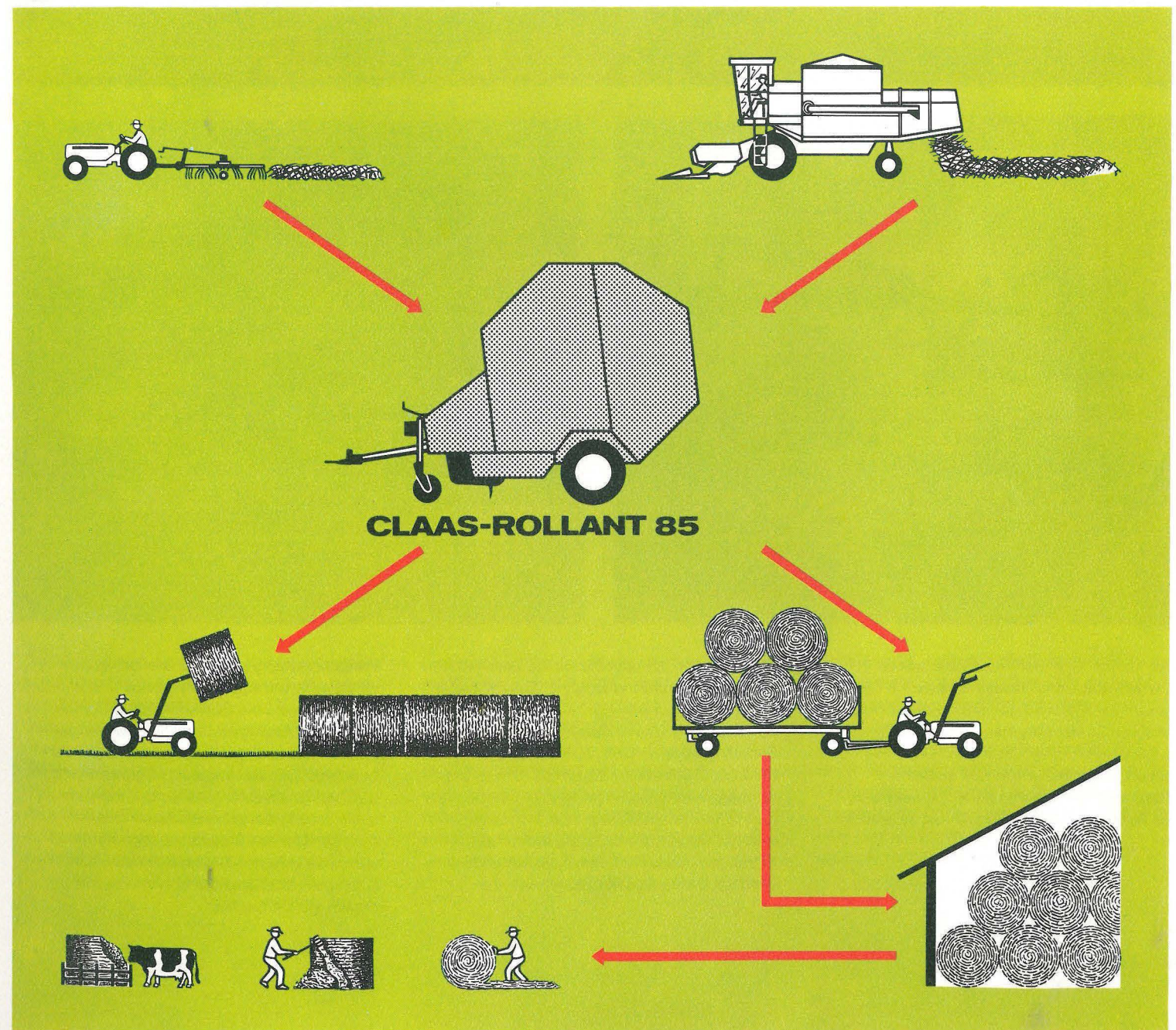
## CLAAS Pionier der Landtechnik

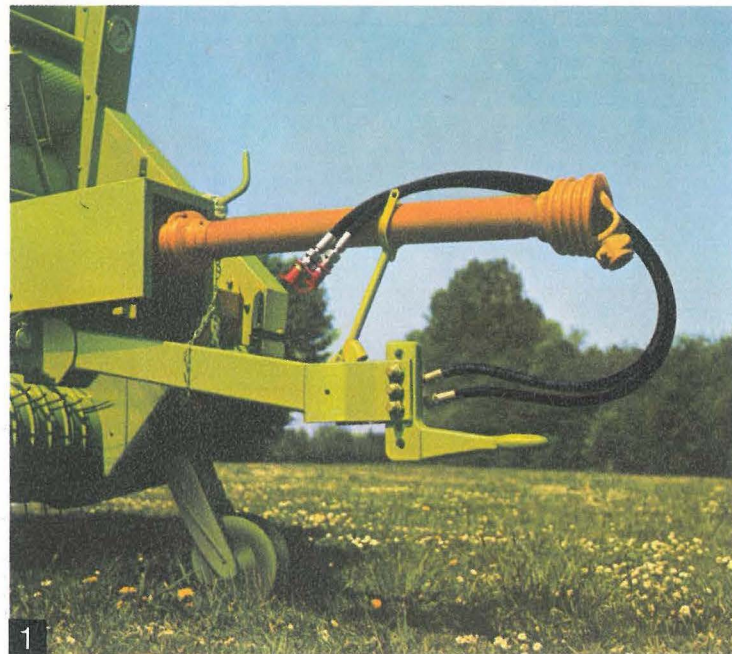


Das CLAAS-Werk in Harsewinkel: Stammsitz und Hauptverwaltung der CLAAS-Gruppe. Hier werden nach modernen Fertigungsmethoden Mährescher gebaut, aber auch Spezialmaschinen wie Zuckerrohrvollernter oder die Rundballenpresse ROLLANT 85 (1).

Qualität ist bei CLAAS seit jeher oberster Grundsatz. Kontrollen ziehen sich wie ein roter Faden durch alle Stufen der Fertigung. Das fängt bei der Eingangskontrolle für das Rohmaterial an, setzt sich fort bei der Prüfung der Einzelteile (2) im Fertigungsprozeß und während der gesamten Montage. Vor der Auslieferung steht die Endkontrolle (3) mit Prüfung aller Funktionen und einem langen Probelauf. Nur Maschinen, die dieses dichte Netz der Tests bestanden haben, verlassen das Werk (4).

Jedoch die Sorgfalt hört am Werkstor nicht auf. Der CLAAS-Service mit einem engmaschigen Netz von Vertriebsstellen mit geschultem Personal steht Ihnen – während der Ernte auch rund um die Uhr – immer zur Verfügung. Nicht ohne Grund gelten CLAAS-Kundendienst und -Ersatzteilversorgung in der Landtechnik als beispielhaft.

