

Case IH Axial-Flow 160 PRO-Serie Modelljahr 2027: Mehr Ertrag aus jedem Erntefenster – intelligente Technologie, einfach bedienbar

Neue Axial-Flow 160 PRO-Serie verbindet die legendäre Einfachheit des Single-Rotor-Konzepts mit modernster Automatisierung, Konnektivität und Präzisionslandwirtschaft / Höhere Schlagkraft, spürbare Fahrerentlastung und maximale Einsatzsicherheit für professionelle Betriebe und Lohnunternehmen

Heilbronn, 03.August 2026

Mit der neuen Axial-Flow 160 PRO-Serie für das Modelljahr 2027 hebt Case IH seine bewährten Mähdrescher der Klassen 6 und 7 auf ein neues Leistungsniveau. Die Modelle Axial-Flow 6160 PRO und 7160 PRO kombinieren die Vorteile des einzigartigen Single-Rotor-Systems mit einer vollständig neuen digitalen Architektur, Dual-Pro-1200-Displays, modernster Spurführungstechnologie und intelligenten Automatisierungslösungen. Ziel ist es, Erntebetrieben mehr Leistung, höhere Erntequalität und eine maximale Ausnutzung kurzer Erntefenster zu ermöglichen.

„Mit der neuen 160 PRO-Serie bringen wir Technologien, die bis dato ausschließlich unseren großen Axial-Flow-Baureihen vorbehalten waren, auf den kleinsten Rotormähdrescher am Markt. Das Ergebnis sind Maschinen, die den Fahrer entlasten, die Produktivität steigern und gleichzeitig die typische Axial-Flow-Einfachheit bewahren“, erklärt Florian Gessner, Produktmanager Harvesting bei Case IH Deutschland. „Ob landwirtschaftlicher Betrieb, Saatgutvermehrter oder Lohnunternehmen – die neue Axial-Flow 160 PRO-Serie vereint hohe Flächenleistung, hervorragende Korn- und Strohqualität sowie intelligente Automatisierung, um das Ertragspotenzial jedes Erntefensters optimal auszuschöpfen.“

Single Rotor: Das Original – einfach, effizient und schonend

Seit nahezu fünf Jahrzehnten steht der Name Axial-Flow für ein Dreschkonzept, das sich bewusst von konventionellen Trommel-Schüttler-Systemen unterscheidet. Das Herzstück der 160 PRO-Serie ist der bewährte Single Rotor mit 762 mm Durchmesser und 2,80 m Länge. Zuführung, Dreschen und Abscheidung erfolgen in einem einzigen Arbeitsgang. Dadurch werden Kraftverluste reduziert, die Zahl beweglicher Komponenten minimiert und die Effizienz des gesamten Systems erhöht.

Für den Anwender bedeutet dies:

- besonders schonende Kornbehandlung
- geringe Kornverluste
- optimiertes Strohmanagement
- hervorragende Anpassungsfähigkeit an unterschiedliche Kulturen
- einfache Maschineneinstellung
- weniger Verschleißteile und Wartungsaufwand

Mit nur acht Riemen und drei Ketten im Hauptantrieb verfügt die Axial-Flow 160 PRO-Serie über ein besonders einfaches und robustes Maschinenkonzept. Dies reduziert den Wartungsaufwand und erhöht die Zuverlässigkeit gerade in den entscheidenden Erntetagen.

Neue PRO-1200-Dual-Displays: Mehr Überblick, weniger Stress

Ein zentrales Highlight der neuen Baureihe ist das völlig neue Bedienkonzept mit zwei Pro-1200-Touchscreen-Monitoren. Während auf dem Hauptmonitor sämtliche Maschinenfunktionen und Einstellungen dargestellt werden, kann der zweite Bildschirm gleichzeitig Ertragskarten, Feuchtedaten, Kamerabilder, Spurführung oder Auftragsinformationen anzeigen.

Der Vorteil für den Fahrer:

- wichtige Informationen jederzeit im Blick
- weniger Menüwechsel
- höhere Konzentration auf den Erntevorgang
- geringere mentale Belastung bei langen Arbeitstagen
- schnellere Reaktion auf wechselnde Bedingungen

Die Bedienlogik orientiert sich dabei an modernen Smartphones. Zoomen, Wischen oder individuelle Layoutanpassungen erfolgen intuitiv per Multi-Touch-Bedienung.

