

Mais ernten mit perfekter Technik

Betriebsanleitung

Ausgabe B0509

Deutsch

Nr.81640

Champion C 1200

**ANBAU – Universal -
EXAKTFELDHÄCKSLER**



Maschinenfabrik KEMPER GmbH & Co. KG • D- 48694 Stadtlohn

Postfach 1352 • Telefon : +49 (0) 25 63 / 88-0

E-mail: Info@Kemper-Stadtlohn.de

Internet: www.kemper-stadtlohn.de



Ansprüche aus den Ausführungen

Die Konstruktionen und Funktionen unserer Produkte unterliegen der Technischen Fortentwicklung; deshalb sind die Angaben hierzu nicht in jedem Falle für die Lieferung verbindlich.

Telefon - Inland

Verkaufsleitung	0049 25 63 - 88 33
Verkauf - Maschinen	0049 25 63 - 88 34
Versanddisposition	0049 25 63 - 88 35
Verkauf - Ersatzteile	0049 25 63 - 88 36 / 88 37
Kundendienst	0049 25 63 - 88 32

Fax - Inland

Verkauf - Maschinen	0049 25 63 - 88 98
---------------------	--------------------

Verkauf - Ersatzteile	0049 25 63 - 88 95
Kundendienst	0049 25 63 - 88 21

Telefon - Ausland

Verkaufsleitung	0049 25 63 - 88 30
Verkauf - Maschinen	0049 25 63 - 88 22 / 88 25 / 88 28

Fax - Ausland

Verkauf - Maschinen	0049 25 63 - 88 44
Verkauf - Ersatzteile	0049 25 63 - 88 44

E-mail: Info@Kemper-Stadtlohn.de

Betriebsanleitung

Ausgabe B0509

Deutsch

NR. 81640

Kapitel

- 1.0 Sicherheits- Hinweise
- 5.0 Produkthaftung
- 6.0 Vorwort – Verwendungsbereich
- 7.0 Serienmäßige Ausführung
- 8.0 Sonderausrüstungen
- 9.0 Technische Daten

- 12.0 Champion Erntetechnik

- 19.0 Technische Hinweise

- 22.0 Auswurfkrümmer Montage
- 23.0 Grundeinstellungen Anbauhäcksler
- 24.0 Anbaumöglichkeiten
- 25.0 Arbeiten mit dem Anbauhäcksler
- 26.0 Reversieren der Trommeln bei Verstopfung

- 30.0 Bedienungshinweise
- 32.0 Schleifen der Messer
 - 32.1 Prüfen & Einstellen der Gegenschneide
 - Messerrad
 - Glattwalze
 - 32.2 Aufbau und Konzeption des Messerrades

- 33.0 Reibboden wechseln
- 34.0 Wartung und Prüfung
 - Schmierplan
 - Anzugsmomente der Schrauben

- 40.0 Elektrischer Schaltplan

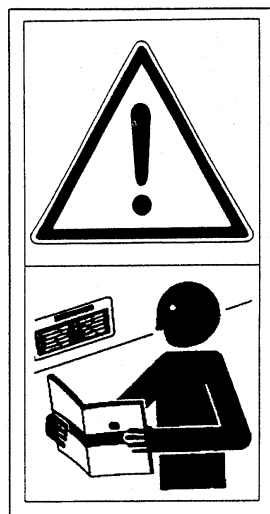
- 44.0 Störung – Ursache - Abhilfe

- 46.0 Ersatzteile

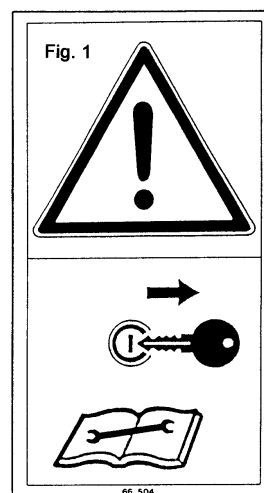
Unfallverhütungsvorschriften

1. Der Aufenthalt im Einlaufbereich des Erntegutes ist verboten.
2. Die Bedienung der Schleifvorrichtung darf nur von der Seite und nur bei geschlossenem Messerradkasten erfolgen. Augenschutz tragen.
3. Das Erntegut darf nicht von Hand eingeführt und auch nicht mit dem Fuß nachgeschoben werden.
4. Bei allen Arbeiten am Häcksler ist der Zapfwellenschaltthebel auf "AUS" und der Schleppermotor abzustellen.
Vorsicht: Nach dem Stillstand der Einzugsstromeinlauf laufen die Messerrotoren nach!
5. Bei Straßenfahrten muss das Schutzblech über die Blattheberspitzen montiert werden.
6. Bei laufender Maschine darf der Messerradkasten nicht geöffnet werden.
Achtung: Maschine läuft nach!
7. Auf festen Sitz aller Messer achten.
8. Die Gelenkwellenkupplung ist sorgfältig anzuschließen.
9. Der Gelenkwellenschutz ist stets in Ordnung zu halten und das Schutzrohr gegen Umlaufen zu sichern.
10. Die Anzahl der Rippen am Schutztrichter der Gelenkwellen darf nicht verändert werden.
11. Bei Arbeiten unter der Maschine muss diese sicher abgestützt werden.
12. Auf öffentlichen Straßen ist der Auswurfkrümmer so zu drehen, dass das Krümmerende den Schlepper bzw. das Anbaugerät weder seitlich noch hinten überragt.
13. Es müssen die Beleuchtungsvorschriften der StVO eingehalten werden.
14. Solange das Messerrad in Betrieb ist, ist der Aufenthalt im Schwenkbereich des Auswurfkrümmers verboten.
15. Die Vorsatzgeräte dürfen nur auf ebenem Gelände abgehängt werden.
16. Vor dem Trennen von Hydraulikleitungen ist die Anlage drucklos zu machen. Bei Verletzungen durch unter Druck austretendes Hydrauliköl ist sofort ein Arzt aufzusuchen.
17. Wir empfehlen das Tragen eines geeigneten Gehörschutzes.
18. Vor der Suche nach einem Fremdkörper: Alle Antriebe abschalten, Motor abstellen und alle Teile zum Stillstand kommen lassen.
19. Die Höhe der Maschine darf 4,30 m nicht übersteigen, um das Berühren von Hochspannungsleitungen zu vermeiden.
20. Die Anhängerkupplung ist für Stützlasten nicht zugelassen.
21. Alle Maschinenbedienelemente müssen direkt neben dem Schleppersitz am Kotflügel angebracht werden.
22. Falls erforderlich muss die Lenkfähigkeit der Zugmaschine durch Gegengewichte wieder hergestellt werden, dabei sind die zul. Achslasten einzuhalten.
23. Der Aufenthalt im Schwenkbereich der Maschine ist verboten. Bevor eine Schwenkung vorgenommen wird, ist darauf zu achten, dass die Maschine waagrecht hängt, es kann sonst nach Lösen der Sperre der Schwenkvorgang, bedingt durch das Eigengewicht, selbstständig erfolgen.
Besondere Vorsicht bei Schwenkungen in Hanglage.
24. Das hydraulische System arbeitet unter hohem Druck. Alle Schläuche, die Porosität, Brüchigkeit oder Beschädigungen aufweisen, müssen sofort ausgetauscht werden, ansonsten sind alle Schläuche und Leitungen nach spätestens 6 Jahren auszutauschen.
25. Der maximal zulässige Öldruck beträgt 210 bar.
26. Nur Original KEMPER Ersatzteile verwenden.

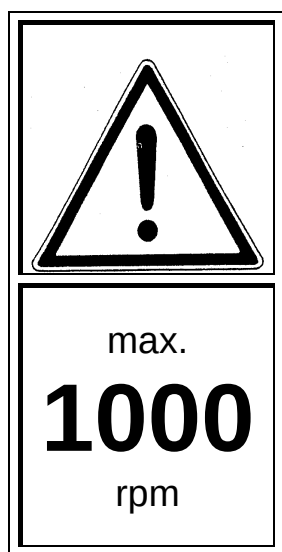


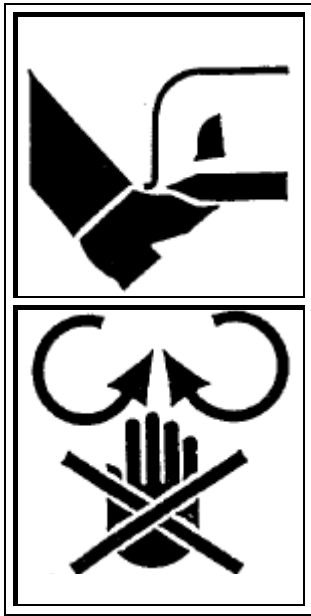


Vor Inbetriebnahme der Maschine die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten.

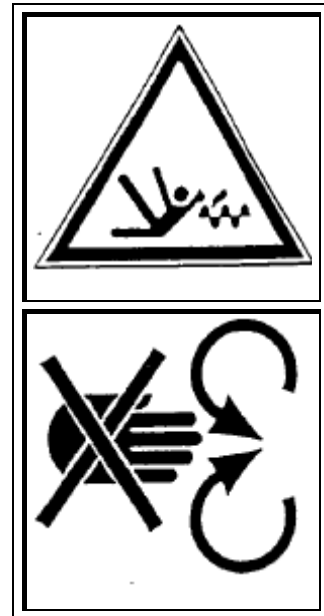


Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten Motor abstellen und Schlüssel abziehen.

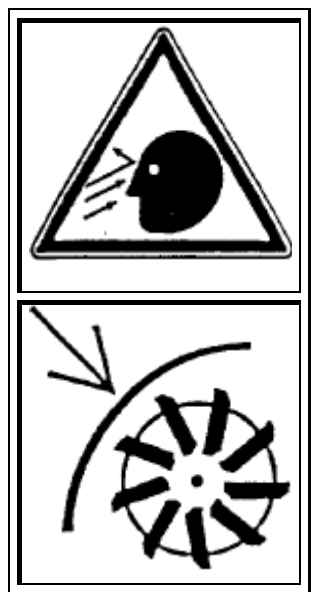




Gefahr durch sich drehenden Sägerotor.
Abstand halten.



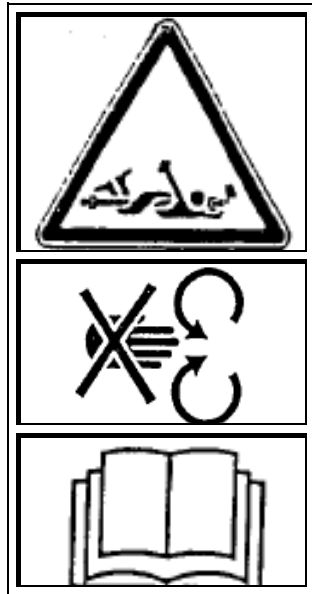
Niemals in die sich drehende Schnecke greifen.



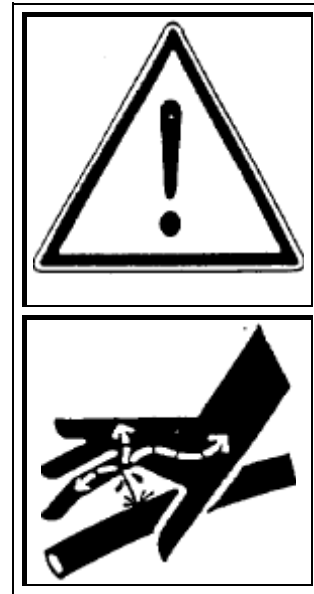
Schleifen nur mit geschlossener
Messerradhaube. Schutzbrille tragen.



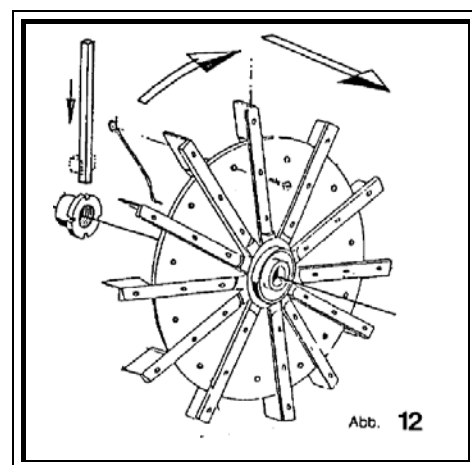
Keine sich bewegenden Maschinenteile
berühren. Abwarten, bis sie vollständig
zum Stillstand gekommen sind.



Niemals in die sich drehende Gelenkwelle greifen.
Betriebsanleitung lesen.



Poröse Schläuche sofort austauschen.



A Messerrad verstellen nur mit
Handschuhen.

B Messerrad schleifen nur mit Schutzbrille.

C Schleifscheibendeckel nach dem Stillstand
des Messerrades schließen.

Sehr geehrter Kunde

Sie haben eine gute Wahl getroffen, wir freuen uns darüber und gratulieren Ihnen zur Entscheidung für KEMPER. Als Ihr Partner bieten wir Ihnen Qualität und Leistung, verbunden mit sicherem Service. Um die Einsatzbedingungen unserer Landmaschinen abzuschätzen und diese Erfordernisse immer wieder bei der Entwicklung neuer Geräte berücksichtigen zu können, bitten wir Sie um einige Angaben. Außerdem ist es uns damit auch möglich, Sie gezielt über neue Entwicklungen zu informieren.

Produkthaftung Informationspflicht

Die Produkthaftungspflicht verpflichtet Hersteller und Händler beim Verkauf von Geräten die Betriebsanleitung zu übergeben und den Kunden an der Maschine unter Hinweis auf die Bedienungs-, Sicherheits- und Wartungsvorschriften einzuschulen. Jeder Betriebsanleitung ist ein Mehrfachformular (A,B,C und D) nach unten stehendem Muster beigelegt. Für den Nachweis, daß die Maschine und die Betriebsanleitung ordnungsgemäß übergeben worden ist, ist eine Bestätigung notwendig. Zu diesem Zweck ist das Dokument A unterschrieben an die Firma Kemper einzusenden. Dokument B bleibt beim Fachbetrieb, welcher die Maschine übergibt. Dokument D erhält der Kunde.

EG-Konformitätserklärung

Entsprechend der EG-Richtlinie 2006/42/EG ist dieses Erzeugnis CE geprüft und gekennzeichnet. (Communauté européenne / Europäische Gemeinschaft). Dieser Betriebsanleitung ist eine EG-Konformitätserklärung beigelegt. Sie ist mit der Betriebsanleitung dem jeweiligen Endkunden weiterzugeben.

Weitergabe der Betriebsanleitung

Achtung! Auch bei späterer Weitergabe der Maschine durch den Kunden muß die Betriebsanleitung mitgegeben werden.

Kemper		Übergabeerklärung für Landmaschine		A
(1) Typ		Maschinen-Nr.		(4) Tag der Übergabe
(2) Anschrift des Kunden		(5) Anschrift des Vertragshändlers/ Importeurs		GP-Nr. des Vertragshändlers, Importeurs
(3) Die unter (1) angeführte Maschine wurde von mir erworben		(6) Die Maschine wurde gemäß Hersteller- richtlinien dem Kunden übergeben.		Firmenstempel/Unterschrift
Mit der Übergabe der Maschine wurde mir die Betriebsanleitung überreicht, außerdem wurde mir die Bedienung, die Sicherheits- und Wartungsvorschriften erläutert.				Firmenstempel/Unterschrift, falls mit (5) nicht identisch
_____ Unterschrift des Kunden		_____ Unterschrift des KD-Fachmannes		_____ Datum
Dieses Original der Erklärung ist an den Hersteller einzusenden				
Maschinenfabrik KEMPER GmbH • Postfach 1352 • 48694 Stadtlohn				

6 Vorwort - Verwendungsbereich

Vorwort

Diese Betriebsanleitung gibt neben einer ausführlichen technischen Beschreibung allgemeine und spezielle Erklärungen zur Funktion und richtigen Bedienung des Champion Mähvorsatzes sowie Hinweise zur Behebung von Betriebsstörungen.

Da die technischen Lösungen stets weiterentwickelt und den neuesten wissenschaftlichen und arbeitstechnischen Erkenntnissen angepaßt werden, müssen wir uns Änderungen vorbehalten.

Die Bezeichnungen "rechts" und "links" beziehen sich auf die Vorwärts-Fahrtrichtung der Maschine.

Vermerken Sie die Seriennummern der Maschine auf der am Ende der Betriebsanleitung vorgesehenen Seite. Ihr Händler benötigt diese Angaben, um Ihnen schnell und korrekt Ersatzteile zu liefern.

Verwendungsbereich

Der Kemper Universal-Anbau-Exaktfeldhäcksler Champion ist geeignet für die reihenunabhängige Bergung von Silomais, GPS (Ganzpflanzen-silage), Luzerne, Raps, Ackerbohne, Hirse, Sonnenblumen oder sonstigen stengelartigen Pflanzen.

Entsprechend dem Gerätesicherheitsgesetz darf diese Maschine nur bestimmungsgemäß verwendet werden. Andernfalls entfällt jegliche Haftung für daraus resultierende Schäden. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch die Einhaltung unserer Betriebs- und Instandhaltungsbedingungen sowie die ausschließliche Verwendung von Original Kemper Ersatzteilen.

Der Champion darf nur von Personen benutzt, gewartet und instandgesetzt werden, die mit der Bedienung vertraut oder über die Gefahren belehrt worden sind. (siehe UVV 1.1 §1)

Die einschlägigen Unfallverhütungs-Vorschriften sowie die sonstigen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen, arbeitsmedizinischen und straßenverkehrsrechtlichen Regeln sind einzuhalten.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

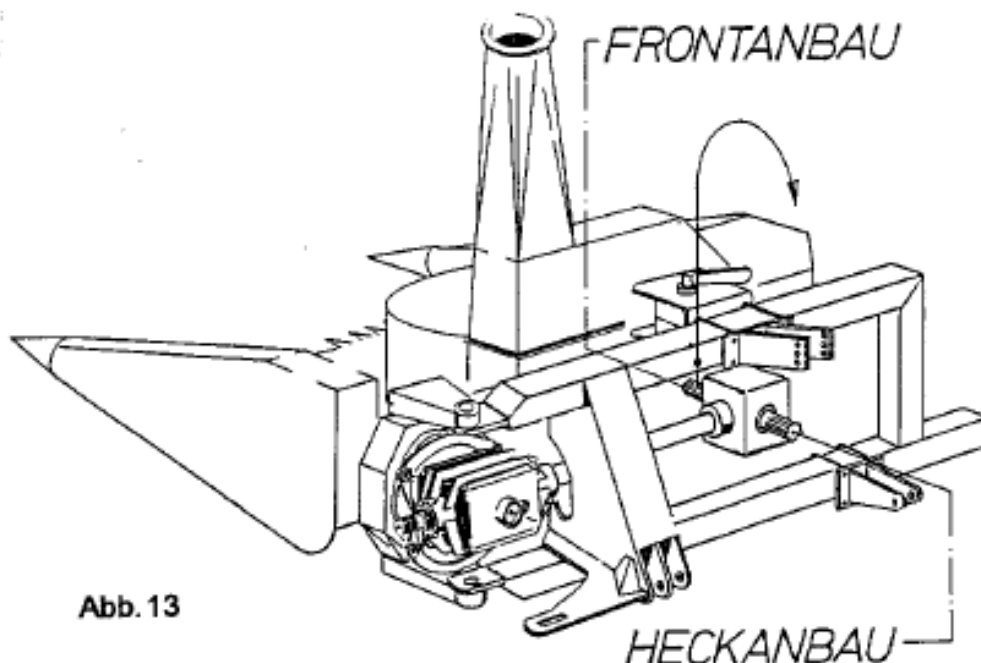


Abb. 13

Anbau	Ein Spezialantrieb macht es möglich, daß drei Anbauvarianten mit einer Grundmaschine erreichbar sind: FRONTANBAU - HECKANBAU - SEITENANBAU Schlepper-Dreipunkthydraulik Kat. II
Antrieb	Hauptantriebsgelenkwelle mit Rutschkupplung und Freilauf, Schlepper-Zapfwellendrehzahl 1000 U/min. Antriebssystem durch Schwenkgelenk geteilt in einem aus zwei Winkelgetrieben bestehenden Antriebsteil für FRONT- und HECK-Antrieb, sowie in einem wartungsfreien Verbundriementrieb.
Mäh-System	Neuartiges reihenunabhängiges Abschneidesystem: Schnellaufender Rotormäher. Abschneiden über die volle Arbeitsbreite von 1,25 m durch geschlossenen Sägekranz mit auswechselbaren Segmenten.
Häckseleinrichtung	Zentral nachstellbares Scheibenrad (1180 U/min.) mit 12 Wolfram-Carbid beschichteten Häckselmessern in profilierter Spezialausführung für Nachzerkleinerung, doppelseitig verwendbare Gegenschneide mit Hartmetall-Arbeitskanten, eingebaute Messerschleifvorrichtung, auswechselbare Verschleißbleche im Messerradgehäuse, Quetschboden für Nachzerkleinerung, austauschbar gegen Glattboden.
Einzug	Zwei Einzugswalzen mit griffigen Zahnleisten, eine Vorpreßwalze mit Federbelastung und eine Glattwalze für die optimale Verdichtung vor dem Messerrad. Der Antrieb der Einzugs- und Vorpreßwalzen erfolgt über ein Ölbadgetriebe. Überlastsicherung.
Auswurfkrümmer	Abklappbarer und hydraulisch drehbarer (140°) Auswurfkrümmer, verstellbare Auswurf-Doppelklappe, Auswurf-Doppelklappe elektrisch bedienbar. 1 doppeltwirkendes Steuerventil am Schlepper erforderlich.
Häcksellängen	Über Keilriemenscheibenwechsel und Häckselmesser-Anzahl einstellbar.

Keilriemenscheibe

Ø
180 mm
210 mm

Häckselmesser

12	6	4
5	10	20
7,5	15	30

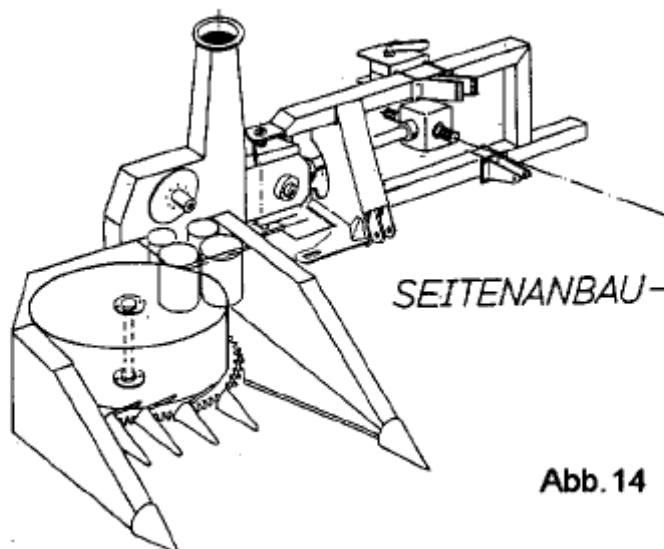
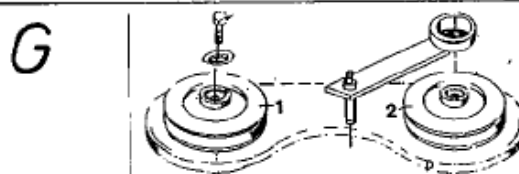
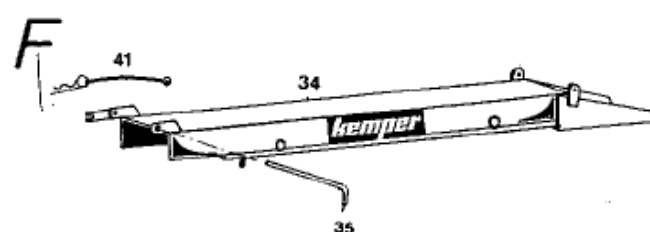
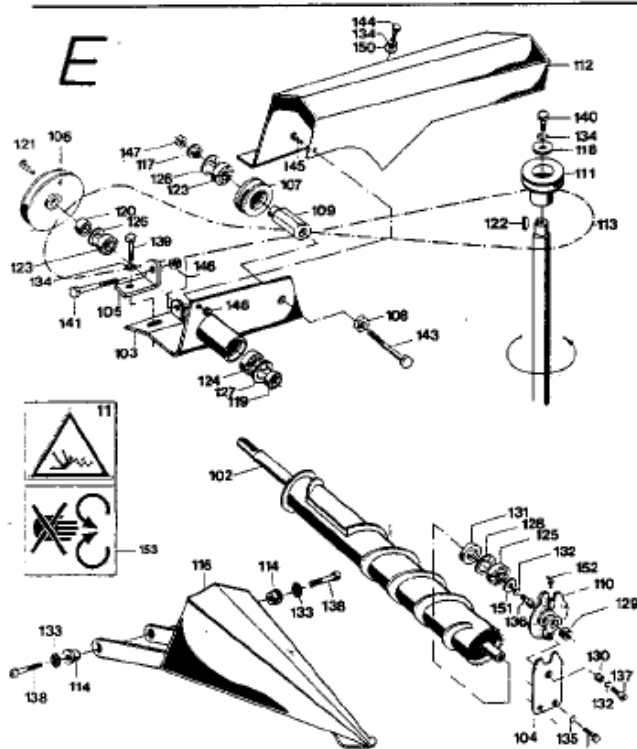
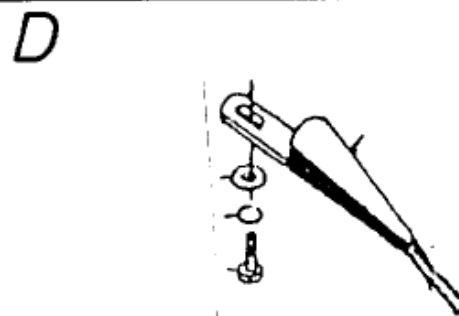
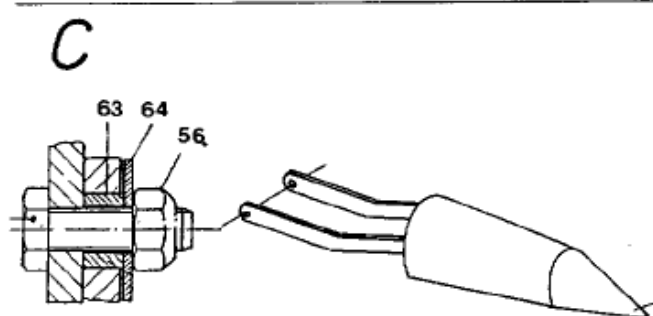
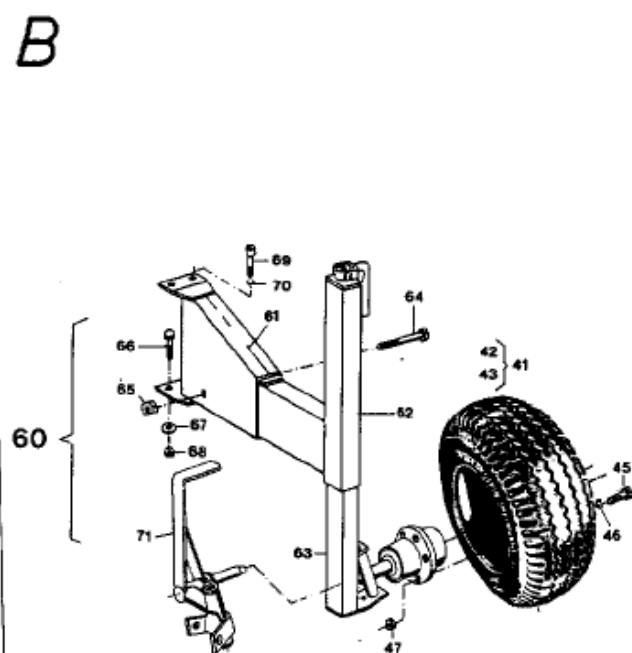
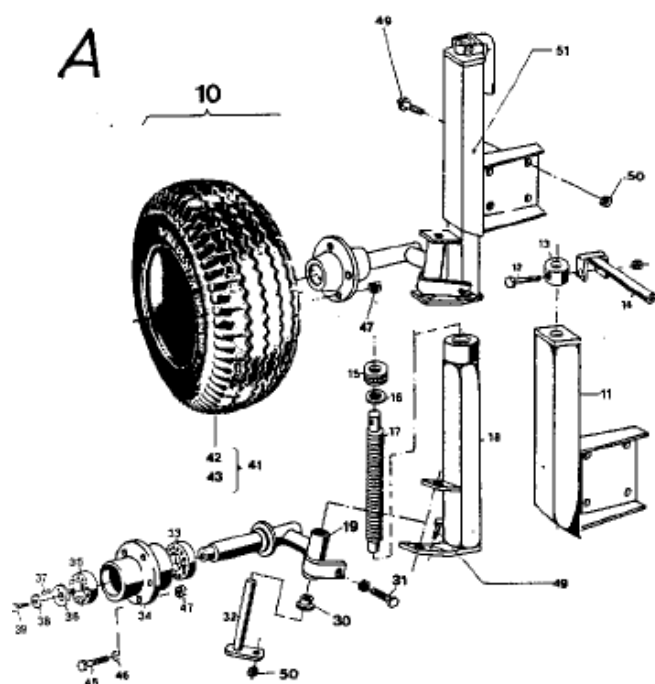