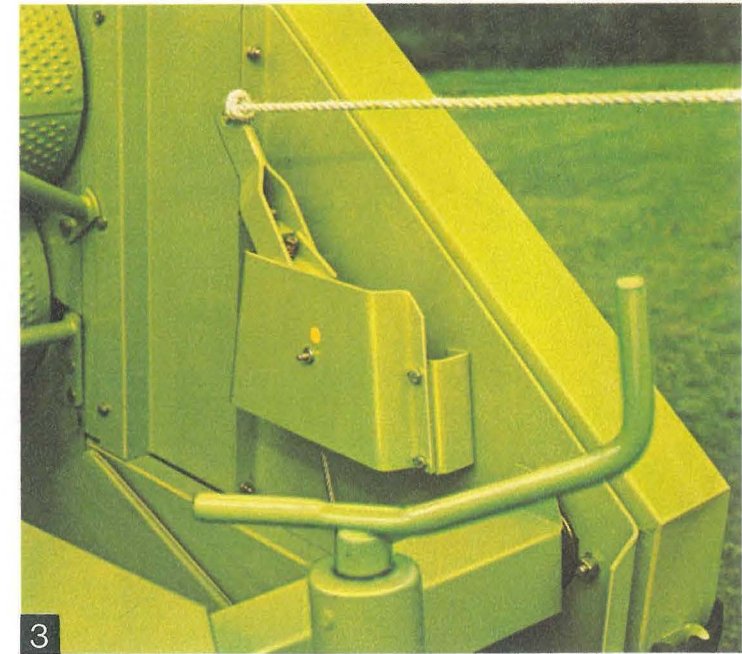
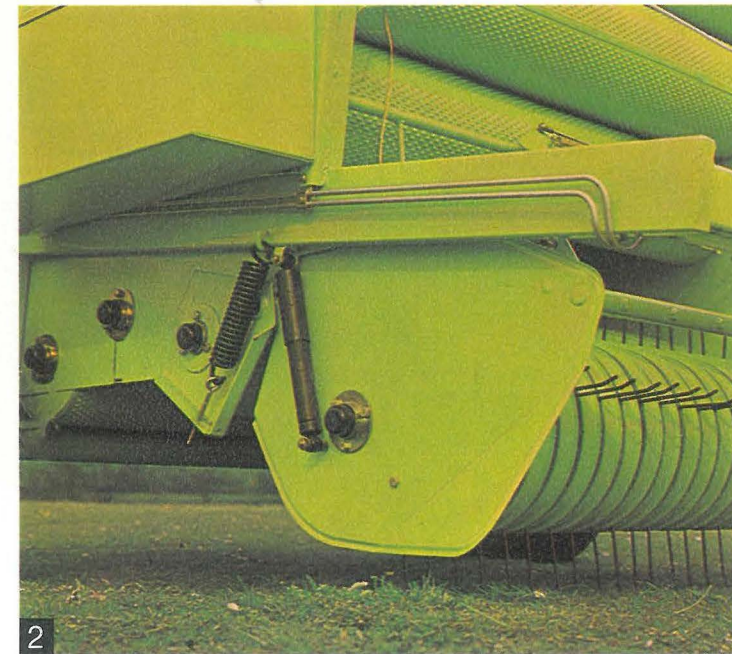
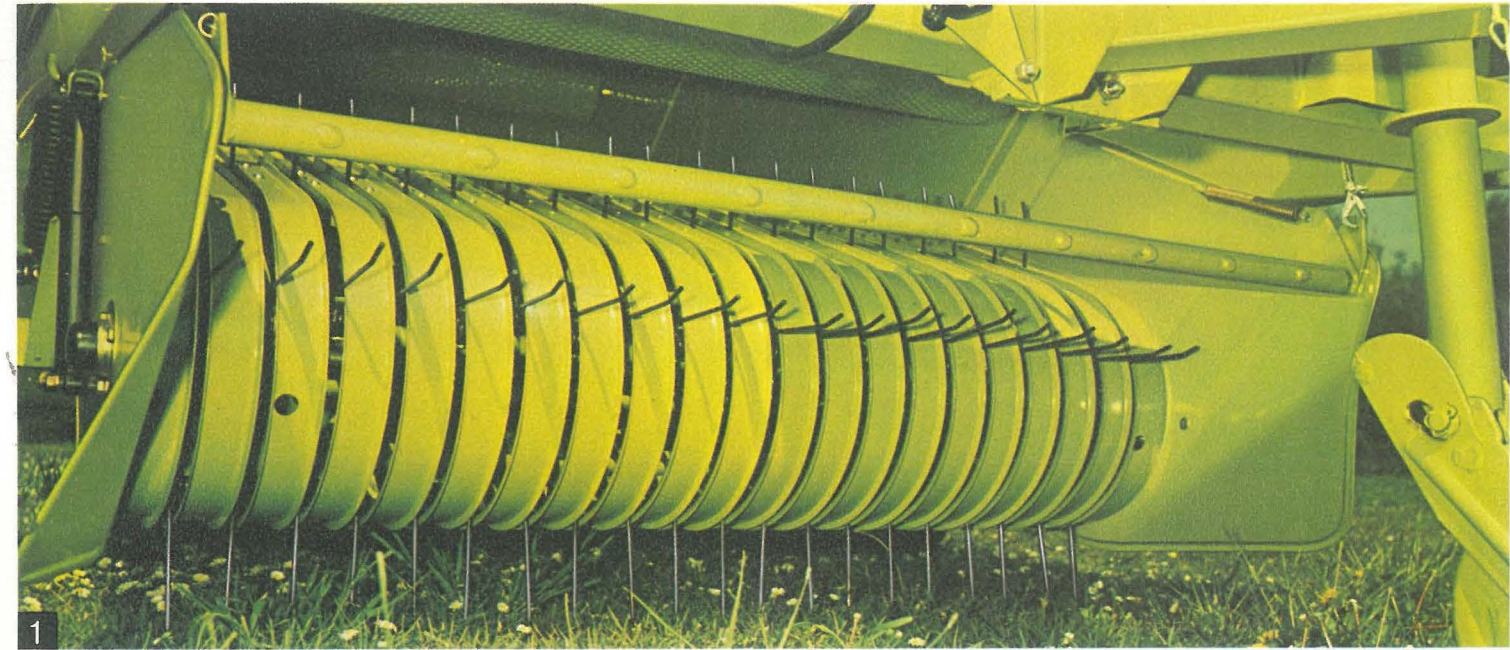




Die Konstruktion der Rundballenpresse CLAAS-ROLLANT 85 weicht von allen bekannten Systemen ab. Die Preßkammer wird von 21 fest eingebauten Stahlwalzen gebildet. Die Ballen haben deshalb immer einen Durchmesser von 1,80 m. Der Maschinenführer hat es jedoch in der Hand, die Ballen mehr oder weniger fest zu pressen.

