

Récolte de l'herbe

Le superconditionneur accélère le séchage

■ Cette machine présentée à Mécafourrages éclate la cuticule cireuse de l'herbe. À la clé : un gain d'une journée de séchage.

La conditionneuse classique permet déjà de gagner 48 heures de séchage par rapport à une fauche simple. Le Macerator, ce superconditionneur venu du Canada, permettrait encore de gagner une journée supplémentaire.

« Des rouleaux d'acier cannelé attaquent la plante, écrasent les tiges et les nœuds. La cuticule cireuse qui enrobe la plante est désagrégée, d'où une accélération du processus de séchage par beau temps », expliquent ses promoteurs.

Sur le plan pratique, cette

machine intervient directement sur andains après la fauche. Le superconditionneur est équipé d'un système de pression d'air qui permet à l'opérateur d'ajuster la pression sur les rouleaux pour intensifier le conditionnement.

En brisant trop les feuilles et les tiges, les pertes sont susceptibles d'augmenter si le fourrage doit être manipulé trop souvent et de façon agressive. De même, un fourrage super-conditionné est logiquement plus sensible à la pluie.

Didier Le Du



La pression plus ou moins forte sur les rouleaux cannelés intensifie ou réduit le conditionnement.



La vitesse d'avancement dépend du rendement et de l'effort de conditionnement.

La machine intervient sur andain après la fauche.



Après passage entre les rouleaux, le fourrage est comme laminé.

Aussitôt enroulé, aussitôt emballé

Parmi les multiples engins qui ont roulé les mécaniques lors du salon Mécafourrages à Saint-Thégonnec, la presse-enrubanneuse n'a pas manqué d'étonner par la rapidité de chantier qu'elle autorise. « Lorsque la chambre de pressage est pleine ou que la densité de pressage préprogrammée est atteinte,

le conducteur reçoit un signal sonore qui l'avertit qu'il doit s'arrêter. Le filet est alors amorcé et s'enroule autour de la balle ». Ensuite, la porte arrière de la presse s'ouvre et le releveur de balles transfère la balle sur la table d'enrubannage. Tandis qu'à l'avant, la machine se remet à presser, le processus d'enrubannage commence à l'arrière. Une

fois le nombre de couches prédéfini réalisé, la phase d'enrubannage s'arrête automatiquement. Dès que le conducteur s'arrête à nouveau parce que le pressage de la balle suivante est terminé, la table d'enrubannage s'incline vers l'arrière et transfère la balle sur une bavette en caoutchouc souple qui la dépose en douceur sur le sol.



La 1^{ère} balle est terminée. L'enrubannage peut commencer et la presse-enrubanneuse peut continuer son chemin.