



La récolte du maïs avec une technique parfaite

Instructions de service

Version B0509

Français

n° 93941

Champion C 1200

ENSILEUSE PORTEE
universelle

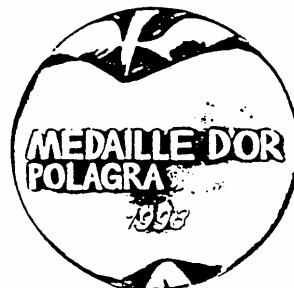


Maschinenfabrik KEMPER GmbH & Co. KG, D-48694 Stadtlahn

Postfach 1352 Téléphone : +49 (0) 2563 /88-0

E-mail : Info@Kemper-Stadtlahn.de

Internet : www.kemper-stadtlahn.de



Droit de modification L'amélioration de nos produits est une préoccupation constante de nos techniciens. C'est pourquoi, nous nous réservons le droit de procéder sans préavis à toutes modifications, sans que nous puissions être tenus d'appliquer ces modifications sur les machines vendues précédemment.

Numéros de téléphone - Allemagne	Directeur des ventes	+49 (0) 25 63 - 88 30
	Vente de machines Expédition	+49 (0) 25 63 - 88 34
	Vente de pièces de rechange	+49 (0) 25 63 - 88 35
	Service après vente	+49 (0) 25 63 - 88 36 / 88 37 +49 (0) 25 63 - 88 26 / 88 32 / 88 84
Numéros de télécopie - Allemagne	Directeur des ventes	+49 (0) 25 63 - 88 155
	Vente de machines	+49 (0) 25 63 - 88 98
	Vente de pièces de rechange	+49 (0) 25 63 - 88 95
	Service après vente	+49 (0) 25 63 - 88 147
Numéros de téléphone - pour l'étranger	Directeur des ventes	+49 (0) 25 63 - 88 150
	Vente de machines	+49 (0) 25 63 - 88 22 / 88 25 / 88 28
	Vente de pièces de rechange	+49 (0) 25 63 - 88 22 / 88 25 / 88 28
	Service après vente	+49 (0) 25 63 - 88 26 / 88 32 / 88 84
Numéros de télécopie - pour l'étranger	Directeur des ventes	+49 (0) 25 63 - 88 155
	Vente de machines	+49 (0) 25 63 - 88 44
	Vente de pièces de rechange	+49 (0) 25 63 - 88 44
	Service après vente	+49 (0) 25 63 - 88 147
Numéros de téléphone - Allemagne et pour l'étranger	Information sur le produit	+49 (0) 25 63 - 88 151
	Information sur le produit	+49 (0) 25 63 - 88 155
Numéros de télécopie - Allemagne et pour l'étranger		

Maschinenfabrik KEMPER GmbH & Co. KG
Postfach 1352 – D-48694 Stadthohe
Tel. +49(0) 2563 / 88-0
E-mail: Info@Kemper-Stadthohe.de
web: www. Kemper-Stadthohe.de

Instructions de service**Version B0509**

Français

n° 81640**Chapitre**

- 1.0 Consignes de sécurité
- 5.0 Responsabilité du fait du produit
- 6.0 Préambule – Domaine d'utilisation
- 7.0 Construction de série
- 8.0 Equipements spéciaux
- 9.0 Caractéristiques techniques

- 12.0 Technique de récolte Champion

- 19.0 Remarques techniques

- 22.0 Montage du cône d'éjection
- 23.0 Réglage initial de l'ensileuse
- 24.0 Possibilités d'attelage
- 25.0 Travailler avec l'ensileuse
- 26.0 Inverser la marche des tambours en cas de bourrage

- 30.0 Conseils de commande
- 32.0 Affûtage des outils de coupe
 - 32.1 Contrôle & réglage du contre couteau
 - Volant hacheur
 - rouleau lisse
 - 32.2 Construction et conception du volant hacheur

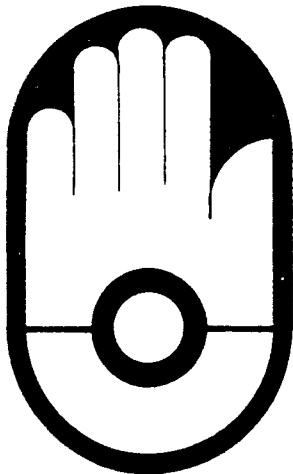
- 33.0 Changer le fond de friction
- 34.0 Entretien et contrôle
 - Calendrier de graissage
 - Couples de serrage des vis

- 40.0 Plan de câblage électrique

- 44.0 Panne – Cause - Remède

- 46.0 Pièces de rechange

Instructions préventives contre les accidents



1. Rester à l'écart de la zone d'alimentation.
2. La commande de l'affûteur n'est admissible que depuis le côté et avec le carter du disque hacheur fermé. Utiliser une protection pour les yeux.
3. Ne jamais introduire la récolte avec les mains ou les pieds.
4. Avant toute intervention sur l'ensileuse, placer le levier de commande de la p.d.f. sur ARRET et arrêter le moteur du tracteur. Attention! Après l'arrêt des tambours les rotors de coupe continuent à tourner du fait de leur inertie.
5. Lors du déplacement sur route le protecteur doit être monté sur les pointes des releveurs de feuilles.
6. Ne jamais ouvrir le carter du disque hacheur lorsque la machine est en fonction. Attention! La machine continue à tourner du fait de son inertie.
7. Veiller à la fixation correcte des couteaux.
8. Veiller à ce que l'arbre à cardan soit correctement accouplé.
9. Veiller à l'état impeccable du protecteur de l'arbre à cardan et s'assurer qu'il est immobilisé en rotation au moyen des chaînettes de sécurité prévues à cet effet.
10. Ne jamais modifier le nombre des nervures du bol de protection des arbres à cardan.
11. Bien étayer la machine avant d'effectuer des travaux au-dessous de celle-ci.
12. Avant de s'engager sur la voie publique verrouiller la goulotte de déchargement dans une position dans laquelle son extrémité ne déborde le gabarit du tracteur et de la machine ni vers le côté ni vers l'arrière.
13. Respecter les normes du Code de la Route relatives à l'équipement d'éclairage.
14. Rester à l'écart de la zone de rotation de la goulotte lorsque le disque hacheur tourne.
15. Les appareils frontaux ne doivent être désaccouplés que sur une surface horizontale.
16. Avant de désaccoupler les conduits hydrauliques, mettre le circuit hors pression. En cas de blessure causée par des liquides hydrauliques sortant sous pression, consulter de suite un médecin.
17. Il est conseillé d'utiliser une protection acoustique.
18. Avant d'éliminer un corps étranger, débrayer tous les entraînements, arrêter le moteur et attendre l'arrêt complet des pièces en mouvement.
19. Veiller à ce que la hauteur de la machine ne dépasse 4,30 m afin d'exclure tout risque de contact avec des conduites électriques suspendues.
20. Il n'est pas admissible de faire reposer des charges sur le dispositif d'accouplement arrière.
21. Tous les éléments de commande de la machine doivent être fixés sur l'aile du tracteur à portée de la main du conducteur.
22. Le cas échéant mettre en place des masses d'alourdissement afin d'assurer la précision de la direction du tracteur. Respecter la charge admissible sur les essieux.
23. Il est interdit de stationner dans la zone de pivotement de la machine. Avant le pivotement veiller à ce que la machine se trouve dans une position horizontale, sinon elle peut se mettre en mouvement de façon inopinée une fois le verrou libéré. La prudence est de rigueur lors du pivotement en pente.
24. Le circuit hydraulique est sous haute pression. Remplacer immédiatement les flexibles lorsqu'ils montrent des traces de porosité ou de détérioration. Les renouveler au plus tard après six ans.
25. La pression d'huile maxi admissible est de 210 bar.
26. Le niveau de pression acoustique de l'ensemble tracteur "Lof" et C 1200 est de 81,8 dB(A) (microphone placé à côté de l'oreille du conducteur, portes et fenêtres de la cabine fermées, modèle Hürlimann A-6136).
27. N'utiliser que des pièces d'origine Kemper.

Dans la présente notice de fonctionnement, le symbole ci-contre signale à votre attention toutes les recommandations concernant la sécurité. Informez tous les utilisateurs de la machine des consignes de sécurité.

2 Consignes de sécurité

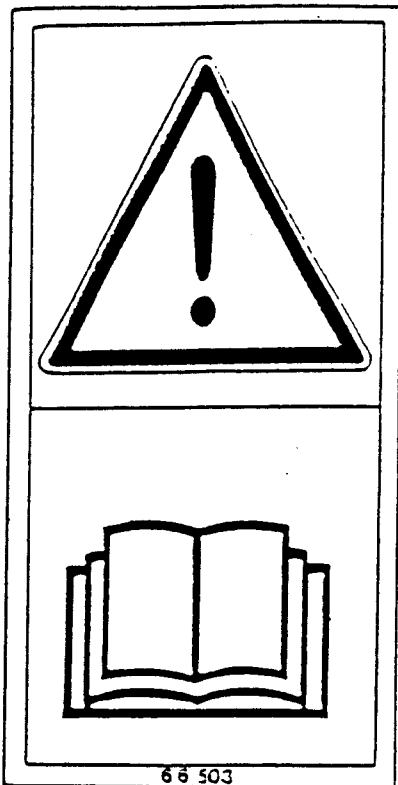


fig. 1

Avant de mettre en route la machine lire la notice de fonctionnement et respecter les consignes de sécurité.

