

VALTRA TEAM



Mikko Lehtikoinen

NOWY DYREKTOR GENERALNY VALTRY

strona 22

+ W pełnym rozkwicie i zgodnie z harmonogramem
Główne inwestycje w fabryce Suolahti

strona 06

+ Szybciej i bardziej ergonomicznie
TwinTrac usprawnia zbiory w Hiszpanii

strona 16

+ Targi Agrotech 2024
Seria S przed polską publicznością

strona 20

WSTĘP



Drodzy Klienci, przyszło nam żyć w bardzo dynamicznych czasach, jedyne co jest pewne, to że wszystko się szybko wokół nas zmienia. Valtra podąża za obecnymi trendami, a nawet, jak w przypadku Unlimited, tworzy własne. W tym numerze chciałbym się z Wami podzielić kilkoma informacjami z Finlandii. Cały czas inwestujemy w rozwój naszej fabryki w Suolahti. W zeszłym roku została oddana do użytku nowa lakiernia oraz powiększony został magazyn podzespołów. Dodatkowo, zarząd Agco podjął decyzję o dalszym rozwoju sekcji fabryki zajmującej się przekładniami bezstopniowymi dla serii S i Q. Wspomnę jeszcze, że w Finlandii znajduje się również fabryka silników dla naszych maszyn i tam również czynione są bardzo duże inwestycje.

Wracając na nasze rodzime podwórko, chciałbym podziękować wszystkim uczestnikom akcji Smart Farmer, gdzie pracownicy dealerów oraz mojego zespołu dogłębnie tłumaczą wszystkie funkcje ciągników Valtra. Mnie szczególnie cieszy liczba młodych ludzi na tych spotkaniach oraz zagadnienia tam poruszane, dotyczące rolnictwa precyzyjnego.

Za nami Agrotech Kielce, gdzie miała miejsce premiera naszej największej serii S, cóż to było za wydarzenie. Z mojej własnej obserwacji, nowa S'ka cieszyła się największym zainteresowaniem na targach wśród zwiedzających.

Na koniec chciałbym życzyć Wam drodzy czytelnicy dobrego sezonu prac wiosennych.

Dariusz Lewandowski
NSM VALTRA



Inwestycje w fabryce w Suolahti

06



12



14



20

W TYM NUMERZE:

- 03** Nowa funkcja od Unlimited
- 04** Valtra uczestniczy w fińskim projekcie Future Farm
- 05** Szkolenia Valtra Smart Farmer
- 06** Inwestycje w fabryce zgodnie z planem
- 10** Seria S na targach Agrotech
- 12** Prawidłowe ciśnienie w oponie oszczędza czas i paliwo
- 14** Usługi Reman nadal się rozwijają
- 16** TwinTrac poprawia zbiory
- 19** Oldtimer: Przekładnia TracTrol przyspieszyła zmianę biegów
- 20** Dumni z naszej fabryki
- 22** Przedstawiamy nowego Dyrektora Generalnego
- 23** Valtra Collection
- 24** Modele Valtra

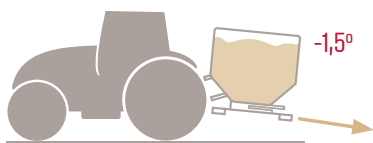


23

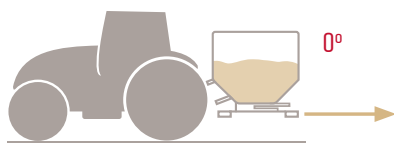
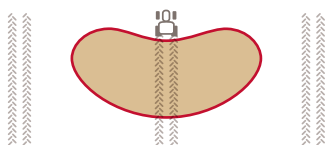


Dowiedz się więcej: Valtra Unlimited Smart Top Link

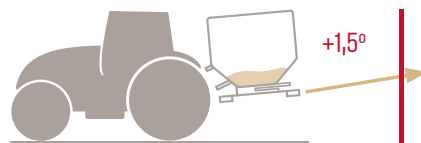
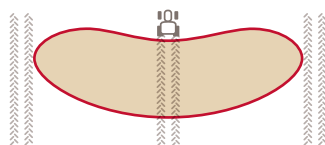
Innovation



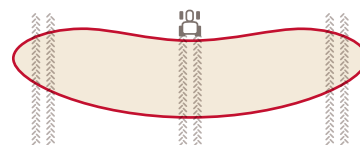
Pełny zbiornik popycha rozsiewacz w dół, powodując, że obszar wysiewu jest zbyt wąski, a gdy zbiornik opróżnia się, obszar wysiewu staje się zbyt szeroki.



Gdy zbiornik jest napełniony do połowy i ustawiony poziomo, nawóz jest rozsiewany równomiernie i z optymalną szerokością.



Gdy zbiornik jest prawie pusty, rozsiewacz unosi się, a obszar wysiewu jest zbyt szeroki, przez co niewystarczająca ilość nawozu jest rozprowadzana na większej części pola.



Dwa czujniki radarowe są zamontowane z przodu i z tyłu rozsiewacza nawozów i służą do pomiaru wysokości i pozycji rozsiewacza.

Wykorzystując dane z czujników, długość górnego łącznika utrzymuje rozsiewacz nawozów na dokładnie tym samym poziomie.



Valtra Unlimited Smart Top Link **ODPOWIEDNIA ILOŚĆ NAWOZU, NIEZALEŻNIE OD TEGO, CZY ROZSIEWACZ JEST PUSTY CZY PEŁNY**

Smart Top Link to nowa funkcja dostępna ze studia Unlimited, które poprawia dokładność aplikacji nawozu. Rozsiewacz nawozów musi być ustawiony dokładnie poziomo, aby zapewnić równomierny obraz wysiewu. Zazwyczaj pełny zbiornik sprawia, że rozsiewacz zostaje obniżony, przez co obszar wysiewu jest zbyt wąski, a gdy zbiornik opróżnia się, obszar wysiewu staje się zbyt szeroki.

Smart Top Link wykorzystuje dwa czujniki radarowe, które są zamontowane z przodu i z tyłu rozsiewacza nawozów w celu pomiaru wysokości i pozycji rozsiewacza. Dane te są wykorzystywane

do sterowania długością górnego łącznika, co z kolei utrzymuje rozsiewacz dokładnie w poziomie, a ilość nawozu jest optymalna na całym polu.

Zmiana kąta o zaledwie 1,5 stopnia znacznie zmienia wzór wysiewu i powoduje straty w uprawach. Szeroko zakrojone testy terenowe wykazały, że Smart Top Link poprawia wydajność, dzięki czemu każdy hektar pola zboża produkuje około 15 euro więcej w sezonie zbiorów, w zależności od wydajności z hektara oraz cen zboża i nawozów. Zwykle w gospodarstwie zbożowym o powierzchni 100–1000 hektarów Smart Top Link zwraca się w ciągu 1–3 lat. •

www.valtra.pl

NEWS



lita Appelgren przygotowuje drona do lotu w Tarvaala.

ZDJĘCIA SANNA KUITUNEN

VALTRA UCZESTNICZY W BADANIACH W RAMACH FIŃSKIEGO PROJEKTU FUTURE FARM

Jak działa biodiesel HVO w ciągnikach Valtra w porównaniu z kopalnym olejem napędowym? Jak można zwiększyć sekwestrację dwutlenku węgla na polach? W jaki sposób można lepiej przeszkolić sieć sprzedawcy i rolników w zakresie możliwości ciągników w rolnictwie precyzyjnym?