Abb. 14

8 Sonderausrüstungen Abb. 15



Schnittlängen		
Keilriemenscheibe	Häckselmesser	
	12	6
1 = 153	4	8
65 975		
1 = 218	8,5	17
65 977		
Abb. 18 A		

Technische Daten	Länge	m:	2,80
	Breite	m:	1,76
	Höhe-Arbeitsstellung	m:	3,95
	Gewicht	kg:	1100
	Zapfwellendrehzahl	U/min:	1000
	Kraftbedarf	kW/PS:	ab 50 kW (70PS) - max. 110 kW(150 PS)
	Reihenabstand	cm:	Reihenunabhängig
	Arbeitsbreite	m:	1,25
	Arbeitsgeschwindigkeit	km/h:	bis 10
	Häcksellängen	mm:	5 - 7,5 - 10 - 15 - 20 - 30

Anbau Der Einsatz des CHAMPION C 1200 ist mit herkömmlichen Schleppern und System-Traktoren im kombinierten HECK- und SEITENANBAU sowie auch im FRONTANBAU möglich.
Durch neuartige Antriebstechnik besteht die Möglichkeit, alle drei Arbeitsstellungen durch eine Schwenkbewegung des geteilten Antriebsbalkens vorzunehmen.

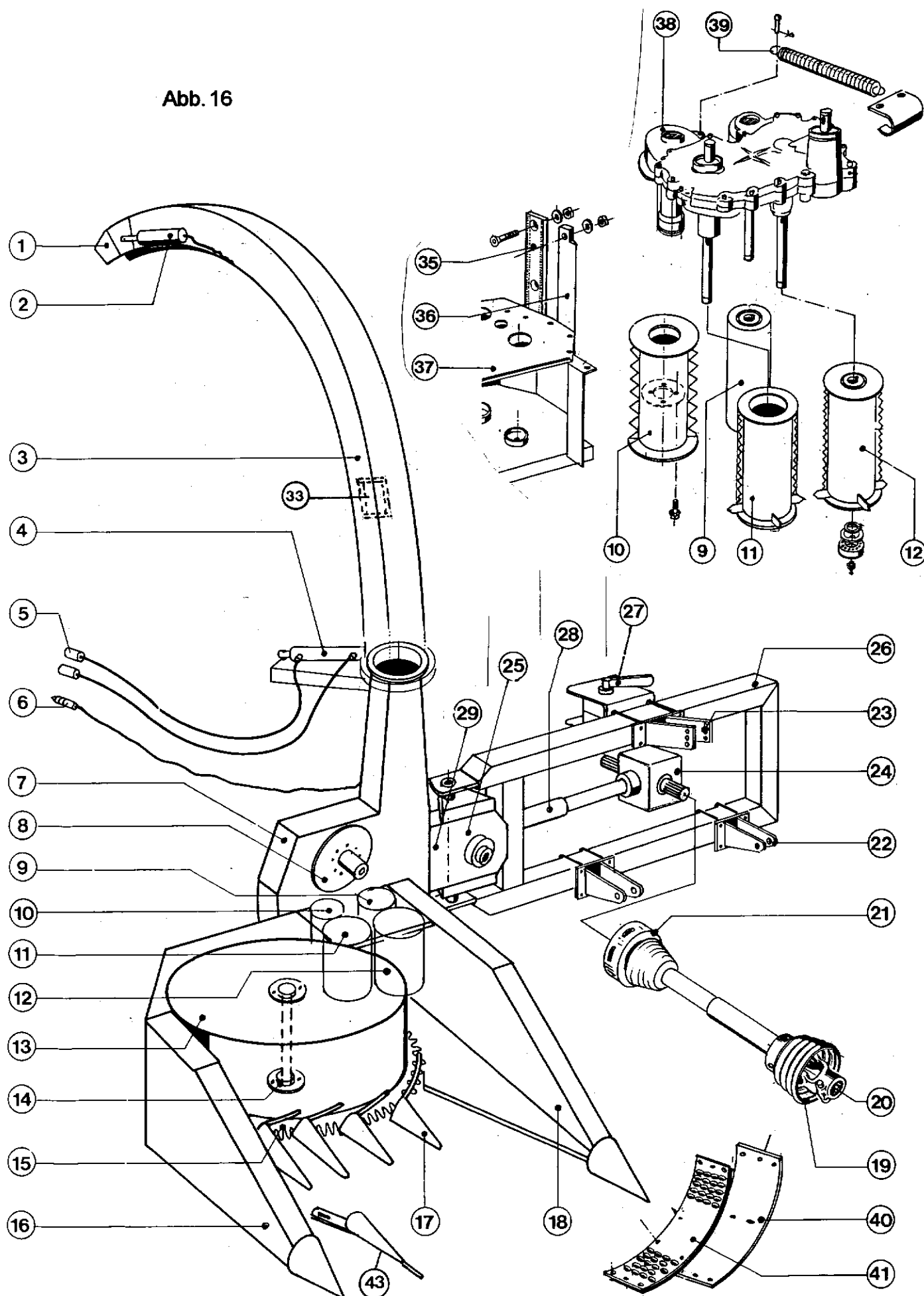
- Voraussetzungen am Trägerfahrzeug:**
1. Max. 110 kW (150 PS). Bei höherem PS-Einsatz erlischt die Garantie.
 2. 12 Volt-Steckdose
 3. Ein doppeltwirkendes Steuerventil
 4. 1000-er Zapfwelle
 5. Norm-Anschluß 1 3/8 - 6 Nr. 40496
Sonder-Anschluß 1 3/8 - 21 Nr. 59025
Sonder-Anschluß 1 3/4 - 6 Nr. 63254
Sonder-Anschluß 1 3/4 - 21 Nr. 63255

Gelenkwelle Die Hauptantriebsgelenkwelle W 2400 ist mit einer Reib-Freilaufkupplung FK 96/4 (M=1350 Nm) ausgerüstet.
die HECK- und SEITENANBAU-Version hat einen Freilauf mit Rechtsdreh Sinn und die FRONT-Version ist mit Linksdreh Sinn ausgerüstet.

- Sonderausrüstungen**
- A Höhenverstellbares Stützrad rechts, zu empfehlen bei leichten Schleppern und im SEITENANBAU. (Nr. 64305)
 - B Höhenverstellbares Stützrad links, zusätzlich zu empfehlen im FRONTANBAU. (Nr. 68040)
 - C Höhenbeweglicher Stengelheber für Lagergut. (Nr. 63036)
 - D Starre Stengelheberspitzen für Lagergut (Satz = 2Stück) (Nr. 69195)
 - E Mechanisch angetriebener Halmteiler. (Nr. 65960)
 - F Zweite Auswurfkrümmerverlängerung - 1 m.(Nr. 64652)
 - G Keilriemenscheiben für 4 mm Häcksellänge (Nr. 65975 + 65977).

10 Benennungen der Baugruppen

Abb. 16



- 1 Auswurf-Doppelklappe
- 2 12 V - Elektromotor für Doppelklappe
- 3 Auswurfkrümmer - abklappbar
- 4 Hydr. drehbarer (140 °) Auswurfkrümmer
- 5 Hydr. Anschluß für dopp. wirk. Steuerventil
- 6 12 V - Anschluß
- 7 Nachstellbares Scheibenrad 1180 U/min
- 12 Häckselmesser wolfram-beschichtet
- 8 Schleifvorrichtung
- 9 Glattwalze
- 10 Vorpreßwalze mit Federbelastung
- 11 Einzugswalze rechts
- 12 Einzugswalze links
- 13 Einzugsstommel
- 14 Einzugsstommellagerung
- 15 Sägemähroter - 1,25 m
- 16 Blattheber rechts
- 17 Teilerspitzen mitte
- 18 Blattheber links
- 19 Gelenkwelle W 2400
- 20 Anschluß (Serie 1 3/8") für 1000 Zapfw.-max. 150 PS
- 21 Rutschkupplung K 92/4 - M 1350 Nm
- 22 Unterlenkeranschluß Kat. II - verstellbar
- 23 Oberlenkeranschluß Kat. II - verstellbar
- 24 Winkelgetriebe 1 mit FRONT- und HECK-Anschluß
- 25 Winkelgetriebe 2 im Schwenkgelenk
- 26 Dreipunktrahmen
- 27 Anhängerkupplung (nicht für Stützlasten)
- 28 Gelenkwelle zwischen Getriebe
- 29 Keilriementrieb
- 30 Winkelgetriebe 3 am Scheibenrad
- 31 Wechselbare Keilriemenscheibe für Häcksellängenverst.
- 32 Wechselbare Keilriemenscheibe für Häcksellängenverst.
- 33 Reinigungsöffnung im Auswurfkrümmer
- 35 Doppelseitig verwendb. Gegenschneide
- 36 Abstreifer für Glattwalze
- 37 Vorpreßwalzengehäuse
- 38 Stirnradgetriebe 4
- 39 Zugfeder für Vorpreßwalze 10
- 40 Austauschbarer Glattboden
- 41 Quetschboden für Nachzerkleinerung
- 42 Stützrad 165 SR 13 = Sonderausr.
- 43 Starre Stengelheberspitzen für Lagergut

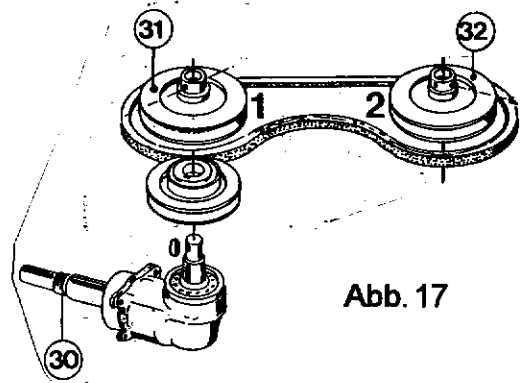


Abb. 17

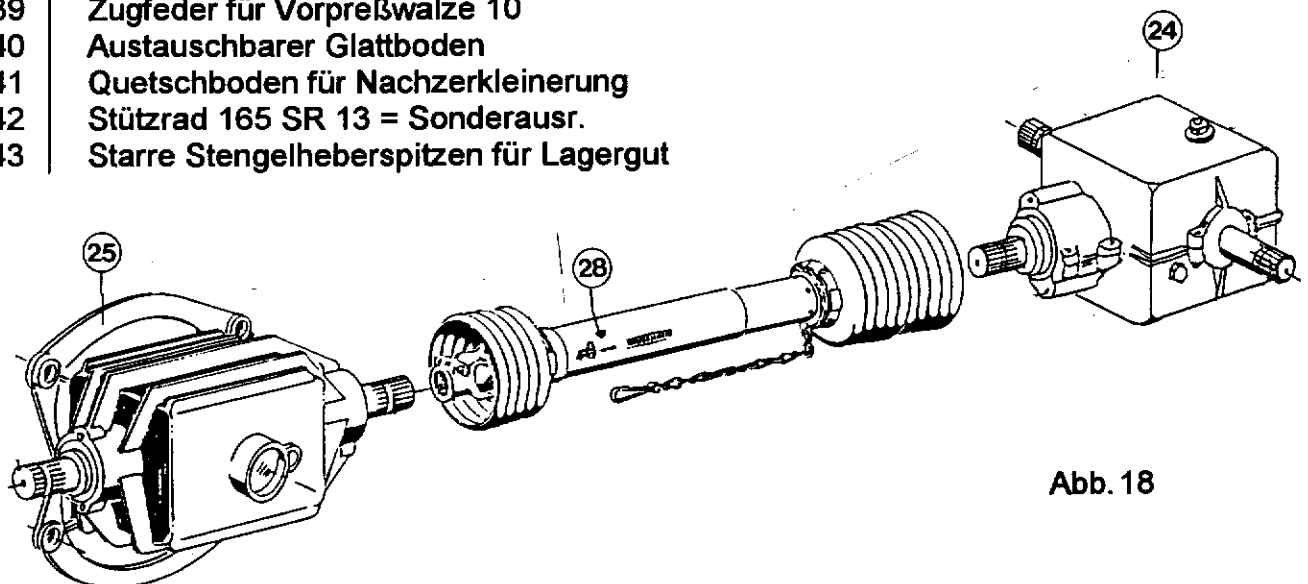
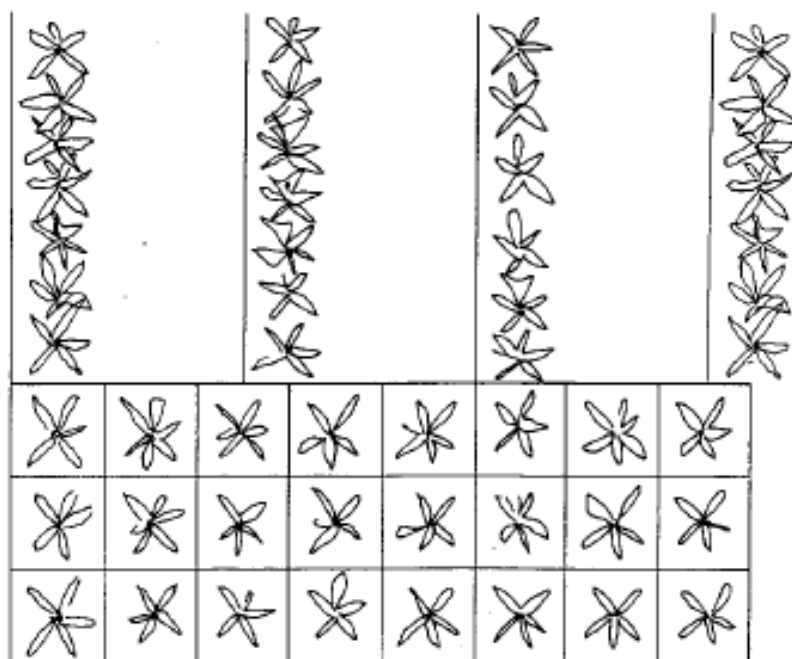
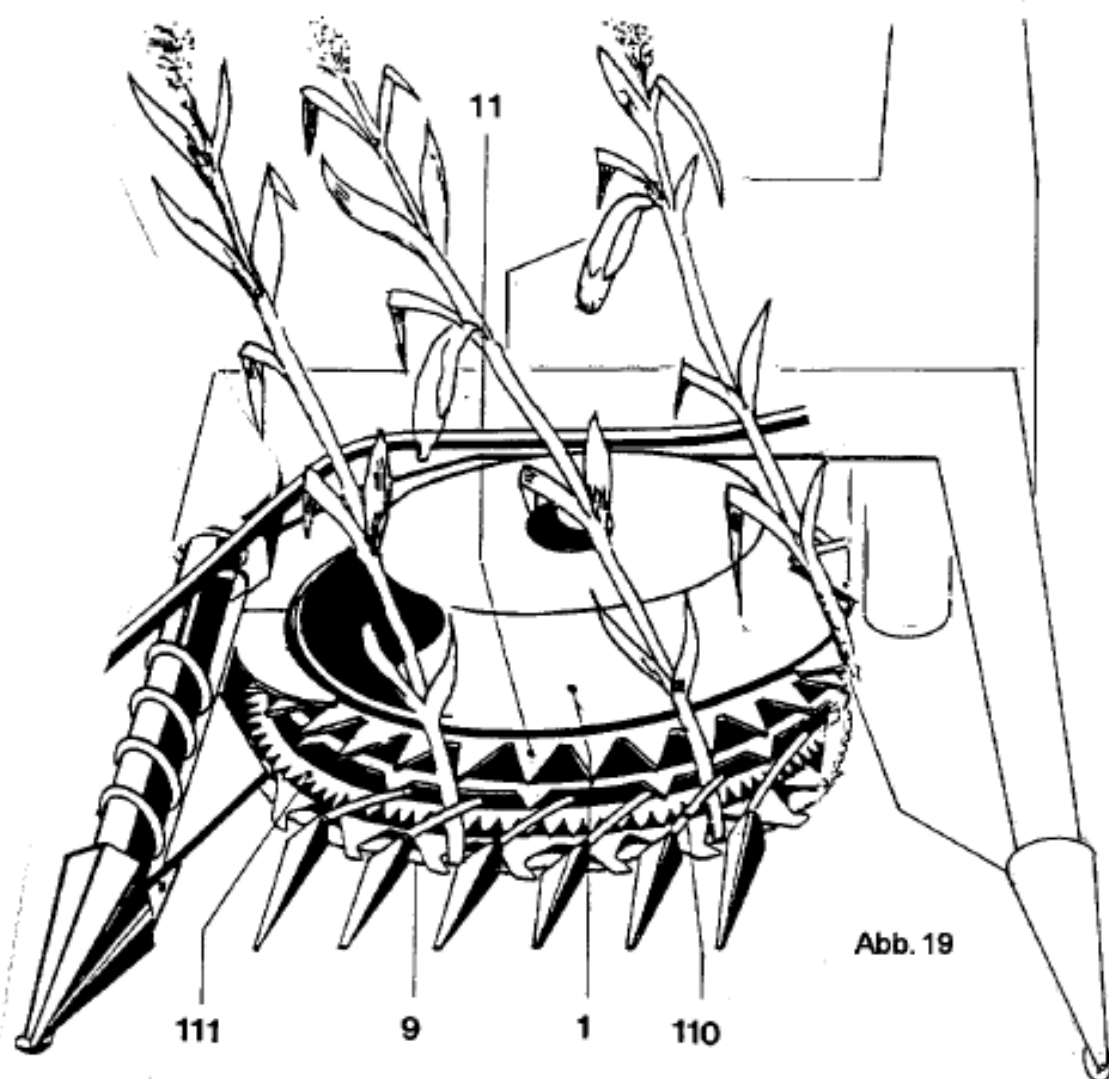


Abb. 18



**Arbeitsweise
Abb. 19**

Dem patentierten Abschneidesystem ist es völlig gleich wie die Maisstengel angefahren werden...entlang der Reihe, quer oder schräg zu den Reihen. Unausweichlich läuft jeder Maisstengel in irgendeine Abschneidelücke. Im freien Schnitt, also ohne Gegenschneide, wird das Stengelgut auf der vollen Arbeitsbreite durch das schnell laufende Sägemesser 9 abgeschnitten. Durch die langsam laufende Einzugstrommel 1 wird der Stengel entlang den Einführstangen 110 weiterbefördert. Der Maisstengel wird durch die Zinkenreihe 111 wie von einer Greiferzange erfaßt. Durch die Vorwärtsbewegung der Einzugstrommel legt sich das Erntegut gegen die Mitnehmerzinken 11 und wird so sicher entlang den Führungen und Abstreifern weiterbefördert und in Längsrichtung sauber und gleichmäßig gebündelt und vorgepreßt den Vorpreß- und Förderwalzen des Häckslers zugeführt.

Enge Reihenabstände - Höhere Erträge**Anbautechnik**

Über die Anbautechnik im Mais wird in jüngster Zeit nicht nur intensiv diskutiert, sondern Institute aber auch Praktiker sind schon dazu übergegangen, durch eine kleinere Pflanzenverteilung höhere Erträge zu erzielen. Bei der Nutzung dieser neuen Anbautechnik ist jedoch von entscheidender Bedeutung, daß die vorhandenen Sähgeräte verwendet werden können und die Ernte erst mit dem reihenunabhängigen Champion Mähsystem möglich wurde.

**Optimaler Standraum
Abb. 20**

Die neue Anbautechnik geht davon aus, nicht mit Doppelreihen zu arbeiten, sondern die bisher üblichen Reihenabstände von 75 cm auf 30 cm zu verringern. Bei gleicher Saatstärke von 10 Pflanzen/m² ergibt sich so ein größerer Pflanzenabstand in der Reihe.

Hohe Mehrerträge

Vorteile durch die neue Anbautechnik:

- Günstiger Standraum je Einzelpflanze
- Schneller Reihenschluß und somit frühere Bodenbeschattung
- Verringerung von Bodenerosionen.
- Bessere Ausnutzung des Bodenstickstoffs.
- Steigerung der Erträge von ca. 12-17 %.
- Höhere Qualität.

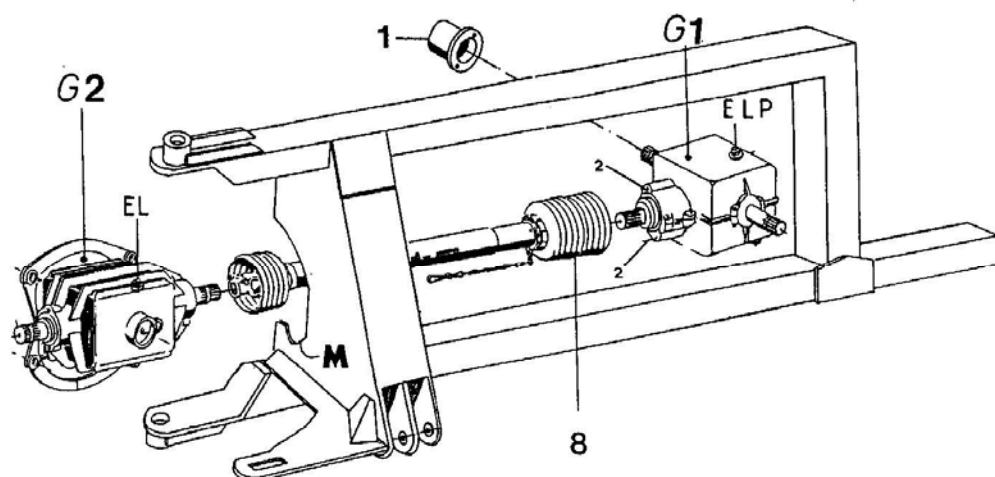


Abb. 21

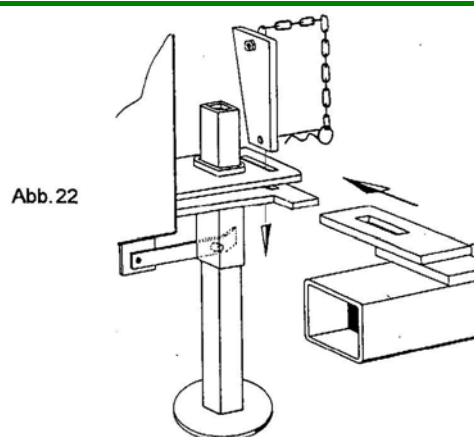


Abb. 22

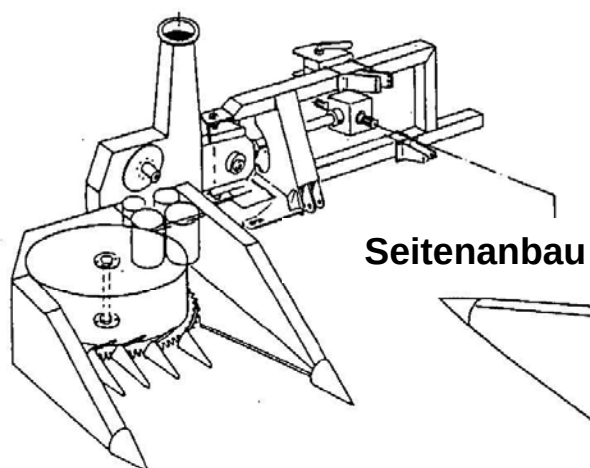


Abb. 23

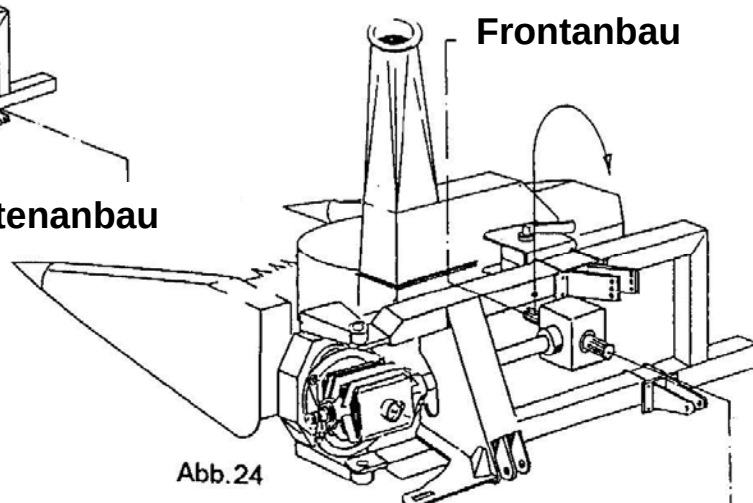


Abb. 24

Heckanbau

**Anbau des Champion
C 1200 an den
Schlepper**

Die Maschine sollte stets in HECK- bzw. FRONTstellung, also eingeschwenkt auf ebenem Boden abgestellt werden. Der Anbau erfolgt also auch stets in dieser Ausgangsstellung. Zur Unterstützung der Standfestigkeit sind am Häcksler zwei Stützfüße angebracht.