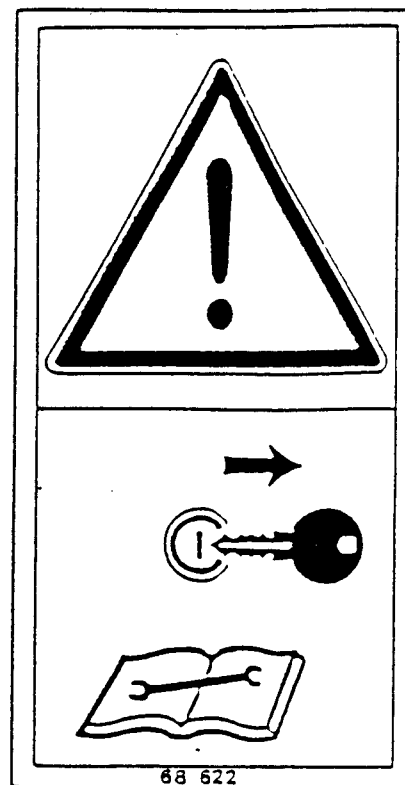


fig. 2

Avant d'effectuer des travaux d'entretien et de réparation, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.

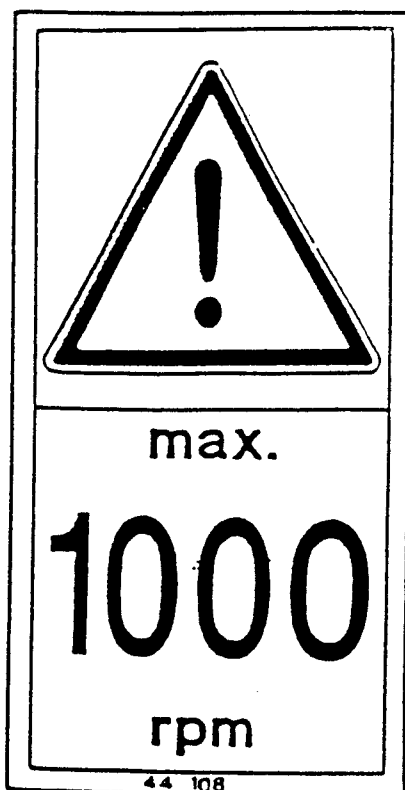


fig. 3

Régime maxi de la transmission: 1000 t/min

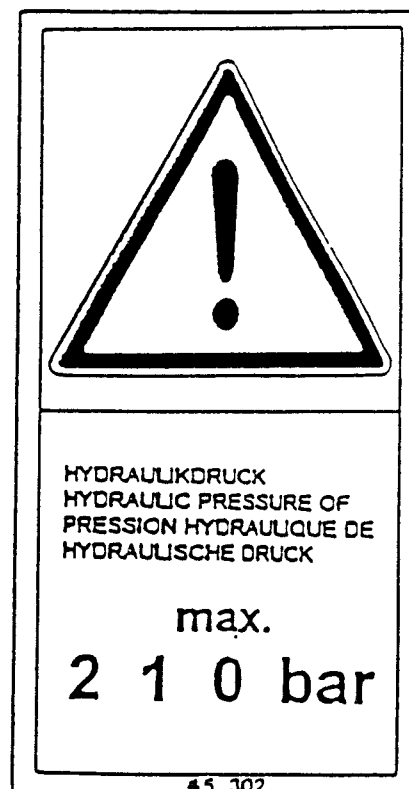


fig. 4

Pression hydraulique maxi: 210 bar

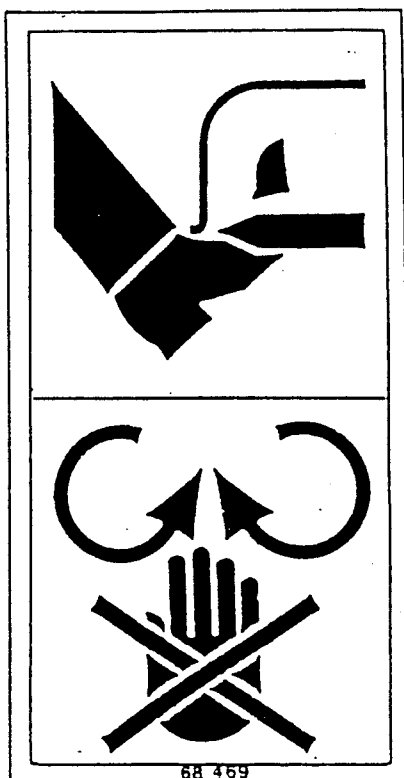


fig. 5

Attention! Se tenir à distance du rotor de coupe en rotation.

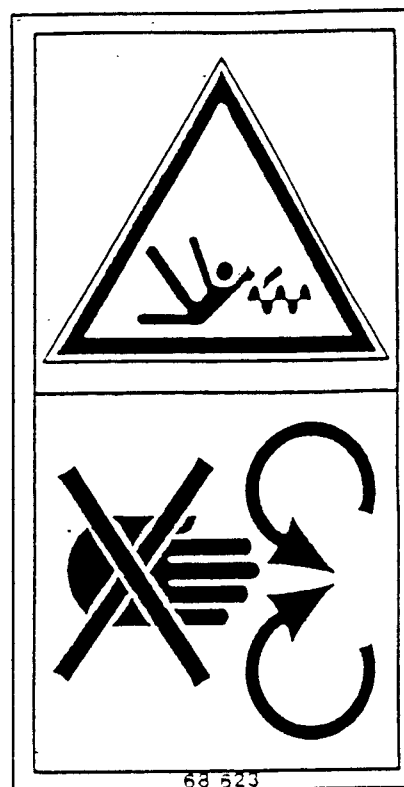


fig. 6

Tenir les mains à distance de la vis sans fin lorsque celle-ci est en mouvement.

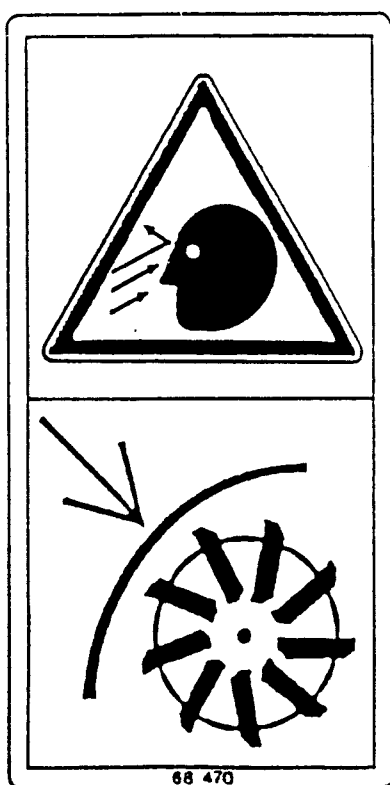


fig. 7

L'affûtage des couteaux n'est admissible qu'avec carter du disque hacheur fermé. Utiliser des lunettes protectrices.

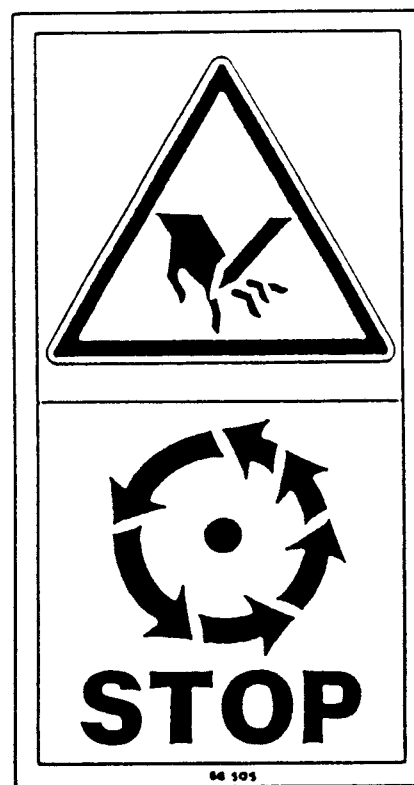


fig. 8

Se tenir à distance de la machine lorsque celle-ci est en marche. Attendre l'arrêt total des pièces en mouvement.

