

Vicon RV 2160-2190

Objectif : la balle !! Les presses à chambre variable Vicon permettent d'adapter au plus juste sa forme, son noyau et sa densité par rapport au type de fourrage à récolter.



La chambre mixte : une balle très dense, un noyau aéré

Le volume fixe créé par le rouleau porteur, les deux rouleaux frontaux de la chambre et les cinq courroies larges constitue la préchambre mixte de la machine. Ceci signifie que les balles sont démarrées dans les mêmes conditions que dans une mini-chambre fixe. Les avantages sont un démarrage de balle exceptionnel en toutes conditions et en tout type de fourrage ainsi que la création d'un noyau froissé au centre de la balle facilitant la distribution avec ou sans pailleuse.

Progressive density pour un serrage maximum

Après la formation du noyau aéré dans la préchambre fixe, l'enroulement de matière peut commencer sans pression hydraulique grâce au

retard automatique de densité. Ensuite, par un bras de levier variable, l'effet de serrage augmente de 1 à 4, du noyau central jusqu'à la périphérie. Les balles ainsi confectionnées sont très denses, stables au transport et au stockage et sont faciles à distribuer.

Les balles confectionnées ont un diamètre maxi de 1,60 m sur la RV 2160 et de 1,85 m sur la RV 2190.



Pick-up large

Les RV 2160 et 2190 sont équipées d'un pick-up de 2,10 m de largeur de ramassage. La distance entre dents extrêmes est de 1,78 m. Il est composé de 4 rangées de dents à 4 spires, espacées entre elles de 61 mm. Le relevage du pick-up est assuré par deux vérins hydrauliques. Le suivi du terrain est assuré par deux roues de jauge pneumatiques réglables en hauteur.

La tôle à produits courts fait partie de l'équipement standard. Le rouleau tasse-andain est disponible en accessoire (standard sur versions OptiCut).

L'aménagement Technologie Intégrale

La Technologie Intégrale, c'est la disposition des vis de recentrage sur le même axe que le dispositif d'aménagement :

- Les vis de recentrage ne sont pas en porte à faux
- La cinématique est simplifiée
- Le flux de matière amenée vers la chambre est plus direct



Liage ficelle et/ou filet

Le liage ficelle se fait par deux bras indépendants. Ils travaillent chacun sur une moitié de balle assurant à celle-ci une tenue incomparable. Après la prise de ficelle, le liage réalise 2 bandeaux latéraux et un central, avec la fin du liage au centre de la balle. Le recroisement des brins au centre évite le déroulement de la ficelle lors de l'éjection et au stockage.

Situé sur le hayon de la machine, le liage filet permet de lier une balle de 1,50 m de diamètre en seulement 4 secondes.



Presses à chambre variable de diamètre de balle maxi 1,60 m et 1,90 m



Boîtier de contrôle AutoForm



Rotor d'aménagement



Pré-chambre mixte formée par le rouleau porteur et les rouleaux frontaux



Situé sur l'avant de la machine, le nouveau liage filet apporte son lot d'innovations :

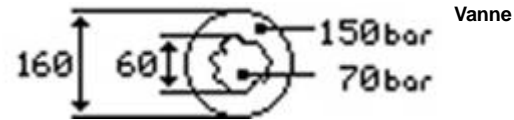
- L'injection forcée du filet au contact direct de la balle permet une dépose sur toute la largeur. La répartition est idéale et l'utilisation du filet « recouvrant les bords » est possible.
- Le système de rétention entre en jeu dès la prise du filet par la balle : un principe simple, couplé à la cinématique de la presse, qui vient retenir le filet lors du liage. Ainsi pré-étiré de 10% tout au long du cycle de dépose, le filet exerce un meilleur maintien de la forme de la balle.
- Le chargement reste très facile : il suffit de déposer le filet dans son compartiment avant de le faire passer dans les « rouleaux tendeurs » ; 1 minute suffit...

Boîtiers de contrôle

Le boîtier de contrôle AutoPlus est disponible sur les versions à ameneur rotatif. Il regroupe en cabine toutes les fonctions nécessaires au contrôle de la presse ainsi que des compteurs partiels et total.

