

Case IH hebt die Axial-Flow 160-Serie auf ein neues Technologielevel

Neueste werkseitig integrierte Technologie und automatisierte Funktionen steigern die Leistung / Dual Pro 1200-Displays sorgen für mehr Kontrolle und Übersicht / Fortschrittliche Spurführung und Datenaustausch steigern die Effizienz auf dem Feld / Optimierte Getreidehandhabung und Zuführungsoptionen sichern eine konstante Ernteleistung

St. Valentin, 12. Juni 2026

Case IH stellt für das Modelljahr 2027 bedeutende Neuerungen für seine Mähdrescher der Axial-Flow® 160-Serie vor und bietet die neueste werkseitig integrierte Technologie, einschließlich überarbeiteter Automatisierung, Konnektivität und Bedienkomfort für die Klassen 6 und 7.

Die neue Mähdrescher-Baureihe Axial-Flow 160 wurde entwickelt, um die Ernte weiter zu vereinfachen und gleichzeitig die Leistung und Konnektivität zu steigern. Damit unterstreicht Case IH sein Engagement für Produktivität, Zuverlässigkeit und Benutzerfreundlichkeit für landwirtschaftliche Betriebe jeder Größe.

Aufbauend auf der Einführung der Axial-Flow 160-Serie im Jahr 2024, als Case IH seine Mähdrescher-Automatisierungstechnologie Harvest Command™ von den Flaggschiff-Maschinen auf das Mittelklassensegment übertrug, bringen die neuesten Updates die Maschinenintelligenz und die digitalen Fähigkeiten weiter voran.

Architektur der nächsten Generation für intelligentere Ernte

Um eine schnellere Entscheidungsfindung und eine höhere Maschinenverfügbarkeit zu unterstützen, führt das Update für das Modelljahr 2027 eine weiterentwickelte On- und Offboard-Technologie ein, die erweiterte Automatisierungs-, Konnektivitäts- und Präzisionslandwirtschaftsfunktionen ermöglicht.

Dieses Upgrade ermöglicht eine schnellere Datenverarbeitung, optimierte Diagnosefunktionen und eine nahtlose Integration mit digitalen Tools, während es gleichzeitig Fernsupportfunktionen bietet, die dazu beitragen, Serviceeinsätze zu reduzieren und Ausfallzeiten während der Ernte zu minimieren.

Die fortschrittliche Pro 1200-Dual-Display-Schnittstelle sorgt für eine noch intuitivere Bedienung

Die aktualisierte Axial-Flow 160-Serie verfügt über Pro 1200-Dual-Displays, die ein intuitives, tabletähnliches Erlebnis bieten. Die Bediener profitieren von:

- Anpassbaren Layouts und Multi-Touch-Steuerung
- Gleichzeitige Anzeige von Maschinen- und agronomischen Daten
- Fernanzeige, die es Bedienern und Support-Teams ermöglicht, in Echtzeit zu überwachen und zu assistieren
- Erweiterte Diagnosefunktionen, um Wartungsbedarf früher zu erkennen und zu beheben
- Integrierte Mähdrescher-Automatisierungstechnologie Harvest Command, automatische Spurführung AccuGuide™ und Echtzeit-Ertragsüberwachung

Durch die Aufteilung der Maschinensteuerung und der agronomischen Daten auf zwei Displays wird die Situationserkennung erhöht und die Arbeitsbelastung des Bediener während langer Erntetage reduziert.

Erweiterte Präzisions- und Konnektivitätsfunktionen

Die aktualisierte Axial-Flow 160-Serie bietet überarbeitete Funktionen für die Präzisionslandwirtschaft, darunter den neuen Vector Pro-Empfänger für eine höhere Führungsgenauigkeit, selbst unter schwierigen Feldbedingungen. „Connectivity Included“ gewährleistet Konnektivität über die gesamte Lebensdauer des Modems ohne Abonnementgebühren oder Verlängerungen.

Zu den weiteren Technologien gehören AccuSync™ für den Echtzeit-Datenaustausch zwischen mehreren Maschinen und AccuTurn™ für automatisiertes Wenden am Vorgewende. Mit flexiblen Technologiepaketen können Kunden den Automatisierungs- und Konnektivitätsgrad an ihre Bedürfnisse anpassen.