4 Consignes de sécurité 4

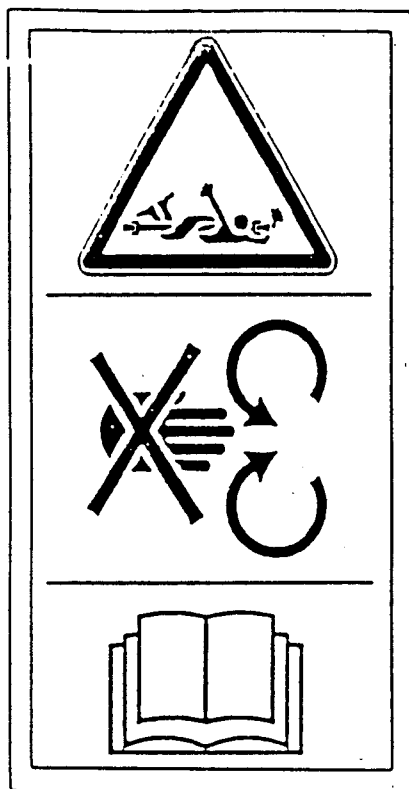


fig. 9

Ne pas rapprocher les mains de l'arbre à cardan lorsque celui-ci tourne. Lire la notice de fonctionnement.

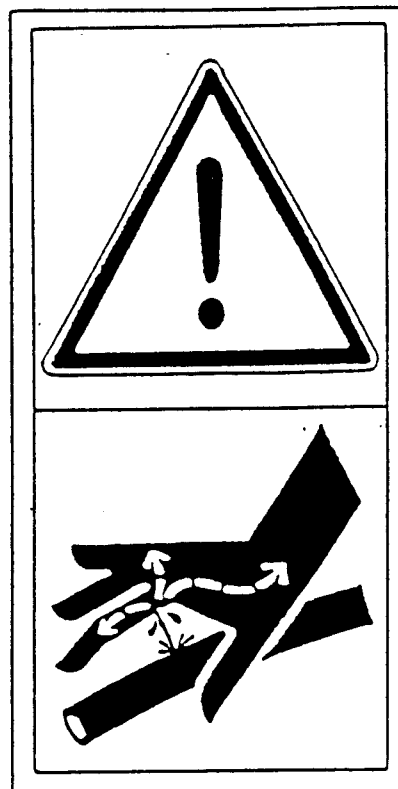


fig. 10

Remplacer immédiatement les flexibles lorsqu'ils montrent des traces de porosité.



fig. 11

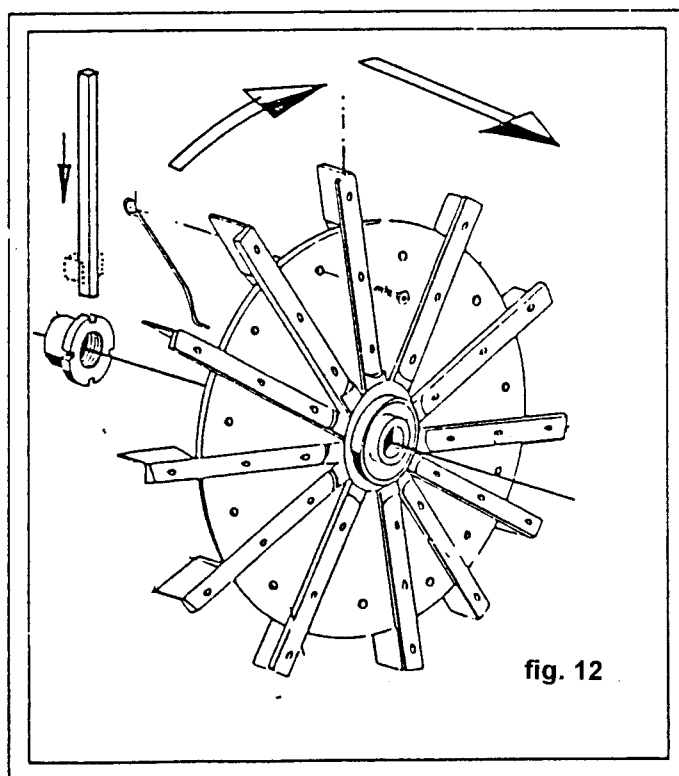


fig. 12

A - Lors du réglage du disque hacheur utiliser des gants de protection.
B - Lors de l'affûtage du disque hacheur utiliser des lunettes protectrices.
C - Fermer le couvercle de la meule seulement après l'arrêt du disque hacheur.

6 Préface / champ d'application

Préface

En plus d'une description technique détaillée ce manuel contient des consignes générales et spécifiques relatives au fonctionnement et maniement de l'ensileuse Champion ainsi que des indications pour le dépannage.

Etant donné que les solutions techniques font l'objet d'un développement constant du fait de l'évolution de la science et de la technique des procédés, nous nous réservons le droit d'apporter sans préavis toute modification qui nous paraîtrait utile.

Les indications "à droite" et "à gauche" se réfèrent au sens d'avancement de la machine.

Notez le numéro de série de votre machine sur la page prévue à cet effet à la fin du présent manuel. Le revendeur en aura besoin pour être en mesure de vous fournir rapidement et correctement des pièces de rechange.

Champ d'application

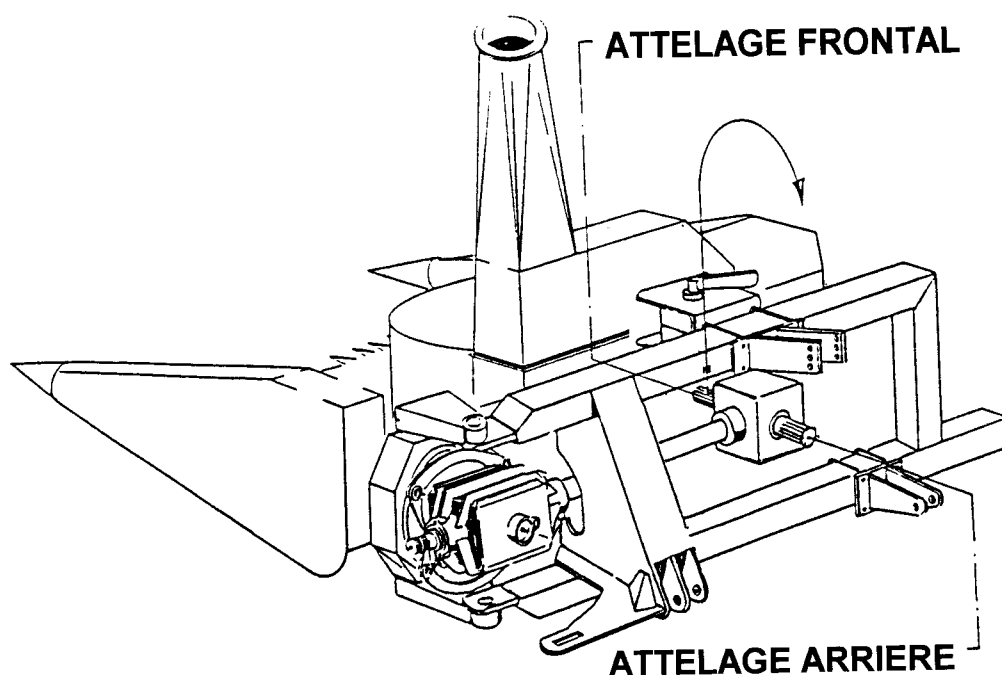
L'ensileuse portée universelle Champion de Kemper a été conçue pour une récolte indépendante des rangs des plantes suivantes: maïs d'ensilage, ensilage des céréales, luzerne, colza, fave, millet, tournesol et d'autres plantes à tiges.

En conformité avec la loi sur la sécurité des machines, cette machine ne doit être utilisée que conforme à sa destination. Tout autre usage fera perdre le bénéfice de la garantie. L'usage conforme à la destination implique aussi le respect des conditions de service et d'entretien prescrites par le constructeur ainsi que l'utilisation exclusive de pièces de rechange d'origine Kemper.

La Champion ne doit être utilisée, entretenue et remise en état que par des personnes familiarisées avec ces opérations et informées des risques.

Conformez-vous aux consignes de prévention des accidents ainsi qu'aux règles en matière de sécurité, de médecine du travail et de circulation routière.

N'effectuez pas de modifications de votre propre chef. Vous risquez autrement de perdre le bénéfice de la garantie.



Attelage	La conception particulière de l'entraînement permet trois variantes d'attelage avec une machine de base: ATTELAGE FRONTAL - ATTELAGE ARRIERE - ATTELAGE DEPORTE Norme d'attelage du tracteur: catégorie II
Entraînement	Arbre à cardan principal avec sécurité à friction et roue libre, régime de la prise de force du tracteur: 1000 t/min. Le système d'entraînement comporte une articulation et deux renvois d'angle pour attelage frontal et arrière ainsi qu'une commande par courroie multiple ne nécessitant aucun entretien.
Système de fauche	Système de coupe de nouvelle conception, indépendant des rangs. Les rotors de coupe tournant à grande vitesse sont munis d'une scie circulaire à segments remplaçables qui coupe la récolte sur toute la largeur de travail de 1,25 m.
Groupe hacheur	Disque hacheur à réglage central; vitesse de rotation: 1180 t/min; 12 couteaux hacheurs au carbure de tungstène, au profil spécial pour un broyage supplémentaire; contre-couteau utilisable sur les deux côtés, doté de tranchants en métal dur; affûteur intégré; plaques d'usure remplaçables situées à l'intérieur du carter du disque hacheur; fond de friction pour un broyage plus intensif (peut être mis en place au lieu du fond lisse).
Alimentation	Deux rouleaux d'alimentation au profil denté; un rouleau de précompression commandé par ressort; un rouleau lisse assurant une compression optimale de la récolte avant son arrivée dans le disque hacheur. Les rouleaux d'alimentation et de précompression sont entraînés par un carter à bain d'huile. Limiteur de couple.
Goulotte de déchargement	Goulotte rabattable, à rotation hydraulique (140°); volet à double articulation, à réglage électrique; équipement nécessaire du tracteur: 1 distributeur hydraulique double effet.
Longueurs de coupe	Réglage par remplacement de la poulie trapézoïdale et modification du nombre de couteaux hacheurs.