Aus Sicherheitsgründen sollte die Maschine waagrecht angebaut werden. Die Anschlußpunkte für die Ober- und Unterlenker sind auf die Kat. II abgestimmt. Alle drei Punkte sind verschiebbar. Somit ist eine Anpassung an große Schlepper möglich.

Unterlenker

Die beiden Unterlenker dürfen keine Seitenbeweglichkeit haben.

Getriebe G1

Das Getriebe G1 ist um 270 mm verschiebbar und kann somit auf die günstigste Gelenkwellenabwinklung eingestellt werden.

**FRONTANBAU
HECKANBAU
SEITENANBAU**

Der CHAMPION 1200 verfügt neben der schon bekannten "Champion-Technik" (Reihenunabhängiger Mähvorsatz für richtungsunabhängiges Fahren) über eine Antriebstechnik, die es ermöglicht, diesen Spezial-Häcksler in drei Arbeitsstellungen zu bringen:

- | | | |
|----|-------------|--------|
| A: | FRONTANBAU | Abb.24 |
| B: | HECKANBAU | Abb.24 |
| C: | SEITENANBAU | Abb.23 |

Ein Schwenkgelenk macht es möglich, daß alle drei Arbeitsstellungen mit einem Minimalaufwand durch eine Schwenkbewegung des geteilten Antriebsbalkens erreichbar sind. Die Gelenkwelle 8 muß jeweils umgesteckt werden.

**Umstellung von
HECK- auf
SEITENANBAU**

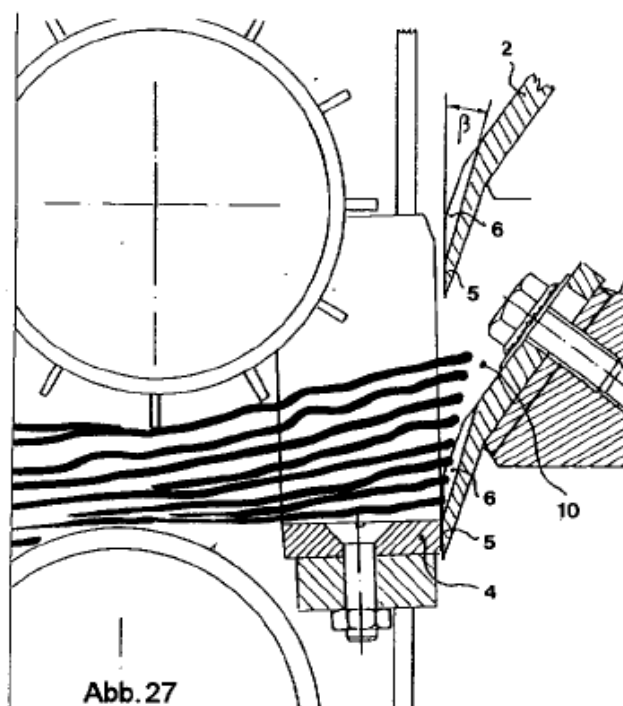
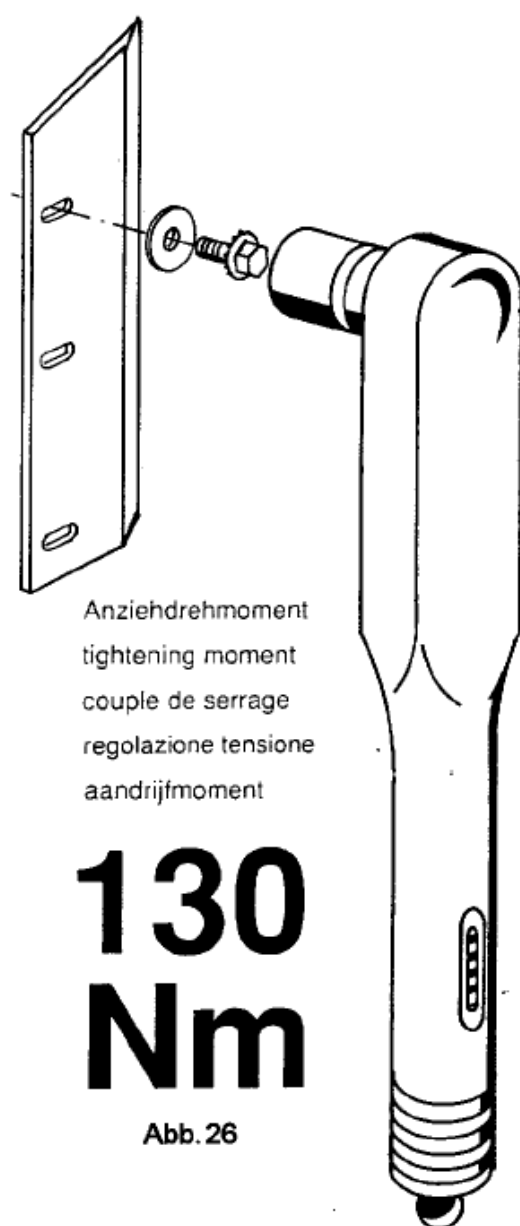
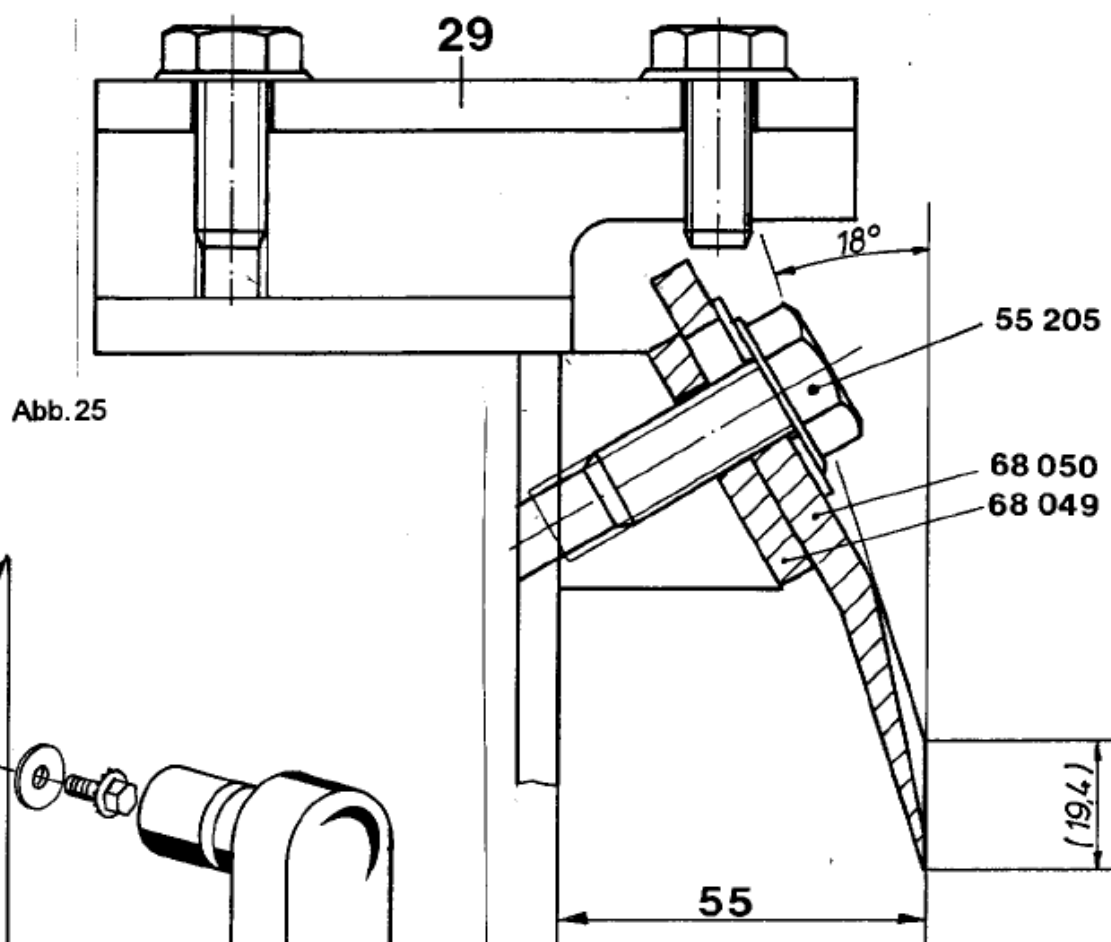
Nach dem Lösen der Keilsperre Abb.22 und dem Schwenkvorgang auf Seitenanbau muß der Dreipunktrahmen wieder fest mit dem Häcksler verbunden werden. Es ist darauf zu achten, daß ein einwandfreier Kraftschluß zustandekommt. Verbindung regelmäßig prüfen.

Der Aufenthalt im Schwenkbereich der Maschine ist verboten. Bevor eine Schwenkung vorgenommen wird, ist darauf zu achten, daß die Maschine waagrecht hängt, es kann sonst nach dem Lösen der Sperre der Schwenkvorgang, bedingt durch das Eigengewicht, selbständig erfolgen. Besondere Vorsicht bei Schwenkungen in Hanglage.

Hinweis: Bei der Umstellung von Seitenanhängung auf Heck-Transportstellung kann die Gelenkwelle 8 in die Mulde M abgelegt werden, Abb. 21

**Umstellung von
HECK- auf
FRONTANBAU**

- Wellenschutz 1 hinten demontieren, Abb. 21
- Getriebebeschrauben 2 demontieren und Winkelgetriebe G1 um 90° schwenken. (Öl bleibt im Getriebe).
- Hiernach die Ölablaßschraube A und die Öleinfüllschraube mit Lüfter P tauschen.
- Winkelgetriebe G1 um weitere 90° schwenken und wieder befestigen.
- Wellenschutz 1 wieder montieren.
- Getriebe G1 verschieben wegen günstiger Gelenkwellenabwinklung.
- Gelenkwelle 8 entsprechend einkürzen.



Das Messerrad

Das Messerrad ist werksseitig kpl. ausgewuchtet. Bitte montieren Sie daher keine ungleichen Teile. Die Messer dürfen zur Erhaltung der Wucht nur paarweise mit einer max.

**Gewichtsdifferenz von
20 Gramm**

gegenüber montiert werden.

Bei der Häckselmessermontage beachten Sie bitte folgende Punkte:

- A Messer nur auf sauber geschliffene Auflagefläche montieren.
- B Unter jeder Messerbefestigungsschraube wird eine gehärtete Tellerfeder Nr. 37103 montiert.
- C Diese gerippte, hochfeste Spezial-Sicherungsschraube M12x30, Nr. 55205, muß mit einem **Anziehdrehmoment von 130 Nm** angezogen werden. Abb.26.

Das Messerrad ist mit 12 Messern bestückt, hat einen Durchmesser von 800 mm und läuft bei 1000er Zapfwellenantrieb ca. 1200 U/min.

= 14.400 Schnitte pro Minute

Wurfplatten

Die Wurfplatten 29 sind doppelseitig verwendbar.

Messerradlagerung
Abb. 28

Das Messerrad läßt sich auf der Getriebewelle über die Stellmutter 14 zentral nachstellen. Diese Beweglichkeit ist für die Erhaltung der Funktion unabdingbar. Die Pflege und das regelmäßige Abschmieren der beiden Messerradlager ist daher Voraussetzung für lange Lebensdauer.

Bitte verwenden Sie verharzungsfreies Fett!

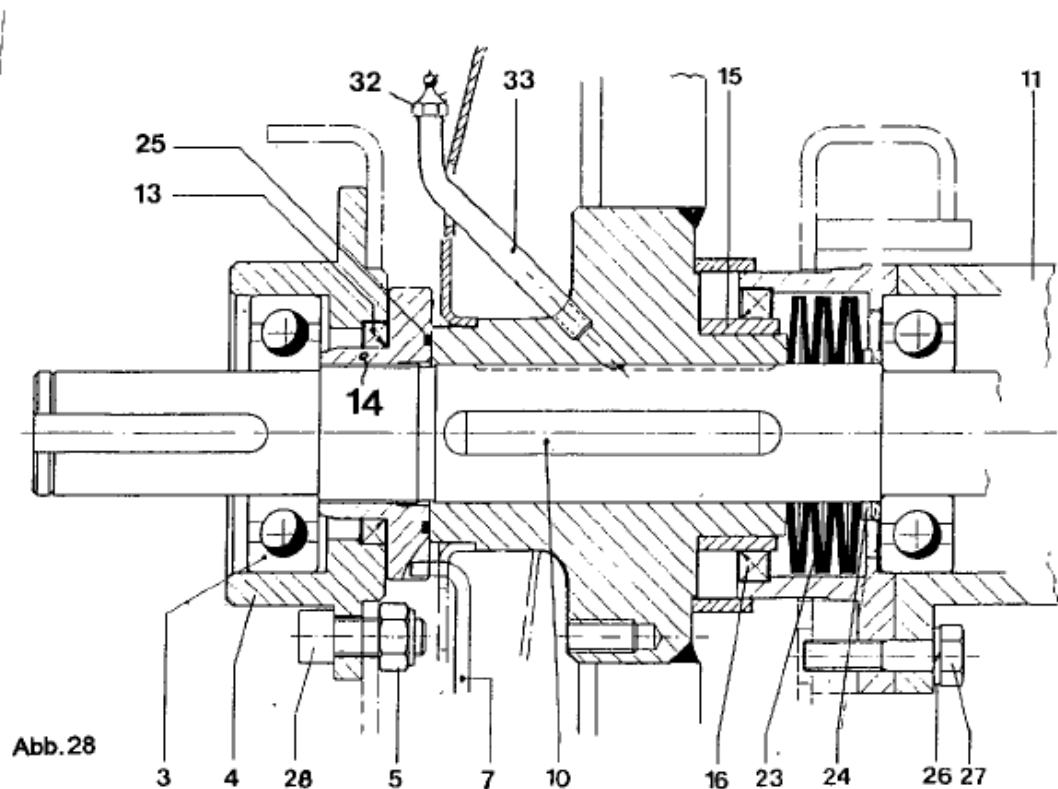
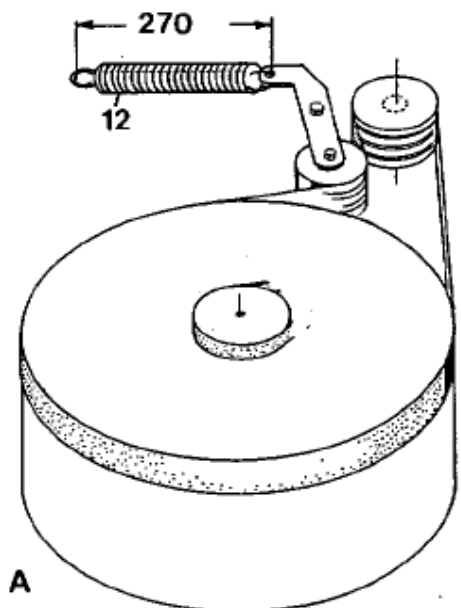
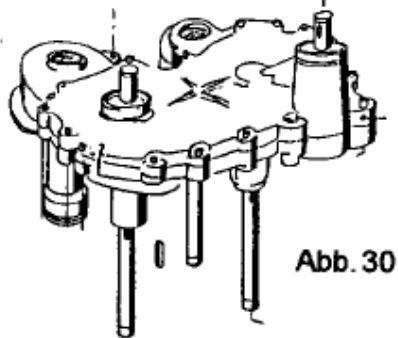
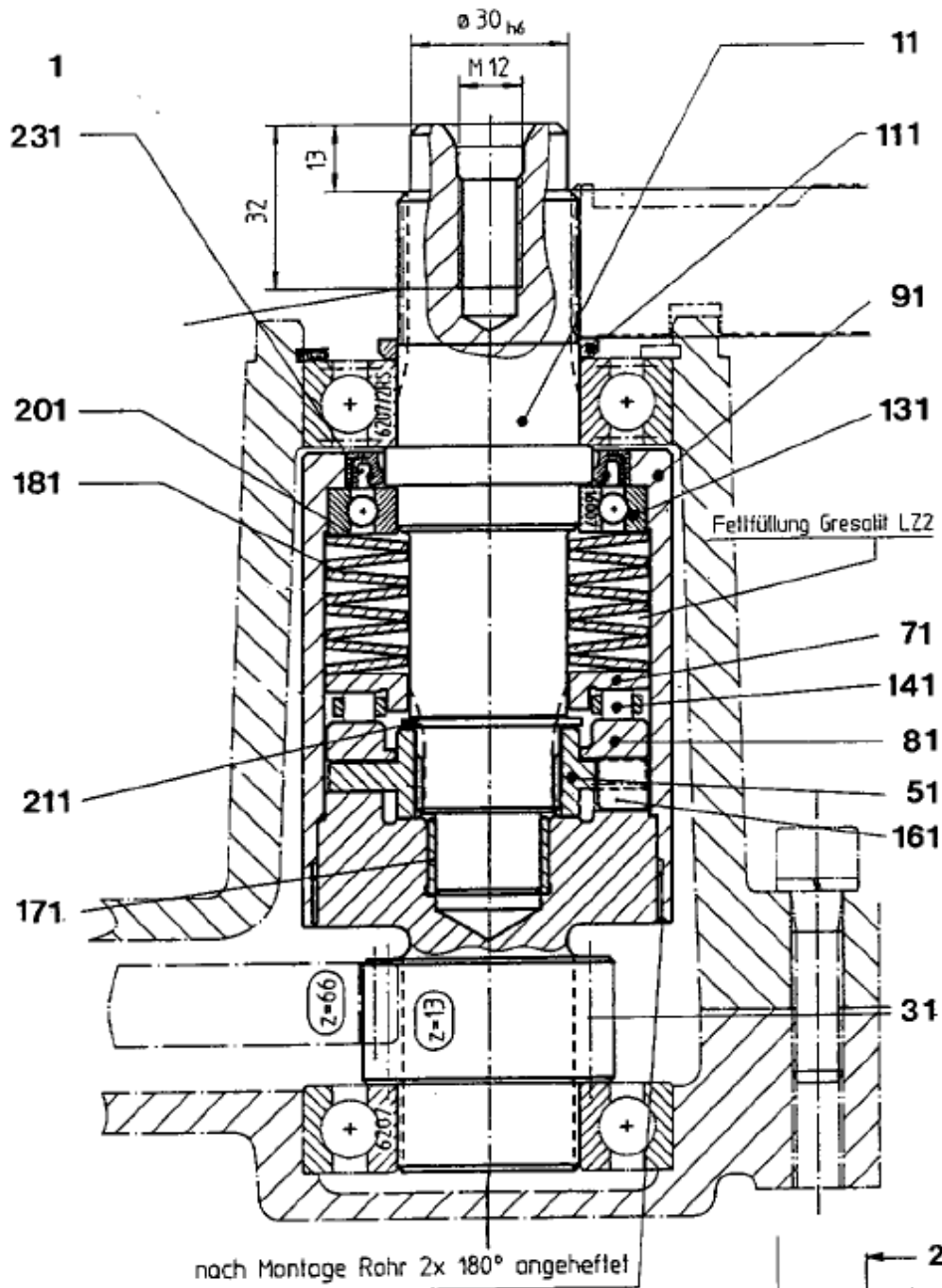


Abb.28



Die Lenkfähigkeit

Zur Erhaltung der Lenkfähigkeit der Zugmaschine muß die Lenkachse mit mindestens 20 % des Gesamtgewichtes belastet werden!

Die Anhängerkupplung

Die Anhängerkupplung ist für Stützlasten nicht zugelassen. Beachten Sie auch alle Hinweise auf dem Gerät befindlichen Schild.

ZUR BEACHTUNG

1. Das Mitführen von Einachsanhängern an Heckanbaugeräten ist unzulässig.
2. Ein Zweiachsanhänger darf mitgeführt werden wenn
 - a) die Fahrgeschwindigkeit 25 km/h nicht überschreitet
 - b) der Anhänger eine Auflaufbremse hat oder eine Bremsanlage, die vom Führer der Zugmaschine betätigt werden kann,
 - c) das zulässige Gesamtgewicht des Anhängers nicht mehr als das 1,25fache des zulässigen Gesamtgewichtes der Zugmaschine, jedoch höchstens 5 t beträgt.

**Die Überlastsicherung
im Stirnradgetriebe
der Vorpreßwalzen
Abb. 30**

Der Antriebsbalken und das Messerrad sind über die Rutschkupplung in der Gelenkwelle geschützt.

Bei Überlastungen am Einzugsmechanismus spricht die Ratschenkupplung an, welche im Stirnradgetriebe der Vorpreßwalzen eingebaut wurde. Die Kupplung kann als komplette Einheit demontiert werden. Sie ist auf Lebensdauer mit Wälzlagerfett Gresalit LZ 2 geschmiert und hat ein eingestelltes Losbrechmoment. Damit sich die Kupplung nicht lösen bzw. verstellen kann, ist das Gehäuse verschweißt. Sollte trotzdem eine Demontage vorgenommen werden, so beachten Sie, daß die Tellerfedern 180 unter Vorspannung stehen und der Sicherungsring 210 nur nach dem Lösen dieser Vorspannung demontierbar ist.

**Überlastsicherung an
der Einzugstrommel
Abb. 31 A**

Eine weitere Überlastsicherung gibt es an der Einzugstrommel. Die Sicherung funktioniert bei entsprechender Kraftbandspannung. Sie ist richtig, wenn an der Feder 12 das Maß 270 mm erreicht ist.

