

Verifica  
su una macchina  
con all'attivo  
**6.000**  
balle

# Pöttinger Impress 185 V Master

**P**roduttiva, semplice da usare, rispettosa anche della meduca. E pazienza se c'è chi decide di farla tagliare a rotore: viene bene lo stesso. Parola di **Alessandra Corradi**, giovane e dinamica contoterzista di Trecasali, provincia di Parma, che descrive così la sua nuova Impress V Master.

Alessandra è un'impreditrice esordiente, ma già assai competente in materia di macchine e lavori di fienagione. Tanto da diventare una sorta di testimonial sia di Valtra, che l'ha immortalata anche sulla copertina del suo magazine internazionale, sia di Pöttinger, produttore della rotopressa che analizziamo in queste pagine. La Impress V Master, per l'appunto, a cui si aggiunge la cifra 185, a indicare il diametro massimo realizzabile con questa camera variabile che il costruttore austriaco ha infarcito di brevetti: sull'alimentazione, sul rotore di taglio e relativo fondo, sui rulli della camera di pressatura e sul sistema di legatura. Otto in tutto: se non è un record, poco ci manca.

Alessandra Corradi, che ha avuto la rotopressa in anteprima, nel 2017 e l'ha usata anche per tutto il 2018, è una sorta di testimonial, come dicevamo,

## LA MACCHINA

Impress è il nome che Pöttinger dà alle sue rotopresse di ultima generazione. Una gamma divisa in due: da una parte le Master, semplici e meno costose, ma anche meno equipaggiate. Dall'altra le Pro, su cui Pöttinger ha installato il meglio della sua tecnologia. Sono macchine versatili per natura, coperte da diversi brevetti e che adottano alcune soluzioni assai interessanti, come il rotore con profilo a spirale per meglio distribuire il prodotto nella camera di pressatura oppure il sistema di recupero del fieno sbriciolato dai coltelli.

nel senso che oltre a lavorare con la macchina, l'ha fatta provare a tutte le aziende agricole che hanno richiesto un test alla concessionaria Marchesi di Bianconese. «E sono contenta di poter dire che quasi tutti quelli che l'hanno provata, l'hanno anche acquistata. Qualcuno, anzi, ne ha prese due», ci spiega.

## La Impress nel dettaglio

In questa sede non parliamo però di vendite ma di funzionamento. Che la Corradi giudica ineccepibile: «Mi sta dando davvero tante soddisfazioni, sia sulla meduca, che notoriamente è un prodotto difficile, sia sui miscugli, con andane anche molto abbondanti. Sia, infine, sulla paglia, soprattutto se usiamo i coltelli». Una macchina, insomma, dalle molte qualità. Che scopriremo dopo un'analisi di massima della stessa.

Partiamo da una divisione di fondo: la Impress è prodotta in due versioni, la Master – più economica – e la Pro, che rappresenta il top di gamma per allestimento e, naturalmente, prezzo. La Impress Master, di cui ci occupiamo, ha un pick-up da 2,05 metri (2,3 metri disponibile come optional), con denti dagli steli particolarmente lunghi, per guidare il foraggio verso il rotore senza rastrellarlo e senza, quindi, raccogliere terreno o altre impurità. Anche perché, precisa il costruttore, il pick-up ruota a un regime ridotto, così da evitare di danneggiare il prodotto più delicato. Da notare, infine, la possibilità di oscillazione sul lato destro o sinistro, con escursione massima di 12 cm, misurata sull'estremità dei denti.



**Pick-up oscillante con escursione di 12 cm e denti a stelo lungo per raccogliere il prodotto senza inquinarlo**

Il passaggio del prodotto al rotore è favorito sia dal rullo deflettore, sia da due coclee laterali. Sia, infine, dal primo dei tanti brevetti che proteggono la macchina: quello sul rotore pulitore, ovvero un sistema che, attraverso un rullo e una condotta, riconvioglie le perdite per sbriciolamento sul flusso di prodotto, facendo sì che le medesime vi restino imprigionate e finiscano nella balla. Un sistema che assomiglia parecchio, come principio, al recupero delle mietitrebbie.

