



La marca será distribuida en España por Howard Ibérica

PRESENTACION DE LOS ARADOS ÖVERUM

Durante los pasados 25 y 26 de julio tuvo lugar en las instalaciones de Howard Ibérica, S.A. en Granollers (Barcelona) la presentación de los nuevos arados ÖVERUM.



Sesiones teóricas de trabajo. El responsable de Överum, Kenneth Lennartsson, y Joan Silvestre, responsable de producto de Howard Ibérica, realizan las explicaciones correspondientes.

Howard Ibérica, S.A., como integrante del grupo Kongs-kilde desde el año 2000, distribuye para España una amplia gama de implementos del grupo, que abarca

desde los equipos para la preparación del terreno de las marcas Kongskilde y Howard (de la cual es asimismo fabricante) hasta los equipos para siembra (Nordsten). Los arados de la firma Överum, tras su incorporación al grupo, pasan a completar la gama de aperos para la preparación del suelo.

La participación de Howard Ibérica en el grupo permite cumplir con el objetivo de empresa multi-producto apuntado en la presentación, abarcando una amplia gama de actividades. Cabe señalar que, además de las

abonadoras centrífugas que Howard Ibérica distribuye en España, la firma Överum fabrica también abonadoras neumáticas y sem-

bradoras, aunque en principio no está prevista su incorporación en el catálogo español.

ACTIVIDADES

Las actividades organizadas para la presentación, a la que asistieron más de 40 distribuidores provenientes





Demostración en campo.

de toda la geografía española, así como representantes de la prensa técnica nacional, comenzaron con una presentación de los responsables de las diferentes secciones, encabezados por su Director General, Jordi Garriga. Cabe destacar el nombramiento del nuevo Director Comercial, José Antonio Lostal, en sustitución de Xavier Guillemet, que ha dejado la empresa.

Tras la presentación tuvo lugar una visita a las nuevas instalaciones de Howard Ibérica, a la que siguió una presentación de la firma Överum a cargo de Kenneth Lennartsson, Director de Ventas.

La segunda jornada se dedicó fundamentalmente a aspectos técnicos de los arados, consistiendo en unas sesiones teóricas matinales y una demostración en campo tras el almuerzo.



Visita a la fábrica.

NUEVAS INSTALACIONES DE HOWARD IBÉRICA, S.A.

La celebración de las jornadas se aprovechó también para la inaugura-



Vista de la cadena de pintura.

ción oficial de las nuevas instalaciones de la fábrica en Granollers. La remodelación efectuada en las antiguas instalaciones ha posibilitado un notable incremento de la superficie construida. Actualmente cuenta con unos 5 000 m², los cuales se distribuyen a partes iguales entre la zona de fabricación y la de oficinas y exposición.

De la zona de fabricación y almacén cabe destacar la cadena de

pintura, con túnel de secado y pintado electrostático, y la disposición de las diferentes líneas de montaje de los implementos fabricados, las conocidas fresas o 'rotavator' (que dieron nombre a un tipo de producto), en sus diferentes modelos y anchuras de trabajo.

El almacén, o muelle de carga y descarga, de reciente construcción, destaca por la facilidad de circulación y la capacidad de movimientos en su interior, con posibilidad de cargar o descargar hasta cuatro camiones simultáneamente.

Una de las mejoras sustanciales que ha supuesto la remodelación efectuada es la nueva sala habilitada para presentaciones y cursillos, equipada con las nuevas tecnologías multimedia, y el área dedicada a exposición de productos, en la que se pueden con-

templar diferentes modelos de toda la gama de productos del grupo. Además, la zona destinada a oficinas ha sido también totalmente remodelada y ampliada.

LOS ARADOS ÖVERUM

Evolución

La firma, ubicada en la localidad sueca de la que toma el nombre, inició la fabricación de arados en el año 1850, convirtiéndose en la fábrica de



Detalle de la pared del surco efectuada con la cuchilla

arados en funcionamiento más antigua del mundo.