Poulie trapézoïdale	Nombre de couteaux hacheurs		
Diamètre	12	6	4
180 mm	5	10	20
210 mm	7,5	15	30

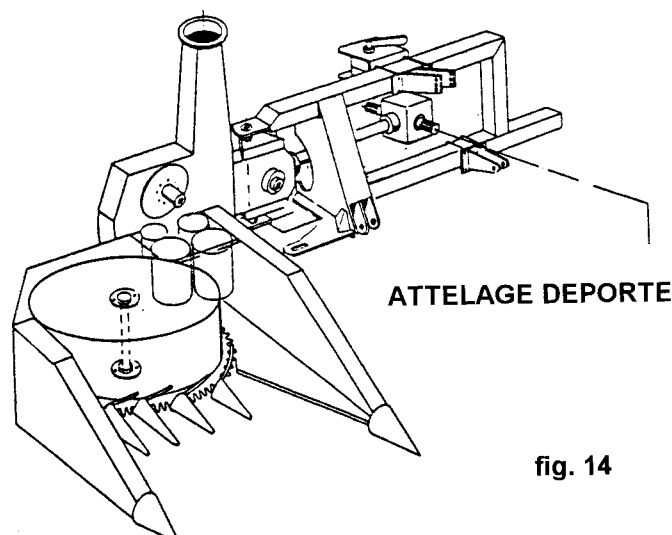
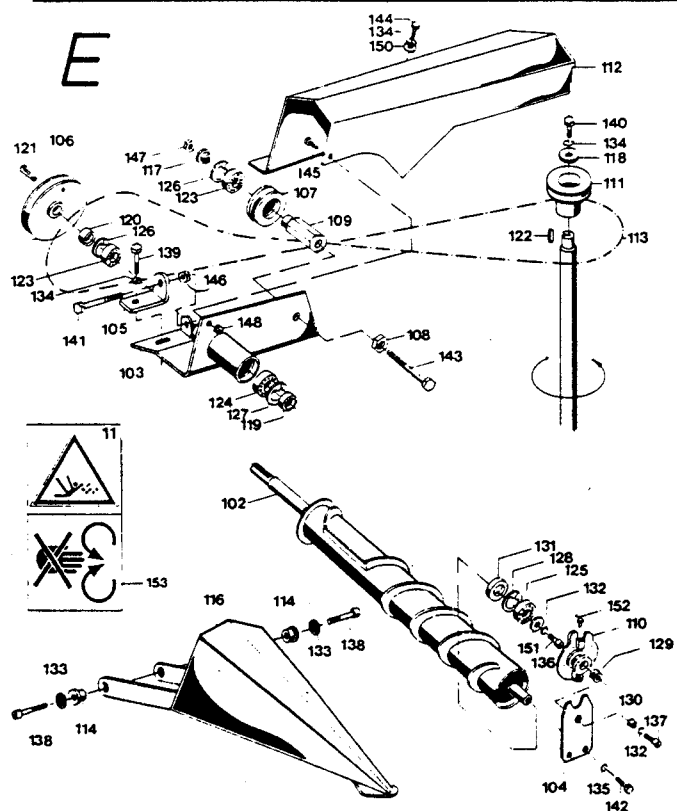
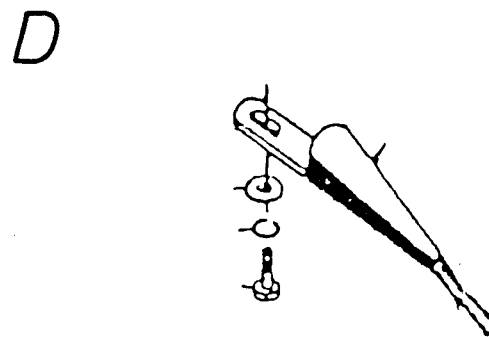
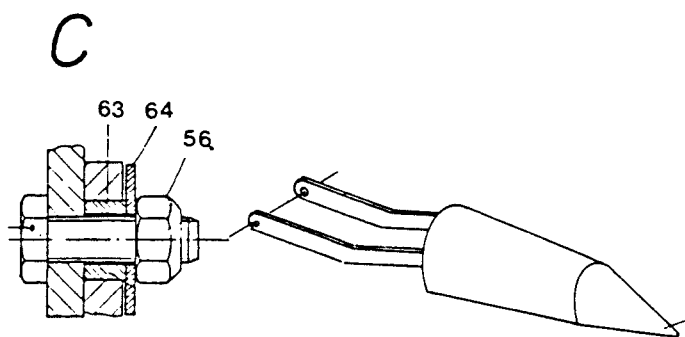
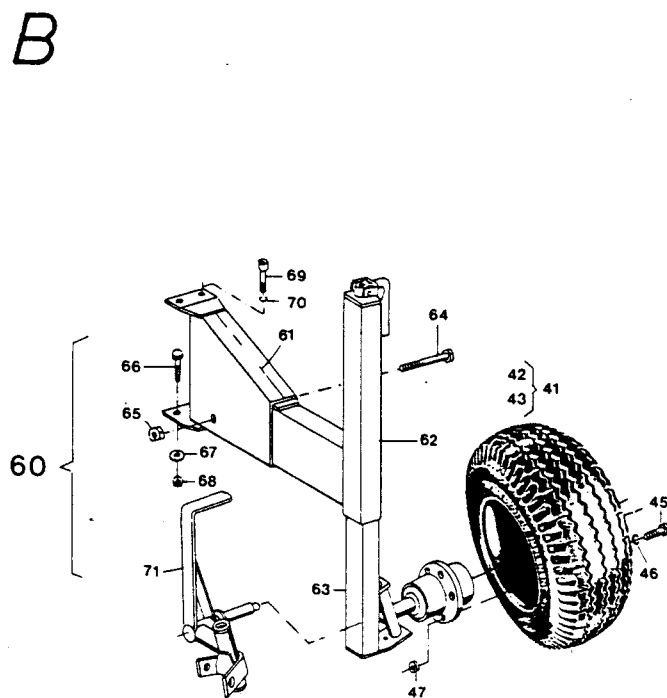
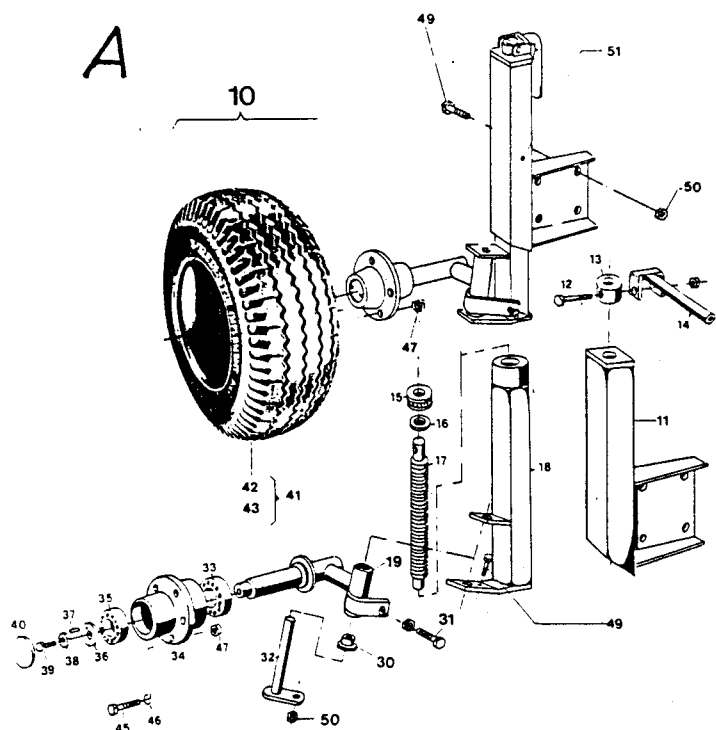


fig. 14

8 Equipements optionnels fig. 15



Caractéristiques techniques 9

Caractéristiques techniques	Longueur	m:	2,80
	Largeur	m:	1,76
	Hauteur (pos. de travail)	m:	3,95
	Poids	kg:	1100
	Régime prise de force	t/min:	1000
	Puissance requise	kW/CV:	min. 50/70; max. 110/150
	Espacement entre les rangs	cm:	système indépendant des rangs
	Largeur de travail	m:	1,25
	Vitesse de travail	km/h:	jusqu'à 10
	Longueurs de coupe	mm:	5 - 7,5 - 10 - 15 - 20 - 30

Attelage

La Champion C 1200 peut être attelée aux tracteurs conventionnels et aux tracteurs de système. Les trois variantes d'attelage suivantes sont possibles: la combinaison ATTELAGE ARRIERE / ATTELAGE DEPORTE et ATTELAGE FRONTAL.