Harvest Command™: Automatisierung mit einzigartiger Sensortechnologie

Ein wesentliches Alleinstellungsmerkmal der Case IH Axial-Flow-Mähdrescher bleibt das Automatisierungssystem Harvest Command, das sich bereits seit Jahren in den Mähdreschern der Axial-Flow 250- und 260-Serie unter anspruchsvollsten Erntebedingungen bewährt hat. Mit der Einführung der Axial-Flow 160-Serie wurde diese ausgereifte Technologie erstmals im kleinsten Axial-Flow verfügbar gemacht. Harvest Command überwacht kontinuierlich zahlreiche Maschinenparameter und passt die Einstellungen automatisch an wechselnde Erntebedingungen an. Dadurch werden selbst bei unterschiedlichen Beständen, Erträgen oder Feuchtigkeiten ein hoher Durchsatz, eine ausgezeichnete Kornqualität und minimale Verluste erreicht, während gleichzeitig die Arbeitsbelastung des Fahrers deutlich reduziert wird.

Dabei kommen einzigartige Sensorlösungen zum Einsatz, darunter:

- Performance-Sensoren an Rotor und Sieben
- patentierte Siebdrucksensoren
- Kornkamera zur Qualitätsüberwachung
- Motorauslastung
- Rotordrehzahl
- Gebläsedrehzahl
- Sieböffnungen

Im Gegensatz zu Systemen, die lediglich auf Verluste reagieren, arbeitet Harvest Command proaktiv. Ziel ist es, das beste Ergebnis aus Durchsatz, Kornqualität und Verlustminimierung automatisch sicherzustellen.

Für den Fahrer bedeutet dies eine deutlich einfachere Bedienung und eine konstante Leistungsfähigkeit auch bei wechselnden Bedingungen.

Präzisionslandwirtschaft der Großen

Mit dem neuen Vector Pro-Empfänger erhält die Axial-Flow 160 PRO-Serie die neueste Case IH Spurführungstechnologie. Dank integrierter Trägheitsmesseinheit (IMU) bleibt die Lenkgenauigkeit selbst bei kurzzeitig eingeschränktem Satellitenempfang stabil. Besonders an Felldrändern, in Hanglagen oder in der Nähe von Baumreihen profitieren Anwender von einer präziseren Spurführung.

Je nach Ausstattungsumfang sind Genauigkeiten bis zu 1,5 cm mit RTK-Signal möglich. Ergänzend stehen moderne Automatisierungsfunktionen zur Verfügung:

- AccuGuide automatische Spurführung
- AccuTurn automatisches Wenden am Vorgewende
- AccuSync Datenaustausch zwischen bis zu sechs Maschinen
- RowGuidance Pro Reihenführung in Kombination mit Lenksystem

Gerade bei großen Betrieben und Lohnunternehmen ermöglicht dies eine effizientere Arbeit im Feld, gerade bei Zusammenarbeit mehrerer Maschinen auf derselben Fläche. Feldgrenzen, Fahrspuren und Bearbeitungsdaten werden automatisch synchronisiert.

Connectivity Included: Vernetzt ohne laufende Kosten

Dank Connectivity Included ist eine Telemetrie Lösung ab Werk bereits integriert. Zusätzliche Abo-Kosten für die Datenübertragung für die Lebensdauer des Modems entfallen somit.

Über das Case IH FieldOps-Portal erhalten Landwirte und Betriebsleiter kostenfrei:

- Echtzeitinformationen zum Maschinenstatus
- Ertrags- und Feuchtedaten
- Ferndiagnosemöglichkeiten
- Zugriff auf die Remote-Display-Funktion
- Dokumentation und Flottenmanagement

Besonders wertvoll ist die Remote-Display-Funktion. Servicetechniker oder Betriebsleiter können den Bildschirm des Mähdreschers aus der Ferne einsehen und den Fahrer bei Bedarf unterstützen. So lassen sich mögliche Ausfallzeiten minimieren und Serviceeinsätze beschleunigen.

Mehr Durchsatz unter wechselnden Bedingungen

Mit dem neuen optionalen zweistufigen Schrägfördererantrieb kann die Einzugsgeschwindigkeit an unterschiedliche Erntebedingungen angepasst werden. Zwei Drehzahlbereiche von 575 beziehungsweise 662 U/min ermöglichen einen gleichmäßigen Gutfluss selbst bei stark wechselnden Beständen.

