



EXCLUSIVO DESIGN PARA FARDOS DE ALTA DENSIDADE.
O exclusivo *design* Roll-Belt da New Holland utiliza rolos de aço de serviço pesado, na frente e no piso da câmara do fardo, com cintas curtas e ásperas na traseira, para proporcionar uma formação de núcleo rápida e consistente e fardos apertados e uniformes de feno seco, palha, espigas de milho e silagem.

Essa combinação, patenteada e comprovada, também forma os fardos mais densos da indústria. Ao embalar maior quantidade da sua valiosa cultura em cada fardo, você economiza combustível, tempo e dinheiro.

Níveis de umidade de um fardo denso e bem formado armazenado ao ar livre por seis meses.



NEW HOLLAND. A REDE DE CONCESSIONÁRIOS MAIS BEM ESTRUTURADA DO BRASIL.

Com uma rede de concessionários distribuídos por todo o País, a New Holland oferece uma assistência técnica com profissionais treinados na fábrica e peças genuínas para o melhor rendimento de suas máquinas e a maior produtividade para o agricultor.



No seu concessionário:



New Holland Brasil
Av. Juscelino K. de Oliveira, 11.825 – CEP 81450-903
Cidade Industrial – Telefone: (41) 2107-7111
Curitiba – Paraná – Brasil

As dimensões, pesos e capacidades mostrados neste folheto, bem como qualquer conversão usada, são sempre aproximados e estão sujeitos a variações normais dentro das tolerâncias de fabricação. É política da New Holland o aprimoramento contínuo de seus produtos, reservando-se a empresa o direito de modificar as especificações e materiais ou introduzir melhoramentos a qualquer tempo sem prévio aviso ou obrigação de qualquer espécie. As ilustrações não mostram necessariamente o produto nas condições *standard*. Alguns opcionais são produzidos somente sob encomenda.

NHAG0016



www.newholland.com.br



Serviço de atendimento ao cliente New Holland. 24 horas por dia, 7 dias por semana.

O Top Service é a nossa central de relacionamento com o cliente. É mais um canal de comunicação da New Holland para falar com o produtor. Esse contato direto significa mais agilidade no atendimento e mais facilidade para você. Top Service. É a New Holland cada vez mais próxima de você.



NEW HOLLAND ENFARDADORA DE FARDOS REDONDOS

BR7090



POR QUE A DENSIDADE É IMPORTANTE.

Ao fazer fardos mais densos e em menor quantidade, você protege seu investimento, porque eles resistem mais e podem ser armazenados por mais tempo, com menor índice de perda pela remoção eficiente da umidade na superfície superior e pela menor absorção de umidade do solo.

Ao fazer menos fardos, você reduz o seu tempo de enfardamento e manuseio e os custos de embalagem, recuperação em campo e transporte. Como você realiza menos viagens pelo campo, você não só reduz a compactação, como também minimiza danos às plantas, permitindo que elas cresçam mais rápido e tenham mais tonelagem no próximo corte.

ROLOS DE SERVIÇO PESADO.**Rolo de Piso (E)**

Alimenta o material da coleta para a câmara do fardo, com hastes soldadas. A ação constante entre o rolo de piso e o fardo oferece uma alimentação superior, em comparação com os projetos que alimentam diretamente da coleta para a enfardadeira. O rolo de piso também carrega a maior parte do peso do fardo, reduzindo a tensão sobre as correias e treliças, proporcionando uma vida útil mais longa e menores custos de manutenção.

Rolo Iniciador (F)

Ajuda a virar a cultura e a iniciar um núcleo de fardo em qualquer cultura, incluindo espigas de milho e palha. A grande abertura entre o rolo de piso e o rolo iniciador garante alta capacidade, com alimentação positiva em qualquer cultura e condição de leira.

Rolo Fixo (H)

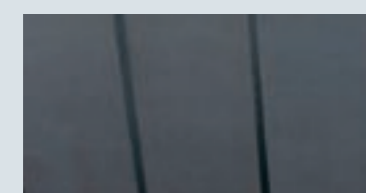
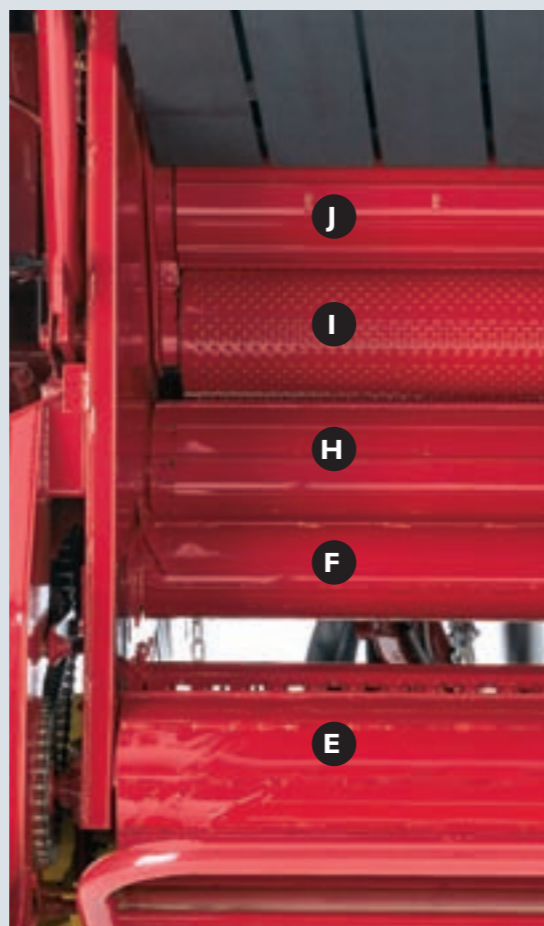
Transmite potência aos restantes rolos formadores – superiores – e ajuda na rotação dos fardos.