La nouvelle conception de l'entraînement permet de pivoter le tube divisé comprenant les organes de commande dans la position qui correspond à la version d'attelage désirée.

Caractéristiques et équipement du tracteur

1. Puissance-moteur maxi de 110 kW (150 CV). L'utilisation d'un tracteur plus puissant annule la garantie.
 2. 1 prise de courant 12 Volt
 3. 1 distributeur hydraulique double effet
 4. Vitesse de rotation de la prise de force: 1000 t/min
 5. Profil cannelé standard 1 3/8 - 6 réf. 40496
- Profil cannelé spécial 1 3/8 - 21 réf. 59025
Profil cannelé spécial 1 3/4 - 6 réf. 63254
Profil cannelé spécial 1 3/4 - 21 réf. 63255

Arbre à cardan

L'arbre à cardan principal W 2400 est équipé d'une sécurité à friction avec roue libre FK 96/4 (M = 1350 Nm).

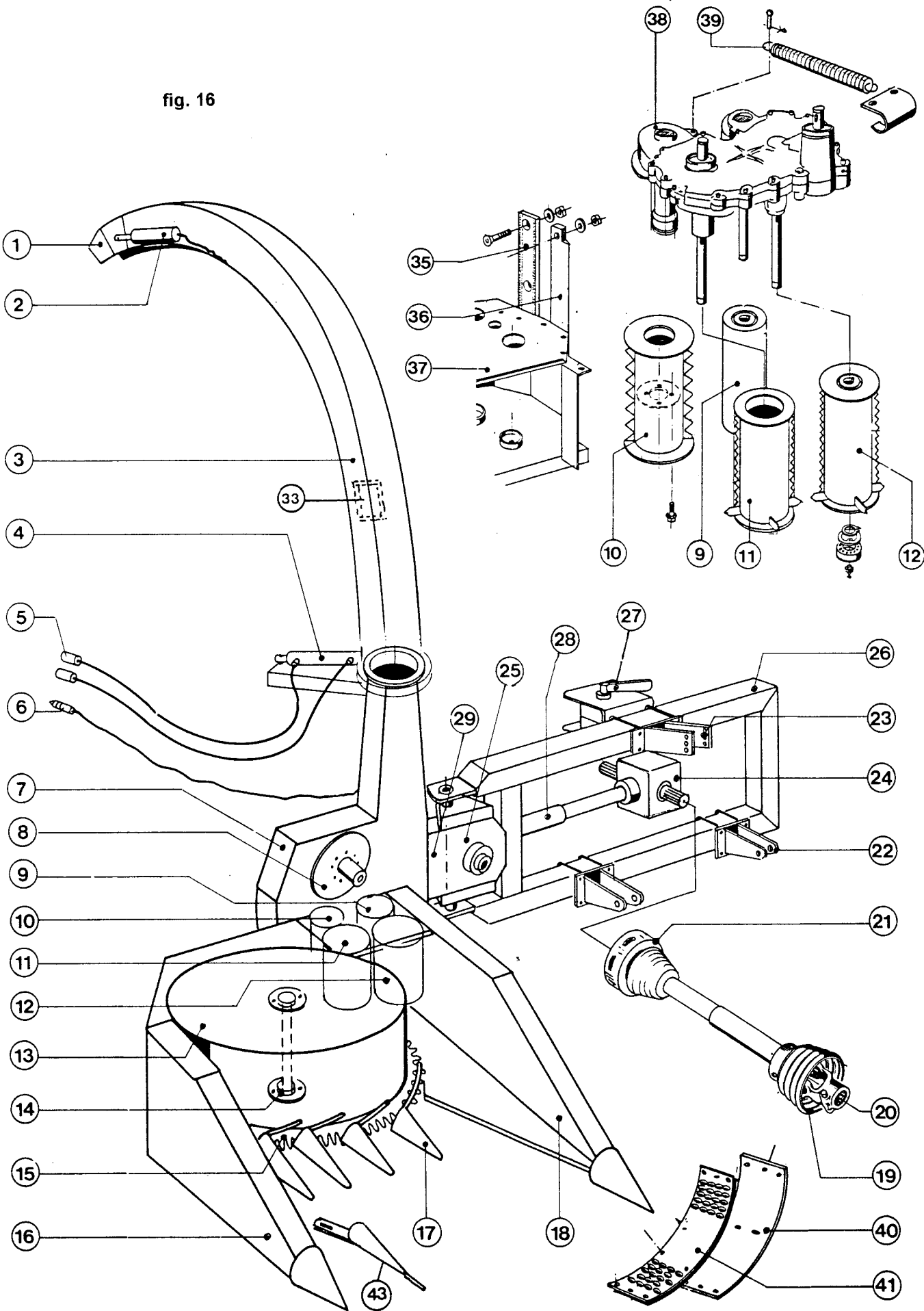
Sens de rotation de la roue libre dans le cas de la version ATTELAGE ARRIERE / DEPORTE: à droite; sens de rotation de la roue libre dans le cas de la version ATTELAGE FRONTAL: à gauche.

Equipements optionnels fig. 15

- A** Roue support réglable en hauteur, côté droit, conseillé pour les tracteurs légers et en ATTELAGE DEPORTE (réf. 64305)
B Roue support réglable en hauteur, côté gauche (en combinaison avec la roue droite), conseillé en ATTELAGE FRONTAL (réf. 68040)
C Releveur de feuilles flottant en sens vertical, pour produit versé (réf. 63036)
D Pointes rigides pour releveur de feuilles, pour produit versé (réf. 69195)
E Diviseur à commande mécanique (réf. 65960)
F Deuxième rallonge de goulotte, 1 m (réf. 64652)
G Poulies trapézoïdales pour longueur de coupe de 4 mm (réf. 65975 et 65977)

10 Désignation des sous-groupes

fig. 16



- 1 Volet à double articulation (pour goulotte)
- 2 Servo-moteur 12 Volt pour volet à double articulation
- 3 Goulotte de déchargement rabattable
- 4 Goulotte à rotation hydraulique (140°)
- 5 Raccord pour distributeur hydraulique double effet
- 6 Raccord 12 Volt
- 7 Disque hacheur réglable, 1180 t/min
12 couteaux hacheurs au carbure de tungstène
- 8 Affûteur
- 9 Rouleau lisse
- 10 Rouleau de précompression commandé par ressort
- 11 Rouleau d'alimentation côté droit
- 12 Rouleau d'alimentation côté gauche
- 13 Tambour d'alimentation
- 14 Roulement du tambour d'alimentation
- 15 Rotor de coupe, 1,25 m
- 16 Releveur de feuilles côté droit
- 17 Pointe de diviseur central
- 18 Releveur de feuilles côté gauche
- 19 Arbre à cardan W 2400
- 20 Profil cannelé standard 1 3/8" pour p.d.f. 1000 t/min, puissance maxi 150 CV
- 21 Sécurité à friction K 92/4 - M 1350 Nm
- 22 Chape d'attelage inférieure réglable, cat. II
- 23 Chape d'attelage supérieure réglable, cat. II
- 24 Renvoi d'angle (1) avec raccords pour ATTELAGE FRONTAL et ATTELAGE ARRIERE
- 25 Renvoi d'angle (2) intégré dans l'articulation
- 26 Cadre d'attelage trois points
- 27 Dispositif d'accouplement AR (non autorisé pour charges)
- 28 Arbre à cardan entre les renvois d'angle
- 29 Entraînement par courroie trapézoïdale
- 30 Renvoi d'angle (3) sur le disque hacheur
- 31 Poulies trapézoïdales interchangeables pour différentes longueurs de coupe
- 32 Poulies trapézoïdales interchangeables pour différentes longueurs de coupe
- 33 Trappe pour le nettoyage de la goulotte
- 35 Contre-couteau utilisable sur les deux côtés
- 36 Décrotteur pour rouleau lisse
- 37 Carter des rouleaux de précompression
- 38 Engrenage à pignons droits (4)
- 39 Ressort tendeur pour rouleau de précompression (10)
- 40 Fond lisse démontable
- 41 Fond de friction pour un broyage plus intensif
- 42 Roue support 165 SR 13 (en option)
- 43 Pointes rigides des releveurs de feuilles, pour produit versé