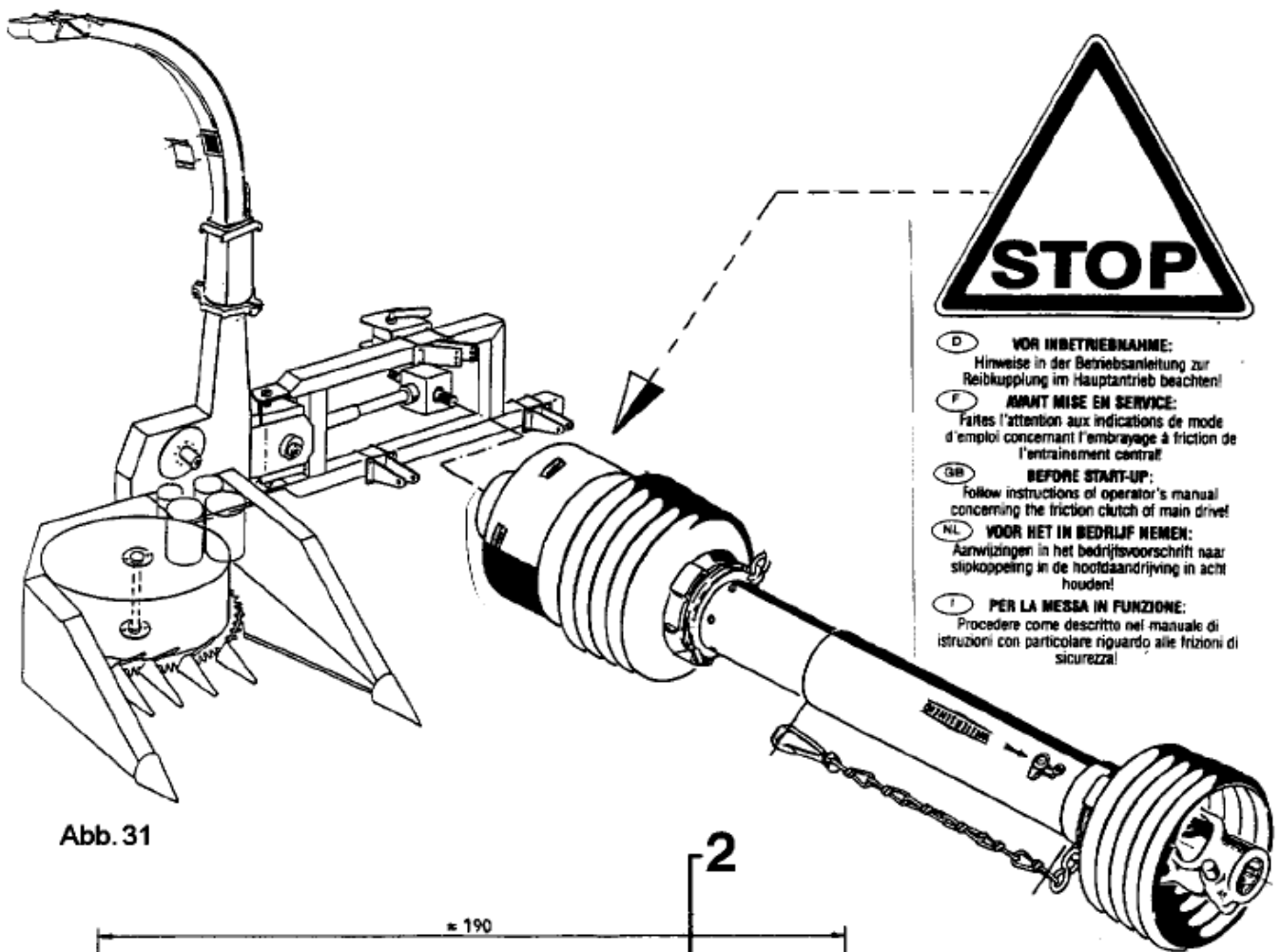


Abb. 31

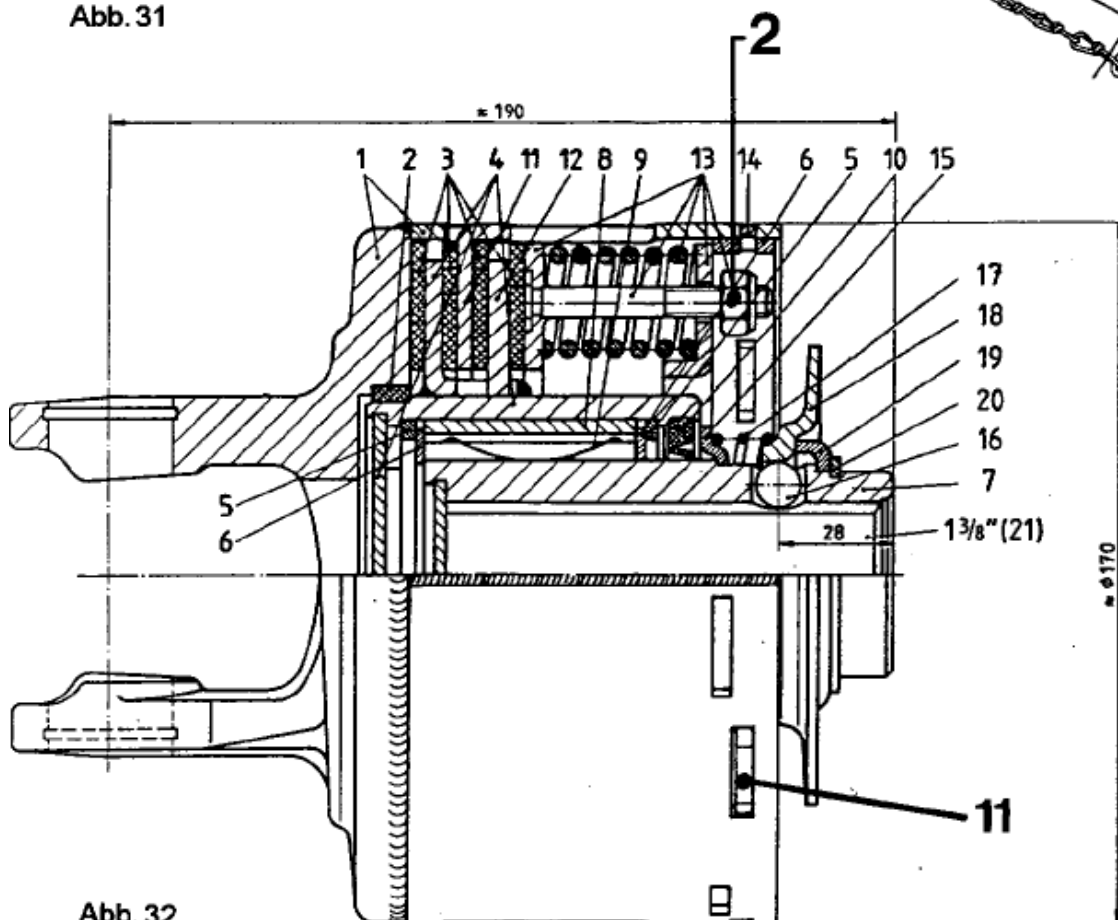


Abb. 32

Die Hauptantriebs- gelenkwelle Abb. 31

Die Gelenkwelle hat die Baugröße W 2400, Rohrpaarung S4LH/S5, eine drehsinnabhängige Reib-Freilaufkupplung FK 96/4 mit einem Kupplungsdrehmoment $M = 1350$ und einer schlepperseitigen Aufsteckgabel mit Schiebepfosten 1 3/8-6teilig. Aufsteckgabeln für sonstige schlepperseitigen Anschlußprofile:

1 3/8-21 = Nr. 59025,

1 3/4- 6 = Nr. 63254,

1 3/4-20 = Nr. 63255.

Die mitgelieferte Gelenkwelle muß dem jeweiligen Schlepper angepaßt werden. Die Überdeckung der Profilrohre soll mind. 150 mm betragen.

Gelenkwelldreh Sinn

die Gelenkwelle für den Antrieb der Version HECK - und SEITEN-ANBAU hat einen Freilauf mit Rechtsdreh Sinn.

Gelenkwelle kpl. Nr. 68950

1/2 Gelenkwelle m. Freil. Nr. 69254

die Gelenkwelle für den Antrieb der Version FRONT hat einen Freilauf mit Linksdreh Sinn.

Gelenkwelle kpl. Nr. 68951

1/2 Gelenkwelle m. Freil. Nr. 69255

Die Reibkupplung in der Hauptantriebsgelenkwelle Abb. 32

Schutzfunktion

Die Reibkupplung in der Hauptantriebsgelenkwelle (mit Freilauf) schützt die gesamte Maschine vor unnötigen Belastungen. Die Pflege der Reibkupplung und die stetige Überprüfung der Funktionsfähigkeit ist eine unabdingbare Forderung!

Drehmoment

Das eingestellte Drehmoment beträgt $M = 1350$ Nm. In den beiden nachfolgenden Kapiteln werden die erforderlichen Wartungsarbeiten zur Einhaltung dieses Drehmomentes beschrieben.

Bei Nichtbeachtung dieser Hinweise erlischt der Garantieanspruch!

Einfache Überprüfung

Einfache Überprüfung vor dem Ersteinsatz und nach längerer Stillstandzeit:

- Muttern 2 anziehen, wodurch die Reibscheiben entlastet werden, Kupplung durchdrehen.
- Muttern 2 bis Gewindeauslauf zurückdrehen

Generelle Überprüfung

Generelle Überprüfung vor der neuen Saison:

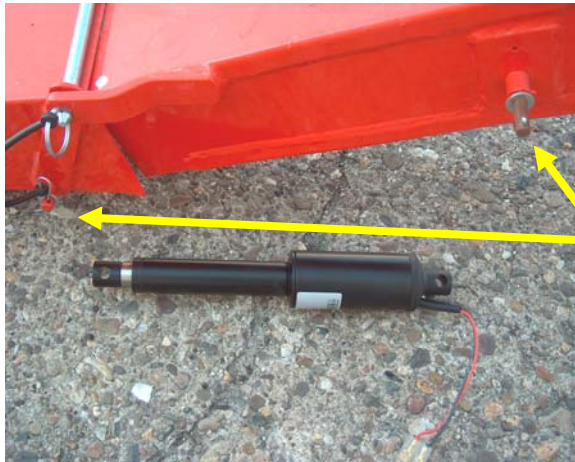
- Muttern 2 anziehen, wodurch die Reibscheiben entlastet werden.
- Zur Erhaltung des Drehmomentes 1350 Nm: Montageposition des Einstellringes 11 zum Gehäuse markieren. Dann Einstellring entfernen.
- Tellerfedern, Druckscheibe, Reibscheiben, Mitnahmescheiben und Nabe herausnehmen, säubern bzw. erneuern.

Neue Beläge

Beim Einsatz neuer Beläge erreicht die Kupplung erst nach einer Einlaufzeit das volle Drehmoment.

- Mähvorsatz vorsichtig anfahren, Kupplung nicht unnötig belasten.
- Erst nach einer Einlaufphase auf volle Leistung fahren.

Auswurfkrümmer nach Auslieferung montieren



Bei einer neu angelieferten Maschine muss der Stellmotor der Auswurfklappe montiert werden.

Splint von den Halterungsbolzen entfernen und Motor aufstecken.



Das Kabel vom Stellmotor muss durch die Kabelführung gelegt werden.

Es ist dafür zu sorgen, dass das Kabel genügend Ausweichgelegenheiten beim verdrehen des Auswurfkrümmer hat. **Kabel** deshalb **nicht stramm** anziehen, sondern eine große Schlaufe lassen.



Der Auswurfkrümmer kann bei z.B. Verstopfungen abgeklappt werden. Dazu die beiden Bügel lösen. Die Spannkraft der Bügel kann über die Augenschrauben nachgestellt werden.

Es ist wichtig, dass beim Aufsetzen des Krümmers's die Flanschflächen sauber sind.

Als **Option** wird der Auswurfkrümmer mit einer **Gasdruckfeder** ausgerüstet.

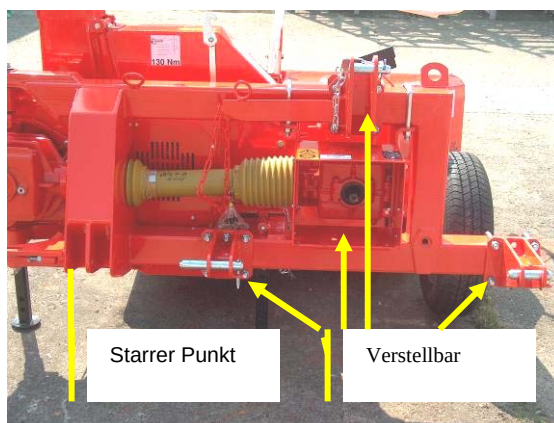
Sie erleichtert den Klappmechanismus.

Anbau am Schlepper



Die beiden Unterlenker und der Oberlenker sind mit dem Dreipunktbock des Anbauhäckslers zu verbinden. Es ist darauf zu achten, dass die Unterlenker nach dem Anbau gegen seitliche Bewegungen blockiert werden. Die Schlepperhydraulik ist auf Positionsregelung einzustellen 1000 er Zapfwelle vorwählen.

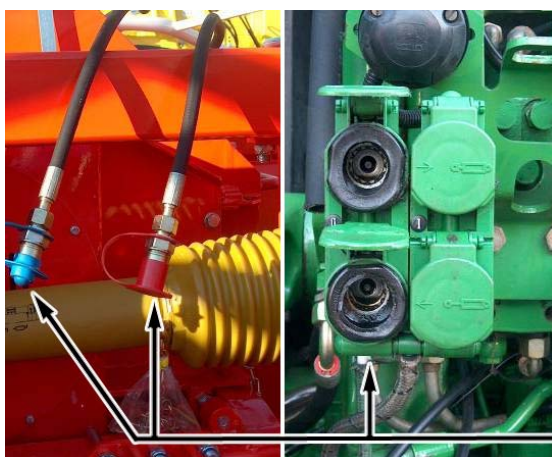
Der Dreipunktbock



Die Maschine verfügt über eine feste und zwei verstellbare Anbautaschen der Unterlenker. Die Positionierung hängt von der jeweiligen Anbauart ab Front-, Heck-, Seitenanbau.

Eventuell muss die Gelenkwelle zum Schlepper gekürzt werden.

Hydraulikverbindung herstellen



Es ist ein DW Steuergerät notwendig um die hydr. Turmverstellung zu betätigen. Die Drehgeschwindigkeit wird über zwei Blenden beeinflusst, welche im Einschraubstutzen des Zylinders montiert sind. Bei verunreinigtem Öl kann es vorkommen, dass diese verstopfen.

DW = Turmverstellung

Elektrische Verbindung



Um die Auswurfklappe zu verstellen wird ein elektrischer Stellmotor verwendet. Dieser wird mit 12 V Gleichspannung betrieben. Über die 2-polige Schleppersteckdose kann die Stromversorgung erfolgen.

Stützrad (Sonderausstattung)



Die Höhe des Anbauhäckslers wird grundsätzlich über die Schlepperhydraulik geregelt. Die Höhe zwischen Schneidkasten und ebenem Boden soll ca 5 cm betragen.

Zusätzlich kann ein Stützrad montiert werden. Folgende Vorteile ergeben sich:

1. Bei Unebenheiten stützt das Rad den Häcksler ab und schützt den Vorsatz
2. Zum Anbauen kann die Koppelhöhe variiert werden.,

Anbau in Waage



Der Häcksler muss gerade an den Schlepper angebaut werden.

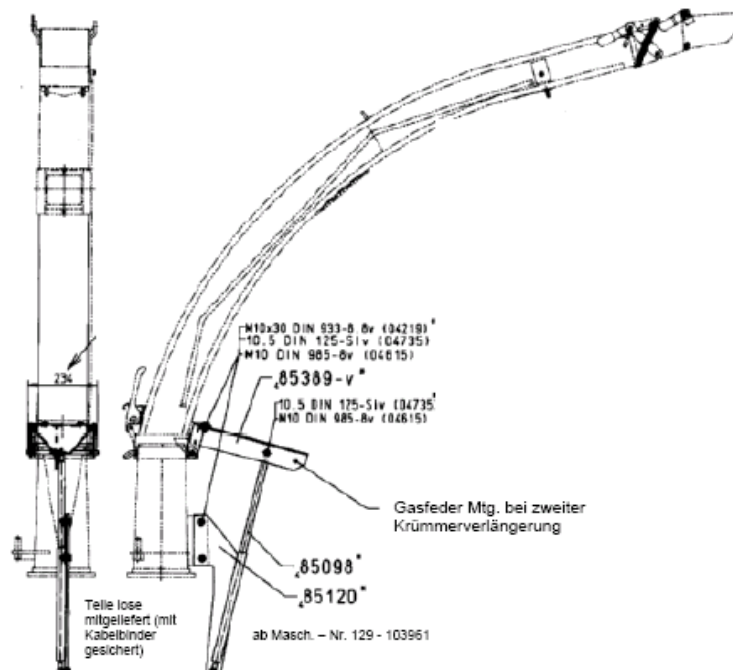
Der Oberlenker ist so einzustellen, dass der Anbaurahmen parallel zum Schlepper steht. Für die meisten Schlepper ist das **zweite Loch von oben** passend.

Vordruckbügel



Je nach Bestandhöhe muss der Vordruckbügel angepasst werden.

Einbau Gasdruckfeder



Montage des Gasdruckdämpfers

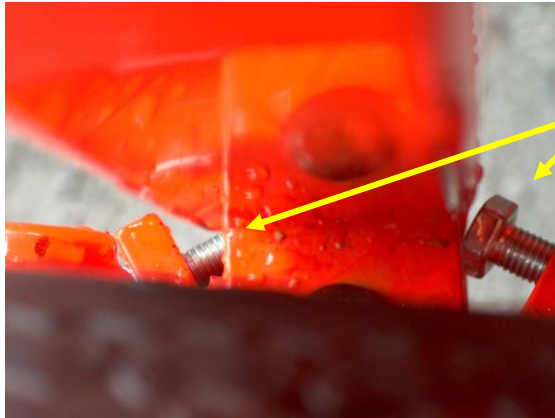


Zur Montage des Gasdruckdämpfers muß der Auswurfkrümmer angehoben werden, damit der Dämpfer in die entsprechenden Lagerpunkte eingesetzt werden kann.

Achtung:

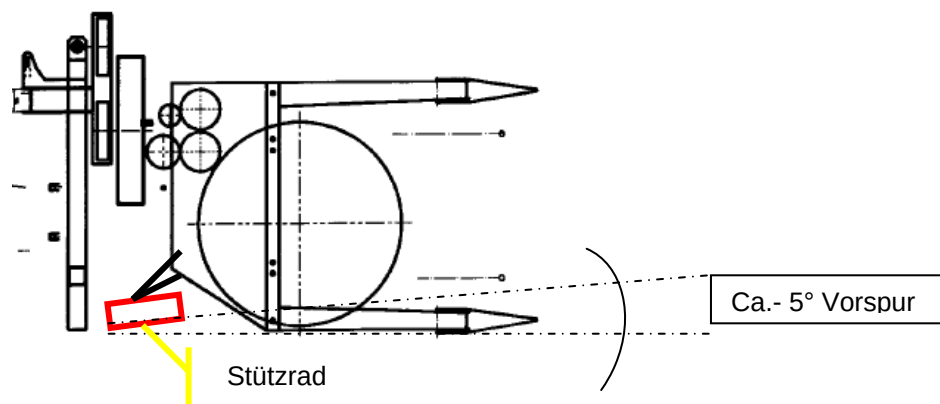
Der Gasdruckdämpfer steht unter starkem Druck !!
Jede Manipulation an dem Dämpfer ist strikt verboten.
Schadhafte Gasdruckdämpfer sind komplett auszutauschen.

Stützrad Anschlag



Abhängig von der Anbauart müssen die Anschlagschrauben so eingestellt werden, dass das Stützrad den Häcksler stabil hält.

D.h. das Stützrad drückt gegen die Unterlenker und führt somit den Häcksler in der vom Fahrer vorgegebenen Spur.



Drei Anbaumöglichkeiten

Frontanbau



Heckanbau



Seitenanbau



Der Champion C1200 kann in 3 verschiedenen Anbaupositionen betrieben werden.

Um den Vorsatz in der Frontposition zu betreiben, muss das Eingangswinkelgetriebe gedreht werden, siehe Anleitung.

Wird die Maschine im Seitenanbau eingesetzt, ist darauf zu achten, dass genügend Platz zwischen dem Hinterrad des Schleppers und der Teilerspitze ist.

Um den Häcksler optimal an die Zugmaschine anzupassen, kann der Dreipunktbock auf dem Rahmen verschoben werden.
Siehe auch Anleitung "Anbau am Trägerfahrzeug"

Umbau auf Frontanbau

Eingangsgetriebe schwenken

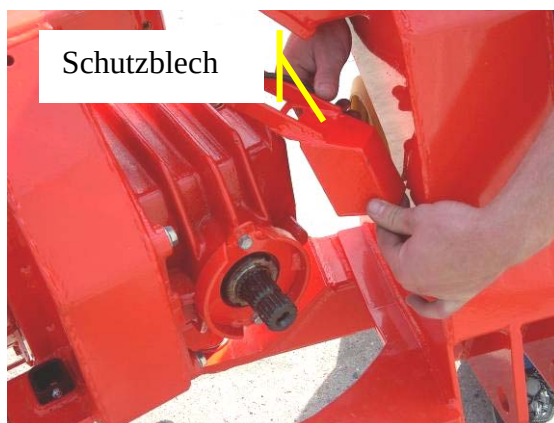


Wenn eine Maschine von Seiten- oder Heckanbau auf Frontanbau umgestellt wird, muss das Winkelgetriebe gedreht werden.

Dazu beide Gelenkwellen demontieren.
8 er Schrauben vom Gelenkwellenschutz entfernen.
Schutz entnehmen.
Gelenkwellen mit Freilaufkupplungen müssen ggf. ausgetauscht werden.

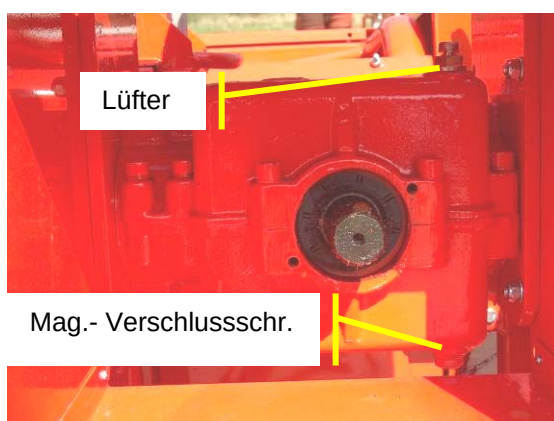


Die beiden 8 er Schrauben herausdrehen und die Schutzkappe auf der gegenüberliegenden Seite anbringen.
Die vier 10 er Schrauben links und rechts vom Getriebe müssen herausgedreht werden.



Schutzblech umschwenken

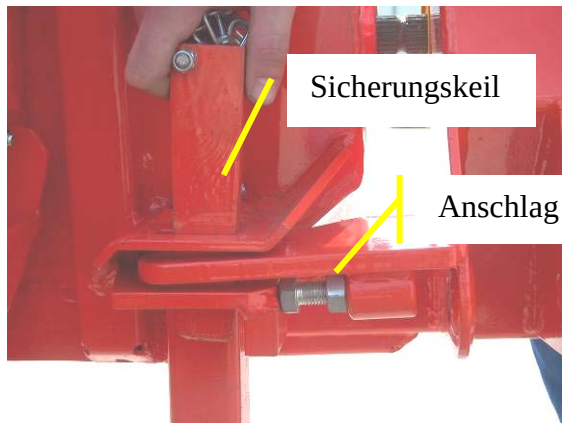
Bevor das Getriebe um 180° gedreht wird, muss der Lüfter gegen die Verschlusschraube getauscht werden. Dazu:



- Getriebe um 90° schwenken
- Öl bleibt im Getriebe
- Öleinfüllschraube mit Lüfter tauschen
- Getriebe weitere 90° schwenken und wieder befestigen

Getriebe nach oben durchdrehen.

Vorsatz Schwenken



Vorsatz Schwenken von Heck-, auf Seitenanbau.

Der Vorsatz wird über eine Keilverbindung in der jeweiligen Position gehalten. Um den Vorsatz für die verschiedenen Anbauarten und Wartungsarbeiten zu schwenken, muss der Keil entfernt werden.

Position von Sicherungskeil und Anschlag im Seitenanbau.



Position von Sicherungskeil und Anschlag im Front und Heckanbau.



Die Anschläge sind so einzustellen, dass

- die Antriebe Fluchten und
- der Sicherungskeil arretiert.

Achtung

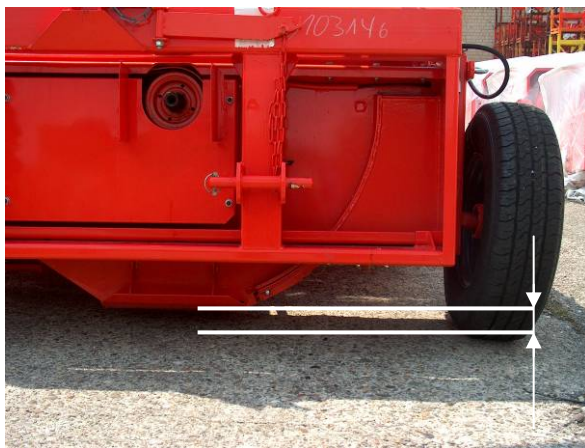


Der Aufenthalt im Schwenkbereich der Maschine ist verboten. Bevor mit dem Schwenkvorgang begonnen wird, ist darauf zu achten, dass die Maschine waagrecht hängt. Es kann sonst nach dem Lösen des Sicherungskeils zu einer Schwenkung durch das Eigengewicht der Maschine kommen. Besondere Vorsicht bei einem Schwenkvorgang in Hanglage walten lassen.

Anbauhäcksler ausrichten



Der Anbauhäcksler sollte so angebaut werden, dass die Gelenkwelle in der Arbeitsposition gerade läuft. Über den Oberlenker ist der Anbauhäcksler rechtwinklig zum Boden auszurichten (im Lot)



Um den Häcksler im Einsatz vor Unebenheiten zu schützen, wird mit Hilfe der Hydraulik und des Stützrads, falls vorhanden, ein Freiraum von 5 cm zwischen Wurfgehäuse und Boden eingestellt.

Einstellung auf ebener Fläche vornehmen.

Anbauhäcksler wieder auf Arbeitshöhe bringen und mit der Schlepperhydraulik festsetzen.

Das Häckselaggregat wird nach der Grundeinstellung nicht mehr verstellt. Der Vorsatz wird über die Schlepperhydraulik ausgehoben bzw. abgelassen.

Schalten der Einzugsorgane



Es ist die 1000 er Zapfwelle einzuschalten. Wichtig für eine gute Häckselqualität ist eine kontinuierliche Drehzahl von 1000 1/min.

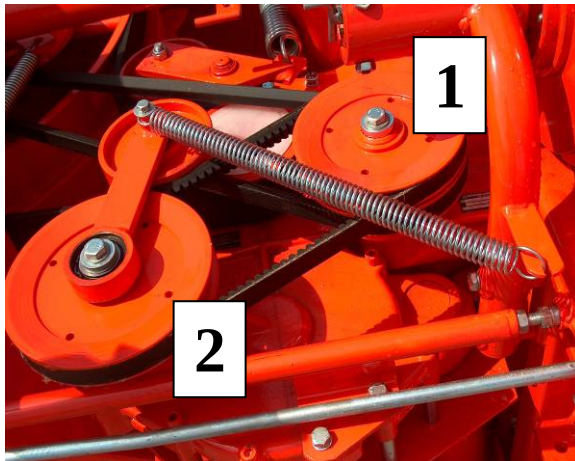
Je nach Ausführung ist der Freilauf der Gelenkwelle zu überprüfen. Links-, Rechtsdrehsinn.