Verbesserte Getreidehandhabung und Ernteleistung

Weiterentwicklungen an den zentralen Erntefunktionen steigern die Effizienz und die Erntequalität. Eine neue Querschneckenkupplung ermöglicht die unabhängige Steuerung des Entladesystems, sodass die Entladeschnecke vollständig entleert werden kann und Kornverluste beim Entladen während der Fahrt reduziert werden.

Ein optionaler Zweigang-Einzugsantrieb optimiert den Erntegutfluss unter wechselnden Bedingungen, während eine neue Konvexkonfiguration die Leistung bei Erntegut mit hohem Feuchtigkeitsgehalt erhöht. Moderne Sensorsysteme ermöglichen zudem eine

genauere Überwachung zentraler Maschinenparameter. Insgesamt tragen diese Weiterentwicklungen zu einem gleichmäßigen Durchsatz und einer zuverlässigen Leistung unter wechselnden Feldbedingungen bei.

Hoher Bedienkomfort und Benutzerfreundlichkeit

Die Axial-Flow 160-Serie bietet eine überarbeitete Bedienerumgebung, die sich am Kabinendesign und an der Architektur der 260-Serie orientiert - einschließlich des Pro 1200-Displays, erkennbar am Pro-Aufkleber.

Der Bedienkomfort steht weiterhin im Mittelpunkt, mit einem neu gestalteten Kabineninnenraum, der dem Design der Flaggschiff-Mähdrescher von Case IH entspricht. Das aktualisierte Farbschema und die optimierte Anordnung schaffen eine ergonomischere und modernere Arbeitsumgebung.

Weitere Neuerungen umfassen ein optimiertes Luftstrommanagement der Klimaanlage sowie zusätzliche Kameraeingänge. Diese sorgen für bessere Sichtverhältnisse, steigern den Komfort und erleichtern die Bedienung im täglichen Einsatz.

„Mit den neuesten Aktualisierungen der Axial-Flow 160-Serie bringen wir fortschrittliche Automatisierung, Konnektivität und Bedienerfreundlichkeit in das Mittelklassesegment“, sagte Andreas Saile, EMEA-Produktmanager für Erntetechnik.

„Diese Mähdrescher verkörpern weiterhin die Einfachheit des Axial-Flow-Designs und integrieren gleichzeitig die Technologien, die erforderlich sind, um Produktivität, Erntequalität und Kapitalrendite für die Landwirte von heute zu maximieren.“

Nach erfolgreichen Feldtests in der vergangenen Saison wird der überarbeitete Mähdrescher der Axial-Flow 160-Serie nun bei exklusiven Veranstaltungen in ganz Europa vorgestellt, noch bevor er im November 2026 auf der großen internationalen Fachmesse EIMA in Bologna erstmals der Öffentlichkeit präsentiert wird. Die Serienproduktion soll im Juli beginnen, sodass die ersten Auslieferungen an Kunden bis zum Ende des dritten Quartals erfolgen können.

Case IH ist ein weltweit führender Anbieter von landwirtschaftlichen Maschinen und Lösungen mit einer über 180-jährigen Tradition und dem Engagement, zielgerichtete Innovationen zu liefern, die alle Betriebsabläufe produktiver, effizienter und rentabler machen. Mit einer Präsenz in mehr als 160 Ländern unterstützt Case IH professionelle Landwirte durch ein engagiertes Netzwerk aus erfahrenen Händlern und Vertriebspartnern. Case IH bietet fortschrittliche Maschinen, integrierte Präzisionstechnologie und zuverlässigen Support – alles darauf ausgelegt, Kunden dabei zu helfen, ihre



PRESS RELEASE

Produktivität und Leistung zu maximieren. In Europa bietet Case IH ein komplettes Portfolio zur Optimierung des Betriebs, darunter Traktoren, Ernte-, Ausbring- und Heumaschinen.

Case IH ist eine Marke von CNH Industrial N.V. (NYSE: CNH). Weitere Informationen finden Sie unter www.caseih.com.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

Jana Wolf
Case IH Brand Communications & Press Relations Manager EMEA
Mobil: +49 160 98330489
E-Mail: jana.wolf@cnh.com
www.caseih.com