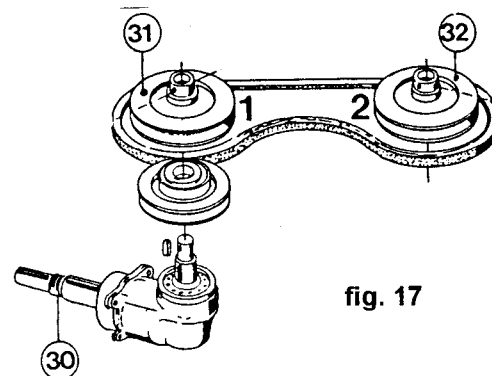


fig. 17

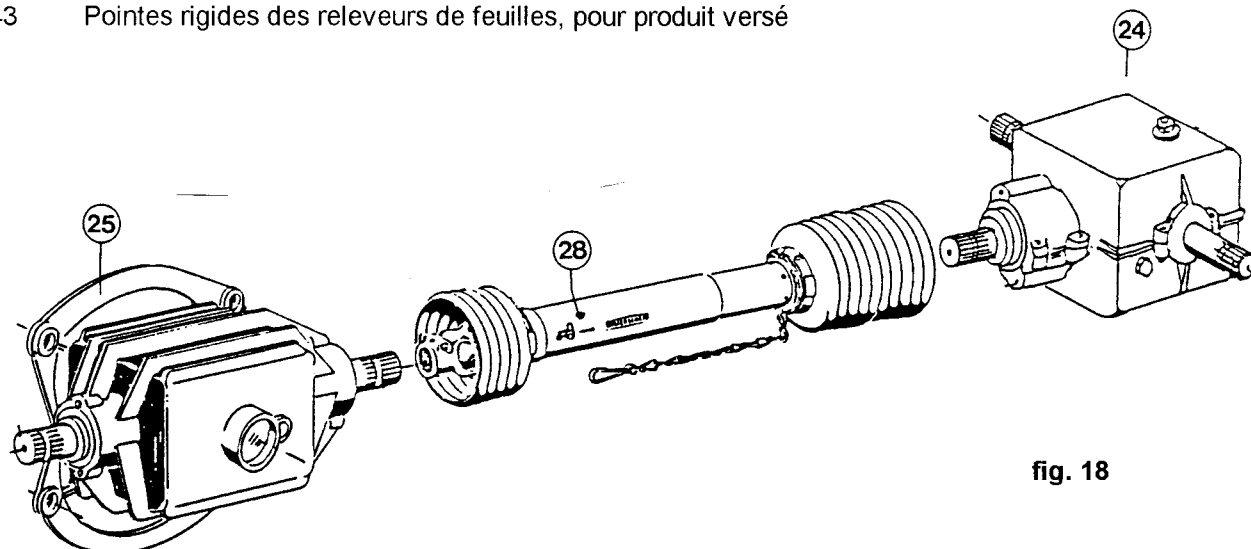


fig. 18

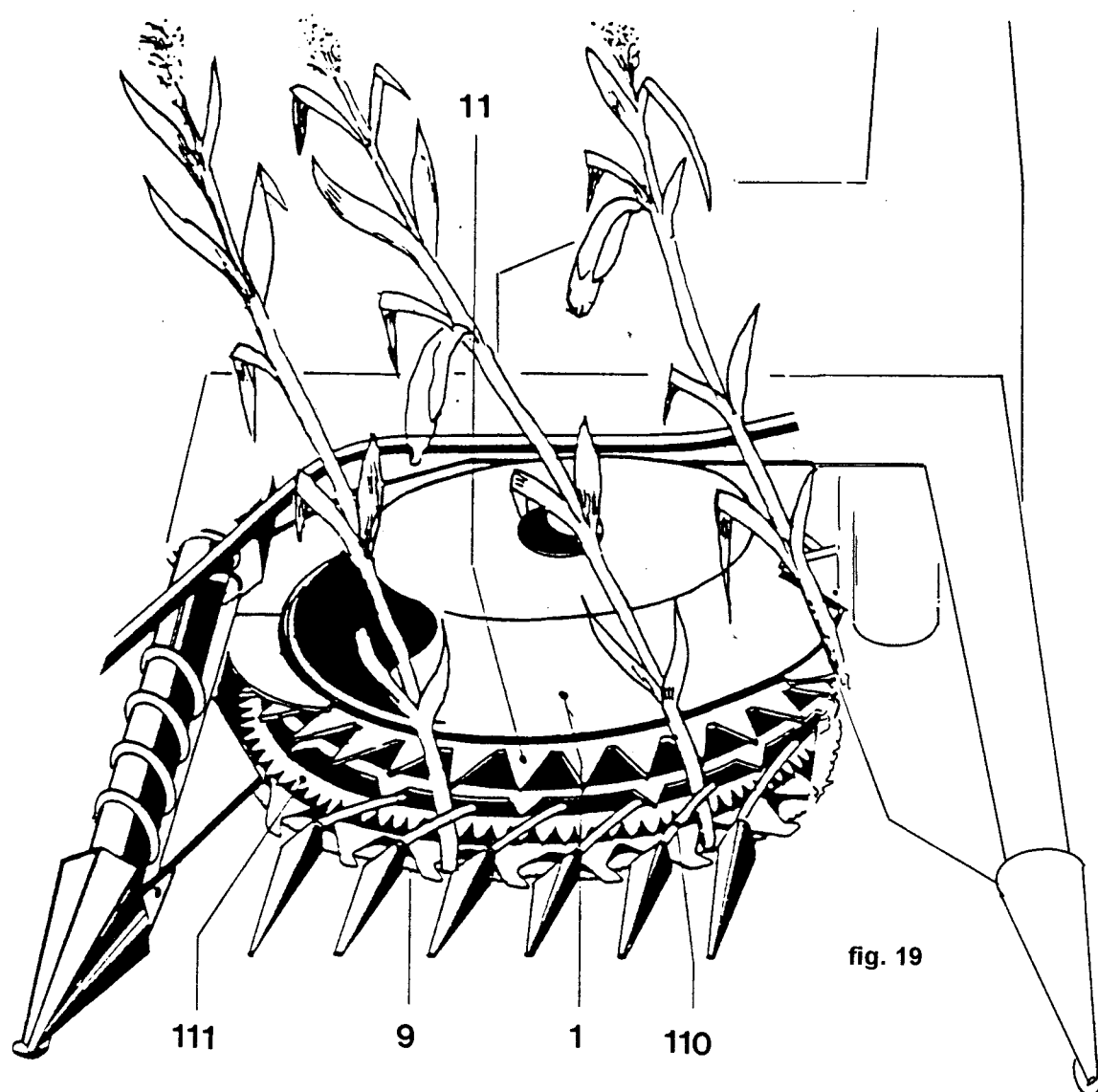


fig. 19

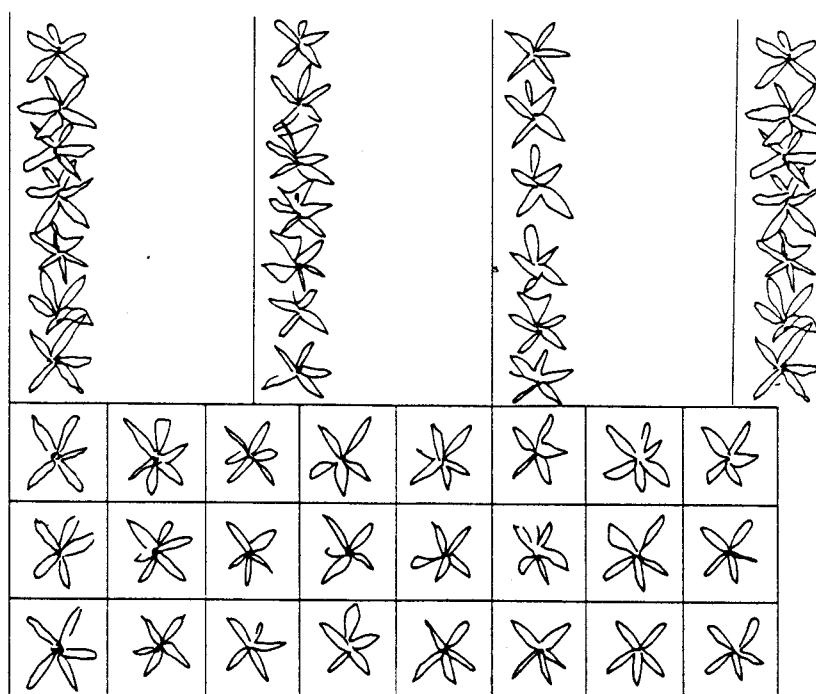


fig. 20

Mode de fonctionnement fig. 19 La technique de récolte brevetée de la Champion permet à l'utilisateur de s'engager à son gré dans le produit à récolter: en suivant les rangs ou en travaillant en sens transversal, voire oblique par rapport aux rangs. Aucune tige de maïs ne peut échapper aux segments des couteaux. Les tiges sont coupées sur toute la largeur de travail en coupe libre, c'est-à-dire sans contre-couteau, par les scies (9) tournant à grande vitesse, sur quoi elles sont transportées par le tambour (1) tournant à petite vitesse le long des barres d'alimentation (110) et saisies, comme par une pince, par les dents (111). Par suite de la rotation du tambour de convoyage, les tiges s'appuient contre les dents d'entraînement (11) et passent, bien précomprimées et dans un flux longitudinal homogène, vers le groupe hacheur.