Istnieje wiele ważnych i praktycznych pytań w rolnictwie, które wymagają więcej informacji. Aby odpowiedzieć na te pytania, Valtra dołączyła do wspólnego projektu badawczego Finnish Future Farm wraz z lokalnymi rolniczymi instytucjami edukacyjnymi JAMK University of Applied Sciences i POKE Vocational College, Neste, AGCO Power i innymi partnerami.

„Projekt badawczy potrwa około trzech lat i otrzymał dofinansowanie w wysokości około 2,5 miliona euro z unijnego Funduszu Sprawiedliwej Transformacji”, powiedział **Jani Oksanen**, który kieruje projektem w Valtra.

Projekt jest już w toku i rozpoczęły się pierwsze badania.

„Mamy teraz cztery pakiety robocze. Jeden z nich bada na przykład różnice między odnawialnym paliwem Neste My a kopalnym olejem napędowym. Inne pakiety robocze obejmują opracowanie metod szkolenia w zakresie funkcji rolnictwa precyzyjnego w ciągnikach oraz promowanie tworzenia sieci kontaktów z firmami rozpoczynającymi działalność w tej dziedzinie. W kampusie biogospodarki w Tarvaala budowany jest również niewielki tor testowy dla ciągników.”

Ostatecznym celem projektu jest promowanie rolnictwa przyjaznego dla środowiska za pomocą komercyjnie opłacalnych środków. Oprócz firm i instytucji edukacyjnych w praktycznym projekcie uczestniczą gospodarstwa rolne i przedsiębiorcy rolni. •

JUŻ 22 500 UŻYTKOWNIKÓW CONNECT

Liczba użytkowników usługi zdalnej telemetrii Valtra Connect przekroczyła 20 000 klientów już na początku października 2023 r., a tendencja wzrostowa pozostaje nadal silna.

Usługa zdalnej telemetrii Connect jest dostępna dla wszystkich serii ciągników Valtra od A do S. W ubiegłym roku, usługa Connect stała się szczególnie popularna na przykład w Polsce, Irlandii, Francji, Holandii, na Łotwie i Litwie, gdzie ponad 80 procent nowych klientów aktywowało Connect.

Connect pozwala właścicielom monitorować lokalizację ciągników, przejechane trasy, zużycie paliwa, potrzeby serwisowe i wiele innych informacji bezpośrednio z urządzeń mobilnych. Technicy serwisowi mogą również uzyskać dostęp do danych ciągnika, aby wspierać klientów w najlepszy możliwy sposób. •

BIOLOGICZNY OLEJ HYDRAULICZNY I CHŁODZIWO

Biodegradowalny olej hydrauliczny i płyn chłodzący są dostępne dla nowych ciągników Valtra od Unlited Studio.

Olej hydrauliczny wykonany z surowców odnawialnych szybko rozkłada się biologicznie i spełnia wszystkie wymagania stawiane olejom hydraulicznym Valtra. Olej biologiczny nie powinien być jednak stosowany w przekładni ani mieszany z innymi olejami smarowymi. Biodegradowalny płyn chłodzący również spełnia wymagania Valtra, ale nie należy go mieszać z innymi płynami chłodzącymi. •

Internet: valtra.pl

VALTRA TEAM

Redaktor naczelna Katja Vuori, Valtra Inc., katja.vuori@agcocorp.com

Redakcja Tommi Pitenius, Markkinointiviestintä Pitenius Oy, tommi@pitienius.fi

Teksty opracowali Marc de Haan, Mechan Groep, m.de.haan@mechan.nl // Izabela Zielinska, AGCO Sp. z o.o., izabela.zielinska@agcocorp.com //

Sebastian Quijano, AGCO Iberia S.A., sebastian.quijano@agcocorp.com // Siegfried Aigner, AGCO Austria GmbH, siegfried.aigner@agcocorp.com //

Charlotte Morel, AGCO Distribution SAS, charlotte.morel@agcocorp.com // Christian Kessler, AGCO Deutschland GmbH, christian.kessler@agcocorp.com //

Sarah Howarth, AGCO Limited, sarah.howarth@agcocorp.com // Tor Jon Garberg, Eikmaskin AS, torjon.garberg@agcocorp.com //

Alexander Löwenberg, Valtra Inc., alexander.lowenberg@agcocorp.com // Andrina Gerner, GVS Agrar AG, andrina.gerner@gvs-agrar.ch //

Wydawca Valtra Oy Ab, Valmetinkatu 2, 44200 Suolahti **Koordynator** Viestintätoimisto Medita Oy

Układ graficzny Grafikka Pulkkonen Oy **Druk** Grano Oy **Zdjęcia** Z archiwum Valtra, jeśli nie zaznaczono inaczej

VALTRA jest zastrzeżonym znakiem towarowym AGCO



Szkolenia Valtra Smart Farmer w firmie Agrolmet cieszyły się dużym zainteresowaniem.

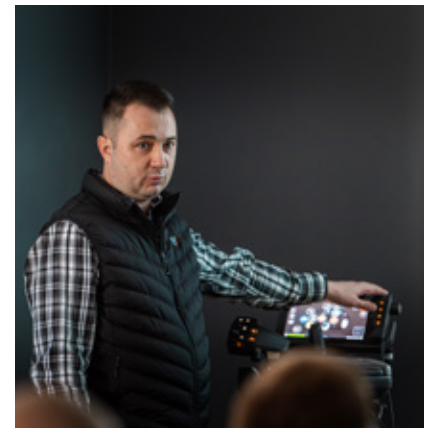
SZKOLENIA VALTRA SMART FARMER

TEKST IZABELA ZIELIŃSKA ZDJĘCIA ARCHIWUM VALTRA

Darmowe szkolenia dla użytkowników ciągników Valtra Versu oraz Direct.

Wielokrotnie z dumą mówimy o technologiach, jakie oferujemy w ciągnikach naszej marki. Podkreślamy, że poprawiają one komfort pracy, oszczędność czasu oraz pieniędzy. Jednak wiemy, że by móc korzystać z zalet naszych rozwiązań, użytkownicy muszą rozumieć ich działanie. Dlatego właśnie powstały szkolenia Valtra Smart Farmer.

Szkolenia Valtra Smart Farmer to spotkania organizowane od tego roku przez naszych autoryzowanych dealerów. Zapraszamy na nie użytkowników ciągników w wersji Valtra i Direct, czyli dysponujących naszym podłokietnikiem Smart Touch oraz rozwiązaniami z zakresu inteligentnego rolnictwa. Podczas szkoleń omawiamy zarówno podstawowe, jak i bardziej zaawansowane zagadnienia. Odpowiadamy na pytania i wyjaśniamy niejasności. Pierwszą z firm, która zrealizowała już szkolenia w każdym z punktów jest firma Agrolmet Gniewkowo. Wyszkoliliśmy wspólnie już 100 rolników! •

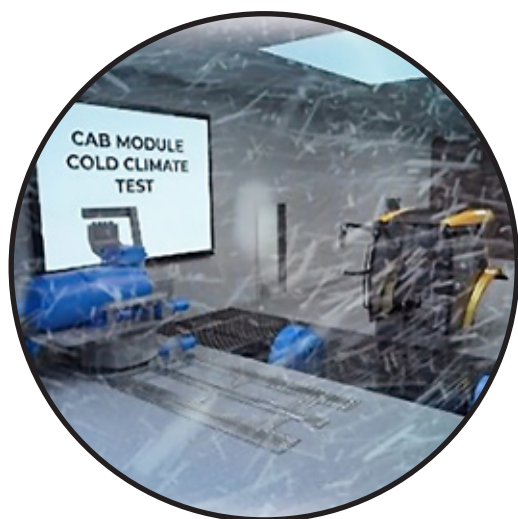


Powierzchnia zakładów produkcyjnych wzrasta z 4 do 6 hektarów

GŁÓWNE INWESTYCJE W

W ostatnich latach w fabryce w Suolahti powstało nowe centrum logistyczne i lakiernia. Od tego czasu inwestycje nabrały szybszego tempa. Obecnie rozbudowujemy zakład produkcji zespołów napędowych, który rozpocznie produkcję przekładni CVT dla ciągników serii Q i S, a produkcja przekładni Powershift zostanie rozszerzona.