Passiamo ora al rotore di caricamento e taglio. Per la Impress Master è dotato di 8+8 coltelli, per una lunghezza minima di circa 7 cm (o 14, se se ne usa soltanto una serie di lame). Sulle versioni Pro è invece montato il rotore brevettato a 32 lame, che raggiungono, secondo Pöttinger, il taglio minimo offerto su una rotopressa, ovvero 3 cm circa. Soprattutto, permettono, grazie alla conformazione a spirale (Lift Up), di distribuire meglio il prodotto su tutta la

larghezza della camera di pressatura. Torniamo alla versione Master, anch'essa dotata del rotore Lift Up, che produce, secondo la proprietaria, balle molto regolari. Rotore e dintorni vantano alcuni altri brevetti, che elenchiamo in sintesi. Uno riguarda il fondo di taglio mobile, grazie al quale è possibile disingolfare la macchina rapidamente e senza scendere dal trattore. Un altro il sistema di commutazione dei coltelli, per escludere una delle due barre e passare rapidamente da 8 a 16 lame e viceversa. Lame che, peraltro, presentano un doppio filo e possono dunque essere utilizzate due volte prima di usurarsi. L'intera barra di taglio, infine, si estrae lateralmente dal corpo della macchina per una rapida e agevole manutenzione o semplicemente per la rotazione delle lame. Per avere accesso alle quali, rimarca il costruttore, è sufficiente abbassare il pick-up, far uscire



## LA PAGELLA

### Capacità di lavoro 7

Non delle migliori forse, ma comunque valida: attorno ai 14 km orari su prodotto medio, un po' meno con andane molto abbondanti

### Pick-up e raccolta 7

Raccoglie bene e distribuisce il prodotto anche meglio

### Alimentazione 8

Il rotore si comporta molto bene, soprattutto nella distribuzione del fieno in camera di pressatura. Eccellente sistema per controllo e sostituzione dei coltelli

### Pressatura 7

Ampla possibilità di personalizzazione della balla grazie alla regolazione di densità su tre livelli

### Legatura 6

L'unico neo della macchina. Legatura valida, ma lenta

### Struttura e telaio 7

In apparenza robusti, non dovrebbero esserci problemi di tenuta nel tempo

### Versatilità 7

Una macchina tuttotfare, che se la cava sia sui miscugli primaverili, sia sulle andane striminzite di fine estate. Senza dimenticare la paglia, naturalmente

### Elettronica 6,5

Terminale valido e intuitivo, ma non Isobus (offerto sulle versioni Pro)

### Manutenzione 7

Alcuni automatismi di lubrificazione e ingrassaggio. L'automazione completa è però riservata alle Impress Pro

### Assistenza 7

Trattandosi di pre-serie, la macchina è stata seguita da vicino dalla casa madre

### Affidabilità 7

Nessun guasto in seimila balle prodotte. Sono ancora poche, ma le premesse sono buone

Buona azione per il reparto di alimentazione, anche in presenza di andane scarse



**È PIACIUTO**

- Ridotto assorbimento di potenza (1)
- Ampia possibilità di personalizzazione della palla
- Regolarità nelle balle sia con prodotto abbondante sia scarso (2)



**È PIACIUTO MENO**

- Processo di legatura lento (3)
- Prezzo abbastanza elevato
- Tendenza ad accumulo di sporco attorno al rotore

idraulicamente il gruppo di taglio, estrarlo e bloccare la barra di taglio, operazione che automaticamente sblocca i coltelli per la rotazione o la sostituzione.

**Compressione e legatura**

Una delle caratteristiche della pressa Pöttinger, ci dirà tra breve Alessandra Corradi, è la rotazione lenta della camera di pressatura, un accorgimento che permette di realizzare balle di medica senza perdita di foglie. Anche in questo ambito non mancano i brevetti. Due, per la precisione: il primo riguarda i rulli di avviamento, che sono doppi, per assicurare un avvio rapido della palla anche con taglio molto corto. Il secondo è invece relativo alla

legatura: il sistema di tensionamento della rete si disattiva nel momento in cui la medesima si inserisce nella camera di pressatura, per riattivarsi immediatamente quando la rete è in posizione, in modo che la medesima sia fin da subito in tensione. Rapida nel movimento, dunque, ma in tensione fin dall'inizio della legatura: questo il risultato che Pöttinger dichiara di aver raggiunto.

Nella camera, che può produrre balle con un diametro minimo di 0,9 metri, è possibile scegliere anche la densità della palla. Con la Impress si va oltre il classico cuore duro-cuore tenero, visto che attraverso il computer di bordo si possono decidere tre densità diverse sul il diametro: nel cuore, nella parte intermedia e infine all'esterno.