Rendement accru par écartements réduits des rangs

Technique de culture Actuellement on discute vivement sur les techniques de culture du maïs. Certains instituts et agriculteurs cherchent déjà aujourd'hui à augmenter leur rendement par une distribution plus étroite des plantes sur le terrain. Cette nouvelle technique qui permet l'utilisation des semoirs existants, est uniquement réalisable grâce au système de fauche Champion qui est indépendant des rangs.

Distribution optimale des plantes sur le terrain fig. 20 Avec cette nouvelle technique, les rangs ne sont pas espacés, comme d'habitude, de 75 cm, mais seulement de 30 cm. On a la même densité de semis (10 plantes par m²), mais un espacement plus grand entre les plantes d'un rang.

Rendements accrus Avantages de la nouvelle technique de culture:

- * Positionnement plus favorable des plantes individuelles
- * Ombrage plus rapide du sol par suite de l'espacement réduit entre les plantes
- * Risque d'érosion réduit
- * Meilleure utilisation du nitrogène du terrain
- * Augmentation du rendement de 12 à 17% environ
- * Meilleure qualité

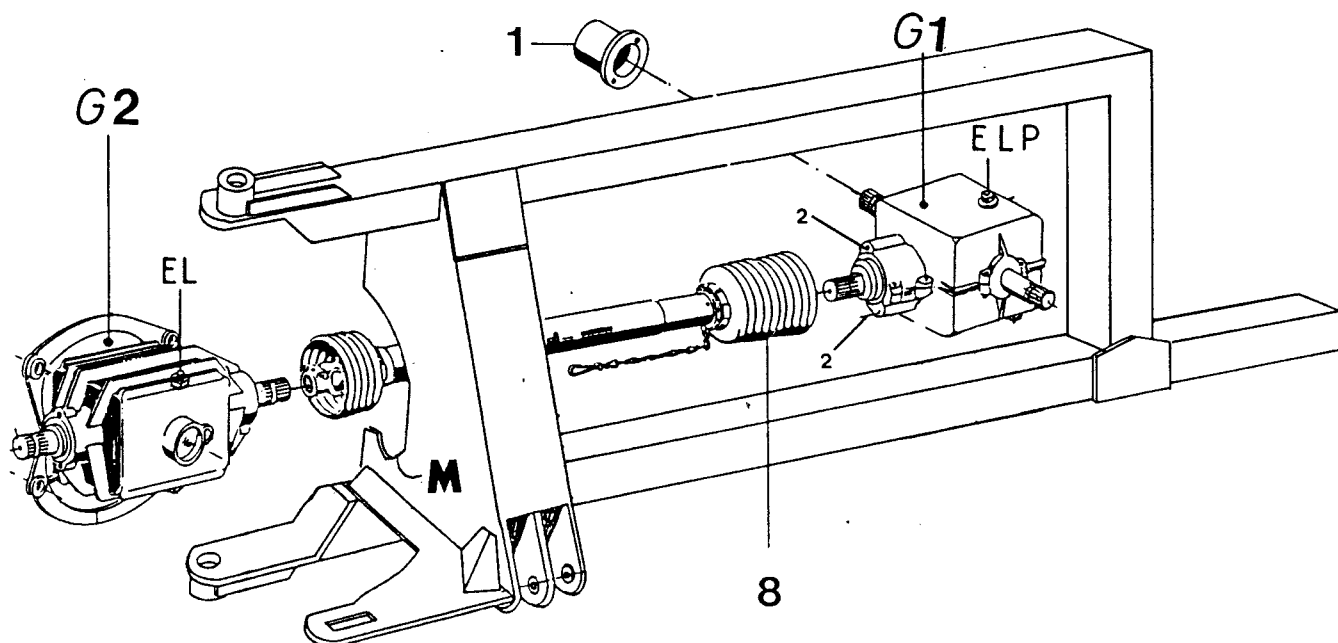


fig. 21

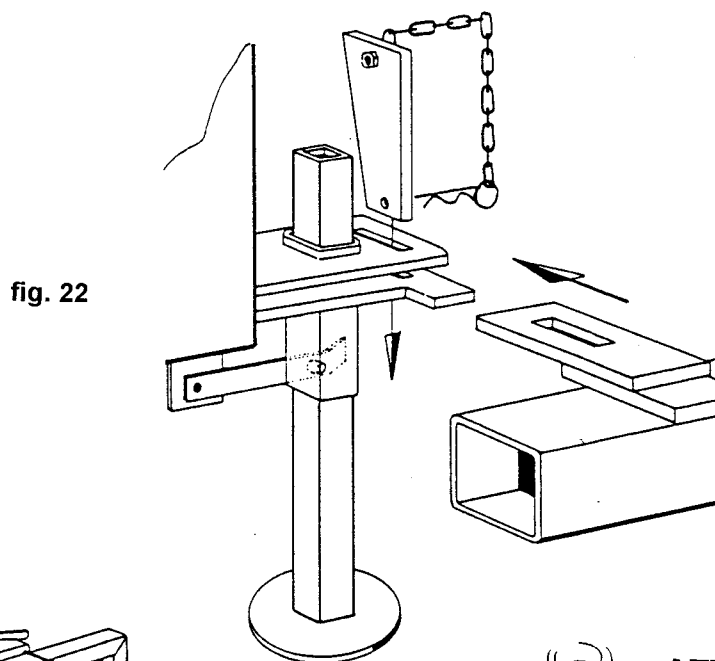


fig. 22

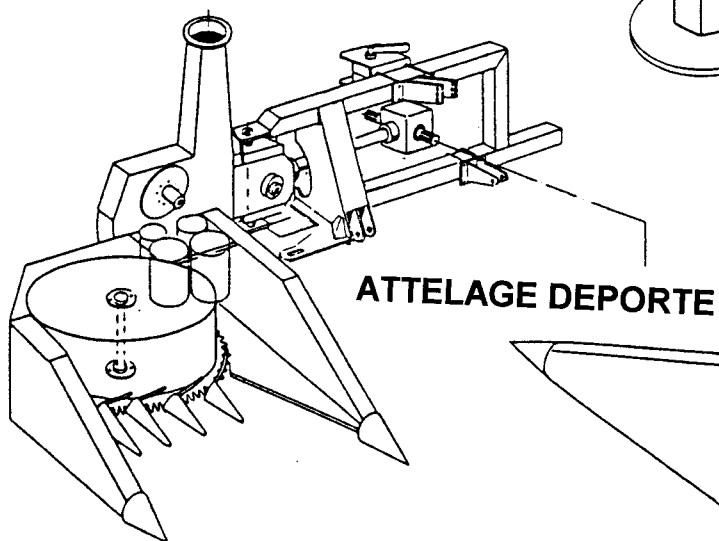


fig. 23

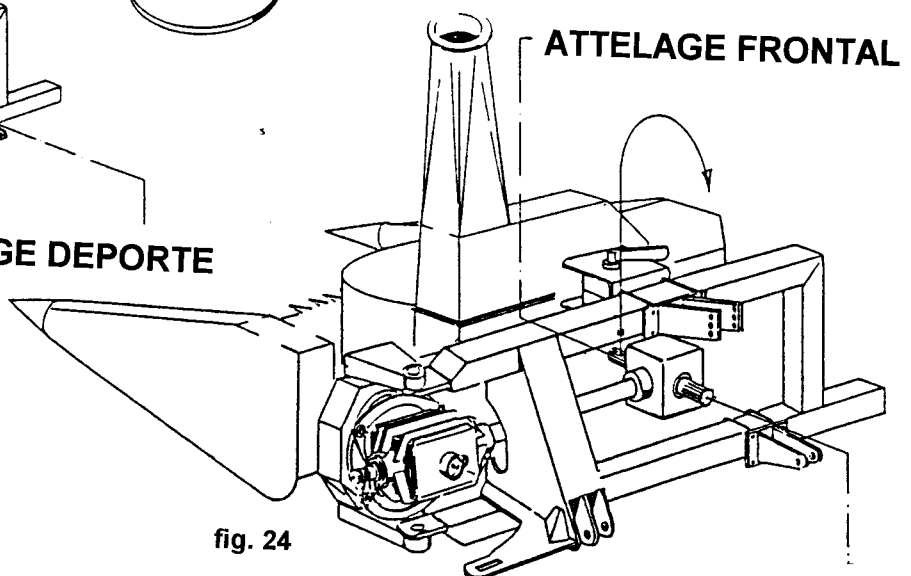


fig. 24

ATTELAGE ARRIERE

Montage de la Champion C 1200 sur le tracteur

Il convient de toujours déposer la machine sur une surface plane en position repliée (ATTELAGE ARRIERE ou FRONTAL). C'est aussi dans cette position que s'effectue le montage de l'ensileuse sur le tracteur. Deux béquilles confèrent à la machine la stabilité nécessaire lors de la dépose.