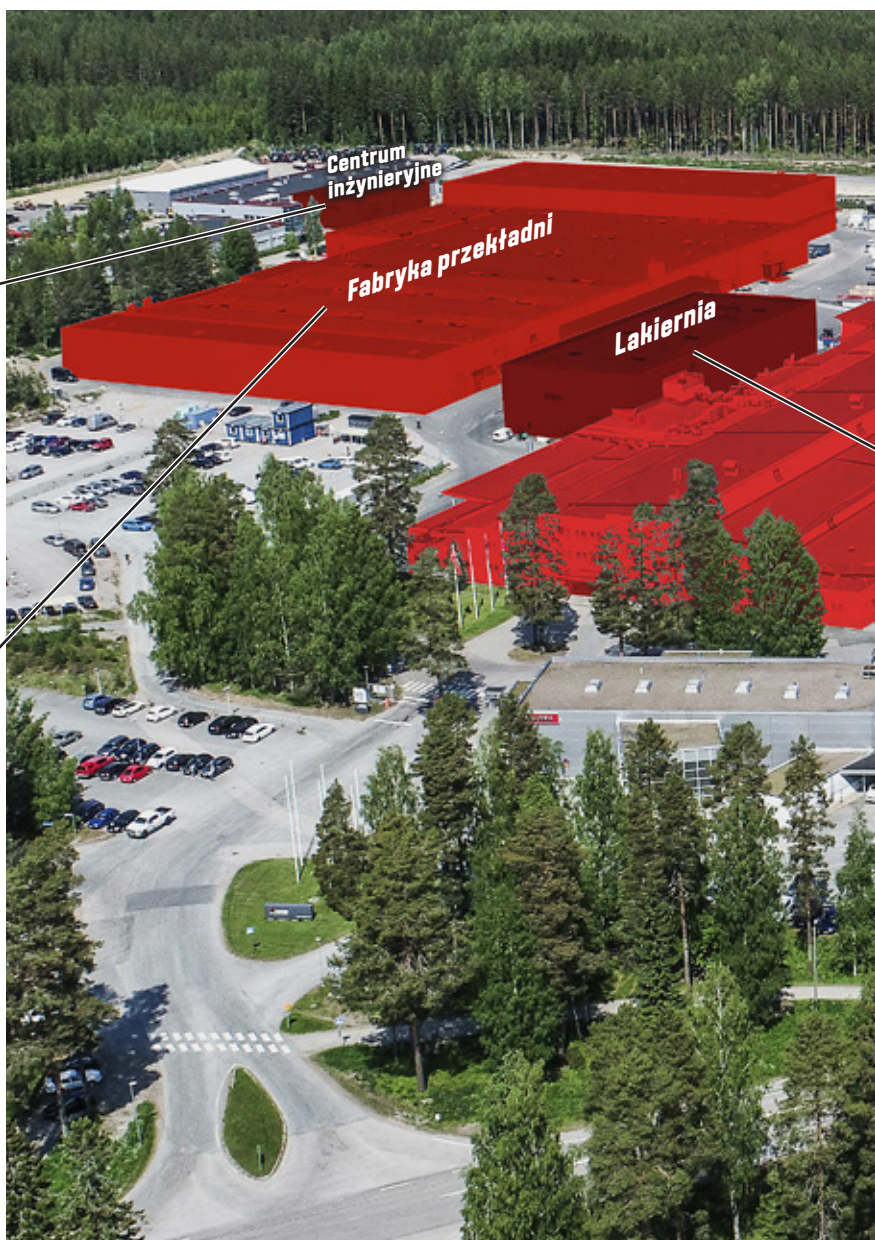
TEKST TOMMI PITENIUS ZDJĘCIA ARCHIWUM VALTRA



Centrum inżynieryjne



Fabryka przekładni



FABRYCE W SUOLAHTI

„Suolahti to nie tylko ważny zakład produkcji ciągników, ale także fabryka części, w której wprowadzimy produkcję przekładni bezstopniowych AGCO.”

Tim Millwood, SVP, Dyrektor ds. łańcucha dostaw, AGCO



Centrum logistyczne



Lakiernia

Fabrykę ciągników Valtra przeniesiono do obecnej lokalizacji w Suolahti pod koniec lat 60., po remoncie istniejącego budynku fabryki, w celu umożliwienia montażu ciągników. Obecne projekty budowlane są największymi od tego czasu.

„W ciągu następnych pięciu lat powierzchnia naszych zakładów produkcyjnych wzrośnie z czterech do sześciu hektarów, czyli 1,5-krotnie. Ponadto budujemy i remontujemy inne obiekty, m.in. centrum części zamiennych i centrum inżynieryjne”, mówi kierownik projektu **Mikko Torvelainen**.

Na północnym krańcu zakładu produkcji zespołów napędowych powstaje nowa przestrzeń produkcyjna o powierzchni 3200 m², w której rozpocznie się montaż i testowanie przekładni CVT dla ciągników serii Q i S. Na południowym krańcu budujemy przedłużenie fabryki o dł. 1300 m, które będzie służyło do obróbki części do przekładni. W ubiegłym roku do fabryki zamówiono siedem centrów obróbkowych FMS o wartości przekraczającej milion euro. Dodatkowo, po wschodniej stronie fabryki, zbudowano już 720 m² powierzchni biurowej, a po zachodniej stronie kolejne 300 m² powierzchni socjalnej. Łącznie powstaje około 1 ha nowej powierzchni samego zakładu produkcji zespołów napędowych.

„Budynki będą gotowe wczesną jesienią 2024 r., a produkcja rozpocznie się na początku 2025 r. W okresie budowy temperatura spadła do -35 stopni Celsjusza, ale na szczęście udało nam się wykończyć dach i ściany zanim nadeszła zima. Dach zbudowano z czerpnią w stylu skandynawskim, dzięki czemu górna część budynku została zabezpieczona przed działaniem warunków atmosferycznych. Co pozwoliło nam na pracę bez opóźnień, mimo okoliczności”, mówi Torvelainen.

Zakład produkcji zespołów napędowych będzie wytwarzał zespoły



W zakładzie produkcji zespołów napędowych było ok. 20 pracowników budowlanych, ale liczba ta zmieniała się w zależności od etapu budowy.

napędowe i ich części nie tylko na potrzeby sąsiedniego zakładu montażowego, ale również dla innych fabryk AGCO. Przekładnie Powershift są już produkowane m.in. dla fabryk w Brazylii i obrabiane są też części do kombajnów IDEAL. Wraz z rozwojem zakładu produkcji zespołów napędowych zatrudnimy około 200 nowych pracowników do fabryki, z których część już odbywa szkolenia.

Wydajniejsze i bardziej wszechstronne laboratoria

W centrum inżynieryjnym zyskamy dodatkowe 850 m² przestrzeni biurowej i nowe laboratorium. W starym, chłodnym laboratorium ciągniki można badać w niskich lub wysokich temperaturach, ale ciepło wytwarzane przez wydajne i nowoczesne ciągniki podczas długich testów zwykle za bardzo podnosiło temperaturę w pomieszczeniu.