Weitere Vorteile:

- konstanter Materialfluss
- bessere Auslastung des Rotors

- höhere Flächenleistung
- mehr Fahrerkomfort

Die hohe Hubkraft des Schrägförderers von bis zu 4.700 Kilogramm erlaubt zudem den Einsatz großer Vorsätze.

Sauberer entladen – weniger Verluste

Mit der neuen optionalen Querförderschneckenabschaltung im Korntank übernimmt die 160 PRO-Serie eine bewährte Funktion aus den größeren Axial-Flow-Modellen. Durch das unabhängige Abschalten der Querförderschnecken kann das Korntankrohr vollständig geleert werden. Dies stellt sicher:

- einfacheres und gezieltes Überladen
- reduzierte Kornverluste nach dem Entladen
- geringere Belastung der Antriebskomponenten

Gerade beim Entladen während der Fahrt auf Überladewagen oder beim Maisdrusch bietet diese Lösung zusätzliche Sicherheit und Effizienz. Die Entladeleistung von bis zu 113 l/s sorgt gleichzeitig für kurze Standzeiten beim Überladen der bis zu 12.500 Liter Korntankvolumen.

Hoher Komfort für lange Erntetage

Die neue Kabine orientiert sich an denen der 260-Baureihe von Case IH. Auf 6,3 Quadratmetern Glasfläche genießen Fahrer eine hervorragende Rundumsicht. Das neue Farb- und Bedienkonzept schafft eine moderne Arbeitsumgebung und verbessert die Übersichtlichkeit.

Weitere Verbesserungen umfassen:

- optimiertes Kabinenluftmanagement
- zusätzliche Kameraoptionen
- Steuerung von Radio und Telefon über das Display
- verbesserte Diagnosefunktionen
- Fernzugriff auf Maschineninformationen

Mehr Erntezeit durch weniger Wartungsaufwand

Die Axial-Flow 160 PRO-Serie bleibt ihrer Philosophie treu: maximale Einsatzzeit bei minimalem Wartungsaufwand. Die meisten Wartungsintervalle liegen bei 100, 300 oder 600 Betriebsstunden. Alle wichtigen Wartungspunkte sind leicht erreichbar.

Für den Kunden bedeutet dies:

- geringere Werkstattkosten
- weniger täglicher Wartungsaufwand
- höhere Maschinenverfügbarkeit
- mehr produktive Erntezeit

Fazit

Die neue Case IH Axial-Flow 160 PRO-Serie verbindet die bewährten Vorteile des Single-Rotor-Konzepts mit modernster Automatisierung, Konnektivität und Präzisionslandwirtschaft. Von Harvest Command über die neuen Dual-Pro-1200-Displays bis hin zur integrierten Konnektivität und dem Vector Pro-Empfänger profitieren Landwirte und Lohnunternehmer von mehr Produktivität, geringeren Verlusten und einer deutlich einfacheren Bedienung.

Mit den Modellen 6160 PRO und 7160 PRO bietet Case IH damit eine attraktive Lösung für Betriebe, die die Effizienz ihrer Ernte steigern und gleichzeitig die typischen Vorteile der Axial-Flow-Technologie nutzen möchten.

Case IH ist die erste Wahl für professionelle Anwender im landwirtschaftlichen Bereich und kann auf mehr als 180 Jahre Tradition und Erfahrung in der Landwirtschaft zurückblicken. Ein leistungsstarkes Angebot an Traktoren, Mähdreschern, Ballenpressen und Teleskoplader wird von einem weltweiten Netz hochprofessioneller Händler unterstützt, die sich dafür einsetzen, dass unsere Kunden den hervorragenden Support und die leistungsfähigen Lösungen erhalten, die sie benötigen, um im 21. Jahrhundert produktiv und effektiv zu sein. Weitere Informationen zu den Produkten und Dienstleistungen von Case IH finden Sie online unter <https://www.caseih.com>.

Case IH ist eine Marke von CNH Industrial N.V. (NYSE: CNH), einem weltweit führenden Hersteller von Investitionsgütern, der an der New Yorker Börse (NYSE: CNHI) gelistet ist. Weitere Informationen über CNH finden Sie im Internet unter www.cnh.com.

Abdruck honorarfrei, Beleg erbeten!

Für weitere Informationen wenden Sie sich an:

Alfred Guth
Tel.: +49 172 67 87 106

E-Mail: alfred.guth@caseih.com
www.caseih.com