La Impress consente di variare la densità del nucleo, della parte esterna ma anche dell'anello interno, per una maggior possibilità di personalizzazione

**Il giudizio della proprietaria**

Il giudizio complessivo di Alessandra Corradi è già stato anticipato all'inizio ed è di piena soddisfazione. Prima di capirne le ragioni, vediamo qualche dato sulla sua pressa. «È arrivata nella primavera del 2017 – ci dice l'interessata – come macchina prove; praticamente una pre-serie, realizzata per far usare la pressa a potenziali clienti. L'ho adoperata per tutta la



La regolarità delle balle non è inficiata dalla scarsità di prodotto



**Il rotore - qui nella versione a 16 coltelli - è coperto da diversi brevetti**



**Doppi rulli per la prima compressione del prodotto, uno dei segreti della Impress**



**Usura ridotta per le lame anche dopo 1.300 balle realizzate con il trinciatore attivo**



**Qualche problema di accumulo di sporco attorno al rotore e in generale nelle parti interne**



**Camera di compressione a tre cinghie, a rotazione lenta per rispettare maggiormente il prodotto**

stagione passata e poi anche per quella del 2018, facendo circa seimila balle. Principalmente di medica e miscugli vari, ma abbiamo pressato anche loietto e naturalmente paglia. Lo scorso anno, peraltro, abbiamo fatto un buon lavoro con i miscugli: un prodotto non troppo delicato ma molto abbondante, che abbiamo raccolto quasi sempre con i coltelli attivati.

Non sono molte, ci conferma la contoterzista, le presse dotate di coltelli, in una zona dove si produce soprattutto medica. Averne una a disposizione le ha permesso di acquisire nuovi clienti. «Molti si stanno rendendo conto dell'utilità del taglio. Anche sulla paglia. Chi ha il carro per la distribuzione, per esempio, si è reso conto che in questo modo può evitare di passare i balloni nel carro unifeed o nel trinciapaglia e distribuirli direttamente». Come scritto sopra, qualcuno ha anche provato a trinciare la medica. «Vero: e con

risultati molto interessanti. Una stalla aveva il problema del torsolo: ogni volta che apriva la balla, il cuore creava difficoltà nel carro. Tagliando l'erba durante la pressatura, ha ottenuto balle che si sgretolano facilmente e non ha perso foglia». Il lavoro con i coltelli, naturalmente, è ancora minoritario rispetto alla raccolta complessiva, ma sta crescendo. E le lame, ci dice la Corradi, si comportano molto bene. «Abbiamo fatto 1.300 balle trinciate senza doverle né cambiare né girare, sono ancora in buono stato». Se passiamo all'analisi dei singoli settori, troviamo una buona raccolta, notevole regolarità nelle balle, ampia possibilità di regolazione della densità e un solo difetto: la lentezza nel legare. «Per quanto riguarda l'alimentazione - conferma Alessandra Corradi - abbiamo potuto verificare, soprattutto nella prima stagione, un ottimo comportamento anche con le andane abbondanti di loietto e miscugli.

Mangia bene e non si intasa, ma soprattutto se si intasa si può sbloccare dalla cabina. Non dover scendere per fare qualsiasi cosa è una bella soddisfazione».

«Infine - conclude la giovane imprenditrice - è una pressa che fa balloni regolari indipendentemente dalla dimensione e dalla forma dell'andana». La regolarità della balla è un problema soprattutto quando il prodotto è scarso: in quel caso la pressa tende ad accumularlo al centro, creando balle "gobbe". «Invece la Pöttinger distribuisce bene il prodotto su tutta la larghezza della camera. Si può anche raccogliere tenendosi al centro dell'andana. Se poi ci si muove anche un po' a destra e sinistra, si ha un risultato davvero valido. E teniamo conto che sulla mia macchina, che è quasi un prototipo, non funzionano i sensori di carico».

Indovinata, secondo la proprietaria, anche la scelta di adottare tre livelli di densità diversa. «Rispetto alle normali balle, in cui si può decidere la densità del nucleo e quella del perimetro esterno, qui si hanno più possibilità di personalizzare il lavoro a seconda delle condizioni del fieno e delle necessità

del cliente».