Bei der Inbetriebnahme des Häckslers empfehlen wir immer, den Einzug bei Leerlaufdrehzahl des Schleppers anlaufen zu lassen. Wegen der hohen Drehzahlen der Messerrotoren und der relativ hohen Schwungmassen, sollte man möglichst vermeiden, den Einzug unter voller Drehzahl einzuschalten.

Ein- und Ausschalten (Reversieren bei Verstopfungen) bei voller Drehzahl, auch in schneller Folge, ist immer nur dann möglich, solange die Messerrotoren wegen des Freilaufes ihre Drehzahlen annähernd beibehalten haben.

Schnittlängen



Durch wenige Handgriffe kann die Häcksellänge umgestellt werden, indem die Keilriemenscheiben 1 + 2 gegeneinander getauscht werden.

Weitere Schnittlängenveränderungen sind durch gleichmäßiges Herausnehmen von Häckselmessern möglich.

Schnittlängen		
Keilriemenscheibe Ø	Häckselmesser	
	12	6
1 = 180 2 = 210	5	10
1 = 210 2 = 180	7,5	15
Abb. 40		

Schnittlängen		
Keilriemenscheibe Ø	Häckselmesser	
	12	6
1 = 153 2 = 218	4	8
1 = 218 2 = 153	8,5	17
Abb. 40A		

Die serienmäßig kürzeste Häcksellänge beträgt 5mm. Diese kann auf 4mm durch den Einsatz von zwei Keilriemenscheiben reduziert werden.

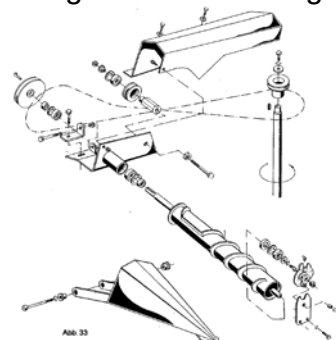
Keilriemenscheibe 1 153 = Nr. 65975

Keilriemenscheibe 2 218 = Nr. 65977

Lagermaisschnecke



Wahlweise kann der Vorsatz mit einer Lagermaisschnecke ausgerüstet werden. Der Antrieb erfolgt über die Einzugstrommel.

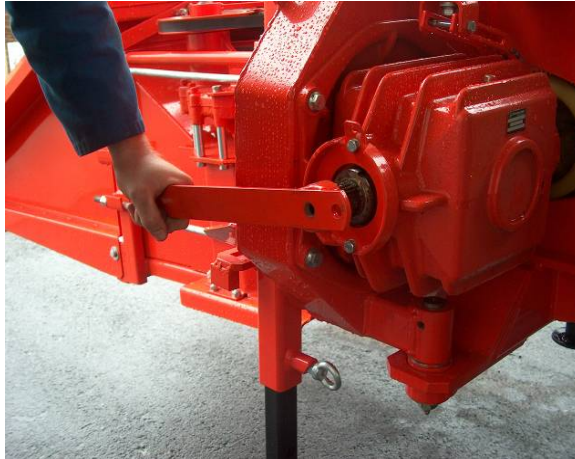


NR. 65960 Halmteiler komplett

Reversieren von Hand



Alle Antriebe abschalten, Motor abstellen und alle Teile zum Stillstand kommen lassen.



Um den Vorsatz zu reversieren, kann ein Handhebel angesetzt werden. Beim Reversieren muss der Hebel so gedreht werden, dass sich die Einzugstrommel entgegen der Einzugsdrehrichtung dreht. Gelenkwelle von der Zugmaschine abkuppeln.

Best.-Nr. : 85393

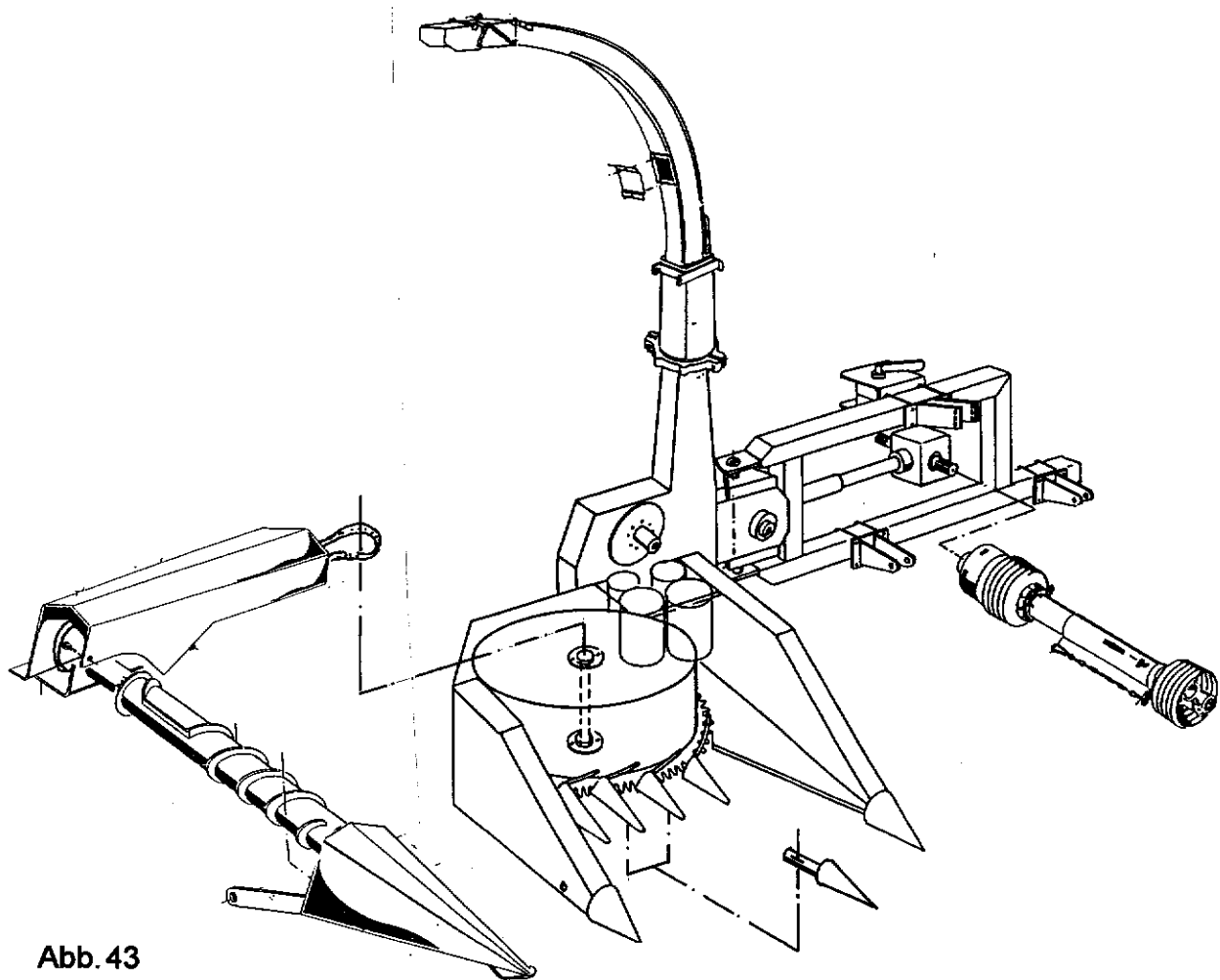


Abb. 43

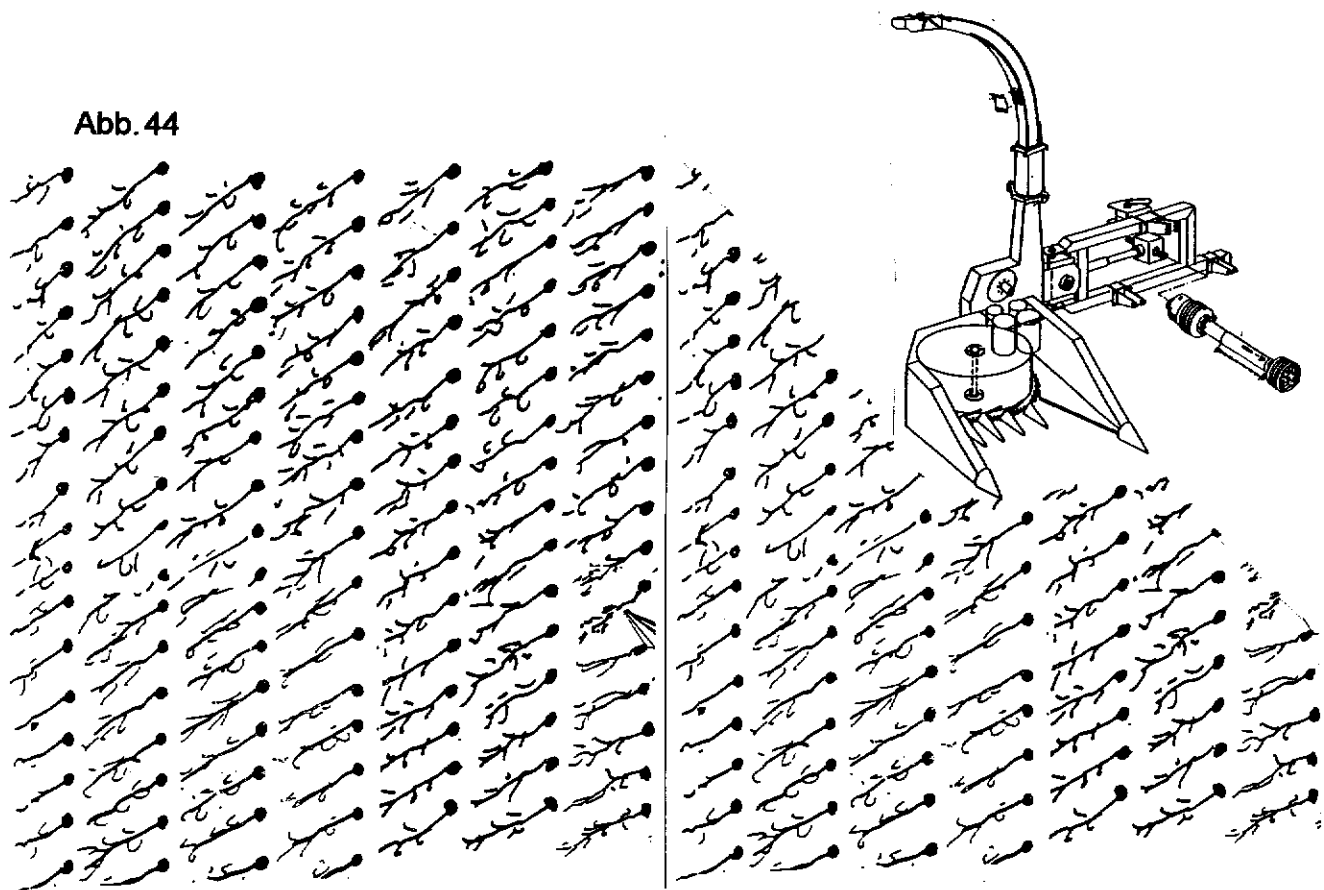


Abb. 44

Hinweise für die Ernte

- Scharfe Messer** Nicht mit stumpfen Messern arbeiten. Leistungsverlust, schlecht geschnittenes Erntegut und eventuelle Schäden sind die Folge.
- Mais** Häcksellänge nach Tabellen Seite 27.
Fahrgeschwindigkeit je nach Bestand. Bei kurzem Mais muß grundsätzlich schneller gefahren werden, damit ein guter Materialfluß zustande kommt. Der Einsatz des Glattbodens oder des Quetschbodens richtet sich nach dem Trockenheitsgrad der Körner.
- Futterroggen** Wir empfehlen eine Häcksellänge von 30 mm (Keilriemenscheibe 1 = 210 mit 3 Häckselmessern). Der Futterroggen sollte min. kniehoch sein. Es wird nur der Glattboden eingesetzt. Man sollte zügig in das Gut hineinfahren.
- GPS** Ursprünglich ist der Champion C 1200 für das Ernten von grobstengeligem Erntegut konstruiert. Unter Berücksichtigung verschiedener nachfolgender Hinweise, sowie bei entsprechenden günstigen Bedingungen wie stehendes, trockenes Erntegut, ist ein gutes Ergebnis erzielbar. Bei der Schnitthöhe müssen jedoch aufgrund des Konstruktionsprinzips und der Bauart des Abschneidesystems gewisse Kompromisse akzeptiert werden.
- Trockenes Erntegut
 - Das stehende Erntegut sollte mindestens kniehoch sein.
 - Grundsätzlich schnell fahren damit ein Materialfluß entsteht.
 - Bei extremen Bedingungen, wie liegendes nasses Gut mit Unterwuchs auf Sandböden sind einige Erfahrungen bezüglich Fahrgeschwindigkeit und Fahrtrichtung notwendig.
- Lagergut** Bei Lagergut kann es je nach den Einsatzverhältnissen von Vorteil sein, die Sonderausrüstung **"Starre Stengelheberspitzen für Lagergut"** nach Abb. 20 B, Bestell-Nr. 69195, einzusetzen. Der Einsatz eines rotierenden Halmteilers, Bestell-Nr. 65960 ist vorteilhaft. Trotz der serienmäßigen Universalausrüstung hier noch einige Hinweise:
- Wichtigste Voraussetzung für eine erfolgreiche Lagermaisernte ist Ihre eigene Erfahrung.
 - Eine Runde um das Feld gibt eine Andeutung, welche Fahrtrichtung am besten funktioniert.
 - In den meisten Fällen ist es am Besten, den Bestand quer zur Lagerrichtung anzufahren. Siehe Abb. 44
 - Beobachten Sie am Anfang genau, wie die Maschine auf das Erntegut wirkt.
 - Fahren sie möglichst schnell in das Erntegut, damit ein Materialfluß zustandekommt.
 - Bei Störungen: Niemals mit Händen oder Füßen nachhelfen
 - Sollten Sie gezwungen sein, eine Störung von Hand zu lösen, so stellen Sie den Häckselmotor ab und schalten Sie den Zapfenwellenschalthebel auf "AUS".



Für eine optimale Häckselqualität und einen geringen Kraftbedarf sind die Messer regelmäßig zu schleifen. Das Schleifen sollte mehrmals täglich erfolgen.

Bedienung der Schleifvorrichtung



Maschine starten; Zapfwelle einschalten auf ca. **580 1/min**; Schutzdeckel entriegeln
Abschlussdeckel arretieren und gegen ein ungewolltes herunterfallen absichern

Kontermutter von der Schleifeinrichtung lösen.



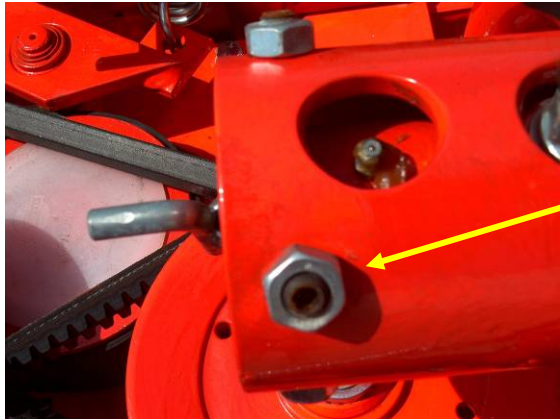
Handgriff so lange in Richtung Messerrad drehen, bis die Schleifeinrichtung anliegt.
Zusätzlich die Schleifscheibe eine $\frac{1}{4}$ Umdrehung gegen das Messerrad drehen.

Wichtig!

Beim Schleifen muss sich der Schleifstein mitdrehen! Drehzahl anpassen! Mit zunehmender Messerraddrehzahl wirkt die Schleifscheibe härter und mit abnehmender Drehzahl weicher!



Nach dem Schleifen:
- Schleifscheibe zurückdrehen
- Schleifeinrichtung kontern
- Schutzdeckel verriegeln

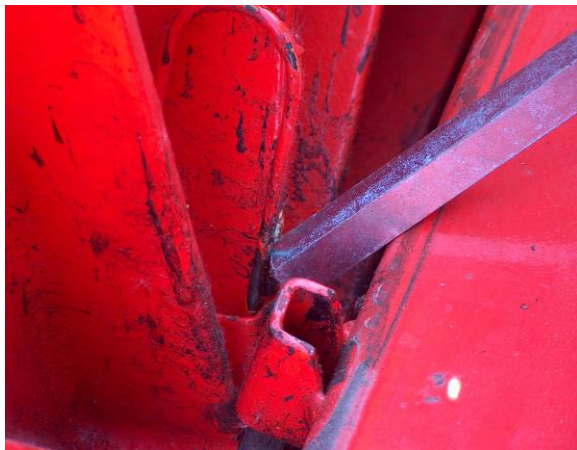


Bei Bedarf kann die Schleifscheibe über die 4 Innbusschrauben ausgerichtet werden.

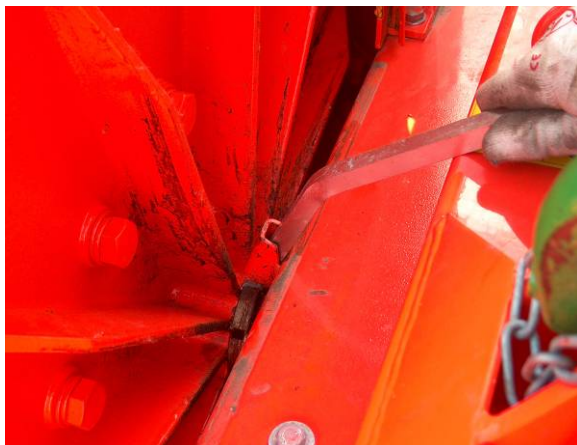
Messerrad nachstellen!



Nach dem Schleifen ist es erforderlich, dass das Messerrad zur Gegenschneide neu eingestellt wird.
Dazu das Gehäuse vom Messerrad aufklappen.



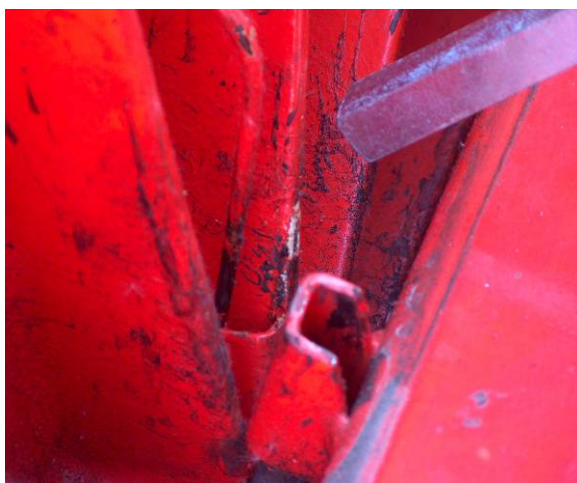
Verdrehsicherung (Sperrfeder) aus ihrem Sitz raushebeln. So das die Mutter freigegeben wird.



Das mitgelieferte 16mm Montiereisen in den Vierkant der Mutter einrasten lassen.



Mit der rechten Hand das Messerrad im Uhrzeigersinn drehen, bis dieses an der Gegenschneide anliegt.



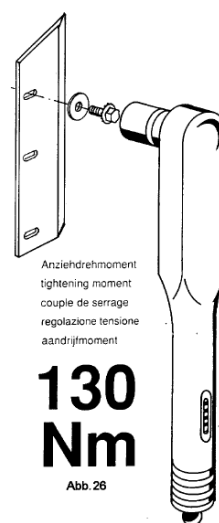
Messerrad zurückdrehen. In der nächstmöglichen Nut der Mutter die Sperrfeder wieder einrasten lassen.

Das Messerrad darf nach dem Einstellen nicht an der Gegenschneide anschlagen, gegebenenfalls Einstellung wiederholen, Gegenschneide prüfen, Messerrad eine Nut wieder lösen.

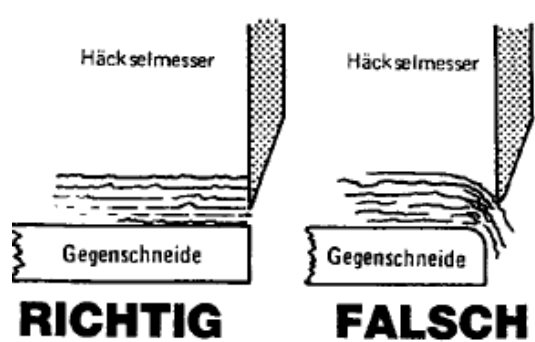


Die Messer können über die Langlöcher nachgestellt werden, um stets einen engen Abstand zur Gegenschneide zu erreichen

Achtung: Anzugsdrehmomente beachten!



Gegenschneiden drehen bzw. tauschen!



Der Zustand der Gegenschneide ist regelmäßig zu prüfen. Siehe Gegenschneide wechseln.

Siehe Kapitel Vorpresskanal

Wurfschaufeln



Für eine optimale Förderleistung des Häckselgutes sind intakte Wurfschaufeln erforderlich. Sie können bis zu viermal gedreht werden.

Arbeiten mit der Schleifvorrichtung

Messerrad mit 580 U/min. laufen lassen.

Schleifscheibe vorsichtig an die Messer herandrehen.

Nach dem Berühren von Messer und Schleifscheibe nochmal etwa 1/4 Umdrehung am hinteren Kreuzgriff weiterdrehen. Nach dieser Einstellung wird die Welle der Schleifscheibe gegen weiteres Vorlaufen gegen die Messer durch den seitlich angebrachten Kreuzgriff festgestellt. Die Schleifscheibe muß sich beim Schleifvorgang drehen, eventuell ist die Schlepperdrehzahl zu ändern, bis ein Funkenflug einsetzt.

Achtung: *Mit zunehmender Messerraddrehzahl wirkt die Schleifscheibe härter und mit abnehmender Drehzahl weicher.*

Wenn man also glaubt, die Schleifscheibe sei zu hart, so liegt dieses nur an der zu hohen Messerraddrehzahl.

zu hart: runter mit der Drehzahl

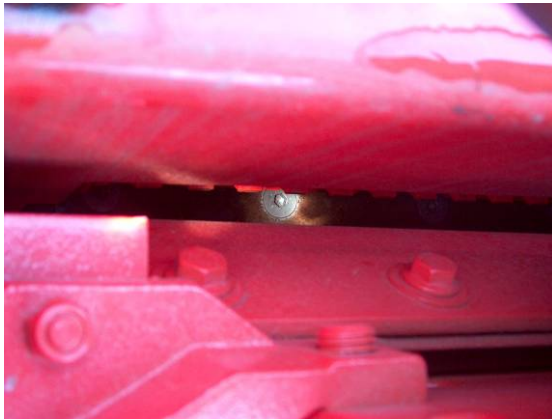
zu weich: höher mit der Drehzahl

Eine glatte und glänzend wirkende Schleifscheibenoberfläche entsteht mit Sicherheit bei zu hoher Drehzahl. Bei niedrigeren Drehzahlen wird sie wieder griffig. Wenn dieses nicht sofort hilft, sollte man den Anpreßdruck kurzzeitig erhöhen. Oft genügen auch einige kleine mit dem Flex eingeschliffene Riefen.

32.1 Prüfen und Einstellen der Gegenschneide

Messerrad & Glattwalze C1200

Prüfen der Gegenschneide



Eine Sichtprüfung der Gegenschneide ist durch das Gehäuse des Messerrades möglich. Dazu den Deckel des Messerradgehäuses nach oben aufklappen.

Gegenschneide wechseln und Einstellen



Zum Nachstellen und Wechseln der Gegenschneide ist das Vorpresswalzengehäuse aufzuklappen. Um einen größeren Schwenkbereich beim Aufklappen des Vorpresskanals zu erreichen, ist das Stützrad zu entfernen.



Der Riemen vom Sägerotor muss zuerst entspannt und danach abgenommen werden. Die Zugfeder lässt sich über den Hebel entspannen. Die 12er 6- kant Mutter muss gelöst werden, um den Hebel zu lösen.

32.1 Prüfen und Einstellen der Gegenschneide

Messerrad & Glattwalze C1200



Die Zugfeder von der obersten Riemenscheibe lösen.
Schraube 12X35mm entfernen.



Obere Riemenscheibe mit Riemen abnehmen.

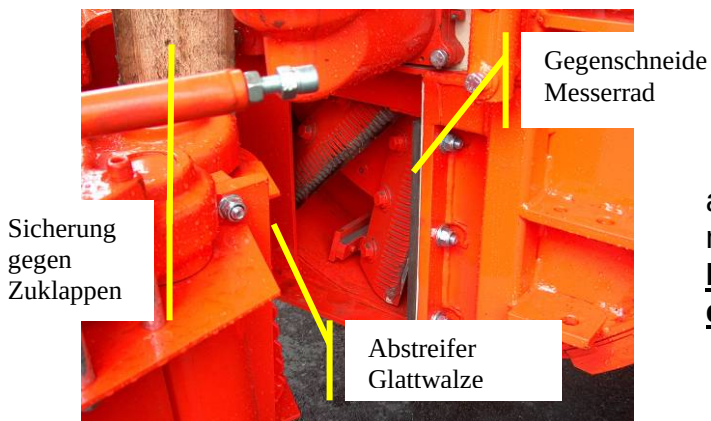


Unteren Riemen ebenfalls mit der Riemenscheibe entnehmen, oder den Riemen über die Riemenscheibe abdrehen.



