

R990MX Plus

Embolsadora quebradora con doble caja de rolos quebradores en paralelo para bolsas de 9 pies.

Máquina accionada a 1000 rpm, disminuyendo el torque que transmite toda la cadena cinemática optimizando así la potencia disponible del tractor.



RICHIGER®

SU PRODUCCIÓN BIEN ACOMPAÑADA

R990M Plus R990MA Plus

Embolsadora quebradora con una caja de rolos quebradores para bolsas de 9 pies. Accionada a 1000 rpm, disminuye el torque que transmite toda la cadena cinemática optimizando la potencia disponible del tractor..

Con Cargador Hidromecánico para recepción de granos desde camiones (R990MA plus)



El grano es quebrado al ingresar en la bolsa en una operación continua y automática.

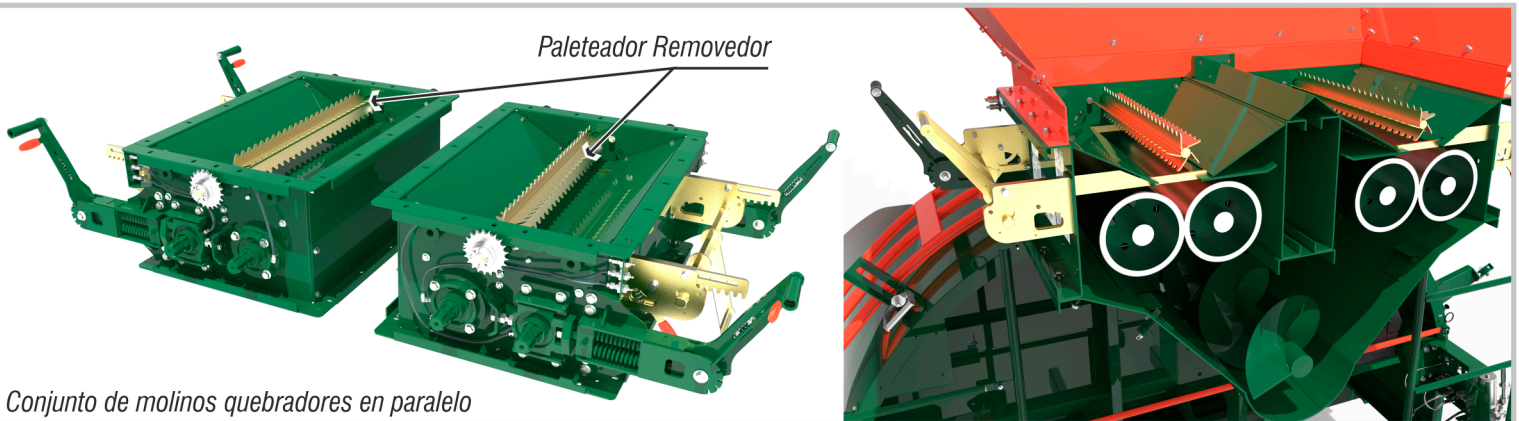
La fermentación anaeróbica transforma el grano en una ración de alta energía garantizando la asimilación biológica de almidones y proteínas.

El resultado final es un concentrado energético con mayor índice de conversión a carne y leche.

Tres grandes ventajas del sistema plus complementado con TDP a 1000 rpm aplicado a dos cajas de rolos trabajando en simultaneo.

① Mayor rendimiento en toneladas/hora

El aumento del flujo de grano lo aporta el paleteador removedor. El grano se distribuye de manera uniforme a lo largo de los rolos quebradores aprovechando el 100% de la longitud de quebrado.



② Mayor eficiencia en el sistema de quebrado

El bajo consumo de potencia del paleteador forzador se debe a su diseño y su accionamiento mediante un sistema mecánico simple, lográndose así, menor consumo de combustible por tonelada de grano quebrado.

