

Case IH actualiza la serie Axial-Flow 160 con nuevas tecnologías para mejorar el rendimiento

Tecnología de última generación instalada de fábrica y automatización integrada para mejorar el rendimiento/ La pantalla doble Dual Pro 1200 mejora el control y la visibilidad / El sistema de guiado avanzado y el intercambio de datos aumentan la eficiencia en el campo / Las mejoras introducidas en el manejo del grano y en el sistema de alimentación garantizan un rendimiento constante durante la cosecha

St. Valentin, 12 de junio de 2026

Case IH presenta importantes actualizaciones en sus cosechadoras Axial-Flow® serie 160 correspondientes al modelo de producción en el año 2027, que incorporan nuevas tecnologías que mejoran la automatización, la conectividad y la comodidad del operador en los segmentos de clase 6 y 7.

El objetivo de Case IH con esta evolución es claro: seguir simplificando el trabajo en la cosecha, mejorar el rendimiento y reforzar la conectividad, manteniendo la productividad, la fiabilidad y la facilidad de uso propias de la serie Axial-Flow 160 en explotaciones de todos los tamaños.

Estas mejoras continúan el desarrollo iniciado en 2024, cuando Case IH incorporó la tecnología de automatización Harvest Command™ de sus máquinas de gama alta a las cosechadoras Axial-Flow 160, dando ahora un paso más en la inteligencia y las capacidades digitales de la máquina.

Arquitectura de última generación para una cosecha más inteligente

La actualización del modelo año 2027 incorpora mejoras en el conjunto de tecnologías de la máquina, tanto a nivel interno, con mayor automatización y capacidades de agricultura de precisión, como en conectividad externa, lo que permite tomar decisiones más rápidas y aumentar el tiempo de actividad de la máquina.

Esta actualización permite un procesamiento de datos más rápido, mejores diagnósticos, una integración perfecta con herramientas digitales y asistencia remota para reducir desplazamientos del servicio técnico. Todo ello ayuda a reducir tiempos de parada y mejorar la continuidad del trabajo durante la campaña.

La interfaz avanzada Pro 1200 con doble pantalla mejora el control del operador

La nueva Axial-Flow serie 160 incorpora la pantalla doble Pro 1200, que ofrece una experiencia intuitiva similar a la de una tablet. Entre sus principales ventajas destacan:

- Configuración personalizable y control táctil
- Visibilidad simultánea de los datos de la máquina y agronómicos
- Visualización remota en tiempo real que permite a los operadores y a los equipos de asistencia supervisar la máquina y prestar apoyo cuando sea necesario
- Diagnóstico avanzado para detectar y abordar las necesidades de mantenimiento con antelación
- Tecnología de automatización de la cosecha Harvest Command integrada, guiado automático AccuGuide™ y monitorización del rendimiento en tiempo real

La separación de la información en dos pantallas permite trabajar con más claridad y reducir la carga del operador en jornadas largas de cosecha.

Mayor precisión y conectividad

Las nuevas funciones de agricultura de precisión incluyen el nuevo receptor Vector Pro, que mejora la precisión de guiado, incluso en condiciones de campo difíciles. La función «Conectividad Incluida» proporciona conectividad durante toda la vida útil del módem, sin cuotas de suscripción ni renovaciones.

Otras tecnologías destacadas son el AccuSync™ para el intercambio de datos en tiempo real entre varias máquinas y el AccuTurn™ para automatizar los giros en cabecera. Los paquetes tecnológicos flexibles permiten a los clientes adaptar los niveles de automatización y conectividad a sus necesidades.

Mejoras en el manejo del grano y en el rendimiento de la cosecha

La Axial-Flow serie 160 cuenta con varias mejoras en las funciones clave de cosecha que incrementan la eficiencia y la calidad del grano. Entre ellas, un nuevo embrague del sinfín transversal que permite controlar de forma independiente el sistema de descarga, facilitando el vaciado completo del sinfín y reduciendo la pérdida de grano durante la descarga en marcha.

Además, se ha incorporado un accionamiento del alimentador de dos velocidades (opcional) que optimiza el flujo de la cosecha en condiciones variables, junto con una

nueva configuración del cóncavo que mejora el rendimiento en cultivos con alto contenido de humedad. Por su parte, los sensores ahora ofrecen un control más preciso de los parámetros clave de la máquina, garantizando un funcionamiento constante y fiable incluso en condiciones de campo cambiantes.

Mayor comodidad y facilidad de uso para el operador

La cabina también se ha revisado, tomando como referencia el diseño de la serie 260, para ofrecer un entorno de trabajo más cómodo y funcional para el operador. Incorpora la pantalla doble Pro 1200, identificada con el distintivo «Pro».

La comodidad del operador sigue siendo un aspecto clave, con un interior de la cabina rediseñado en línea con el de las cosechadoras de la serie 260 de Case IH. La nueva combinación de colores y la disposición mejorada de todos los elementos crean un entorno de trabajo más ergonómico y moderno.

También se han introducido mejoras en el sistema de climatización, con una gestión optimizada del flujo de aire, así como nuevas entradas para las cámaras adicionales, lo que contribuye a una mejor visibilidad, comodidad y facilidad de manejo.

«Con las últimas actualizaciones de la Axial-Flow serie 160, llevamos la automatización avanzada, la conectividad y la experiencia del operador a un nuevo nivel dentro de este segmento», afirma Andreas Saile, responsable de producto de recolección para EMEA.

«Estas cosechadoras siguen encarnando la simplicidad del diseño Axial-Flow al tiempo que integran las tecnologías necesarias para maximizar la productividad, la calidad de la cosecha y el retorno de la inversión para los agricultores de hoy en día».

Tras el éxito de los ensayos realizados durante pasada campaña, la nueva generación de cosechadoras Axial-Flow serie 160 se presentará en distintos eventos exclusivos por toda Europa, antes de su primera aparición pública en la feria internacional EIMA de Bolonia, en noviembre de 2026. La producción está prevista que comience en julio y las primeras unidades llegarán a los clientes a finales del tercer trimestre de este año.



PRESS RELEASE

Case IH es líder mundial en equipos y soluciones agrícolas, con más de 180 años de historia y el compromiso de ofrecer innovaciones útiles que hagan que todas las operaciones sean más productivas, eficientes y rentables. Con presencia en más de 160 países, Case IH apoya a los productores profesionales a través de una red especializada de concesionarios y distribuidores con amplia experiencia. Case IH ofrece maquinaria avanzada, tecnología de precisión integrada y un servicio de asistencia fiable, todo ello diseñado para ayudar a los clientes a maximizar la productividad y el rendimiento. En Europa, Case IH ofrece una gama completa para optimizar las operaciones, que incluye tractores, maquinaria de cosecha, de aplicación y de heno.

Case IH es una marca de CNH Industrial N.V. (NYSE: CNH). Más información en www.caseih.com.

Para más información, póngase en contacto con:

Jana Wolf

Directora de Comunicación de Marca y Relaciones con la Prensa de Case IH para EMEA

Móvil: +49 160 98330489

Correo electrónico: jana.wolf@cnh.com

www.caseih.com