W nowym laboratorium temperatura może być dostosowywana do bardzo wysokiej lub niskiej, więc jest stała, nawet podczas testów

dużych ciągników. Ponadto można tam również dostosować wilgotność powietrza i nawiew. Nowe laboratorium może badać poszczególne części, takie jak zespoły napędowe, silniki i kabiny.

Lakiernia ukończona zgodnie z planem

Nową lakiernię o powierzchni 2000 m² ukończono zgodnie z planem i oddano do użytku pod koniec lata 2023 r.

W przyszłości nowa lakiernia umożliwi 8-minutowy czas fazy montażu i umożliwi produkcję ponad 12 000 ciągników podczas jednej

zmiany w ciągu roku. Demontaż starej lakierni pozwolił na uzyskanie dużej przestrzeni na środku linii montażowej, której niewielką część oddano już

do użytku. Dzięki wprowadzeniu nowych produktów i zwiększeniu mocy produkcyjnych można wprowadzić nowe etapy montażu.

Nowa lakiernia umożliwi również produkcję nawet większych ciągników. Przykładowo, ciągniki serii Q z podnośnikiem przednim lub nowej serii S, nawet bez podnośnika

„Prace budowlane przebiegły zgodnie z planem, pomimo temperatur sięgających -35 stopni Celsjusza w okresie zimowym.”

przedniego, nie zmieściłyby się w starej lakierni.

Centrum logistyczne działa na pełnych obrotach

Ukończone w styczniu 2021 r. centrum logistyczne jest funkcjonalne i jest ważnym elementem codziennej działalności zakładu montażowego. Części potrzebne do produkcji ciągników są dostarczane do centrum logistycznego ciężarówkami i następnie rozładowywane, magazynowane i rozwożone do linii montażowej, w zależności od zapotrzebowania. Na linii montażowej dokładne części, które mają być zamontowane w danym ciągniku w tej fazie prac, zgodnie z wymaganiami klienta, są dostarczane pracownikowi na tacy.

Każdego dnia do centrum logistycznego trafia około 1000 palet. Regały w centrum logistycznym mają 11 m wysokości, a kubatura budynku wynosi 100 000 m³. Łącznie jest ok. 10 000 części.

Dużo mniejszych zmian

Zakład produkcji zespołów napędowych, lakiernia, centrum logistyczne i laboratorium produktów to tylko część zmian wprowadzonych w fabryce w Suolahti. Poza nimi wyremontowano wiele obiektów, w tym centrum części zamiennych, Unlimited Studio i centrum dla gości Atrium. Rozbudowano również miejsce regenerowania skrzyń biegów poza obszarem fabryki Suolahti, a zespół Smart AG wprowadzający nowe innowacje przeniósł się do nowych pomieszczeń w Jyväskylä – w rzeczywistości na terenie tego samego zakładu, w którym w 1951 r. rozpoczęła się produkcja ciągników Valmet.

Łącznie fabryka w Suolahti zatrudnia ok. 1300 pracowników. Fabryka silników AGCO Power w Linnavuori jest równie dużym pracodawcą. Z punktu widzenia AGCO Finlandia jest drugim co do wielkości krajem pod względem liczby pracowników. •



Zakład w 100 % korzysta z odnawialnych źródeł energii

Fabryka w Suolahti to jedna z najbardziej ekologicznych fabryk ciągników na świecie. W 100 % korzysta z odnawialnych źródeł energii, pomimo ogromnych ilości energii cieplnej zużywanej na zimnej Północy. Ponadto zakład nie marnuje odpadów na składowiskach; 81 % odpadów podlega recyklingowi, a z reszty zakład odzyskuje energię.

- Energia elektryczna i ciepła wytwarzana jest w 100 % z odnawialnych źródeł, energii wodnej i biomasy.
- Żadne odpady nie trafiają na wysypiska. Odpady są sortowane na 26 różnych frakcji. 81 % odpadów podlega recyklingowi, a z 19% odzyskuje się energię.
- Zużycie energii zmniejszyło się o 18 % w latach 2018–2022.
- Emisje dwutlenku węgla pochodzące z transportu przychodzącego zmniejszyły się o 17 % od 2017 r.
- Na linii montażowej ciągniki są napędzane energią odnawialną Neste My Diesel. W ciągu ostatnich pięciu lat zatankowano ok. 5 milionów litrów paliwa.
- Blisko 90 % materiałów poddaje się recyklingowi poprzez regenerację silników i zespołów napędowych.
- Silniki niskoobrotowe EcoPower zużywają około 10 % mniej paliwa.

AGROTECH 2024 – NOWA SERIA



Tegoroczna edycja targów Agrotech była dla nas wyjątkowa, ponieważ po raz pierwszy w Polsce pokazaliśmy nową, szóstą generację ciągników serii S. Znaczące inwestycje w główną fabrykę Valtra w Suolahti pozwoliły na produkcję naszej nowości właśnie w Finlandii. Nowa era serii S oznacza nie tylko zmianę miejsca produkcji, ale również zupełnie nowy design. Podobnie jednak jak pozostałe serie ciągników Valtra – seria S również będzie dostępna z pełną gamą możliwości oferowanych przez studio Unlimited. Zaobserwować to mogli uczestnicy targów, gosz-

czący na naszym stoisku.

Podczas wystawy Agrotech zademonstrowaliśmy ciągniki Valtra o mocy od 105 do 420 KM, czyli serie G, N, T, Q oraz wspomnianą serię S. Modele te wyposażone były przez studio Unlimited. Pokazaliśmy m.in. nowy, niespotykany dotąd lakier – Thundernight Metallic, czyli metaliczny śliwkowy kolor. Ponadto prezentowaliśmy oferowane przez nas rozwiązania z zakresu inteligentnego rolnictwa. Odwiedzający mieli możliwość zapoznania się z podłokietnikiem SmartTouch, czy z symulatorem kabiny, wyposażonym w fotel Evolution. •



S PO RAZ PIERWSZY W POLSCE!





Ciągnik testowy był wyposażony w opony Bridgestone VF 710/70R42 BS VT z tyłu i VF 600/70R30 BS VT z przodu.

System kontroli ciśnienia w oponach CTI jest widoczny na końcu osi.

W badaniu, pole ziemniaków było uprawiane po zbiorach przy użyciu 5-metrowego kultywatora Cenius Amazone. Ciągnik posiadał dodatkowy balast o wadze 1,8 tony z przodu i obciążniki kół z tyłu. Rozkład masy ciągnika wynosił 52:48 (statycznie) w miejscu i idealne 42:58 (dynamicznie) podczas ciągnięcia. Tempomat był ustawiony na 15 km/h, a najwyższa osiągnięta prędkość wynosiła 13 km/h, co oznacza, że ciągnik cały czas dostarczał pełną moc.

Duńskie badania nad ciśnieniem w oponach

PRAWIDŁOWE CIŚNIENIE W Oponach OSZCZĘDZA PALIWO I CZAS

Centralny system pompowania opon oraz opony VF to doskonałe połączenie, które zapewnia lepsze plony, niższe zużycie paliwa i oszczędność czasu.

W ramach niedawno przeprowadzonego w Danii badania, uprawy prowadzono przy ciśnieniu w oponach wynoszącym zaledwie 0,6 bara, co pozwoliło zaoszczędzić około 1 litra paliwa na hektar.