Rolo Giratório (I)

Gira acima do rolo fixo para ajudar a formar o fardo e aumentar a sua densidade.

Rolo Debulhador (J)

Gira em torno do rolo giratório para manter a área da câmara do fardo durante a formação do núcleo. O rolo debulhador tem para debulhar o material à medida que este passa pelas correias e é enfardado. Quando o tamanho do fardo aumenta, o rolo debulhador gira para frente para permitir um diâmetro completo do fardo.



As correias superiores rugosas agarram de forma eficaz a cultura, mas são menos agressivas. Outra vantagem: à medida que a superfície sofre desgaste, ela não perde a sua eficácia de aderência.

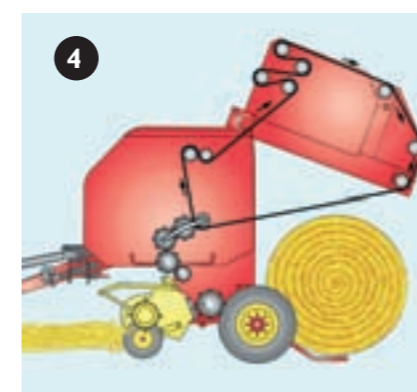
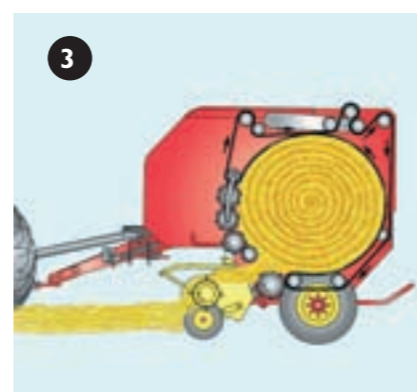
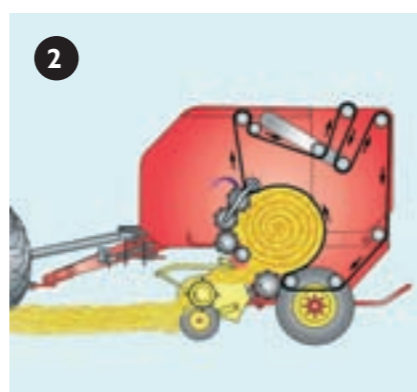
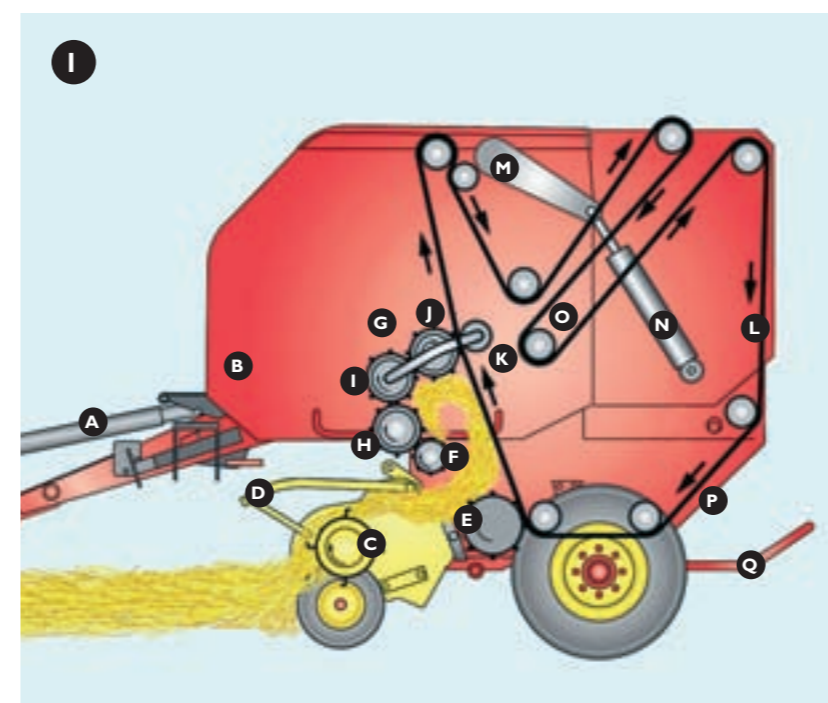
CORREIAS SUPERIORES RUGOSAS: ADERÊNCIA SEGURA

Oito correias rugosas superiores, de nylon/poliéster (oito cintas MRT na BR7080 e BR7090), com uma superfície de fricção, agarram a cultura e a levam para cima, para a área de formação do núcleo.