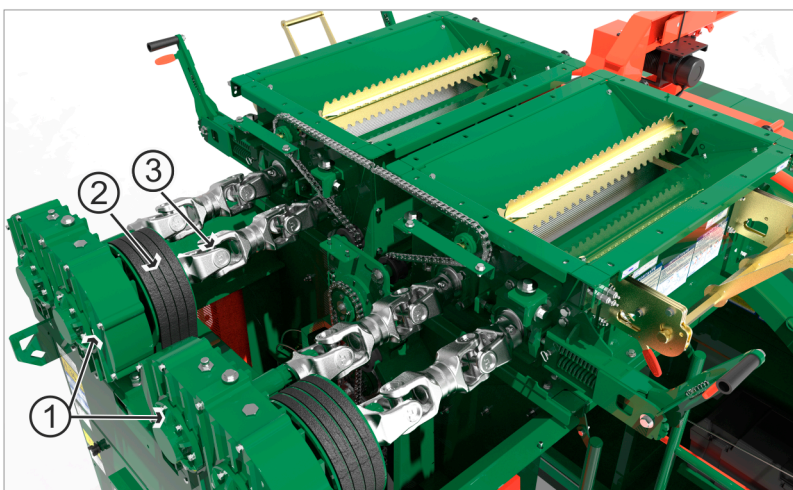
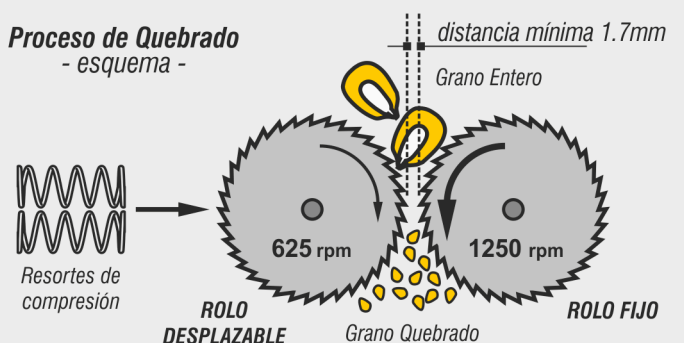


③ Mayor uniformidad en el tamaño de partícula

El diferencial de velocidad entre rolos produce un importante efecto cizalla entre rolos quebradores (2 a 1 en 1250 y 625rpm).

El rolo desplazable mantiene su posición con un conjunto de resortes que pueden regular su compresión, con lo cual se mantiene la mínima distancia entre rolos, logrando un mayor rozamiento con los granos.

Proceso de Quebrado
- esquema -

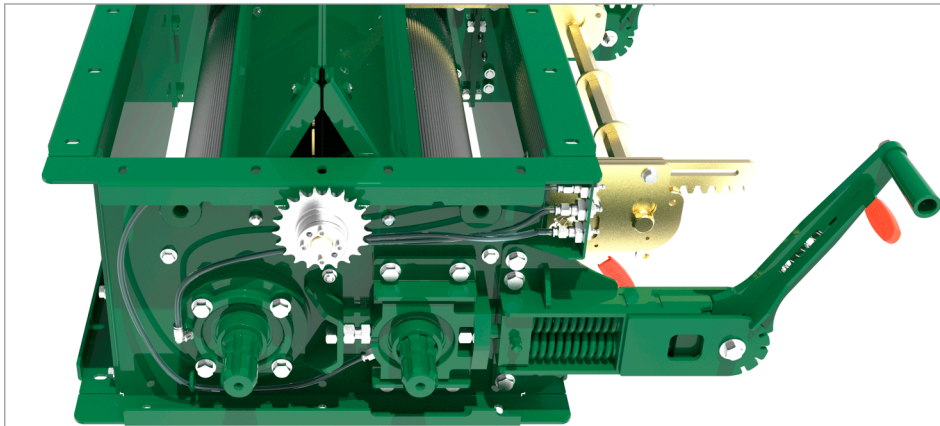


1- Cajas de transferencia: transmite un diferencial de revoluciones 2 a 1 (1250 rpm a 625 rpm). Este nuevo diseño transmite un 30% mas de potencia, esta construida en aluminio con aletas disipadoras de calor con ejes y rodamientos de 50 mm.

2- Mando de correa: 4 correas de sección C y poleas de gran diámetro montadas sobre acoples bicónicos.

3- Movimientos cardanicos: mas sencillos armados con horquillas de gran robustez forjadas en acero SAE 1045 y crucetas Ø 35 mm para transmitir a ejes de Ø 50 mm.

Transmisión sumamente robusta sometida a un menor torque.