Die ROLLANT 85 hat eine stabile Deichsel (1) mit höhenverstellbarer Zugöse. So können Sie die Maschine an jeden Schlepper anpassen. Sie wird am Zugpendel angehängt. Zum Betrieb genügt ein Schlepper mit 50 PS (37 kW). Die Presse wird mit 540 U/min. über die mitgelieferte Gelenkwelle angetrieben. Zum Öffnen und Schließen der Heckklappe wird am Schlepper ein doppeltwirkendes Steuergerät mit zwei Schnellkupplungen benötigt. Die Hydraulikschläuche an der

Presse sind lang genug für alle Schlepper-typen, auch bei enger Kurvenfahrt. Abgestellt wird die CLAAS-ROLLANT 85 auf einem großen Stützrad (2). Auf ebenen, glatten Flächen läßt sich die Presse auch von Hand bewegen. Zum Anhängen am Schlepper wird die Zugöse mit einer Handkurbel in die erforderliche Höhe gebracht. Nach dem Ankuppeln wird das Stützrad hochgedreht und schwenkt in Ruheposition. Umständliches Entriegeln, Umklappen und erneutes Verriegeln entfällt hierbei.



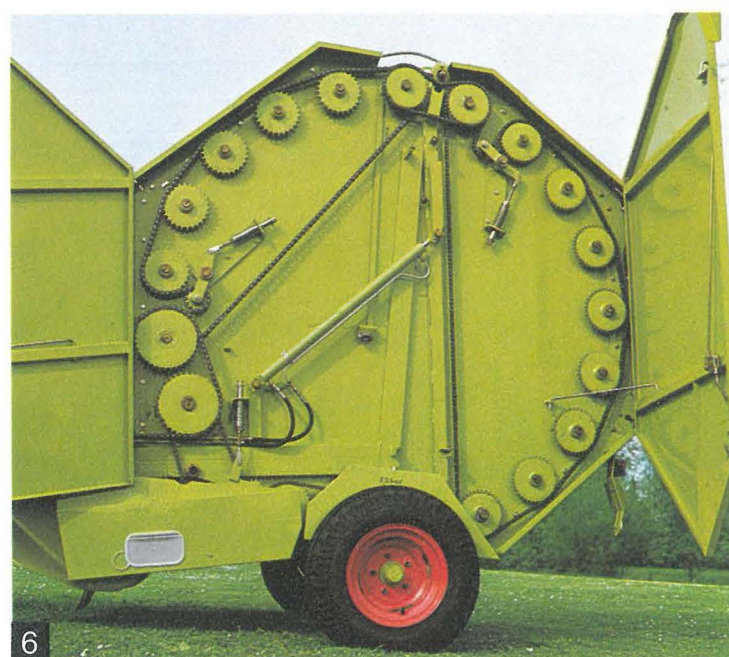
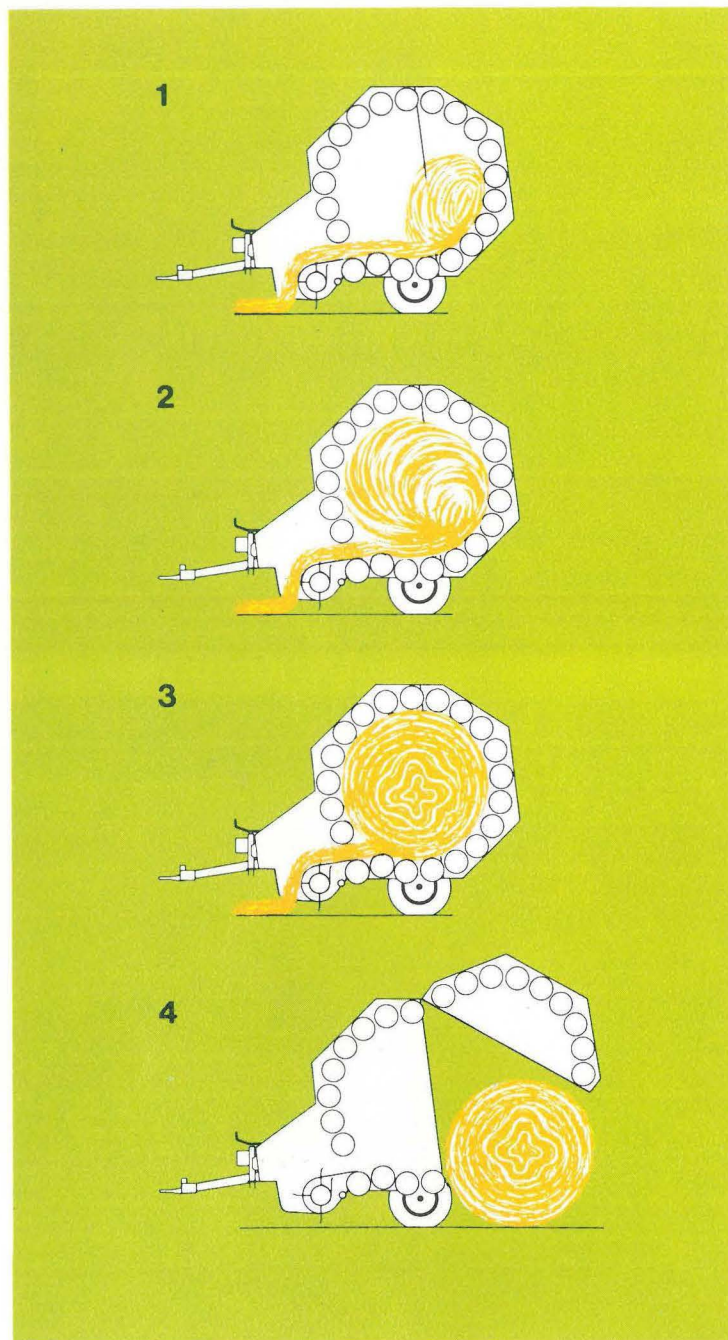
Die Pickup-Trommel hat eine Aufnahmebreite von 1,70 m (1). ausgestellte Seitenbleche leiten das Preßgut auch bei ungleichmäßigen Schwaden zuverlässig in die Maschine. Der Abstand zwischen den Pickup-Federzinken, die paarweise leicht ausgewechselt werden können, beträgt nur 70 mm. In Verbindung mit dem idealen Pickup-Durchmesser von 420 mm ist eine rechensaubere Aufnahme auch bei dünnen Schwaden und kurzem Preß-