TEKST TOMMI PITENIUS ZDJĘCIA ARCHIWUM VALTRA

Ciśnienie w oponach wynoszące 0,6 bara przyspiesza prace o około 1,8 % w porównaniu do ciśnienia 1,6 bara.

Jesienią 2023 r. Valtra przeprowadziła w Danii bardzo praktyczny test z wykorzystaniem ciągnika Valtra Q305, opon Bridgestone VF (Very High Flexion), systemu CTIS (Central Tyre Inflation System) zainstalowanego w ciągniku oraz 5-metrowego kultywatora Amazone Cenius 2TXSuper. Zmierzono zużycie paliwa, prędkość roboczą i zagęszczenie gleby przy trzech różnych ciśnieniach opon: 0,6, 1,6 i 2,0 bar.

„Rolnicy mogą w każdej chwili zmienić ciśnienie w oponach na drodze i na polu, nawet nie posiadając systemu kontroli ciśnienia w oponach i mając założone zwykłe opony, ale czynią to rzadko. Zaletą systemu CTIS jest to, że można go używać z kabiny ciągnika, co ułatwia zmianę ciśnienia w oponach. Z kolei opony VF umożliwiają duży margines regulacji ciśnienia w oponach”, powiedział **Keld Andersen**, menedżer ds.

produktów rolniczych w firmie Bridgestone produkującej opony.

Ciśnienie w oponach na poziomie 0,6 bara może wydawać się niebezpieczne, ale w przypadku opon VF sprawdza się bardzo dobrze. Opony były ściśle monitorowane podczas testów i nie ślizgały się ani nie zapadały, na przykład na zakrętach.

Mniej paliwa, czasu i zagęszczenia

W pracach polowych ciśnienie w oponach wynoszące 0,6 bara w porównaniu z ciśnieniem 1,6 bara pozwala zaoszczędzić około litra paliwa na hektar. Wysokie ciśnienie pozwala na oszczędność paliwa podczas jazdy po drogach, ale tutaj różnica jest mniejsza.

Ciśnienie w oponach wynoszące 0,6 bara przyspiesza pracę o około 1,8 % w porównaniu do ciśnienia 1,6 bara, ponieważ występuje mniejszy poślizg kół. Podczas jazdy

po polu z ciśnieniem opon wynoszącym 0,6 bara, gleba jest zagęszczana do głębokości 52 centymetrów, podczas gdy pod ciśnieniem 1,6 bara gleba jest zagęszczana do głębokości 63 centymetrów. Zagęszczenie przekraczające głębokość 50 centymetrów może być trwałe, ponieważ na takiej głębokości gleba nie jest rozbijana przez mróz lub uprawę. Jeśli uda się uniknąć zagęszczenia gleby, pole będzie dawać o jeden procent wyższe plony rocznie, a średnia korzyść wyniesie 21 euro na hektar.

„Wielu rolników przyzwyczajają się do jazdy z tym samym ciśnieniem w oponach przez cały rok i do wszystkich zadań. Jako agronom mogę powiedzieć, że nie jest to najlepszy sposób korzystania z ciągnika i opon. Wysokie ciśnienie w oponach zagęszcza glebę i zmniejsza plony”, powiedział **Jens Christian Jensen**, który kierował badaniami. •



Jens Christian Jensen, który zorganizował badanie i Sophie Rothaus, która obsługiwała ciągnik, byli pod wrażeniem wpływu optymalnego ciśnienia w oponach na zużycie paliwa, wydajność pracy i zagęszczenie gleby.

0,6 bara kontra 1,6 bara

- Zużycie paliwa lepsze o 1 l/ha
- Ciągniki zazwyczaj pracują na polach 5 razy w sezonie
- Przeciętne gospodarstwo ma 200 hektarów
- Cena oleju napędowego wynosi 1,50 €/l = roczne oszczędności: 1500 €
- + Dodatkowe oszczędności wynikające z wyższych plonów dzięki mniejszemu zagęszczeniu gleby: 21 €/ha
- + Dalsze oszczędności podczas jazdy po drogach

Oszczędności:

- Paliwo podczas pracy na polach – **7 %**
 - Paliwo podczas jazdy po drogach – **2 %**
 - Oszczędność czasu – **1,8 %**
 - Zagęszczenie gleby – **17 %**
- (Na polu 0,6 vs 1,6 bara, na drodze 1,6 vs 2,0 bara)

Montaż regenerowanej przekładni lub silnika jest szybki, łatwy i niedrogi u dowolnego lokalnego dealera serwisowego Valtra.

Regenerowana przekładnia pozwala zaoszczędzić 90 % zasobów naturalnych w porównaniu z produkcją nowej przekładni.



Dostępnych jest już 6500 części AGCO Reman

REGENERACJA JEST ROZSZERZANA NA BRAZYLİĘ I CHŁODNICE

TEKST TOMMI PITENIUS ZDJĘCIA ARCHIWUM VALTRA

Usługi Reman firmy Valtra szybko się rozwinęły i podlegają dalszemu rozwojowi. W Brazylii wcześniej regenerowano tylko silniki, ale teraz przygotowują się również do rozpoczęcia regeneracji przekładni. W Europie oferta została również rozszerzona o chłodnice.

„Gama części AGCO Reman wzrosła do około 6500 różnych komponentów. Sprzedawca części zamiennych może natychmiast sprawdzić w elektronicznym katalogu, czy dla wymaganej części dostępna jest opcja Reman. Jeśli tak, zamówienie jej jest tak proste, jak zamówienie zwykłej części zamienniej”, mówi **Jari Luoma-aho**, szef działu regeneracji w firmie Valtra.

Zazwyczaj część regenerowana jest o około jedną trzecią tańsza niż zupełnie nowa część zamienna, ale

jest objęta taką samą gwarancją, jak nowa. Na przykład w przypadku silników i przekładni, cena i harmonogram części Reman są dokładnie znane z góry. W razie, gdy silnik i przekładnia zostały naprawione lokalnie, prace trwałyby dłużej, a cena pozostałaby nieokreślona w momencie rozpoczęcia prac.

Tysiące przekładni i silników rocznie

Każdego roku w fabryce w Suolahti Valtra regeneruje się około 1500 skrzyń biegów, dźwigni kierunku jazdy i przekładni PowerShift. Ponadto AGCO Power zregenerowało w 2023 roku prawie 1000 silników i tysiące układów wtrysku paliwa. W zakładzie AGCO Power w Linnavuori dział Reman produkuje również przykładowo nowe silniki okrętowe i inne silniki

specjalne.

„Oferujemy regenerowane silniki w wersjach od wczesnych lat 80-tych, ale niektóre starsze modele są nadal dostępne. Zgodnie z najnowszymi przepisami UE dotyczącymi emisji spalin, regeneracja silników została ograniczona w taki sposób, że silniki, których poziom emisji spalin jest niższy niż sprzed 20 lat, muszą być regenerowane z bloku klienta bez zmiany numeru seryjnego. Dotyczy to jednak tylko kompletnych silników, na przykład silniki 1/2 lub 3/4 mogą być nadal dostarczane bez ograniczeń”, mówi **Jarkko Roiha**, kierujący operacjami Reman w AGCO Power.

Nowym produktem, który został niedawno dodany do oferty Reman firmy Valtra, są chłodnice. Wybór jest wciąż ograniczony, ale cały czas dodawane są nowe modele chłodnic. •



ODWIEDŹ NASZ KANAŁ NA YOUTUBE!

WEJDŹ NA KANAŁ VALTRA POLSKA
I POZNAJ LEPIEJ ŚWIAT VALTRA.