Die beiden Zugstangen kompl. lösen

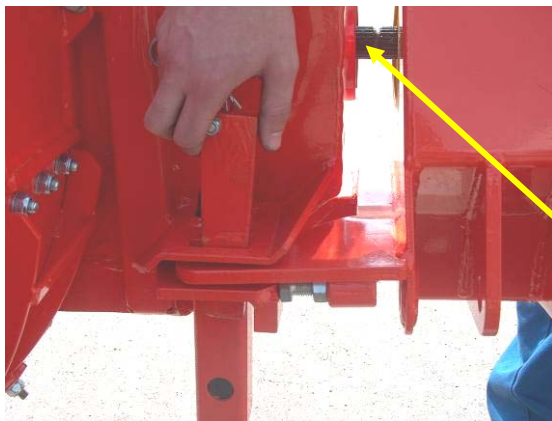
32.1 Prüfen und Einstellen der Gegenschneide Messerrad & Glattwalze C1200



**Beim Klappen ist höchste
Vorsicht geboten**

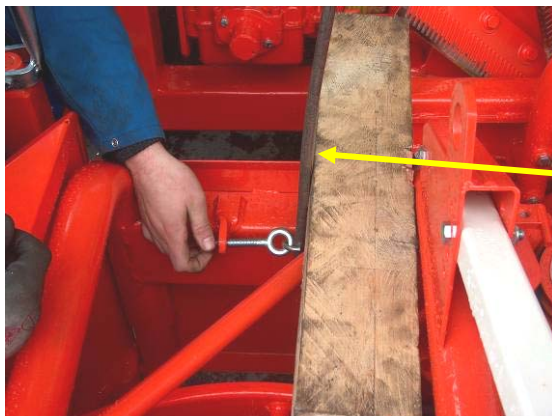
Maschine muss waagrecht
angebaut sein, damit der Vorsatz
nicht selbständig aufklappt.

**Den aufgeklappten Kanal durch
eine Sicherung festsetzen.**



**Die Gelenkwelle vom
Wechselgetriebe ist vorher
abzunehmen.**

Trommelgehäuse Klappen



32.1 Prüfen und Einstellen der Gegenschneide Messerrad & Glattwalze

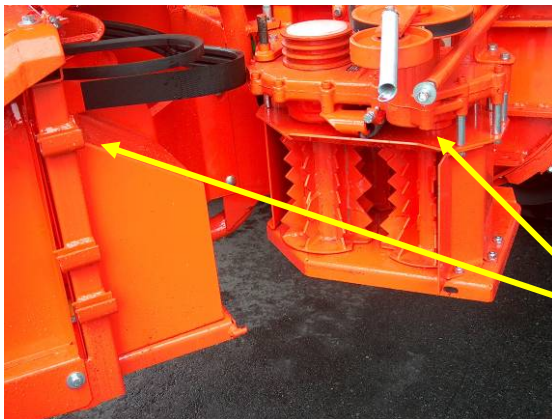
C1200



Die Andruckrolle entfernen, dazu den Sicherungsring abnehmen und den Umlenkhebel mit Rolle abziehen.



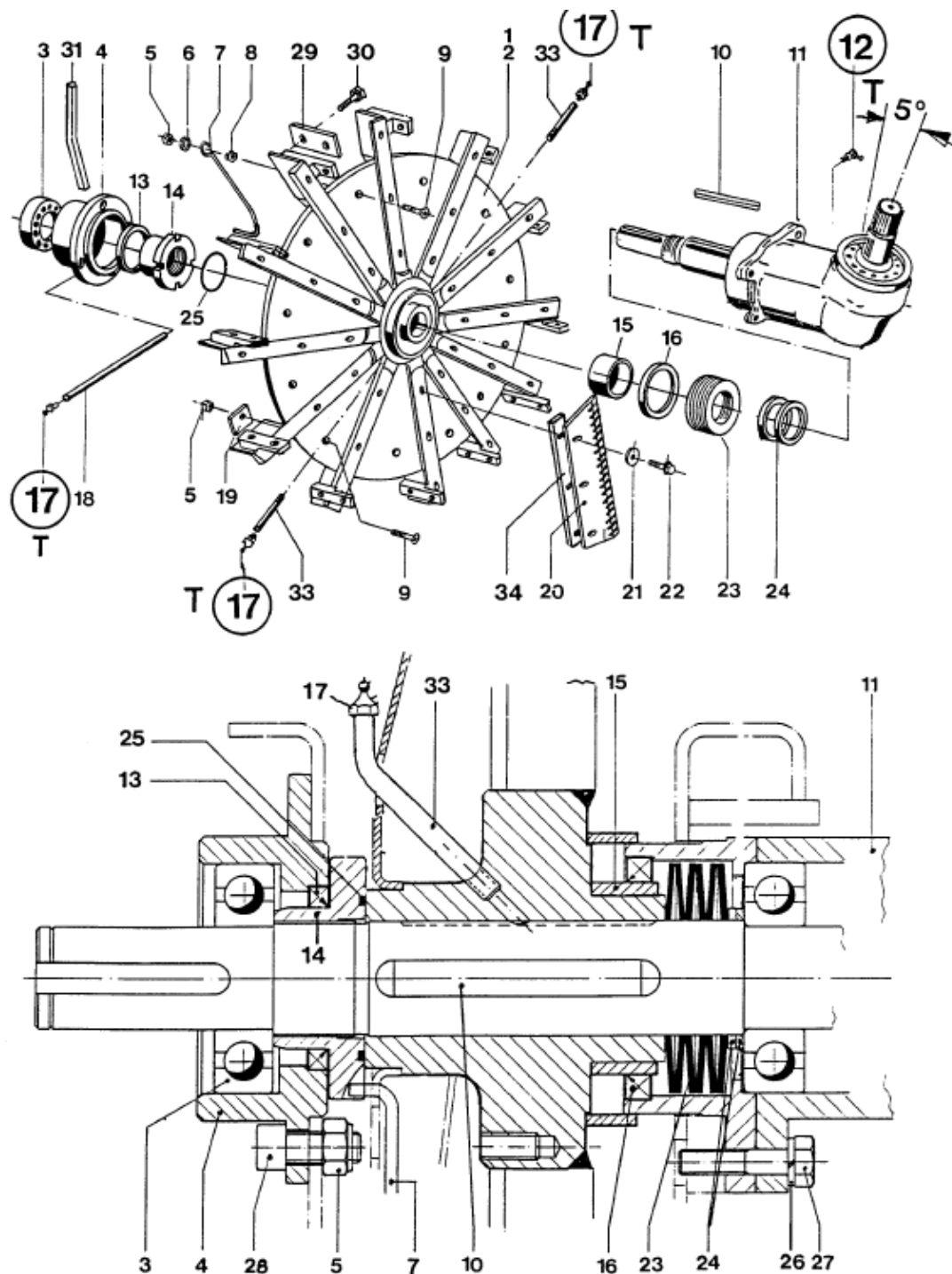
Den großen Trommelriemen abnehmen.



Trommelgehäuse kann nun geklappt werden.

Gehäuse gegen ein ungewolltes schwenken festsetzen.

Beim Zusammenschwenken darauf achten, dass der Anschlag arretiert.

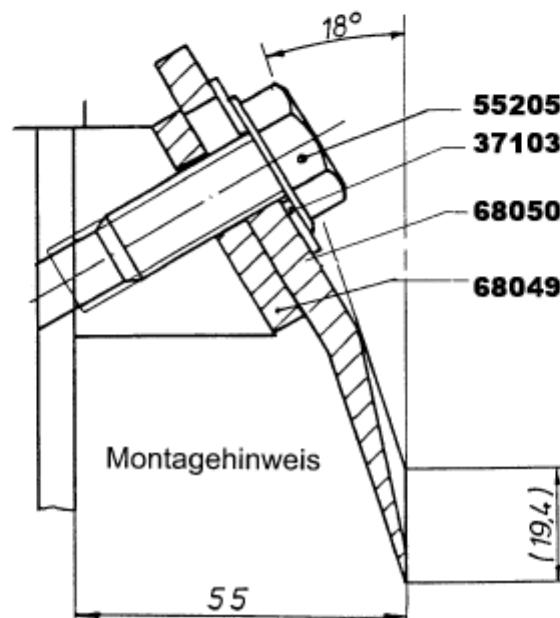


Achtung - Ausgewuchtetes Messerrad

Das Messerrad ist werkseitig komplett ausgewuchtet. Bitte montieren Sie daher keine ungleichen Teile.

Messer, Schlagleisten und Wurfschaufeln dürfen zur Erhaltung der Wucht nur paarweise und mit einer maximalen Gewichtsdiﬀerenz von 20 Gramm gegenüberliegend montiert werden.

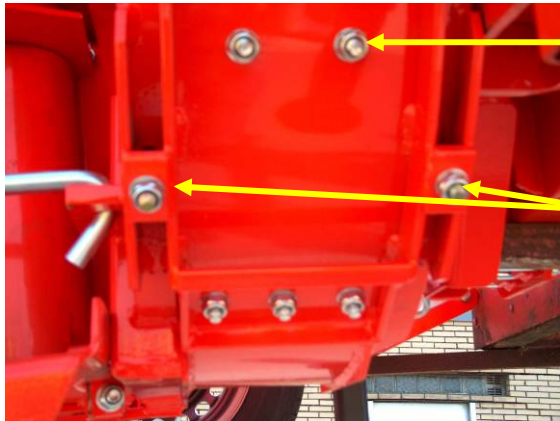
	Bild Nr.	Ersatzteil Nr.	Benennung		Stückz pr.Gr.	Bemerkung
	1	69280	Messerrad	kpl. m. Messer	1	ausgewuchtet
	2	61748	Messerrad		1	
	3	04209	Ri-Kugellager	6308-2RS	1	
	4	62195	Gehäuse		1	
	5	52074	6-kt-Mutter	M12 D980	X	
	6	05497	Scheibe	13 D125-v	1	
	7	59472	Sperrfeder		1	
	8	04205	6-kt-Mutter	M12 D934-v	1	
	9	49779	Senkschraube	12x30 D7991-v	X	
	10	61068	Paßfeder	14x9x110-Sonder	1	
	11	64813	Winkelgetriebe	1.223.03.1	1	
	12	28226	Schmiernippel	H2 M6x1	1	
♦	13	37843	Rad-Dichtring	55x72x8 BA	1	
♦	14	60727	Mutter		1	
♦	15	62294	Innenring	IR-65x75x28	1	
♦	16	49041	Rad-Dichtring	75x95x10 BA	1	
	17	46357	Schmiernippel	H1 M6x1 D71412	3	
	18	62988	Schmiernippelrohr		1	
	19	65140	Ausgleichgewichte		X	
♦	20	68050	Häckselmesser		12	spezial
♦	21	37103	Tellerfeder		36	
♦	22	55205	Sicherungsschraube	V-Ripp 12x30	36	
Wichtig: Anzugsmoment dieser Schrauben = 130 Nm						
	23	35804	Tellerfeder	90x46x2,5	6	
	24	35626	Stützscheibe	SS-45x56x3 D988	2	
♦	25	56468	O-Ring	OR-57x3	1	
	26	04218	Federring	A10 D127-v	4	
	27	62971	6-kt-Schraube	10x45 D931-v	4	
	28	49341	Zyl.-Schraube	12x30 D912-8.8 V	4	
♦	29	66318	Wurfplatte	112x50x8	12	Anziehdm.=85 Nm
♦	30	55040	Sicherungsschraube	V-Ripp 10x25	24	
	31	42087	Montierstange	15x300	1	
	33	68033	Schmiernippelrohr		2	
	34	68049	Messerunterlage		12	



Je nach Häckselgut muss der Reibboden angepasst werden.

- Glattboden für normale Verhältnisse
- Quetschboden für trockene Verhältnisse
- Durch den Einsatz des Quetschreibbodens werden die Maiskörner besser zerrieben. Ein höherer Kraftbedarf des Schleppers ist erforderlich.

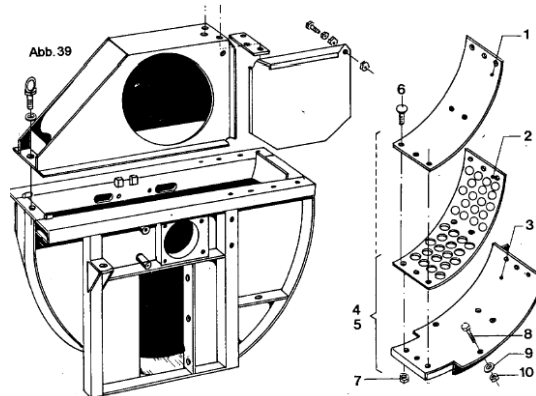
Reibboden demontieren



Reibboden und Gehäuse gelegt werden. Je kleiner der Spalt zwischen Messerrad und Reibboden, desto aggressiver.

Die beiden Befestigungsschrauben M 10 x 70 demontieren. Reibboden entnehmen. Montage in umgekehrter Reihenfolge.

Die Aggressivität des Reibbodens kann eingestellt werden, indem Unterlegscheiben zwischen



Auf der Reibbodenaußenplatte (3) kann wahlweise ein glatter Boden (1) oder ein Reibboden (2) montiert werden.

Beim Wechseln der Reibböden ist auf eine saubere Anlagefläche zu achten

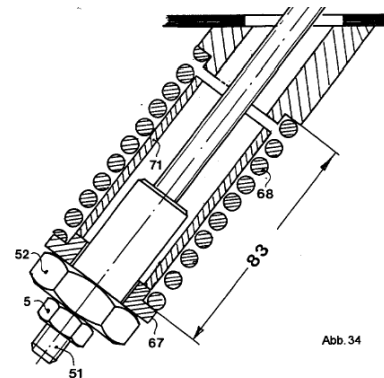
Drehen des Reibbodens

Die Nutzungsdauer der Reibböden kann verlängert werden, indem die Einbaurichtung der Reibböden gedreht wird. (Pos. 1 + 2)

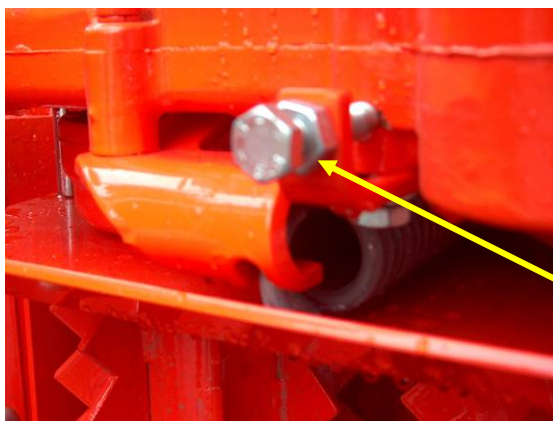
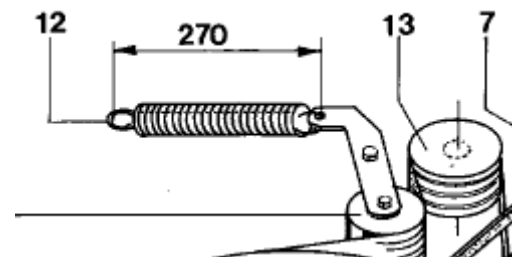
Einstellmaß Riemenspanner



Der Hauptantriebsriemen wird durch eine Druckrolle und einer Feder gespannt. Das Maß der Feder ist auf 83mm einzustellen.



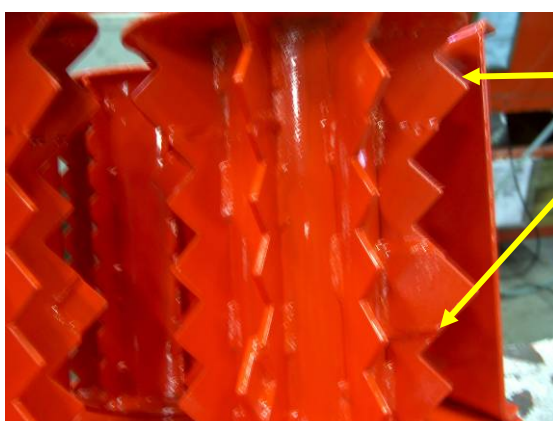
Die Zugfeder der Einzugschlange wird auf ein Maß von 270mm eingestellt. Gemessen wird von Öse zu Öse.



Mit der 10er Schraube kann die Vorspannung der Vorpresswalzen verändert werden.

Die vorgegebenen Maße sind Richtwerte. In Einzelfällen kann davon abgewichen werden

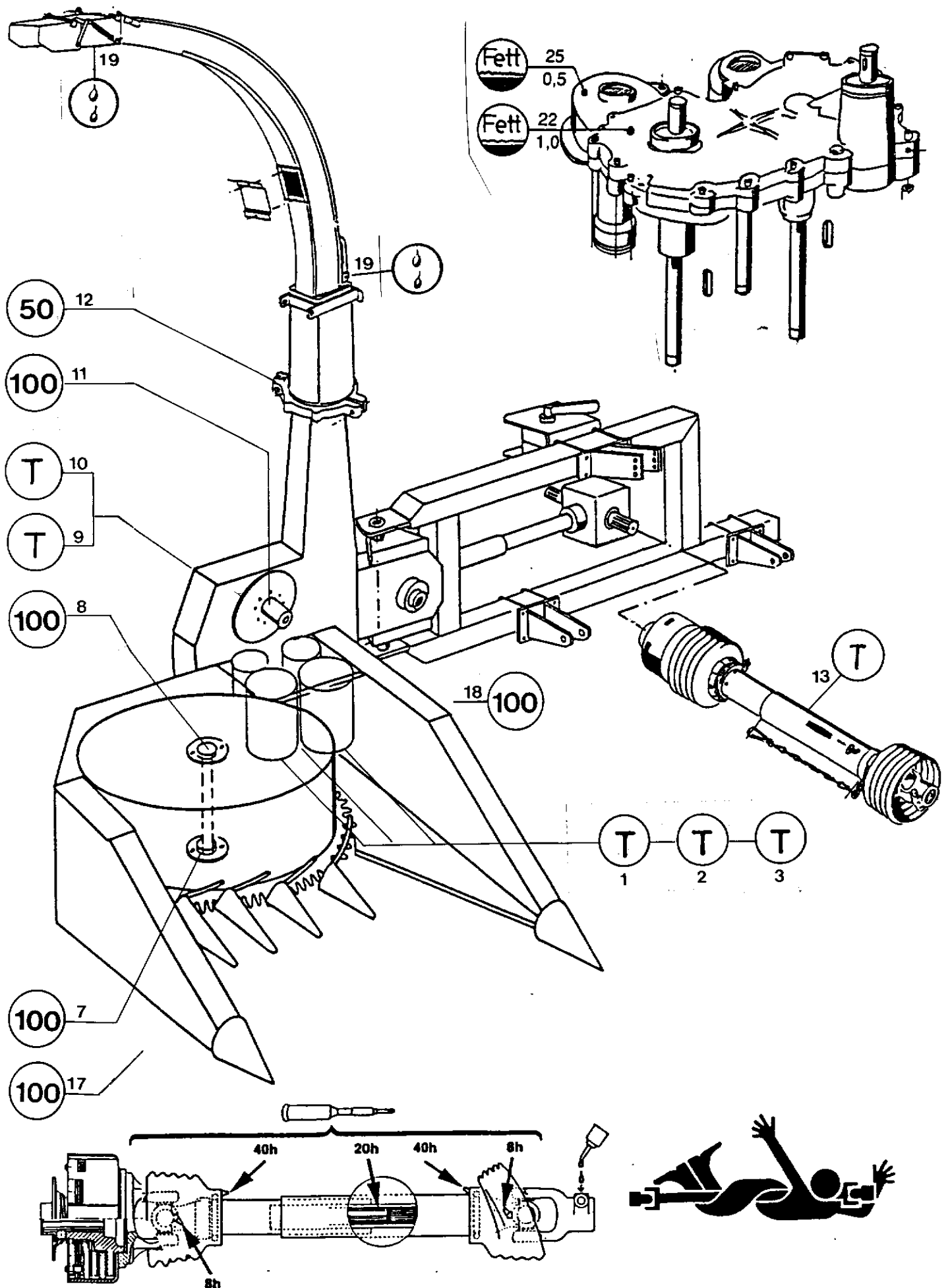
Verschleiß der Einzugschwalzen



Die vorderen Einzugschwalzen werden mit Mitnehmern versehen. Nutzen diese ab, kann es zu Unterbrechungen des Materialflusses kommen. Die Mitnehmer können nachträglich aufgeschweißt werden. Es ist darauf zu achten, dass die Mitnehmer immer eine Reihe versetzt aufgeschweißt werden.

34 Schmierplan

Abb. 47



Wartungszeiträume



Die angegebenen Zeitabstände beziehen sich auf normalen Einsatzverhältnisse.

vor dem Abschmieren Schmiernippel reinigen, beschädigte Schmiernippel erneuern.

Falls ein neuer Schmiernippel kein Fett annimmt, abnehmen und die Verstopfung überprüfen.

Achtung:

Reinigung-, Schmier- bzw. Einstellarbeiten niemals bei laufender Maschine vornehmen!

Die aufgeführten Schmier- und Wartungsarbeiten vor und nach jeder Erntesaison durchführen.

Symbole im Schmierplan

50 = Alle 50 Betriebsstunden abschmieren

30 = Alle 30 Betriebsstunden abschmieren

T = täglich abschmieren

 = 1 Liter Getriebeöl SAE 90

 = Alle Gelenkpunkte regelm. ölen

 = Fließfett Aviaticum XRF

A = Oelablaßschraube

E = Einfüllschraube

L = Lüfter

N = Schmiernippel

P = Oelstandsprüfschraube

Schmierplan

1 = Förderwalzenlagerung

2 = Förderwalzenlagerung

3 = Glattwalzenlagerung

4 = Schwenkgelenklager

5 = Schwenkgelenklager

6 = Freilauf

7 = Einzugstrommellager

8 = Einzugstrommellager

9 = Messerradlager vorn

10 = Messerradlager hinten

11 = Lagerung - Schleifscheibe

12 = Drehstelle - Auswurfkrümmer

13 = Hauptantriebsgelenkwelle

14 = Messerrad - Nabe + Welle

15 = Messerrad - Nabe + Welle

16 = Zwischengelenkwelle

17 = Sonderausr. Halmteiler 2 Nippel

18 = Sonderausr. Stützrad

19 = Gelenke Auswurfkrümmer

21 = Winkelgetriebe - Messerrad

22 = Stimradgetriebe - Vorpreßw.

23 = Winkelgetriebe

24 = Winkelgetriebe

25 = Pendelgetriebe

0,3 = Fließfett Aviaticum XRF

1,0 = Fließfett Aviaticum XRF

2,1 = Öl SAE 90

1,5 = Öl SAE 90

0,5 = Fließfett Aviaticum XRF

Nur hochwertiges, verharzungsfreies, alterungsbeständiges Fett benutzen!

