

# Krone Premos 5000 robi pelety ze słomy

Po 8 latach od prezentacji pelecarki firmy Krone trafiła ona w końcu do Polski. Na razie jako maszyna pokazowa, ale w sytuacji wysokich cen energii i poszukiwania jej alternatywnych źródeł zapewne spotka się z dużym zainteresowaniem. Krone Premos 5000 może produkować pelet bezpośrednio na polu zbierając słomę z pokosu lub stacjonarnie z bel pobieranych ze stołu podającego.

Po raz pierwszy o pelecierce Krone Premos 5000 pisaliśmy w 2015 r., bo wtedy otrzymała złoty medal targów Agri-technica. Obecnie w Europie pracuje 40 pelecierki Premos 5000, które są najczęściej użytkowane na zasadach wynajmu przez firmy usługowe. W Hiszpanii jedna z maszyn służy do produkcji peletu z podsuszonej lucerny, który trafia do Japonii. W kraju tym jest cenną paszą dla zwierząt hodowlanych. Pelet wyprodukowany z materiałów roślinnych może być również stosowany jako ściółka. Jeden kilogram takiego granulatu wchłania blisko 4 litry wody, po czym ulega rozpadowi. Podkład ten jest ceniony zwłaszcza w kurnikach z powodu nikłego pylenia podczas rozrzucania. Jak wspomnieliśmy we wstępie, pelet jest jednak najczęściej używany jako paliwo służące do ogrzewania. Jak podaje producent, 2,5 kg peletów zastępuje 1 kg oleju opałowego.

## Pelet z pokosu

Z daleka Krone Premos 5000 przypomina prasę wielkogabarytową ze zbiornikiem. W rzeczywistości kilka podobieństw można znaleźć, ale to jednak całkowicie inne maszyny przyczepiane. Pelecierka ma podbieracz o szerokości roboczej 2,35 m, przed którym zamontowany jest wał zębony wyrównujący stru-



Maszyna przyczepiana Krone Premos 5000 została zbudowana do produkcji peletu na polu bezpośrednio z pokosów słomy pozostawionej za kombajnem.

mień podbieranego materiału. Następnie trafia on za pomocą bębna podającego o szerokości 800 mm na przenośnik taśmowy. Zespół tnący słomę nie jest potrzebny, bo do produkcji peletu z pokosów wystarcza jej rozluźnienie. Sercem pelecarki są dwa walce matrycowe o średnicy 1000 mm i szerokości 800 mm oraz masie 1,3 t każdy. Obracają się one synchronicznie z prędkością 20 obr./min. Słoma podawana przenośnikiem taśmowym trafia pomiędzy bębny, gdzie

zęby wciskają materiał w otwory, co powoduje jego zagęszczanie i powstawanie peletu wpadającego do wnętrza walców. W czasie tego procesu temperatura może wzrastać do 100°C, a ciśnienie do 2000 barów. Długość peletów jest regulowana przez listwę ścinającą i może wynosić od 15 do 40 mm. Natomiast ich średnica to zawsze 16 mm, co uwarunkowane jest wielkością otworów w bębnach. Przenośniki ślimakowe znajdujące się wewnątrz walców podają pele-