Zeskanuj aparatem
telefonu kod QR
i zacznij oglądać!



www.youtube.com/valtrapolskavideo



WWW.YOUTUBE.COM/VALTRAPOLSKAVIDEO

Znajdziesz tu filmy pokazujące ciągniki Valtra w pracy. Zobaczysz jak radzą sobie zarówno na polu, w lesie, podczas wykonywania prac komunalnych jak i w ekstremalnych warunkach fińskiej zimy.

Dowiesz się jak używać naszych technologii dzięki wielu instrukcjom. Nauczysz się jak z nich korzystać, by usprawnić, a jednocześnie ułatwić swoją codzienną pracę.

Zobaczysz nasze maszyny w wielu wersjach wyposażenia i kolorach. Dowiesz się więcej o możliwościach studia Unlimited.

Poznasz pracę innych użytkowników ciągników Valtra zarówno z Polski jak i zza granicy. Posłuchaj co o korzystaniu z naszych maszyn mówią rolnicy i usługodawcy.

Jesteś ciekawy jak wygląda praca w fabryce Valtra? Na naszym kanale możesz posłuchać wywiadów z pracownikami różnych szczebli organizacyjnych naszej firmy.

VALTRA

YOUR WORKING MACHINE

Bardziej ergonomicznie i o 10 procent szybciej

TWINTRAC USPRAWNIA ZBIÓR PISTACJI I MIGDAŁÓW

TEKST CARLOS VILAR, SEBASTIAN QUIJANO ZDJĘCIA SEBASTIÁN QUIJANO

Valtra N155 z systemem jazdy tyłem TwinTrac obsługiwała otrząsarkę do zbioru migdałów.

Valtra Spain nawiązała w 2023 r. współpracę z Uniwersyte-
tem w Saragossie, aby wspólnie przeprowadzić test terenowy Valtra serii N. Głównym celem była ocena zalet systemu jazdy tyłem TwinTrac pod względem prędkości roboczej i ergonomii pracy operatora. Test zweryfikował zalety systemu TwinTrac podczas zbiorów drzew owocowych, a dokładniej na dwóch rodzajach plantacji: pistacjowej i migdałowej.

Prace żniwne przeprowadzono w dwóch warunkach roboczych: z siedziskiem nieobrótym i z siedziskiem obróconym. Pomiar czasu zbierania N155 zostały zebrane za pomocą osprzętu parasolowego do zbioru migdałów i pistacji.

Badania terenowe wyraźnie wykazały, że system TwinTrac, jedyny fabrycznie montowany i homologowany system jazdy tyłem na rynku, generuje oszczędności w nakładach na rolnictwo, takich jak nawóz czy nasiona, paliwo, a zwłaszcza czas pracy. Zbiór migdałów i pistacji był o około 10 % szybszy z TwinTrac niż bez jego zastosowania. Zużycie paliwa wyniosło zaledwie 8,21 litra

TwinTrac to jedyny montowany fabrycznie i homologowany układ jazdy tyłem dostępny na rynku.



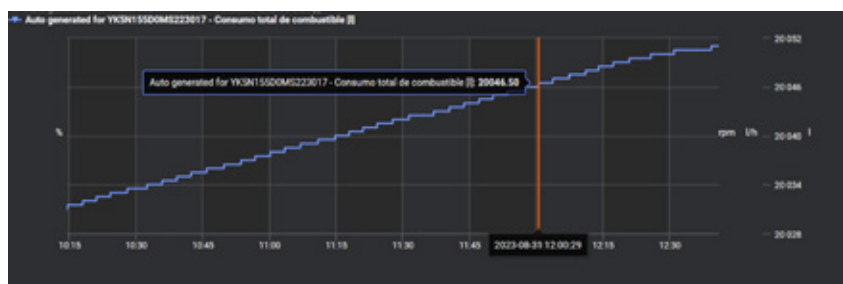
na godzinę, a AdBlue 0,63 litra na godzinę.

Znacznie lepsza ergonomia dla kierowcy

Ponadto, komfort traktorzysty był na zupełnie innym poziomie, ponieważ system jazdy tyłem pozwalał mu pracować przez cały czas bez ob-

racania głowy lub tułowia. Podczas badania, 95 % typowego czasu, gdy traktorzysta musi obracać tułów lub głowę, dzięki zastosowaniu systemu TwinTrac został zredukowany do 0 %.

Sama seria N wyróżnia się wśród innych 4-cylindrowych ciągników, ponieważ pod względem konstrukcji podwozia i udźwigu działa jak ciągnik 6-cylindrowy, ale zapewnia większą wydajność i oszczędność paliwa dzięki mniejszej liczbie cylindrów. Seria N oferuje idealne połączenie rozmiaru, mocy, technologii i komfortu. Ponadto technologia inteligentnego rolnictwa gwarantuje, że seria N wykonuje większość prac z najwyższą wydajnością, kontrolą i komfortem na rynku. •



Końcowy wniosek z badania: Paliwo: 8,21 l/h, AdBlue 0,63 l/h.



Zbrane migdały zostały rozładowane na przyczepę.

KILKA BURZ MA PRZYNIĘĆ WIĘCEJ ULEWNEGO DESZCZU!

Przygotuj się na nieprzewidywalne! Ekstremalna pogoda staje się coraz trudniejsza do przewidzenia, ale możemy przygotować się na ciężkie deszcze i katastrofalne powodzie na polach.

Zalecamy korzystanie z opon Bridgestone VF spełniające wymagania dotyczące szerokich kół.

- ✓ Najwyższa nośność i najniższe zagęszczenie – na przykład 710/70R42 przenoszą 4,2 T na koło przy zaledwie 0,6 bara!
- ✓ Technologia miękkiej gumy oznacza dużą elastyczność opony i najwyższy komfort jazdy
- ✓ Wiodąca na rynku 10-letnia gwarancja



Cechy i zalety VT-TRACTOR:

- Większy plon przy mniejszym zagęszczeniu gleby
- Doskonała przyczepność zapewniająca większą produktywność
- Niższe koszty operacyjne
- Większa wydajność



CIĄGNIK VX

Większa przyczepność na dłużej

- Długa żywotność
- Wyjątkowa trwałość
- Doskonała przyczepność
- Wszechstronne zastosowanie

Porozmawiaj już dziś ze specjalistą VALTRA, aby upewnić się, że jeździsz na właściwych oponach.

BRIDGESTONE

www.bridgestone-agriculture.eu



VOLVO BM WPROWADZIŁO PRZEKŁADNIE POWERSHIFT TRACTROL JUŻ W LATACH 60-TYCH XX WIEKU

W latach 60. koncepcja ciągnika z silnikiem wysokoprężnym z napędem na tylne koła była już ugruntowana, ale kontynuowano dalszy, intensywny rozwój przekładni, mając na celu poszukiwanie lepszych rozwiązań dla różnych zadań. Dodano koła zębate, a kilku producentów, takich jak Valmet, wprowadziło synchronizację, aby ułatwić ich użytkowanie. Jednak w terenie ciągniki z opuszczonym osprzętem miały tendencję do zatrzymywania się, gdy tylko kierowca nacisnął sprzęgło. Tak było do czasu pojawienia się na rynku przekładni powershift, które zapobiegały przerywaniu jazdy. Przekładnia Multi-Power firmy Massey Ferguson nie była pierwszym, ale prawdopodobnie najbardziej znanym rozwiązaniem, które sprawiło, że konkurencja zaczęła działać.