Abb. 48

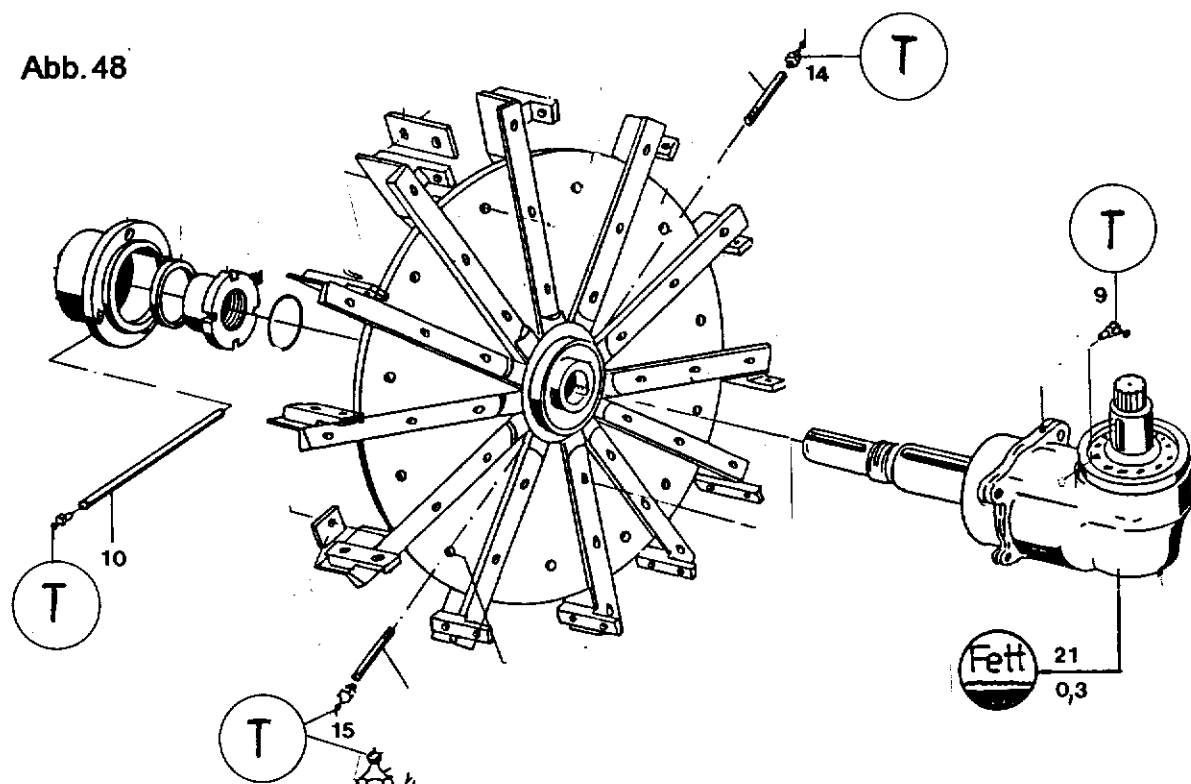


Abb. 49

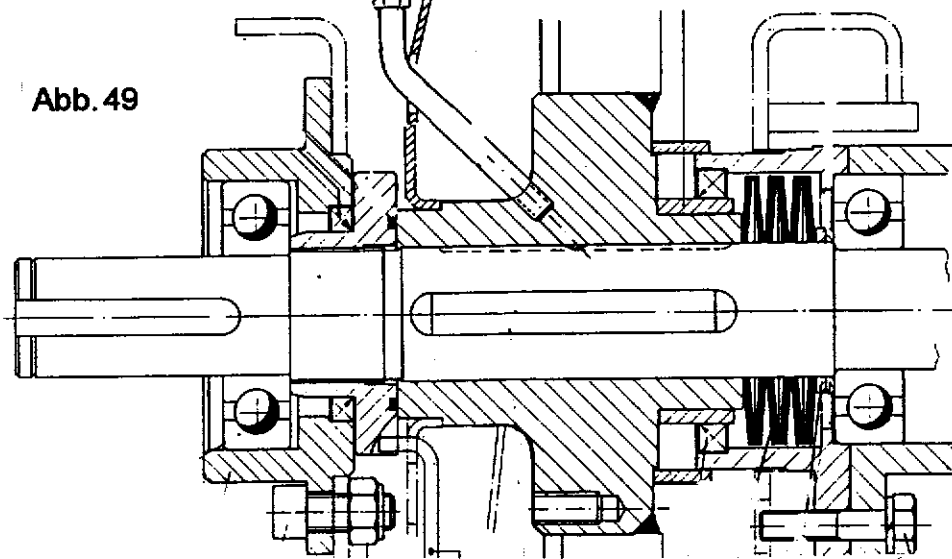
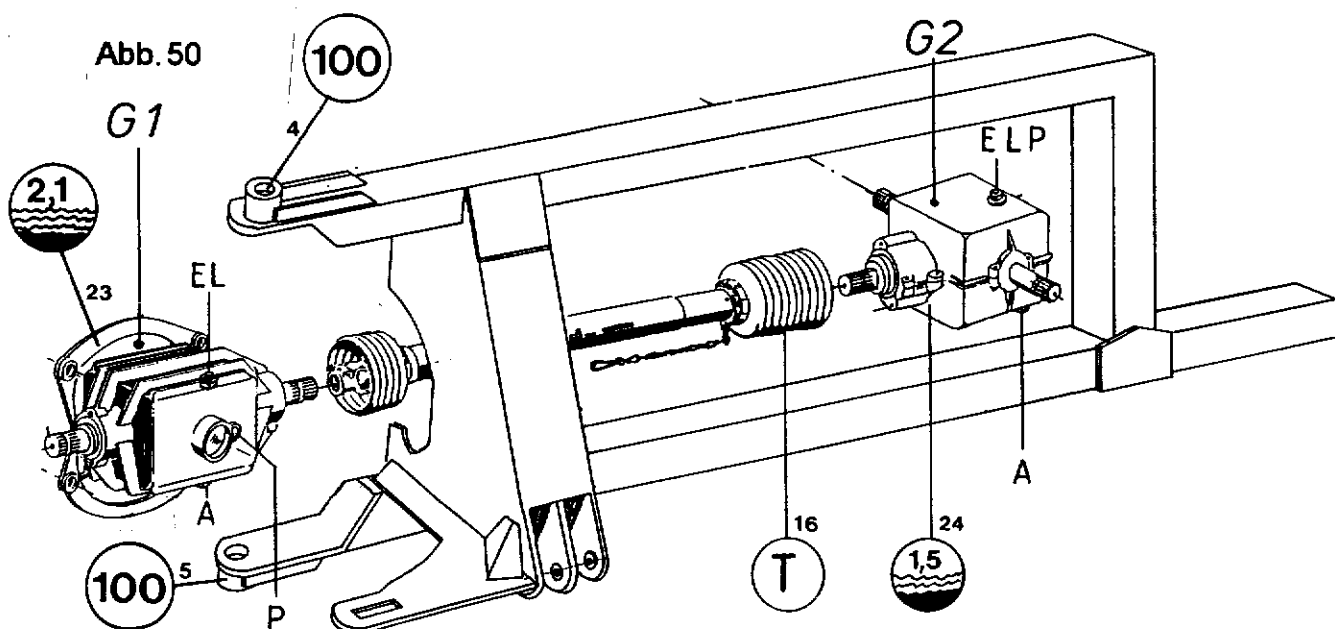


Abb. 50



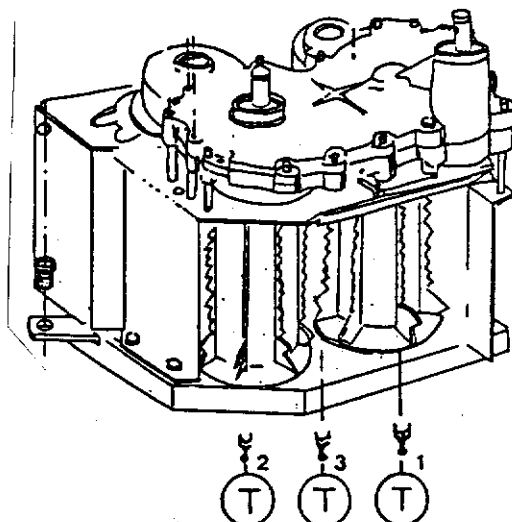


Abb. 51

Symbole im Schmierplan

- 50** = Alle 50 Betriebsstunden abschmieren
- 30** = Alle 30 Betriebsstunden abschmieren
- T** = täglich abschmieren
- 1** = 1 Liter Getriebeöl SAE 90
- J** = Alle Gelenkpunkte regelm. ölen
- Fett** = Fließfett Aviaticum XRF

- A = Oelablaßschraube
- E = Einfüllschraube
- L = Lüfter
- N = Schmiernippel
- P = Oelstandsprüfschraube

Schmierplan

- 1 = Förderwalzenlagerung
- 2 = Förderwalzenlagerung
- 3 = Glattwalzenlagerung
- 4 = Schwenkgelenklager
- 5 = Schwenkgelenklager
- 6 = Freilauf
- 7 = Einzugstrommellager
- 8 = Einzugstrommellager
- 9 = Messerradlager vorn
- 10 = Messerradlager hinten
- 11 = Lagerung - Schleifscheibe
- 12 = Drehstelle - Auswurfkrümmer
- 13 = Hauptantriebsgelenkwelle
- 14 = Messerrad - Nabe + Welle
- 15 = Messerrad - Nabe + Welle
- 16 = Zwischengelenkwelle
- 17 = Sonderausr. Halmteiler 2 Nippel
- 18 = Sonderausr. Stützrad
- 19 = Gelenke Auswurfkrümmer

- 21 = Winkelgetriebe - Messerrad
- 22 = Stirnradgetriebe - Vorpreßw.
- 23 = Winkelgetriebe
- 24 = Winkelgetriebe
- 25 = Pendelgetriebe

- 0,3 = Fließfett Aviaticum XRF
- 1,0 = Fließfett Aviaticum XRF
- 2,1 = Oel SAE 90
- 1,5 = Oel SAE 90
- 0,5 = Fließfett Aviaticum XRF

Nur hochwertiges, verharzungsfreies, alterungsbeständiges Fett benutzen!

Abb. 52

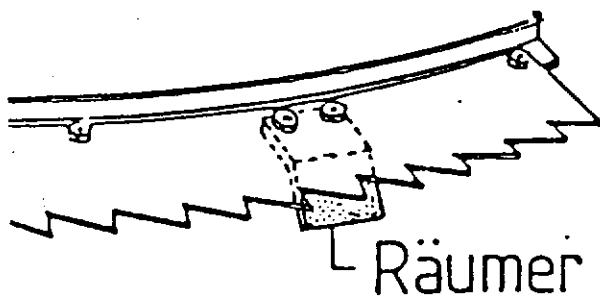
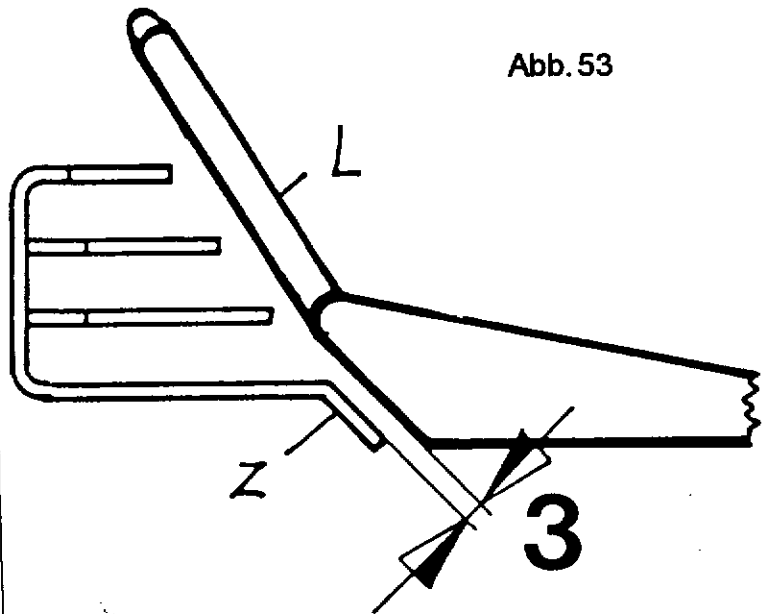


Abb. 53



DREHMOMENTE FÜR METRISCHE SCHRAUBEN

Größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a	
	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft
M6	4.8	3.5	6	4.5	9	6.5	11	8.5	13	9.5	17	12	15	11.5	19	14.5
M8	12	8.5	15	11	22	16	28	20	32	24	40	30	37	28	47	35
M10	23	17	29	21	43	32	55	40	63	47	80	60	75	55	95	70
M12	40	29	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	47	80	60	120	88	150	110	175	130	225	165	205	150	260	190
M16	100	73	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	240	400	300
M18	135	100	175	125	260	195	330	250	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	240	180	375	275	475	350	530	400	675	500	625	460	800	580
M22	260	190	330	250	510	375	650	475	725	540	925	675	850	625	1075	800
M24	330	250	425	310	650	475	825	600	925	675	1150	850	1075	800	1350	1000
M27	490	360	625	450	950	700	1200	875	1350	1000	1700	1250	1600	1150	2000	1500
M30	675	490	850	625	1300	950	1650	1200	1850	1350	2300	1700	2150	1600	2700	2000
M33	900	675	1150	850	1750	1300	2200	1650	2500	1850	3150	2350	2900	2150	3700	2750
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2750	4750	3500

Die in der Tabelle angegebenen Drehmomente sind Richtwerte und gelten NICHT, wenn in diesem Handbuch für bestimmte Schrauben oder Muttern ein anderes Anzugsmoment aufgeführt ist. Schrauben und Muttern regelmäßig auf festen Sitz prüfen. Scherbolzen sind so ausgelegt, daß sie bei einer bestimmten Belastung abgescheret werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden.

^a "Eingeölt" bedeutet, daß die Schrauben mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder daß phosphatierte oder geölte Schrauben verwendet werden. "Trocken" bedeutet, daß normale oder verzinkte Schrauben ohne jede Schmierung verwendet werden.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, daß entsprechende Teile gleicher oder höherer Güteklasse verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

Sich vergewissern, daß die Gewinde sauber und die Schrauben richtig eingesetzt sind. Dies verhindert eine Beschädigung beim Festziehen.

Kontermuttern (nicht die Schrauben) mit Plastikeinsatz und gebördelte Stahl-Kontermuttern mit ca. 50% des in der Tabelle angegebenen 'trockenen' Wertes anziehen. Zahn- oder Kronenmutter mit dem vollen Drehmoment anziehen.

Tägliche Wartung

- Der Messerrotor, sowie der ganze Umlaufbereich der Einzugstrommeln muß **täglich** von Lieschblättern, Stengelresten und Erde gereinigt werden.
- Stets auf intakte Räumern achten, siehe Abb.52, denn stumpfe oder ausgeschwenkte Räumern führen zu Verstopfungen und belasten den Antrieb unnötig.
- Mehrmals täglich Häckselmesser schleifen.
- Häckselmesser-Befestigungsschraube M12 mit einem Drehmomentenschlüssel überprüfen!
MA = 130 Nm
 (**Achtung:** normales Anziehdrehmoment von 70 Nm genügt nicht.)
- Häckselrad zentral nachstellen an die Gegenschneide.
- Mindestens zweimal Häckselrad nachstellen, auch wenn nicht geschliffen wurde.
- Alle Sägemesser unter der Einzugstrommel überprüfen, insbesondere nach Fremdkörperberührung.
- Gegenschneide am Häckselrad - Sichtkontrolle.
- Nach Schmierplan abschmieren. Getriebe auf Ölleckagen überprüfen.
- Sämtliche Schrauben nachziehen.
- Radmutter nachziehen

Wöchentliche Prüfung

- Alle Schrauben am Messerrad nachziehen.
- Gegenschneide am Häckselrad prüfen - eventuell umdrehen.
- Getriebe prüfen - Schwenkgelenk.
- Nach Schmierplan abschmieren.

Jährliche Wartung

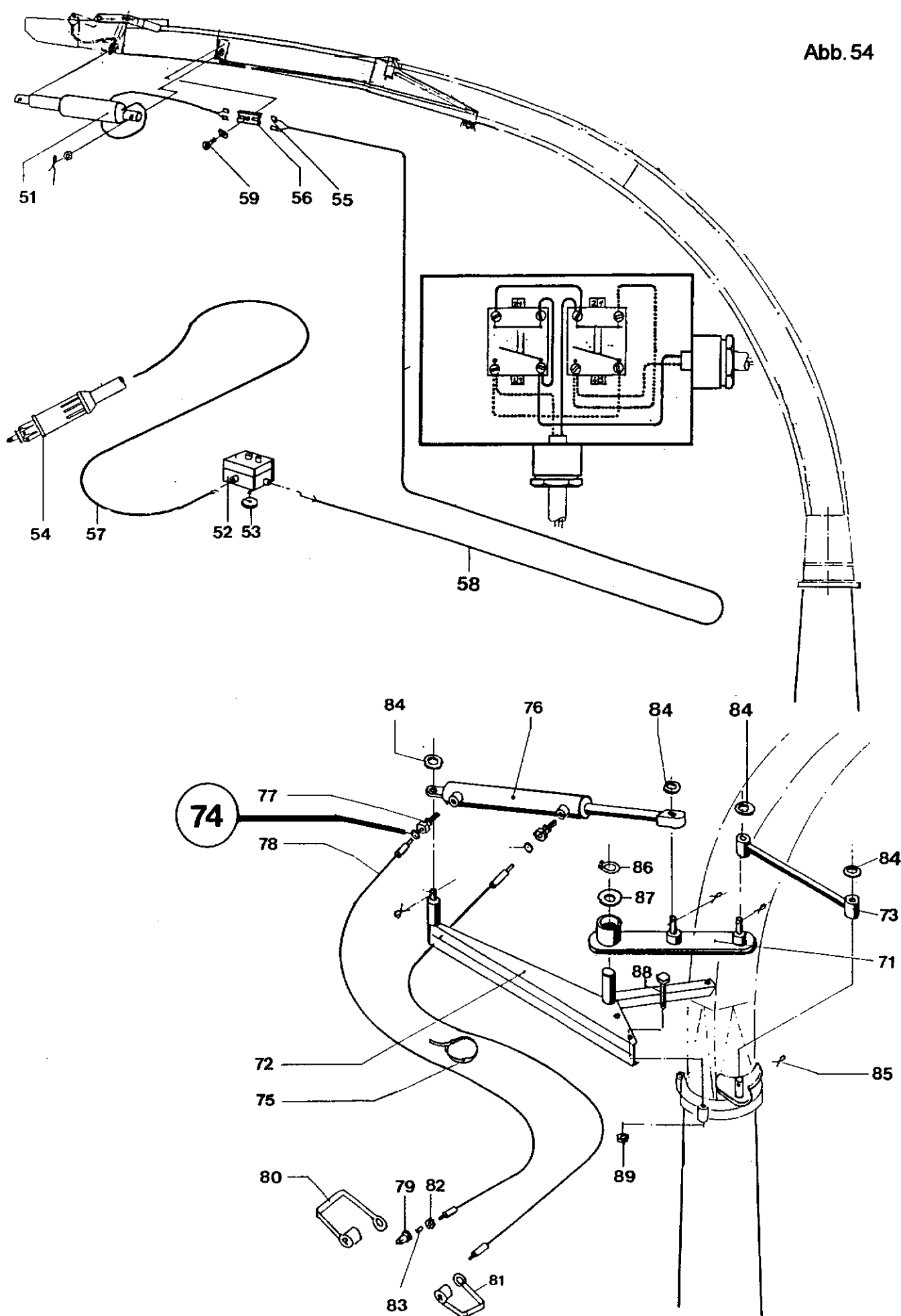
- Maschine säubern und konservieren.
- Öl in den Getrieben wechseln - Einfüllmengen beachten.
- Allgemeinen Verschleiß aller Teile prüfen.
- Rechtzeitig Original Ersatzteile bestellen.
- Keilriemenantrieb und Schwenkgelenk prüfen.
- Reibkupplungen an der Gelenkwelle prüfen.
- Hydraulische Leitungen und Anschlüsse prüfen.
- Komplettes Gehäuse mit Förder- und Vorpresswalzen überprüfen.

Wartung und Prüfung bei Saisonanfang

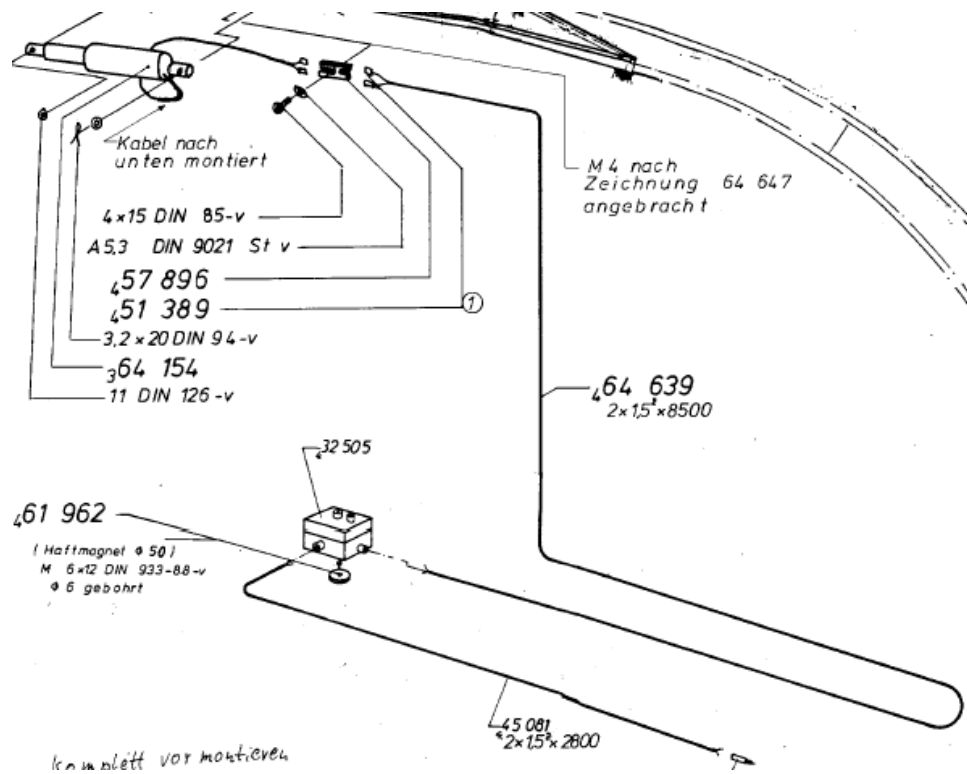
- Generelle Überprüfung der Reibkupplung durchführen, Seite 21
- Betriebsanleitung nochmals lesen!
- Maschine kompl. abschmieren, laufen lassen und alle Lager auf Überhitzung oder zu großes Spiel prüfen.
- Sämtliche Schrauben nachziehen, Anziehdrehmomente beachten.
- Sägemesser, Häckselmesser und Gegenschneide prüfen.
- ANZIEHDREHMOMENTE
- Spezialschraube für Häckselmesser mit

Unterkopfrädelung:	M 12 = 130 Nm	M 18 = 250 Nm
Normale Schrauben:	M 12 = 70 Nm	M 20 = 360 Nm
	M 16 = 180 Nm	
- Wartung der Einzugstrommelmitnehmer und der Teilerspitzen
- Fremdkörper können im Abschneidebereich Beschädigungen oder Verbiegungen herbeiführen. Daher diesen Bereich regelmäßig prüfen. Verbogene Mitnehmerzinken "Z" korrigieren, siehe Abb. 53.

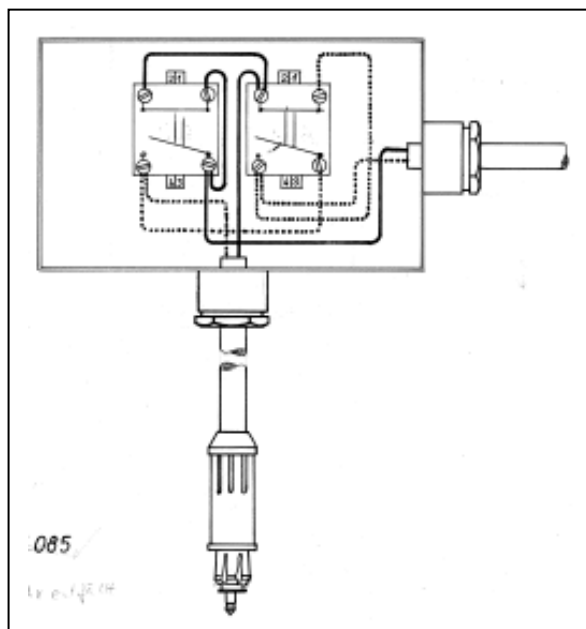
Abb. 54



Kabelbaum



Bedienpult



+

—

Zum Stellmotor

—

+

12V Gleichstrom vom
Trärfahrzeug

Checkliste für den sicheren Einsatz des Champion

Es ist wichtig zu wissen, daß die Spezial-Sicherungsschrauben (Nr. 55205) für die Häckselmesserbefestigung nicht mit dem normalen Anziehdrehmoment für 12-er Schrauben von 70 Nm, sondern mit 130 Nm angezogen werden müssen.

Zu Ihrer eigenen Sicherheit, aber auch aus Gründen der Gewährleistung müssen wir darauf bestehen, daß diese Schrauben mit einem einstellbaren Drehmomentenschlüssel angezogen werden.

Einzugstrommel	Die Lager und die Befestigung der großen Einzugstrommel sind zu prüfen.
Der Sägemesserrotor	Zustand, Schärfe und Einstellung der Sägemesser und Räumer prüfen. Zur Vermeidung von Unwucht nur paarweise und gegenüberliegend wechseln.
Stützrad, Abb. 15	Radmuttern regelmäßig nachziehen.
Einzugsorgan überprüfen	Zustand der Vorpreßwalzen, Förderwalzen und deren Lager begutachten. Wichtig: Einstellung der Abstreifleiste an der letzten glatten Walze, diese muß immer dicht an der Walze anliegen, darf den Umlauf jedoch nicht behindern, Abb. 37.
Die Gegenschneide prüfen	Jeder Maschinenführer muß sich vor Augen führen, daß ein Feldhäcksler eine technische Großleistung zu erbringen hat. Die Häckselorgane benötigen naturgemäß den höchsten Kraftbedarf und müssen sich daher immer in optimalem Zustand befinden. Die Gegenschneide sollte daher täglich überprüft werden.
Messerrad	Saubere Anschraubflächen der Häckselmesser sowie fester Sitz der Schrauben unter Beachtung des vorgeschriebenen Anziehdrehmoments sind unbedingt Voraussetzung für einen sicheren Betrieb. Nur gut geschliffene und einwandfreie Häckselmesser sind Gewähr für gute Häckselqualität und geringsten Kraftbedarf. Messerrad zentral nachstellen!
Glattboden - Quetschboden	Ein guter Zustand dieser beiden Wechselböden ist unbedingt erforderlich.
Hydraulik	Prüfen, ob alle Schläuche, Kupplungen und Anschlüsse in Ordnung sind.
Keilriemenantrieb	Der Keilriemenantrieb, Abb.30 A, ist mit einem 3 HB-Verbundkeilriemen ausgerüstet. Eine Druckfeder 12 sorgt für den Spannungsausgleich. Bei Montagearbeiten muß das "Druckfeder-Vorspannmaß" beachtet werden. <i>Nach der Häckselseason alle Riemen entspannen.</i>
Hydr. drehbarer Auswurfkrümmer	Vor dem Einsatz prüfen Sie bitte die Funktion des hydraulisch drehbaren Auswurfkrümmers. Bei einer plötzlich auftretenden Blockierung denken Sie an die Möglichkeit, daß ein Sandkörnchen aus dem Ölkreislauf die beidseitig angebrachte Blende 74, Abb. 54, verstopft haben könnte.