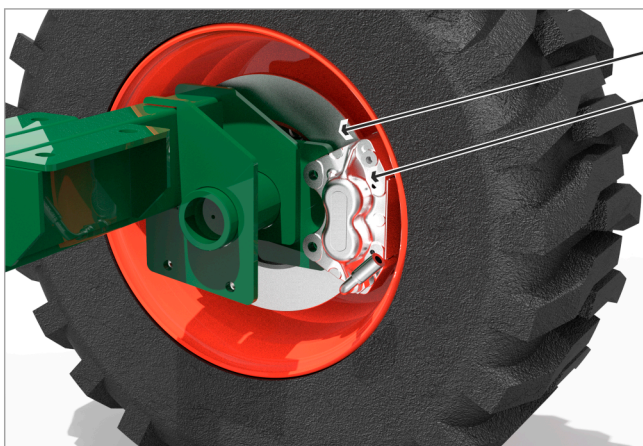
Nuevo mecanismo de guillotina mas robusto que facilita la apertura y cierre de la misma



Tolva receptora de gran capacidad con tapas rebatibles, lona de cerramiento lateral y visores

La compactación del material es controlada mediante frenos de discos y pinza de freno de gran robustez y confiabilidad

Comando de control hidráulico de frenos. Dispone de una palanca que acciona y regula la bomba de frenos a través de dos circuitos independientes por rueda, monitoreados cada uno por manómetros y complementados con válvulas de cierre que garantizan la estabilidad de la presión.



disco freno
pinza(caliper)



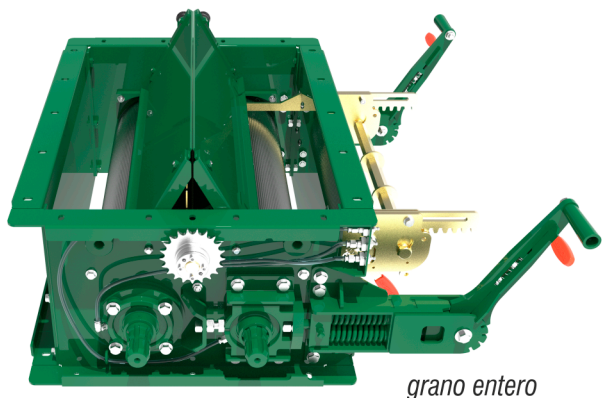
palanca
llave
manómetro

Opción de embolsar grano entero

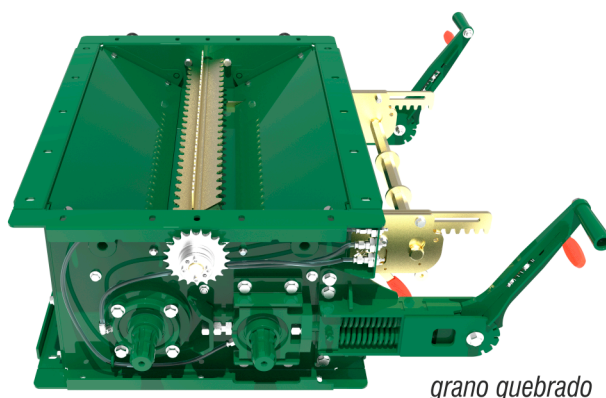
Mediante un sistema de desacople del mando de los rolos (no giran) y la apertura de dos tapas móviles se embolsa el grano sin procesar.

- Las tapas descubren los rolos y dejan libre una sección en ambos laterales para el pasaje del grano entero sin procesar

- Las tapas dirigen el grano a los rolos para ser procesados antes de embolsar



grano entero



grano quebrado

Rolos con tapas soldadas, ejes desmontables de acero y acoplamientos bicónicos autocentrables. Recubrimiento de cromo.

Camisa con tapas soldadas

Eje central
SAE 1045
Ø 50 mm

Puntera estriada

Horquilla estriada S8

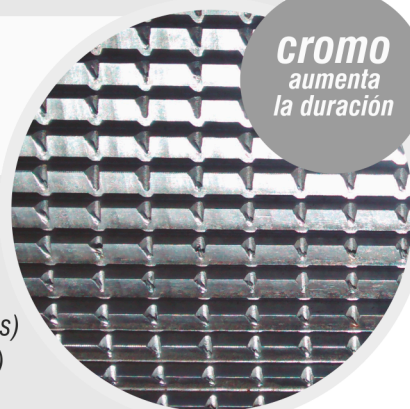
Acoplamientos bicónicos
autocentrables

Construido en acero carbonitrurado
con recubrimiento de cromo duro
que incrementa
la cantidad de toneladas procesadas