Firma Volvo BM również stwierdziła, że funkcja ta jest niezbędna, aby konkurować z brytyjskimi markami. Powstały w ten sposób system Tractrol wszedł do produkcji w 1969 roku, a w reklamach podkreślano, że hamowanie silnikiem było dostępne w obu prędkościach. Ci sami twórcy produktów wprowadzili nową funkcję powershift do serii ciągników współdzielo-

nych przez Volvo i Valmet. Pomiędzy silnikiem a skrzynią biegów znajdował się teraz zbiornik paliwa i miejsce na kompaktową skrzynię biegów typu powershift lub bieg pełzający. Jednak ten wybór nie wszystkim przypadł do gustu. Dlatego też na początku lat 90. nowe serie Mega i Mezzo otrzymały dźwignię kierunku jazdy i podstawową wielostopniową skrzynię biegów, która umożliwiała powolną jazdę ciągnikiem nawet na wysokim biegu.

Valtra posiadała teraz dobry układ przeniesienia napędu, który pozwalał płynnie zmieniać kierunek i prędkość we wszystkich temperaturach i sytuacjach obciążenia.

W tym czasie ciągniki zaczęły również posiadać „pośrednie” skrzynie biegów powershift, zwykle z czterema przełoženiami. Jednak Volvo BM miało już pomysł na trzybiegową skrzynię biegów. Firma Valmet opracowała go i zamontowała wewnątrz podwozia. Produkcja rozpoczęła się w 1993 roku

W Szwecji „oficjalna prędkość orki” przez wiele lat wynosiła 8,0 km/h. Dzięki przekładni powershift, ten T700 może wydosłać się z problematycznego miejsca bez zatrzymywania się, po prostu nieco zwalniając.

pod nazwą Delta Powershift, znaną również jako Bangshift. Bardziej zaawansowana wersja została dodana do modeli HiTech w 1998 roku, kiedy to zmiana biegów zaczęła być sterowana elektronicznie za pomocą zaworów proporcjonalnych – takich jak nowo wprowadzony dźwignię kierunku jazdy obsługiwana przez sprzęgło wielotarczowe.

Doskonała dźwignia i hamulec postojowy

Valtra posiadała teraz dobry układ przeniesienia napędu: zintegrowany hamulec postojowy stanowił zwieńczenie wyposażenia ciągnika, który mógł płynnie zmieniać kierunek i prędkość we wszystkich temperaturach i sytuacjach obciążenia. Ponadto standardowa automatyczna skrzynia biegów może nawet zmieniać biegi w zależności od obciążenia, jeśli jest to pożądane. Jednak dostępność tylko trzech biegów miała swoje ograniczenia, więc kontynuowano prace nad opracowaniem pięciobiegowej przekładni powershift. Wymagało to zaprojektowania głównej skrzyni biegów i przeniesienia zbiornika paliwa poza podwozie. W 2007 roku w modelu Versu wprowadzono obecną skrzynię biegów powershift. W modelach na rynek brazylijski trzystopniowy powershift oraz dźwignię kierunku jazdy wprowadzono dwadzieścia lat później niż w produktach fińskich.

Pierwsza skrzynia biegów Nordic powershift zwiększyła prędkość biegu głównego o 27 procent, podczas gdy obecny model umożliwia przyspieszenie o 128 procent bez użycia sprzęgła. Oczywiście w przeciągu 45 lat ciągniki stały się znacznie bardziej wydajne i wygodne – choć samo rolnictwo stało się znacznie bardziej wymagające. •



Valtra Q 305 na tegorocznym Agrotechu w Kielcach.

CO TA VALTRA MA WSPÓLNEGO Z BMW?

Producenci ciągników rolniczych stosują różne pomysły, które mają na celu zwiększenie atrakcyjności swoich maszyn. Już nie tylko chromy czy wręcz czasem barokowe zdobienia wyznaczają renomę ciągnika. Można bardziej i to o wiele bardziej się wyróżnić, bo ludzka pomysłowość nie zna granic.

TEKST I ZDJĘCIA ADAM ŁADOWSKI, WRP

Finńska Valtra już nie pierwszy raz zaskakuje. Czy to oszałamiającym designem czy parametrami swoich ciągników. Na tegorocznej wystawie maszyn rolniczych Agrotech Finowie postanowili iść na całość i pokazali całą gamę swoich ciągników. W tym jeden bardzo... zaskakujący.

Finowie na co dzień znani są ze swojej skromności, jednak cecha ta nie dotyczy inżynierów Valtry. Stwierdzili, że zaskakujący wygląd najnowszej serii ciągników Q to stanowczo za mało i zaczęli je malować na całkiem żywe kolory, które mienią się w słońcu już z daleka. Aby uzyskać zamierzony efekt, sam proces pokrywania maski, błotników i innych elementów jest szalenie skomplikowany i długotrwały. Efekt końcowy jednak jest naprawdę oszałamiający.

Poza tym ciągnik ma 6 cylindrów i 305 KM.

Podobnie jak BMW.

Hallo BMW, tu Valtra, co wy na to, żebyśmy...

Zapewne pewnego dnia ktoś z Valtry obudził się rano chwycił za telefon i zadzwonił do centrali BMW.

Jak wiadomo inżynierowie BMW mają wysokie poczucie humoru i może uznali pomysł Valtry za żart, który jednak nie okazał się żartem. Finowie z Valtry stwierdzili, że pójdą po przysłowiowej bandzie i do obłędnie szerokiej palety kolorów swoich ciągników dodadzą jeszcze jeden.

Ten jedyny, niezwykle i zastrzeżony przez niemieckich inżynierów do budowanych oraz wyposażanych na indywidualne zamówienie samochodów BMW. Kolor ten w palecie tego producenta aut nazywa się Thundernight Metallic, a po "naszemu" śliwkowy metalik. Valtra poprosiła



Wnętrze serii Q do skromnych też nie należy.

Niemców o zgodę na malowanie ciągników w tym kolorze i zgodę tę dostała.

Taka oto śliwkowa, przepraszam – Thundernight Metallic – Valtra Q 305 zdołała stoisko tego producenta w czasie tegorocznych targów AgroTech w Kielcach. Co prawda światło ledowych lamp nie oddaje w pełni niezwykłego uroku tego koloru, ale możecie nam wierzyć, że jest skandalicznie wręcz oszałamiający.

Jeśli ktoś miałby ochotę na Valtrę Q305 w kolorze z palety sportowych BMW, może sobie taki ciągnik zamówić. Zapewne orka wyjątkowo ekskluzywnym ciągnikiem będzie miłsza i przyjemniejsza dla użytkownika.

Poza tym ciągnik ma 6 cylindrów i 305 KM.

Podobnie jak BMW. •

Skromnie już było – twierdzą Finowie w designie swoich ciągników.





Mikko Lehtikainen objął stanowisko Dyrektora Zarządzającego Valtry na przełomie roku z zamiarem znacznego zwiększenia udziału Valtry w rynku europejskim.

Mikko Lehtikainen został nowym dyrektorem zarządzającym Valtra

„VALTRA TO WSPANIAŁA FIRMA Z SILNYM ZESPOŁEM”

TEKST TOMMI PITENIUS ZDJĘCIA ARCHIWUM VALTRA

Po tym, jak **Jari Rautjärvi** ogłosił przejście na emeryturę po 30 latach kariery w Valtrze, jego następcą na stanowisku dyrektora zarządzającego został mianowany **Mikko Lehtikainen**. Lehtikainen pracuje w firmie Valtra od 15 lat, ostatnio na stanowisku wiceprezesa ds. marketingu EME.