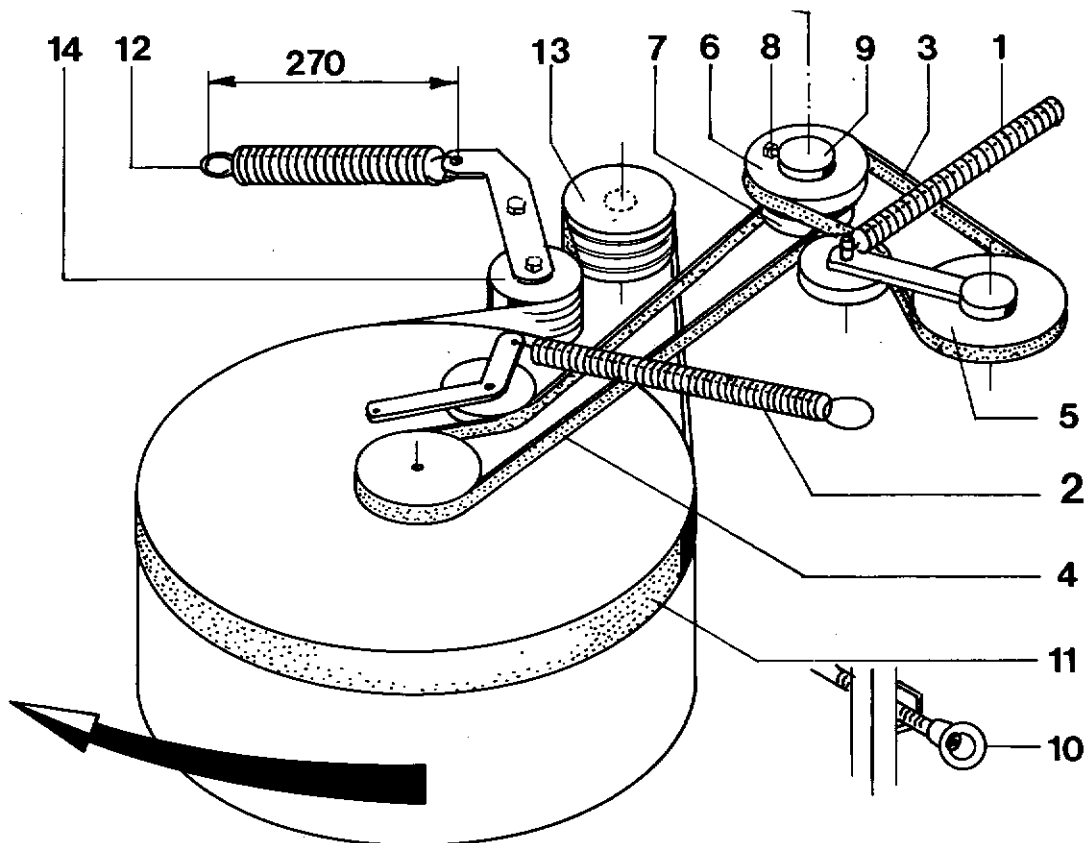


Abb. 55

Abb. 56

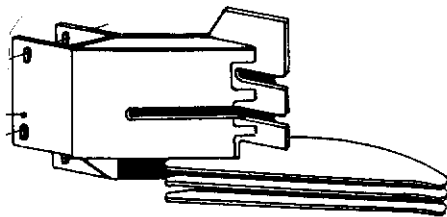


Abb. 57

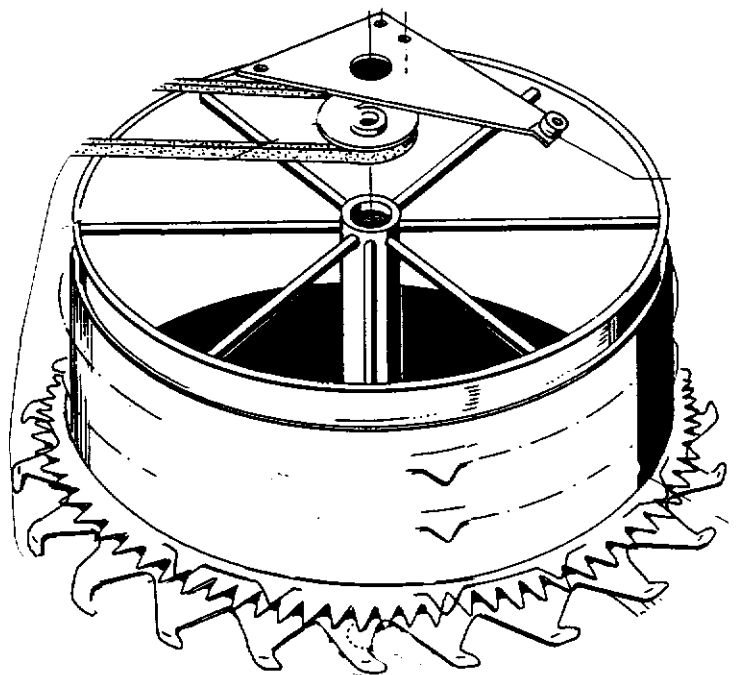
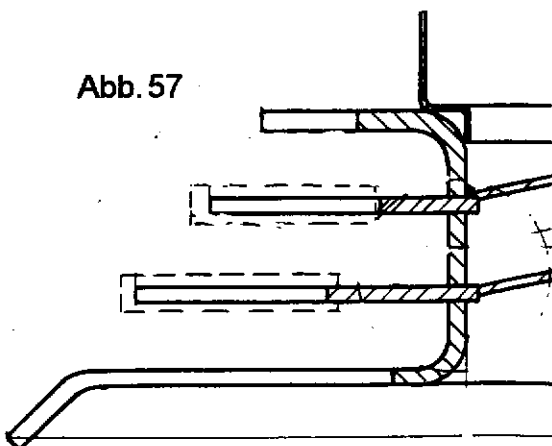


Abb. 58

**Der schwenkbare
Mähvorsatz**

Der Champion-Mähvorsatz und das Vorpreßwalzenaggregat sind am Häcksler über einen gemeinsamen Drehpunkt verbunden und können zur Seite geschwenkt werden, Abb.55. Wartungsarbeiten und Reparaturen sind somit einfach durchführbar.

Der Aufenthalt im Schwenkbereich der Maschine ist verboten. Bevor eine Schwenkung vorgenommen wird, ist darauf zu achten, daß die Maschine waagerecht hängt, es kann sonst nach dem Lösen der Sperre der Schwenkvorgang, bedingt durch das Eigengewicht, selbständig erfolgen.

Besondere Vorsicht bei Schwenkungen in Hanglage.

Schutzvorrichtung öffnen und Zugfeder 1+2 (Abb.55) aushängen.

Keilriemen 3+4 abnehmen. Im Bedarfsfall kann die Keilriemenscheibe 6+7 abgenommen werden. Die Demontage erfolgt durch das Lösen der Schraube 8.

Nach dem Lösen der Spannmutter 10 kann die Maschine vorsichtig aufgeklappt werden.

Der Mähvorsatz (Einzugstrommel) kann auch einzeln geschwenkt werden. Hierzu muß die Feder 12 entspannt und das Kraftband 11 von der Rolle 13 abgenommen werden. Nach dem Zusammenbau ist auf die richtige Kraftbandspannung zu achten. Die Spannung ist dann richtig, wenn an der Feder 12 das Maß 270 mm zwischen den Oesen erreicht ist.

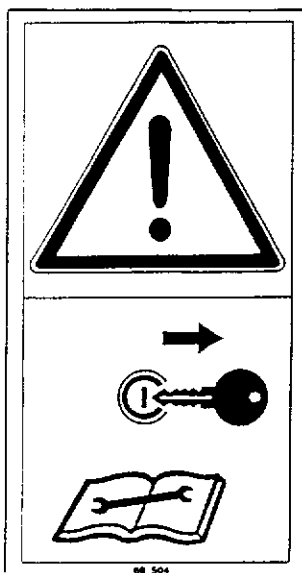
**Räumer
Abb. 57**

Die Räumer auf den Zinken der Einzugstrommel haben die wichtige Aufgabe, die Abstreifer von Lieschblättersammlungen frei zu halten. Der Abstand zwischen Räumer und Abstreiferschlitzkante sollte max. 1-2 mm betragen.

Die Räumer sind aus hochfestem Spezialstahl hergestellt. Sie unterliegen einem stetigen Verschleiß. Eine Überprüfung sollte daher regelmäßig erfolgen. Lieschblättersammlungen deuten in der Regel auf schlechte Einstellung hin, bzw. auf defekte Räumer. Verschleiß an den Räumerspitzen kann durch Auftragsschweißung mit Stahlelektroden ausgeglichen werden.

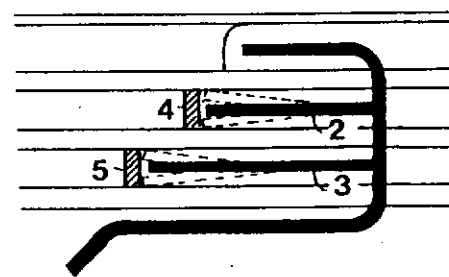
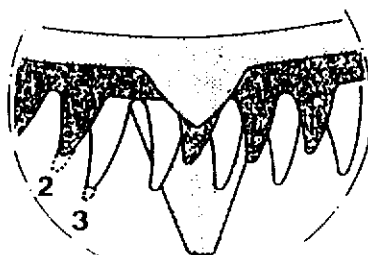
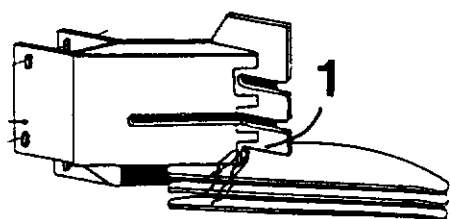
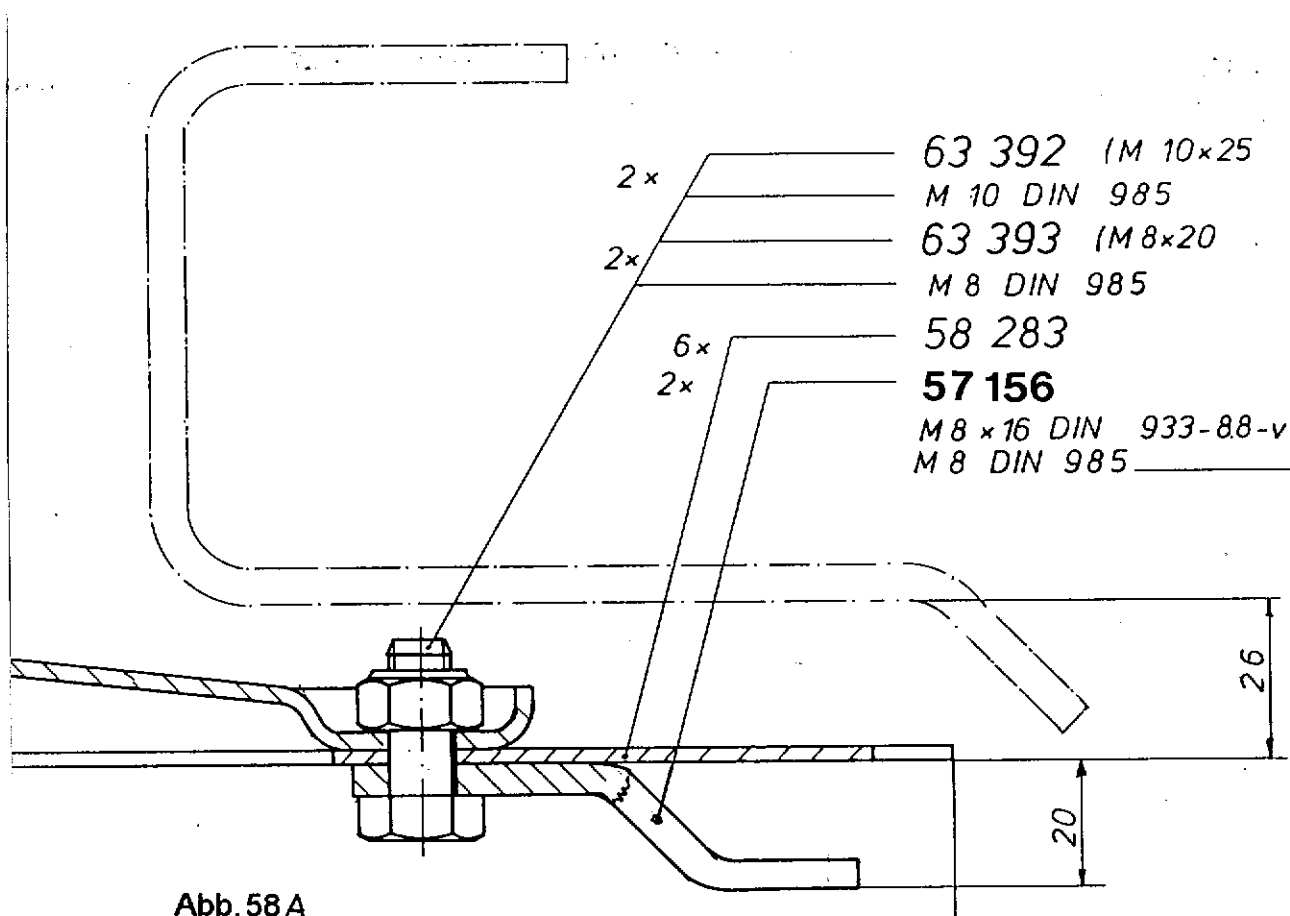
Wenn Störungen auftreten

Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten Motor abstellen und Schlüssel abziehen. Keine sich bewegenden Maschinenteile berühren. Abwarten, bis sie voll zum Stillstand gekommen sind.



	Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
1	Kraftbedarf steigt	Stumpfe Sägemesser	Schärfen
		Räumer defekt	neue teile einbauen
		Gegenschneide stumpf	Gegenschneide erneuern
2	Gebiß zieht schwer oder schlechte Aufnahme vor der Einzugsstrome	Blätter unterhalb der Einzugsstrome	mehrmals täglich prüfen
		Dreck im Trommelbereich	Trommel täglich reinigen
		Dreck im Sägerotor	Sägerotor täglich reinigen
		Räumer defekt	Räumer erneuern. Wegen Unwucht stets 2 Stck. pro Rotor
3	Maschine vibriert	Sägerotor beschädigt?	siehe wie unter 2.
		Räumer abgerissen?	
		Lieschblätter, Unkraut und Dreck verursachen Unwucht	
4	Lieschblätteransammlungen im hinteren Einlaufkanal an den Abstreifern im Bereich 1 - siehe Abb. 59	Die Zinken 2 oder 3 räumen die Lieschblätter nicht weg, da sie nicht nahe genug an dem Steg 4 oder 5 zwischen den Abstreifern laufen, siehe Abb. 60 und 61	• Es genügt, wenn an der Einzugsstrome je ein Zinken 2 oder 3 etwas hoch und je ein Zinken etwas tiefer gebogen wird. • Diese Zinken sollten außer dem so knapp wie möglich am Steg 4 oder 5 vorbeilaufen • Eventuell müssen diese beiden Zinkenspitzen verlängert werden.
5	Maisstengel werden nach vorn gebogen, bevor sie abgeschnitten werden (lang gezogene Stoppel)	Die kleinen Teilerspitzen sitzen voll mit Blättern oder Stengeln	Teilerspitzen reinigen
		Räumer unter der Säge abgerissen	Räumer erneuern
6	Einzugsstrome bleibt stehen	Überlastung evtl. durch Fremdkörper	Fremdkörper entfernen
		Keilriemen für Einzugsstromeantrieb rutscht durch	Feder nach Abb. 55 nachspannen
7	Stengel wird fransig abgeschnitten	Stumpfe oder abgenutzte Sägemesser	Neue Messer einbauen
		Fahrgeschwindigkeit zu hoch	
8	Mais wird nicht exakt gehäckselt, zu groß	Schneidspalt zwischen Häckselmesser und Gegenschneide zu groß	Messer schleifen - zentral nachstellen
9	Einzugsstrome und Messerotor bleiben stehen	Reibkupplung defekt	Reibkupplung lüften
		Reibkupplung vor dem Einsatz nicht gelüftet	Bei Nichtbeachtung erlischt Garantie!
10	Gelenkwelle defekt	mangelhafte Wartung	GW nach Betriebsanleitung warten
		Reibkupplung nicht gelüftet	Reibkupplung lüften, siehe Seite 21
11	Maiskörner sind nicht alle angeschnitten- Kolbenstück im Häckselgut	Schneidspalt zwischen Häckselmesser und Gegenschneide zu groß.	Messerrad zentral nachstellen Zapfwellendrehzahl erhöhen
		Tourenzahl zu niedrig	Mind. 1160 Umdr. konstant halten
12	Keilriemen für Einzugsstromeantrieb rutscht durch	Federvorspannung zu schwach	Feder nach Abb.55 nachspannen, Maß 270 beachten

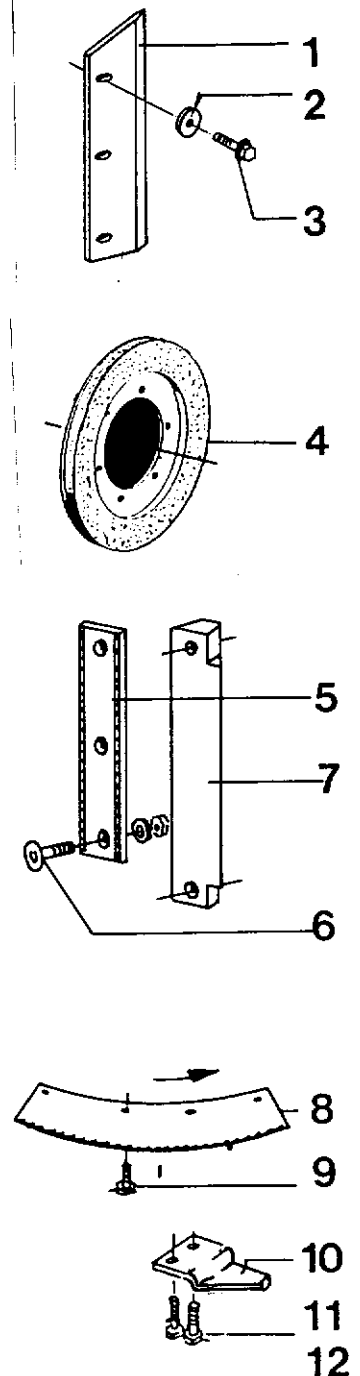
	Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
13	Keilriemen am Hauptantrieb rutscht durch. Abb.34	Feder defekt	Feder erneuern
		Spannung zu niedrig	Nachspannen, Maß 83 beachten
14	Schleifvorrichtung vibriert	Drehzahl des Messerrades zu groß	Drehzahl verringern
		Schleifstein wird zu stark angedrückt	Anpreßdruck verringern
15	Krümmerdrehung blockiert	1mm Blende (2Stück) verstopft	Blende in der Verschraubung am Hydrozylinder herausnehmen und reinigen.



Aufstellung der wichtigsten Verschleißteile

Bild	E-Teil Nr.	Bez./Descr./Descr.	Stück
1	68050	Häckselmesser mit Profil Chopping blade Couteau	12
2	37103	Tellerfeder Belleville spring Ressort belleville	36
3	55205	Sich.-Schraube 12 x 30 - 100 V Special bolt Boulon spécial	36
4	61100	Schleifscheibe Grinding device Meule d'aiguisage	1
5	61098	2-fach-Gegenschneide Counter blade Contre-couteau	1
6	50076	Senkschraube 12 x 45 Countersunk screw Vis spécial pour contre-couteaux	3
7	66333	Abstreifer konisch 36/65x20x340 Cleaner of the reaper Décrotteur pour rouleau lise	1
8	58283	Sägemesser Cutting blade Segment de scie	6
9	05639	Schraube 8x16 D933-v Screw Vis	24
10	67156	Räumer 158° Innen Cleaner Débourseur	2
11	63393	Abscherschraube 8 x20 Sonder. Shearing screw Boulon de sécurité pour débourseur	2

Abb. 62



Aufstellung der wichtigsten Verschleißteile

Abb. 63

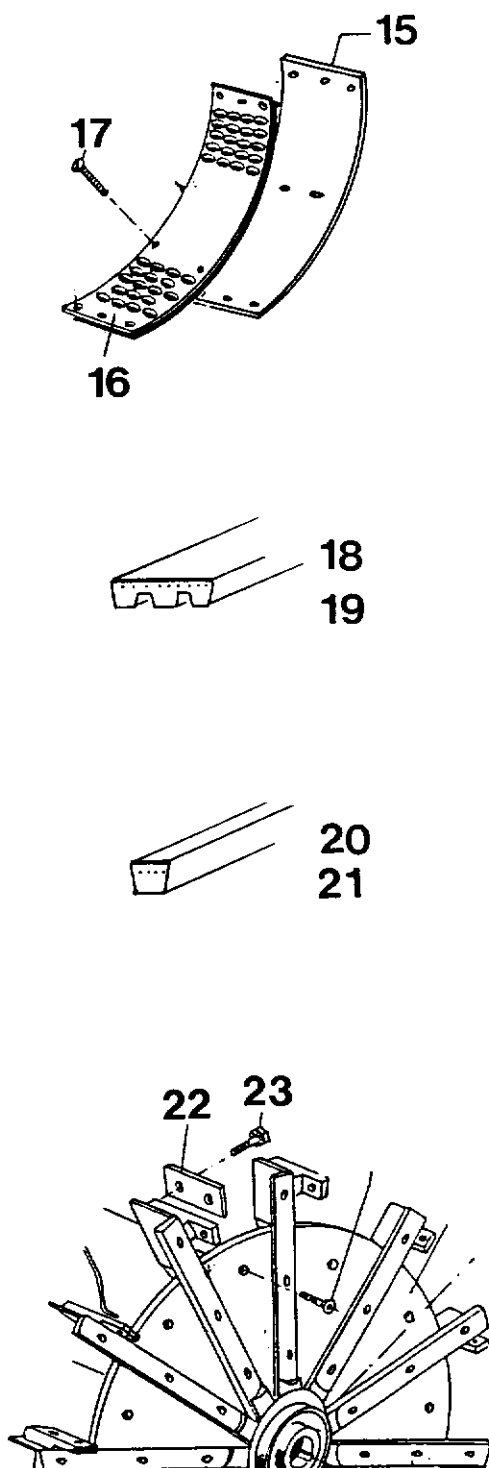
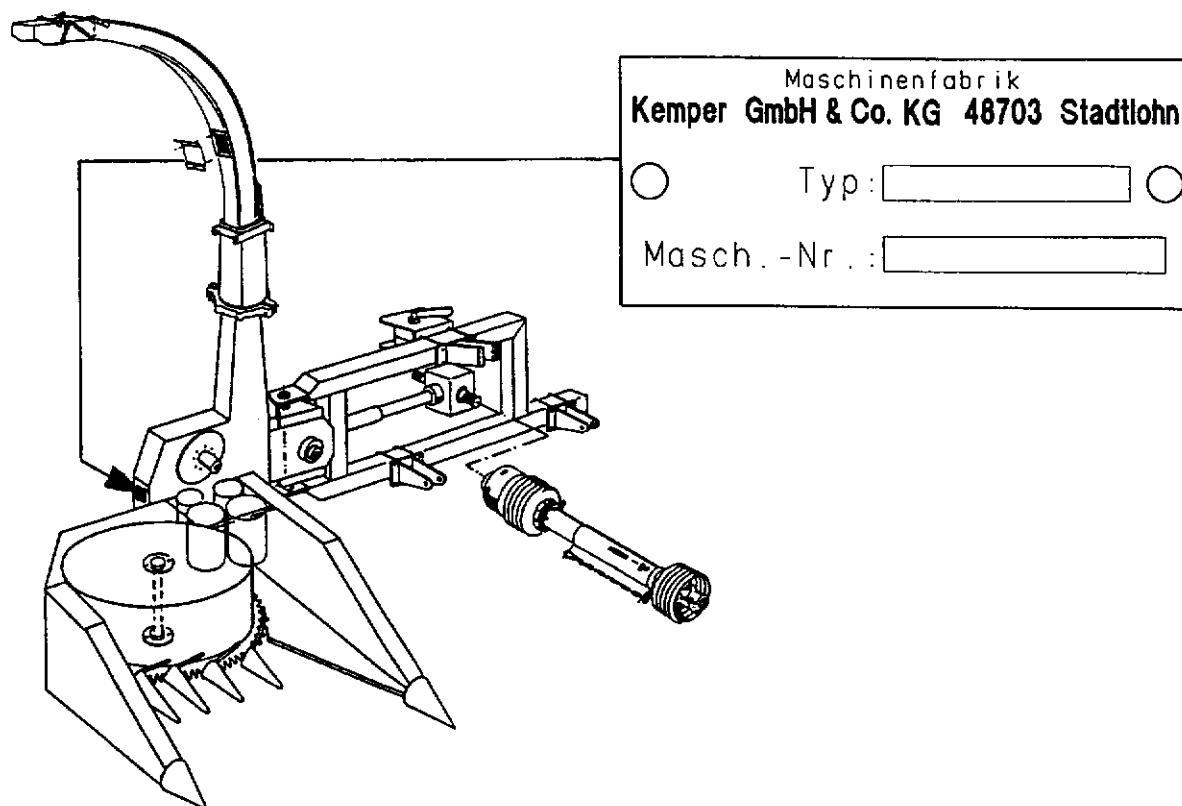


Bild	E-Teil Nr.	Bez./Descr./Déscri.	Stück
12	63392	Schraube 10 x 25 Sonder Screw Vis	2
15	62953	Glattbodenblech 136 x 425 Wear plate (chopper housing) Tôle lise d'usage	1
16	62952	Quetschbodenblech 136 x 425 Crash Bottom Tôle d'éclatement	1
17	49779	Senkschraube 12 x 30 Countersunk screw Vis spécial pour contre-couteaux	8
18	63331	Verbundkeilriemen 3 HB x 3155 Joined V-belt Triplé	1
19	63332	Verbundkeilriemen 3 HB x 1990 Joined V-belt Triplé	1
20	63330	Keilriemen 22 x 2340 V-belt Courroie	1
21	63333	Keilriemen 22 x 1200 gezahnt V-belt Courroie	1
22	66318	Wurfplatte Impeller plate Pièce de ventilation	12
23	55040	Sich.-Schraube 10x25 Special bolt Boulon spécial	24

Produktions – und Verkaufsprogramm

MÄHVORSÄTZE FÜR SELBSTFAHRENDE FELDHÄCKSLER
UNIVERSAL-ANBAU-EXAKTFELDHÄCKSLER
SPEZIAL-MAISFELDHÄCKSLER
MAIS – PFLÜCK – VORSÄTZE
STALLDUNGSTREUER

Typ und Fahrgestellnummer angeben !



Ersatzteilbestellungen können bei Ihrem Händler, bei unserer Werksvertretung oder aber direkt beim KEMPER Ersatzteildienst erfolgen.

Mit freundlichen Grüßen Ihre

Maschinenfabrik KEMPER GmbH & Co. KG • 48694 Stadtlohn