Ya en 1951, y tras la revolución en el sector que causó la aparición del elevador hidráulico desarrollado por Massey Ferguson, Överum empieza a fabricar el Vulcan Junior, primer arado reversible.

Tres años más tarde presenta el Delfin plough, primer arado con sistema de seguridad completamente automático. Desde entonces la fabricación de Överum ha ido creciendo en cantidad y diversidad de modelos, desde los más pequeños trisurcos reversibles hasta los modelos semisuspendidos y los grandes, con eje central, arrastrados.

La presencia en el mercado europeo actualmente se cifra entorno al 10-15%. En la actualidad el grueso de ventas corresponde a los arados grandes semisuspendidos y suspendidos, por lo que el número de unidades resulta bajo.

La incorporación en el grupo Kongskilde se presenta como un elemento de ayuda para el incremento de ventas en el segmento de los arados medios, teniendo como objetivo alcanzar el 20% de la cuota de mercado.

Producto

Una de las constantes que ha caracterizado la fabricación de los arados Överum ha sido la preocupación por la calidad del acero utilizado. Partiendo de la base de que la vertedera es el elemento fundamental, el complejo tratamiento térmico utilizado

durante su fabricación tiene como objetivo el mantenimiento de la presión soportada por todas las zonas de la vertedera, garantizando de esta forma un desgaste uniforme. Esta es la razón de que el diseño de la misma, los ángulos y curvaturas, sean distintos al resto de equipos actualmente en el mercado.

Los procesos de calentamiento de larga duración, en los que se somete al acero a un enriquecimiento de carbono, junto con el posterior enfriamiento 'dirigido', utilizando para ello unos moldes especiales que evitan las deformaciones accidentales de las piezas, le confieren a la vertedera las características necesarias de dureza y flexibilidad.

Una de las particularidades a destacar de los arados Överum es el sistema de seguridad hidroneumático que incorporan en las gamas media y alta. Un circuito cerrado de aceite a presión, combinado con un único cilindro de doble fluido nitrógeno-aceite, permite contar con un sistema de seguridad para todos los cuerpos del arado, resultando un sistema altamente fiable, de bajo mantenimiento y que presenta la particularidad de su facilidad de regulación en cuanto a la presión máxima soportada, con un simple accionamiento de los mandos externos del sistema hidráulico del tractor. Esta facilidad en la regulación hace que sea muy sencillo el adaptar las condiciones de funciona-

miento a las particularidades de cada parcela.

La apuesta por la utilización de la hidráulica en los mecanismos de control de los arados se pone de manifiesto en los modelos de la gama alta, los cuales incorporan un sistema de regulación independiente de las características de trabajo del primer surco, con accionamiento simple mediante electroválvulas, que permite el ajuste y memorización de las condiciones de trabajo.

DEMOSTRACIÓN EN CAMPO

La segunda jornada se dedicó al análisis de las características técnicas de los diferentes modelos de arados. Tras las explicaciones del responsable de Överum, Kenneth Lennartsson, tanto en la sala de conferencias como en el área de exposición de los arados, en las que destacó las particularidades del proceso de fabricación, con el tratamiento especial de endurecimiento de los aceros, y las especificaciones en el diseño de algunas piezas como la reja y el puntal, se realizaron unas pruebas de campo con dos modelos diferentes de arados.

Las pruebas se desarrollaron en una parcela de unas 15 ha de rastrojo de cereal, completamente llana y con un suelo de características francas, sin piedras ni obstáculos, en la localidad cercana de Cardedeu (Barcelona). Los modelos utilizados en la demostración fueron un arado cuatrisurco CX 490 M, con vertedera universal y el pentasurco Vari Flex DX 590.



Arado CX 490 M durante las pruebas.



Demostraciones prácticas: se verifica que el exceso de profundidad provoca circulación de tierra por encima de los cuerpos del arado.

Arado cuatrisesurco CX 490 M

El arado, equipado con cuatro vertederas universales, cubrerrastrojos en todos los cuerpos y cuchillas rectas en los tres primeros cuerpos y una cuchilla de disco en el último se engancha al arado a un tractor SAME 150 DT, con una potencia aproximada de 150 CV.