**Produttività e gestione**

Per un contoterzista è anche importante – o forse soprattutto importante – la resa oraria, naturalmente. Sotto questo aspetto, la Impress non resta certo indietro: «Il record l'abbiamo raggiunto lo scorso anno, quando, per provarla, la tirammo fino a 17 km all'ora su medica, all'una di pomeriggio, in luglio. Raccolse tutto e non lasciò molte foglie per terra». Naturalmente, si trattava di un test. Ma, precisa Alessandra, i 14 orari si possono tenere quasi sempre. «Sui primi tagli, anche con i coltelli inseriti, si arriva tranquillamente a 13 km orari, quando il prodotto cala si può aumentare la velocità. Soprattutto, lo si fa con una potenza davvero

**L'AZIENDA**

Alessandra Corradi è una contoterzista di freschissima nomina, avendo aperto l'azienda agromeccanica nel 2018. In precedenza, e per 13 anni, ha lavorato come coltivatrice diretta in società con il padre, che la aiuta tuttora nell'attività. Vista la collocazione – il Parmense – l'azienda si occupa principalmente di fienagione: taglio, raccolta e trasporto. Segue però anche il mais e fa trasporto liquami con due carri-botte.



**Alessandra Corradi**

modesta: al momento uso un 125 cv e non mi sono mai trovata in difficoltà. Anzi, in caso di andane poco abbondanti, come ora che siamo a fine stagione, il motore sta sui 1.200 giri, con un consumo di gasolio davvero minimo». Sui 10 litri

l'ora, per essere precisi: un valore indubbiamente molto buono. La velocità di avanzamento più che soddisfacente trova un contraltare nei tempi di chiusura della balla. Che, ci spiega la contoterzista, rappresentano, assieme al prezzo d'acquisto non indifferente, il solo difetto della Impress. «In pratica, impiega più tempo delle altre per la legatura, immagino perché la camera ruota a velocità più ridotta. Non sono tempi enormi, ma naturalmente quando si sta lavorando si vorrebbe correre sempre». Per quanto riguarda il prezzo, Alessandra Corradi non ne fa un problema: «Non è basso, ma del resto la tecnologia si paga. E costa sempre meno della versione Pro, che ha una dotazione superiore, ma anche un prezzo ben più elevato». L'affidabilità, al momento, sembra buona: la macchina, ci dice la proprietaria, ha avuto qualche problema elettronico nel primo anno, imputabile al fatto che si trattasse di una preserie. Difetti risolti dall'assistenza e scomparsi dalle nuove Impress, fa notare ancora la Corradi. «Il computer adesso fa il suo dovere, è semplice da usare e, per chi ha un minimo di dimestichezza con i sistemi informatici, anche abbastanza intuitivo». E anche questo contribuisce a fare di Alessandra Corradi una proprietaria soddisfatta. «Se sono contenta? Certo. Anzi: non contenta, di più».

**LA RISPOSTA DELLA CASA**

Pöttinger Impress è nata per dettare nuovi standard per quanto riguarda affidabilità e qualità del prodotto finale; quest'ultimo aspetto in particolare è essenziale per il benessere dei "nostri" animali, specialmente quando la loro alimentazione si basa quasi esclusivamente su foraggio, ad esempio per la produzione di Parmigiano-Reggiano. Per ottenere questo Pöttinger ha ideato "The perfect flow": la tecnologia Lift Up consente un flusso naturale, senza stress del foraggio fino alla camera di pressatura grazie al nostro rotore che gira al contrario rispetto alle altre macchine, riducendo al minimo la perdita di prodotto in questa zona, punto critico per tutte le presse a rotore, essendo totalmente chiusa sotto e allo stesso tempo limitando l'assorbimento potenza della macchina, anche con coltelli inseriti; successivamente in camera di pressatura si apprezza, come evidenziato anche da Alessandra Corradi, la velocità ridotta delle cinghie, che permette di ridurre lo sbriciolamento del prodotto, foraggio o paglia che sia. Di conseguenza, questo ci porta alla critica che ci viene mossa, una legatura leggermente più lenta rispetto alla concorrenza: Pöttinger ha preferito dare più importanza alla

qualità del prodotto finale a discapito di qualche secondo in più di attesa. Ne approfitto per ringraziare Alessandra e tutta la famiglia Corradi per la disponibilità e l'aiuto che ci hanno offerto per la divulgazione e allo sviluppo del progetto Impress, che ci sta regalando grandi soddisfazioni. Un doveroso ringraziamento va anche al nostro concessionario Marchesi e alla redazione per questo articolo esaustivo.

**Daive Marchettini**  
Responsabile Servizio Assistenza Pöttinger Italia