gut gesichert. Der federbelastete Rechen über den Zinken unterstützt die Aufnahme und gleicht Haufen im Schwad aus. Wie bei allen CLAAS-Hochdruckpressen hat auch die Pickup-Trommel der CLAAS-ROLLANT 85 keine Tasträder, die bei ungleichmäßigen Schwaden den Einzug behindern. Die Pickup-Trommel ist an zwei einstellbaren Federn (2) aufgehängt und wird „schwimmend“ über den Boden geführt. Ein

Stoßdämpfer verhindert das Springen der Pickup. So ergibt sich auch bei welligem Boden und schneller Fahrt eine vollkommen ruhige Zinkenführung. Die Höhenverstellung erfolgt über einen neuen Klinaufzug (3) mit Seilzug. Aus jeder Stellung heraus können Sie die Pickup-Trommel vom Schleppersitz aus anheben oder senken. So können Sie immer die optimale Aufsammelhöhe einstellen.

# Das 21-Walzen-System von CLAAS

# Hier stimmt jedes Detail



Das Schema zeigt das neue Preßsystem der CLAAS-ROLLANT 85. Die Pickup-Trommel nimmt das in Schwaden liegende Futter auf und fördert es locker in die noch leere Preßkammer (1). Alle 21 Walzen sind angetrieben und übernehmen ohne komplizierte Starteinrichtung das Gut von der Pickup-Trommel. Nachdem die Preßkammer gefüllt ist (2), versetzen die Walzen das Preßgut in Rotation und der Rundballen wird geformt. Das nun weiterhin aufgenommene Erntegut wird fortlaufend außen um den Ballen gewickelt (3). Dadurch wird dieser von außen nach innen verdichtet. Es entsteht also um einen lockeren Kern eine harte äußere Schale, die

den Ballen sehr fest zusammenhält und bei Lagerung im Freien vor Witterungseinflüssen schützt. Mit dem immer fester werdenden Ballen steigt auch der Öldruck in den Hydraulik-Zylindern, der auf einem großen Manometer im Blickfeld des Fahrers abzulesen ist. Ist der gewünschte Enddruck erreicht, wird der Ballen mit Bindegarn umwickelt und nach Öffnen der Preßkammer (4) auf dem Feld abgelegt. Durch das System der fest eingebauten Walzen entstehen immer gleich große Ballen, deren Festigkeit und Gewicht durch Veränderung des Preß-Enddruckes bestimmt werden kann.