Tres opciones de dentado

- Fino (9 dientes por pulgada)
- Estándar (6 dientes por pulgadas)
- Grueso (4 dientes por pulgadas)

cromo
aumenta
la duración



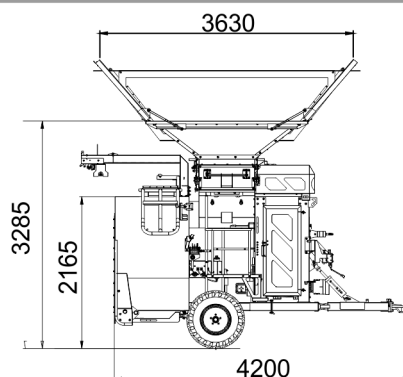
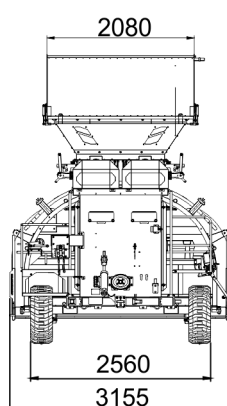
R990MX plus (posición de trabajo) Características y Dimensiones

Capacidad de trabajo: 110 Tn/hora (dependiendo del grado de humedad del grano y el dentado utilizado).

Potencia aproximada requerida: 150 hp a 1000 rpm PTO.

Cubierta BKT SKD Power 12-16,5 NHS-10 telas

Peso: 2910 kg



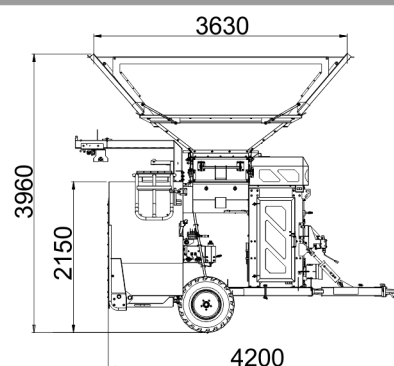
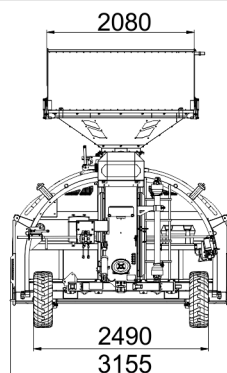
R990M plus (posición de trabajo) Características y Dimensiones

Capacidad de trabajo: 55 Tn/hora (dependiendo del grado de humedad del grano y el dentado utilizado).

Potencia aproximada requerida: 120 hp a 1000 rpm PTO

Cubierta BKT SKD Power 10-16.5 NHS-10 telas

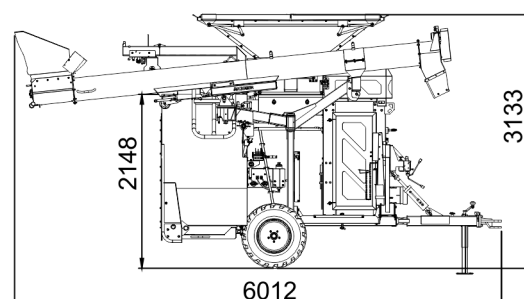
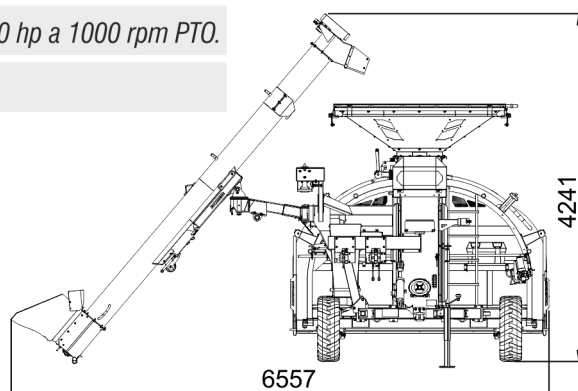
Peso: 2110 kg



R990MA plus (posición de trabajo) Dimensiones

Potencia aproximada requerida: 120 hp a 1000 rpm PTO.

Peso: 2540 kg



Las ventajas de embolsar grano húmedo quebrado

Nuevos estudios demuestran que el **Grano Húmedo Quebrado puede mejorar hasta un 18 % la eficiencia de conversión** (kg de grano en kg de carne) con respecto al grano entero seco.