„W ostatnich latach udział Valtry w europejskim rynku stale rósł i obecnie wynosi 7,2%. Obecny zespół jest w stanie doprowadzić Valtrę do ponad 10-procentowego udziału w rynku europejskim w 2028 roku. Ponadto Valtra jest jedną z najpopularniejszych marek ciągników w Ameryce Południowej, i ma również silną pozycję na innych rynkach, takich jak Australia i część Azji”, powiedział Lehtikainen.

Zespół Valtra odniósł sukces w wielu obszarach – zaangażowanie pracowników, zadowolenie klientów, bezpieczeństwo pracy, rolnictwo precyzyjne i produkty dostosowane do potrzeb klientów – i to one będą stanowić podstawę wzrostu również w przyszłości.

„Nasza pozycja staje się cały czas lepsza, a nasza obsługa klienta jest

dobra. Ponadto, w ostatnim roku bardzo rozwinął się system doświadczenia klienta. Francja pozostaje od dłuższego czasu naszym największym rynkiem, podczas gdy Niemcy są naszym najszybciej rozwijającym się rynkiem – co oznacza, że Valtra ma silną pozycję w największych krajach rolniczych Europy. Zapewnienie dobrego doświadczenia klientów może być realizowane tylko przez zaangażowanych i kompetentnych pracowników – a Valtra musi być najlepszym pracodawcą w oczach kompetentnych ludzi”, powiedział Lehtikainen.

Investycje w fabrykę i modele ciągników

AGCO zainwestowało ogromne środki w ludzi, fabrykę Valtra w Suolahti, fabrykę silników AGCO Power w Linnavuori oraz modele ciągników Valtra.

„W 2023 r. przeszkoliliśmy wszystkich pracowników w zakresie przekonań kulturowych AGCO. Ponad 600 pracowników wzięło udział w jednodzielnym szkoleniu na temat tego, jak zasady „Farmer First! Speak Up! Team Up!” (Rolnik jest najważniejszy! Wypowiedz się! Współpracuj!) zostały

wdrożone w naszych działaniach i oceniliśmy, w jaki sposób te trzy przekonania kulturowe mogą zostać wykorzystane do osiągnięcia naszych przyszłych celów”, dodał Lehtikainen.

„Nasze inwestycje w fabryki mają na celu zwiększenie mocy produkcyjnych, wydajności i jakości. Przykładowo, nasza nowa fabryka przekładni umożliwi nam rozpoczęcie samodzielnej produkcji wszystkich przekładni bezstopniowych. Ponadto, posiadamy zupełnie nową lakiernię, laboratorium rozwoju produktów i centrum logistyczne. Teraz musimy pokazać, że warto inwestować w Finlandii również w przyszłości i że takie inwestycje będą najbardziej produktywne.

Kilka lat temu Valtra oferowała w Europie cztery serie ciągników, dziś jest ich siedem. Oferta obejmuje ciągnik odpowiedni do uprawy winorośli i orania łąk, nie zapominając o pracach komunalnych i leśnych. Sukces serii Q poskutkowało zwiększeniem udziału rynkowego Valtry w ubiegłym roku. Następnie przyszła kolej na nową serię S, która zostanie zaprezentowana w Europie podczas pokazów Smart Tour oraz targów rolniczych.

„Ponad jedna trzecia naszych klientów chce mieć w swoich ciągnikach sprzęt Unlimited. Żaden z naszych konkurentów nie jest w stanie dostarczyć tak wysoce dostosowanych ciągników na taką skalę”, podkreśla Lehtikainen. •

Mikko Lehtikainen

Kto:

Mikko Lehtikainen, Dyrektor Zarządzający Valtra, ur. 1975 r.

Wykształcenie:

Magister, Rolnictwo i leśnictwo

Kariera:

Wcześniej dyrektor ds. sprzedaży w firmie Arbonaut zajmującej się tworzeniem oprogramowania dla leśnictwa, dyrektor ds. marketingu w firmie Kesla produkującej maszyny leśne, a od 2009 r. dyrektor ds. marketingu w firmie Valtra.

Rodzina:

Żona, 17-letni syn i 15-letnia córka.

Zainteresowania:

Sporty od padła po narciarstwo zjazdowe, leśnictwo i opieka nad klasycznym samochodem Mercedes-Benz SL z 1964 r.

PRZYGOTUJ SIĘ NA SEZON GRILLOWANIA!



ZESTAW DO GRILLOWANIA V42803810 **59,50€**

- Idealny zestaw do grillowania na własny użytek lub jako prezent!
- Zestaw zawiera fartuch oraz szcypce, widelec i łopatkę do grillowania



DREWNIANA DESKA DO KROJENIA Z NOŻEM DO SERA V42806040 **32€**

- Deska do krojenia: 240x160x15 mm
- Zawiera magnetyczne wyłobienie na nóż
- Zapakowana w pudełko prezentowe



ZESTAW SZKLANEK V42802500 **19,90€**

- Dwie 0,5l szklanki do piwa w opakowaniu prezentowym



CZAPKA V42803860 **15€**

- Czarna czapka z wyhaftowanym logo
- Zapięcie na zatrzaski
- 100 % bawełna

T-SHIRT V42808602-07 **32€**

- Ciemnoszara koszula z wyróżniającym nadrukiem 3D z przodu
- Logo Valtra na rękawie
- 50 % bawełna, 50 % poliester
- Rozmiary: S-XXXL



T-SHIRT DAMSKI V42808712-16 **32€**

- Czarny T-shirt ze zwracającym uwagę tonalnym nadrukiem z kamieni strasowych
- Luźny, kobiecy model
- Wywinięte wykończenia rękawów
- 95 % bawełna, 5 % elastan
- Rozmiary: S-XXL



Te i inne produkty są dostępne online pod adresem shop.valtra.com lub u lokalnego dealera Valtra. Wybór u dealerów może się różnić w zależności od dostępności. Wszystkie ceny są sugerowanymi cenami detalicznymi zawierającymi podatki. Możliwe zmiany cen na różnych rynkach – wszelkie prawa zastrzeżone.

Zajrzyj na naszą stronę: www.valtra.pl

Modele ciągników **Valtra**



Seria F

MODELE	MOC KM*
F75	75
F95	90
F105	103



Seria A

MODELE	MOC KM*
A75	75
A85	85
A95	95
A105	105
A115	115
A125	125
A135	135

Wszystkie modele serii A są dostępne z przekładnią HiTech. Modele A75–A95 są również dostępne z przekładnią HiTech2, a modele A105–A115 z przekładnią HiTech4.



Seria G

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
G105	105	110
G115	115	120
G125e	125	130
G135	135	145

Wszystkie modele serii G dostępne są z przekładnią HiTech, Active lub Versu.



Seria N

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
N135	135	145
N155e	155	165
N175	165	201

Modele serii N dostępne są z przekładnią HiTech, Active, Versu lub Direct.



Seria S

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
S286	280	310
S316	310	340
S346	340	370
S376	370	400
S396	400	420
S416	420	420



Seria Q

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
Q225	230	250
Q245	245	265
Q265	265	290
Q285	285	305
Q305	305	305



Seria T

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
T145	155	170
T155	165	180
T175e	175	190
T195	195	210
T215	215	230
T235	235	250
T235 Direct	220	250
T255	235	271

Modele serii T dostępne są z przekładnią HiTech, Active, Versu lub Direct za wyjątkiem modelu T255, który jest dostępny z przekładnią HiTech, Active lub Versu.



www.facebook.com/ValtraPolska



www.instagram.com/ValtraPolska

Valtra **Connect**

www.valtraconnect.com



www.youtube.com/valtrapolskavideo