As correias são mais curtas do que as da concorrência e se flexionam com mais eficiência sobre as superfícies irregulares dos fardos, proporcionando um contato de 91% e reduzindo as perdas de cultura.

Um rolo acionado por corrente, com superfície de borracha, aciona as cintas. O sistema tem um rolo intermediário ajustável para ajustar a esteira da cinta. Para uma operação com TDF contínua, a embreagem é acionada, parando a cinta durante a ejeção do fardo e reduzindo o atrito do fardo.

A	Eixo propulsor
B	Caixa de engrenagens
C	Coleta
D	Proteção contra vento
E	Rolo do piso
F	Rolo iniciador
G	Braço do pivô
H	Rolo fixo
I	Rolo giratório
J	Rolo debulhador
K	Rolo seguidor
L	Cintas
M	Braço de tensão da cinta
N	Cilindro de tensão da cinta
O	Mola de tensão da cinta
P	Guarda traseira
Q	Ejetor de fardos

**COMO O FARDO É FORMADO – PASSO A PASSO.**

1. Rolo de Piso (E) tem hastes soldadas que alimentam o material a partir da Coleta (C) às Cintas (L) para o interior da câmara do fardo.

Rolo Iniciador (F) ajuda a virar a cultura e iniciar um núcleo de fardo.

Rolo Fixo (H) é nervurado para ajudar na rotação do fardo e transmite potência aos restantes rolos superiores, Rolo Giratório (I), Rolo Debulhador (J) e Rolo Seguidor (K) para uma melhor formação de núcleos. Estes rolos ajudam no enrolamento do material e no início do núcleo. O Rolo Debulhador também é nervurado para debulhar o material das cintas de avental e embalá-lo no fardo.

2. À medida que o fardo cresce, os rolos superiores (J e K) giram para frente. O Braço de Tensão da Cinta (M) também gira, permitindo que a câmara do fardo se expanda. O Cilindro de Tensão da Cinta (N) e a Mola de Tensão da Cinta (O) proporcionam tensão reduzida da cinta no início para garantir uma formação de núcleo positiva, mesmo ao enfardar material curto e seco.

3. Quando o fardo atingir o tamanho total, pare o trator. O mecanismo de amarração inicia-se automaticamente.

4. Quando o fardo estiver pronto, eleve a tampa traseira (P) para ejetar o fardo. O Ejetor de Fardo (Q), com carga de mola, rola o fardo afastando-o, para que a tampa traseira possa ser fechada sem movimentar a enfardadeira. Depois disso, simplesmente inicie o próximo fardo.

ESPECIFICAÇÕES

MODELO	BR7090
Tamanho do fardo	
Diâmetro	0,92 – 1,82 m
Largura	1,56 m
Peso	227 – 998 kg
Pressão (densidade)	Ajustável
Dimensões	
Largura total	2,82 m
Comprimento (câmara fechada)	4,83 m
Comprimento (câmara aberta)	5,08 m
Altura (câmara fechada)	3,15 m
Altura (câmara aberta)	4,32 m
Peso	6.920 kg
Sistema de Alimentação — Super Sweep	
Largura interna	1,53 m
Largura total	2,24 m
Número de dedos	144
Barra de proteção	Com 6 hastes
Diâmetro do volante	41 cm
Proteção	Embreagem deslizante ajustável
Levante hidráulico remoto	Standard
Correias	
Número de correias	8
Largura	18 cm
Comprimento	10,7 m
Superfície	Alta rugosidade
Sistema de amarração	
Tipo	Par de braços pivotantes
Sistema de controle	Automático
Capacidade de rolos	6 unidades
Sistema de rede	Standard
Painel de controle	
Tamanho do fardo	Standard
Proteção	Standard
Movimentação do barbante	Standard
Posição do braços de amarração	Standard
Número de fardos	Standard
Abertura da câmara	Standard
Controle de pressão	Standard
Trava de segurança (porta da câmara)	Standard
Tração	
Potência mínima do trator (TDF)	80 cv
Rotação TDF	540/1.000 rpm
Proteção TDF	Embreagem deslizante
Válvulas de controle remoto	2