Le boîtier Focus permet un accès simple et convivial à toutes les fonctions de la presse. Toutes les informations nécessaires au fonctionnement sont accessibles en un coup d'œil. L'écran très large et ludique est l'assurance d'un confort absolu pendant les longues journées de travail.

Point particulier, les machines équipées du boîtier Focus sont compatibles Iso. L'utilisation sans boîtier est possible avec des tracteurs à terminal Iso.



proportionnelle (Disponible en accessoire)

Cet accessoire permet de décomposer la balle en deux parties, un noyau central et une couronne extérieure sur lesquels des pressions de serrage différentes peuvent être appliquées. L'idée est de confectionner un noyau aéré de taille et pression de serrage modifiable à souhait depuis le poste de conduite.



Système de coupe OptiCut

Système de coupe à 14 ou 23 couteaux : équipées d'un système de coupe, les presses confectionnent des balles de densité augmentée et la qualité des balles d'ensilage est améliorée. D'autre par les balles sont plus facile à ouvrir et à distribuer.



OptiCut 14

Avec son rotor à trois rangées de dents, le système de coupe à 14 couteaux est conçu pour un débit maximal. Les andains les plus difficiles, même mal formés, sont "avalés" sans aucun problèmes.

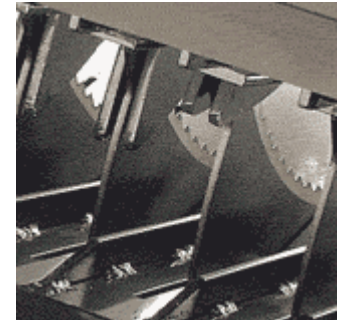
La longueur théorique des brins de fourrage coupés est de 70 mm.

OptiCut 23 HydroProtect

Le système de coupe à 23 couteaux est exclusif à Vicon. Il est alimenté par un rotor de 1,99 m de large. Le résultat est une densité de balles encore accrue et un ensilage de très bonne qualité : le fourrage se trouve dans des conditions optimales de fermentation (brins de 4,5 mm de long).

Chaque couteau est maintenu en position de travail par un petit vérin hydraulique. Les couteaux sont montés sur deux circuits hydrauliques parallèles, ce qui permet d'engager dans le canal 0, 11, 12 ou 23 couteaux (au choix). Les couteaux sont individuellement protégés contre les corps étrangers par une boule d'azote ;

cette dernière va servir de "tampon" et permettre aux couteaux de s'effacer avant d'être remis en position de coupe.



Système de coupe Vicon



Progressive Density Plus

Le principe de densité progressive assure à la balle un serrage maximum du centre jusqu'à la périphérie

La formation de la balle

Après la formation du noyau "froissé" dans la chambre mixte, l'enroulement peut commencer sans pression hydraulique grâce au retard automatique de densité.

Ensuite, par un bras de levier variable, l'effet de serrage hydraulique augmente de 1 à 4 depuis le noyau central jusqu'à la périphérie. Ainsi, plus la balle grossit, plus la pression exercée augmente permettant de maintenir un serrage et une densité importante.

Une excellente tenue de la balle

Les balles confectionnées avec les presses à chambre variable Vicon sont très denses, stables au transport, au stockage et bénéficient d'une facilité de distribution inégale.

Avec une périphérie très serrée, la balle est résistante aux intempéries et garde une forme idéale, notamment en ensilage enrubanné. Ceci est le garant d'une bonne conservation du fourrage et permet ainsi d'en retirer tout le potentiel.

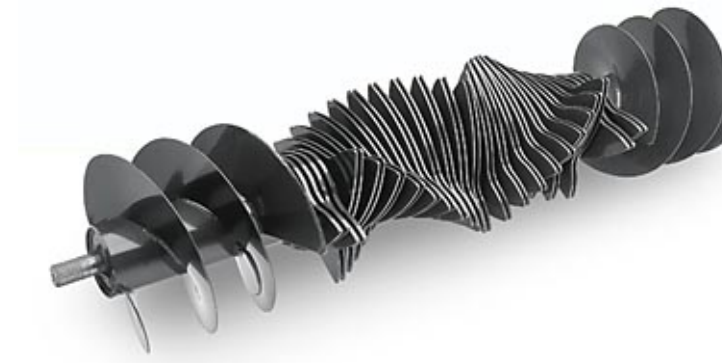


Plus le diamètre de la balle augmente, plus le serrage est important



Technologie Intégrale

L'assurance d'un débit régulier et d'une capacité maximale en toutes conditions et tous types de fourrage