El silo de grano húmedo partido posee mayor valor energético que cualquier otro forraje ensilado.

El quebrado del grano lo realiza la embolsadora equipada con molinos de rolos. Al romper la cubierta del grano, las bacterias de fermentación actúan sobre el almidón del endosperma, iniciando el proceso anaeróbico que lo transformará en una ración altamente digerible y nutritiva.

Los costos de almacenar grano como ración húmeda son menores a almacenar grano entero. Se elimina el gasto de secado y gastos de transporte y almacenaje posteriores. Por la menor demanda de época, hay mayor disponibilidad de cosechadoras y se contrata el servicio a menor precio.

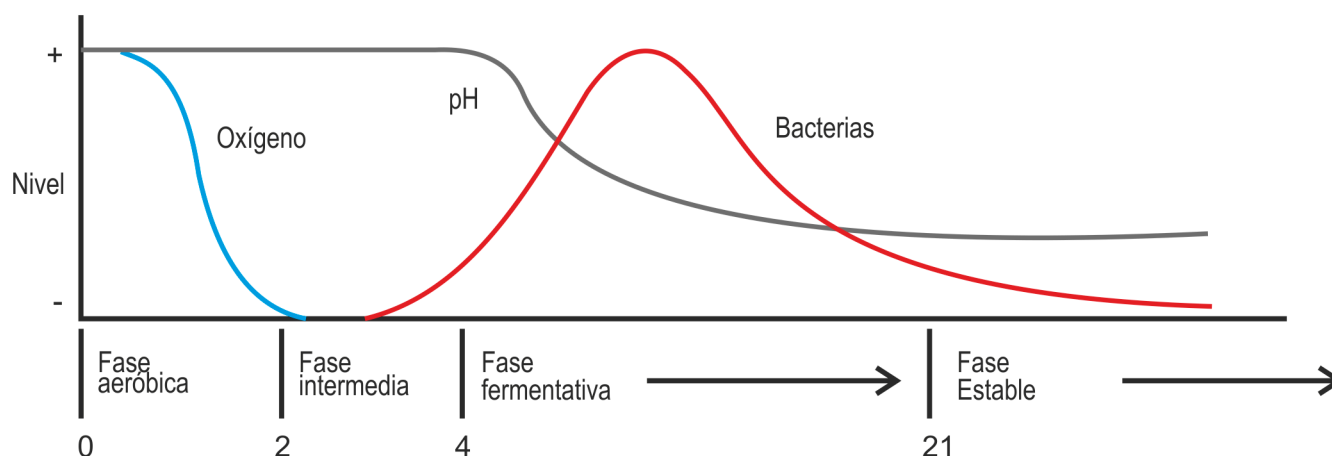
A diferencia de un silo bunker, el embolsado tiene la ventaja de proveer el quebrado, la compactación y la atmósfera anaeróbica en una única operación automática y continua, eliminando imprecisiones.

El grano embolsado aumenta su nivel de nutrientes, porcentaje de materia seca, palatabilidad y facilidad de asimilación a medida que la fermentación progresa durante un período de tres semanas. El valor energético del maíz aumenta con el paso del tiempo pues la matriz de proteína se solubiliza liberando todo el almidón disponible en el grano.

Al cosechar con anticipación de dos o tres semanas, el grano se encuentra en el máximo de su potencial nutritivo. La cosecha temprana elimina la incertidumbre al excluir la posibilidad de eventos perjudiciales posteriores. Ejemplos de tales eventos serían la caída del grano a causa de temporales o la irrupción de agentes patógenos. También permite disponer de los lotes con mayor anticipación para barbecho o las labores del próximo cultivo.

“Las pérdidas a la cosecha pueden reducirse en un 5 o 10 por ciento. Las pérdidas promedio son del 13% en un grano cosechado con 15% de humedad, versus pérdidas promedio del 2% en un grano cosechado con 26% de humedad.”
(del Departamento de Ciencia Animal de la Universidad de Missouri, en referencia a maíces y sorgos cosechados tempranamente y convertidos en ensilaje de grano para producción de carne).

Cuadro representativo de la secuencia de fermentación de grano húmedo



Valor agregado en su campo



0800 888 1717

tel.: 54 3493 421125 rotativas
Avellaneda 661

S2322BCM Sunchales / Santa Fe / Argentina

ventas@richiger.com.ar



ENERGIA
RICHIGER

Somos la transformación energética