Der Blick in die Preßkammer (5) macht den einfachen Aufbau deutlich. 21 fest eingebaute Walzen, ringförmig angeordnet, bilden die Preßkammer. Keine Bänder, die hohem Verschleiß unterliegen; keine Zwischenräume, durch die kurzes Erntegut herausfällt. Der Antrieb der Walzen (6) erfolgt durch robuste Rollenketten. Federbelastete Kettenspanner sorgen für die richtige Spannung. So wird der Verschleiß gemindert und die tägliche Wartung auf ein Minimum beschränkt. Die seitlichen Schutzvorrichtungen lassen sich leicht wegschwenken. Dadurch sind alle wichtigen Antriebe bequem zugänglich.

Die Bindeeinrichtung ist denkbar einfach: Sobald die gewünschte Ballenfestigkeit erreicht ist, wird der Ballen mit etwa 10 bis 12 Windungen Bindegarn umwickelt. Drei Rollen Bindegarn (Sisal 150-330 m/kg, Kunststoff 400-600 m/kg) haben in dem großen Garnkasten (1) Platz. Von dort wird das Garn durch das Zuleitrohr geführt. Dieses Rohr ist beim Pressen seitwärts ge-

schwenkt. Soll der Ballen eingebunden werden, ziehen Sie am Zugseil, das Zuleitrohr schwenkt zur Mitte, das Garn wird vom rotierenden Ballen erfaßt und spiralförmig um den Ballen gewickelt. Eine Garnbremse sorgt für festen Sitz. Zwei Seitenbegrenzer verhindern, daß das Garn seitwärts abrutscht. Nachdem genügend Windungen um den Ballen gewickelt sind, wird das Zuleitrohr

wieder in die Ausgangsposition geschwenkt (2). Dadurch wird das Messer automatisch freigegeben und das Garn abgeschnitten. Die Heckklappe wird geöffnet (3), die Walzen fördern den Ballen aus der Preßkammer, er wird auf dem Feld abgelegt. Zwei Sicherungsbügel an den Hydraulik-Kolben (4) verhindern das ungewollte Schließen der Preßkammer, z.B. bei Wartungs- oder Pflegearbeiten.



## Technische Daten

|                             |                  |
|-----------------------------|------------------|
| Schlepper                   | ab 50 PS (37 kW) |
| Zapfwellendrehzahl          | 540 U/min.       |
| Größe der Preßkammer        |                  |
| Durchmesser                 | 1800 mm          |
| Breite                      | 1500 mm          |
| Anzahl der Walzen           | 21               |
| Durchmesser der Walzen      | 300 mm           |
| Drehzahl der Walzen         | 140 U/min.       |
| Aufnahmebreite der PU       | 1700 mm          |
| Anzahl der Zinken pro Reihe | 20               |
| Zinkenabstand               | 70 mm            |
| Bidegarn – Sisal            | 150–330 m/kg     |
| Kunststoff                  | 400–600 m/kg     |

## Maschinenabmessungen:

|                        |                 |
|------------------------|-----------------|
| Höhe                   | 2770 mm         |
| Breite                 | 2400 mm         |
| Länge                  | 4370 mm         |
| Spurweite              | 2135 mm         |
| Bereifung, serienmäßig | 10,0/75–15 6 PR |
| auf Wunsch             | 11,5/80–15 6 PR |
| Beleuchtung (nur BRD)  | nach StVZO      |
| Gewicht                | 1940 kg         |

Technische Daten, Maße und Gewichte sind unverbindlich. Konstruktionsänderungen vorbehalten.

GEBR. CLAAS · MASCHINENFABRIK GMBH  
POSTFACH 1140 · D-4834 HARSEWINKEL

NNB. 9/77 (Rho) 300



**Stark  
in der Ernte-  
auf CLAAS  
ist Verlaß**