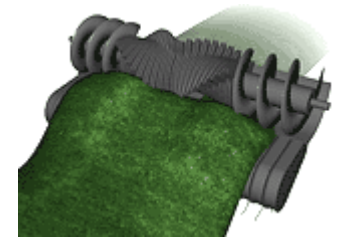


nom : la Technologie Intégrale.

Système d'aménagement et vis de recentrage sur un même axe

Le rotor à Technologie Intégrale assure une alimentation régulière et constante de la chambre de pressage. Avec son rotor à 3 rangées de dents et des vis de recentrage de grand diamètre montés sur un même axe, le système assure, même dans des conditions d'andains larges, des débits de ramassage élevés.

La récolte est guidée très régulièrement dans la chambre de pressage : le système est totalement insensible aux variations de forme et de densité des andains. Les balles sont ainsi bien formées, bien calibrées. La clé d'une récolte de haute qualité couplée à rendement élevé à un





Boîtier de contrôle AutoForm

Le contrôle de la machine et l'affichage des informations depuis le poste de conduite



Le boîtier de contrôle AutoForm est disponible sur les versions ameneur rotatif, rotor et OptiCut. Il informe le chauffeur sur le suivi des opérations de pressage et permet les réglages de ficelle ou de filet, le choix du type de liage ou du réglage du diamètre de balles. Il est pourvu de compteurs de balles partiels et total.

Fonctions de l'AutoForm

- Réglage du diamètre de balle
- Choix du mode de liage
- Choix de la quantité et de la répartition de la ficelle ou du filet sur la balle
- Indicateur de formation de la balle
- Embrayage ou non du système de coupe OptiCut
- Réglage du diamètre de noyau et de la pression (modèle équipé de la vanne proportionnelle uniquement)



Setting number of netwraps
total quantity of net used



Boîtier de contrôle Focus

Le contrôle de la machine et l'affichage de toutes les informations depuis le poste de conduite.



balle

- Indicateur de formation de la balle
- Embrayage ou non du système de coupe OptiCut
- Réglage du diamètre de noyau et de la pression (modèle équipé de la vanne proportionnelle uniquement)

Le boîtier de contrôle Focus est disponible sur toutes les versions de presses à chambre variables : ameneur rotatif, rotor et OptiCut.

L'écran de grande taille qui le caractérise assure un grand confort d'utilisation. Très convivial et intuitif, il informe le chauffeur sur le suivi des opérations de pressage et permet les réglages de ficelle ou de filet, le choix du type de liage ou du réglage du diamètre de balles. Il est pourvu de compteurs de balles partiels et total.

Fonctions du Focus

Réglage du diamètre de balle

Choix du mode de liage

Choix de la quantité et de la répartition de la ficelle ou du filet sur la



Boîtier de contrôle Focus



Boitier de commande Autoplus

Toutes les fonctions nécessaires au contrôle de la presse sont regroupées en cabine



Simple et intuitif

Le boîtier AutoPlus se compose d'un large écran LCD, qui permet de visualiser confortablement les informations.

La version qui équipe les presses à chambre fixe est munie d'un clavier à seulement 5 touches qui permettent d'accéder à toutes les fonctions de la machine.

Une version un peu plus évoluée est également disponible pour les presses à chambre variable.

Une gestion intégrale en cabine

Le boîtier permet de sélectionner en cabine :

- Le type de liage (ficelle ou filet)
- Le mode de liage (automatique ou manuel)
- La sélection du nombre de tours de filet ou de ficelle
- L'engagement et désengagement des couteaux ou la montée descente du pick-up sur les versions équipées de l'OptiCut.
- La gestion de la vanne proportionnelle (presses à chambre variable uniquement)

Des compteurs de bales, partiels et totaux sont intégrés



Action sur le pick-up ou sur le système de coupe



Choix du liage ficelle ou filet



Compteurs de balle