Cabe destacar la labor limpia efectuada en la pared y en la solera del surco y el alto grado de desmenuzamiento obtenido en una primera labor a unos 25 cm de profundidad y una velocidad de avance entre 6 y 7 km/h. La función de las cuchillas, especialmente la de disco del último cuerpo, resulta evidente en cuanto que facilita enormemente el corte limpio de la pared del surco.

Posteriormente se realizó una segunda prueba con este mismo arado. En este caso se incrementó considerablemente la profundidad de trabajo (35 cm) y se quitaron los cubrerrastrojos. Las consecuencias inmediatas fueron una disminución

de la velocidad de avance, una menor limpieza del surco y un mayor porcentaje de terrones.

Desde el punto de vista técnico quedó demostrado las escasas ventajas que presenta una excesiva profun-

didad de labor: disminución considerable de la velocidad de avance, lo que reduce la capacidad de trabajo del equipo, aumento de las pérdidas por resbalamiento, incremento del consumo de combustible y una peor calidad de la labor realizada (aumenta el tamaño medio de los terrones y se dificulta la labor de enterrado de los restos vegetales).

Arado pentasurco VARI FLEX DX 590

Este arado de cinco cuerpos reversible, equipado con rueda mixta de profundidad-transporte, dispone de sistema hidráulico de regulación de la anchura de trabajo, con sistema independiente para el primer cuerpo y despeje de 75 cm. En este caso no se utilizaron cuchillas para el corte vertical del surco.

Dadas las características del apero se utilizó para su accionamiento un Same 190 Titan DT, un tractor de do-



Arado VARI FLEX DX 590 en plena labor.



Arado VARI FLEX DX 590.

ble tracción con una potencia aproximada de 190 CV.

Las adecuadas características de la parcela y la potencia disponible del tractor permitieron realizar la prueba a una velocidad elevada (8-9 km/h) y a



Foto del grupo de participantes.

unos 25 cm de profundidad, manteniendo las condiciones de calidad de la labor.

Cabe destacar la diferencia en cuanto a limpieza de la pared y del fondo del surco respecto al caso anterior, debido en este caso a la ausencia de cuchillas.

Durante la prueba se realizó también una demostración práctica de las posibilidades que presenta la variación en continuo de la anchura de trabajo. La reducción de 16" a 14", con el simple accionamiento del mando electrohidráulico permite salvar posibles obstáculos en la parcela (postes de luz, piedras...) sin reducir la velocidad de avance y sin afectar la capacidad de trabajo.

El incremento de la profundidad de trabajo hasta 43 cm puso nuevamente de manifiesto las escasas ventajas que ello representa. Disminución considerable de la calidad de la labor y reducción de la velocidad de avance hasta 4 km/h.

■ VALORACIÓN FINAL

La impresión general extraída tras las dos sesiones de trabajo puede calificarse como positiva. Los arados Överum, fabricados con aceros endurecidos de alta calidad, permiten la adaptación a la mayoría de condiciones de nuestra geografía, facilitan los procesos de regulación y ajustes a los condicionantes particulares y, adecuando los criterios de utilización a las necesidades agronómicas de los cultivos, garantizan una labor de calidad y una capacidad de trabajo adecuada.

En cuanto al desarrollo de las jornadas, quisiera remarcar la adecuada organización de todas las actividades, el amable trato dispensado y, sobre todo, insistir en que este tipo de actos permiten adquirir a las redes de distribución de las marcas unos conocimientos específicos y unas experiencias de manejo difícilmente adquiribles a partir de informaciones técnicas o catálogos. ◉

LA GAMA MÁS AMPLIA DE ABONADORAS



REMOLCADAS



SUSPENDIDAS



SOLÁ

MAQUINARIA AGRÍCOLA SOLÁ, S.L.

Ctra. de Igualada, s/n.

Tels. 93 868 00 60 - Fax 93 868 00 55

08280 CALAF (BARCELONA) SPAIN

e-mail:sola@sefes.es