Pour des raisons de sécurité veiller à ce que la machine soit horizontale lors de l'attelage. Les points d'accouplement pour la bielle de poussée du 3^{ème} point et les bielles de traction inférieures correspondent à la catégorie II. Toutes les chapes d'attelage sont déplaçables ce qui permet de les adapter aux tracteurs larges.

Bielles de traction inférieures

Les deux bielles de traction inférieures doivent être bloquées contre tout débattement latéral.

Renvoi d'angle G1

Le renvoi d'angle G1 peut être déporté de 270 mm ce qui permet d'obtenir l'angle le plus favorable des croisillons de l'arbre à cardan.

Attelage FRONTAL ARRIERE DEPORTE

En plus de la technique Champion qui permet une récolte indépendante des rangs dans n'importe quel sens d'avancement, la Champion 1200 est dotée d'un système d'entraînement qui peut être adaptée à chacune des positions de travail possibles:

A: ATTELAGE FRONTAL fig. 24

B: ATTELAGE ARRIERE fig. 24

C: ATTELAGE DEPORTE fig. 23

Une articulation permet d'obtenir avec peu de gestes les trois positions de travail possibles: il suffit de pivoter le tube divisé qui comprend les organes de commande, dans la position désirée et de brancher l'arbre à cardan 8 sur la prise de force respective.

Passage de la posi- tion "ATTELAGE ARRIERE" à la posi- tion "ATTELAGE DEPORTE"

Une fois la clavette de verrouillage fig. 22 retirée et l'ensileuse mise en position déportée, il faut rétablir la liaison entre l'ensileuse et le cadre d'attelage. Veiller à obtenir une transmission homocinétiq ue de la puissance. Vérifier périodiquement cette liaison.



Il est interdit de stationner dans la zone de pivotement de la machine. Avant le pivotement veiller à ce que la machine se trouve dans une position horizontale, sinon elle peut se mettre en mouvement de façon inopinée une fois le verrou libéré. La prudence est de rigueur lors du pivotement en pente.

Remarque: Lors du passage de la position déportée à celle arrière (pour le transport), l'arbre à cardan 8 peut être placé sur son support M, fig. 21.

Passage de la posi- tion "ATTELAGE ARRIERE" à la posi- tion "ATTELAGE FRONTAL"

- * Déposer le capuchon protecteur arrière 1, fig. 21.
- * Dévisser les boulons 2 du carter et tourner de 90° le renvoi d'angle G1 (l'huile ne s'écoule pas)
- * Changer entre eux la vis de vidange A / vis de remplissage d'huile et le reniflard P.
- * Remettre en place le capuchon protecteur 1.
- Déplacer le renvoi d'angle G1 de façon à obtenir l'angle le plus favorable de l'arbre à cardan.
- * Raccourcir l'arbre à cardan 8 autant que nécessaire.

fig. 25

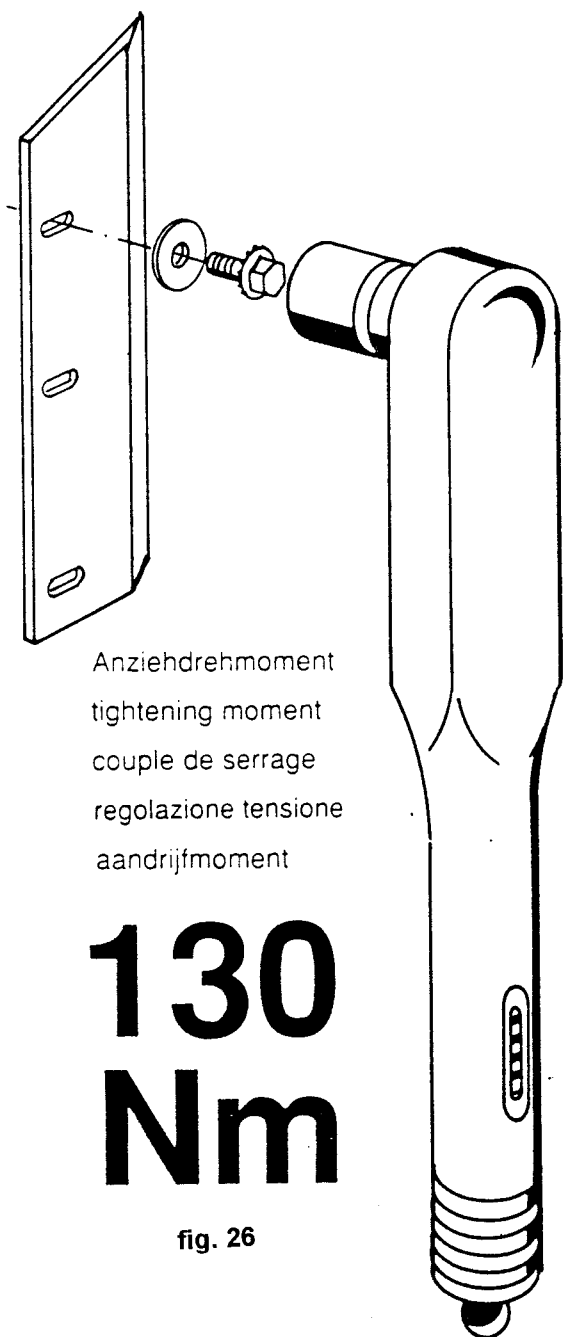
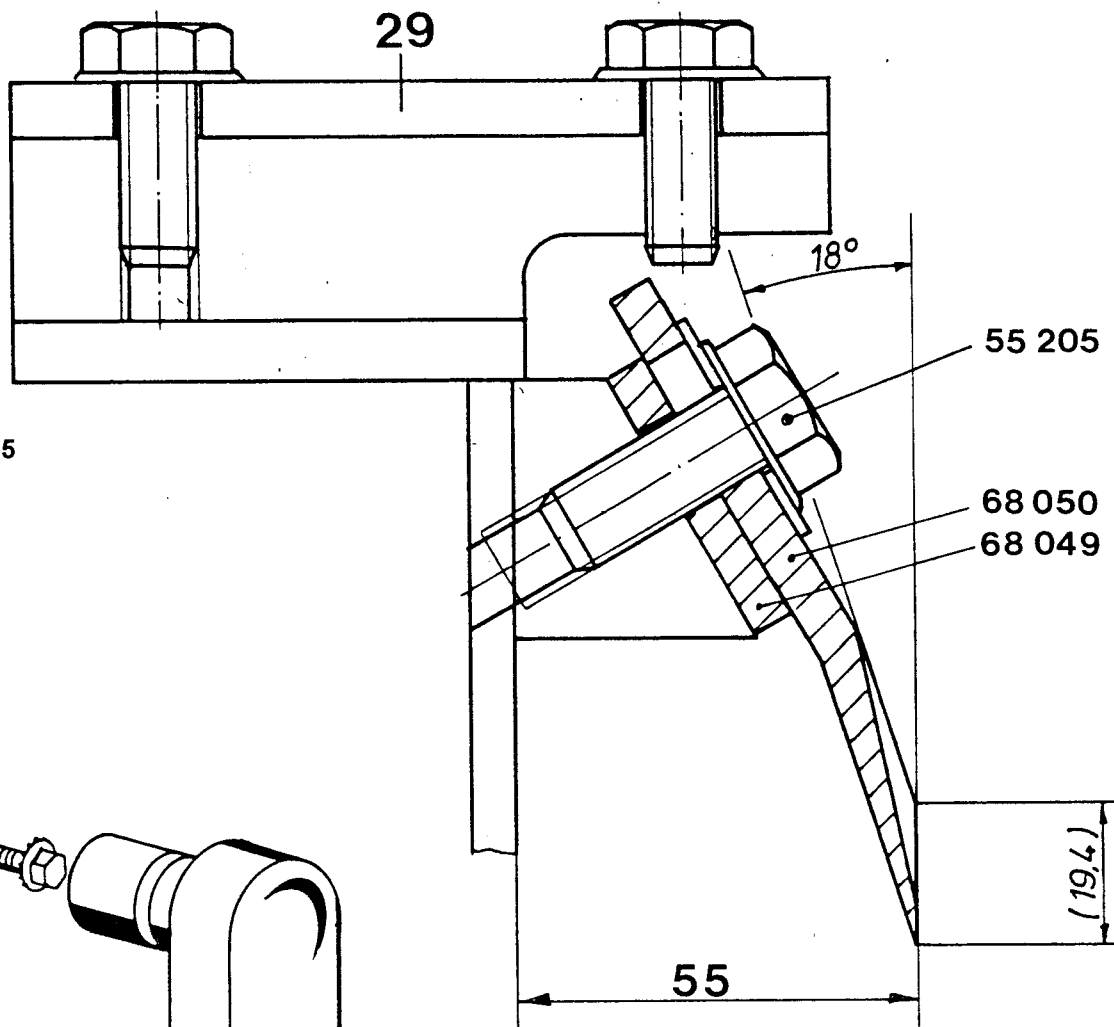


fig. 26

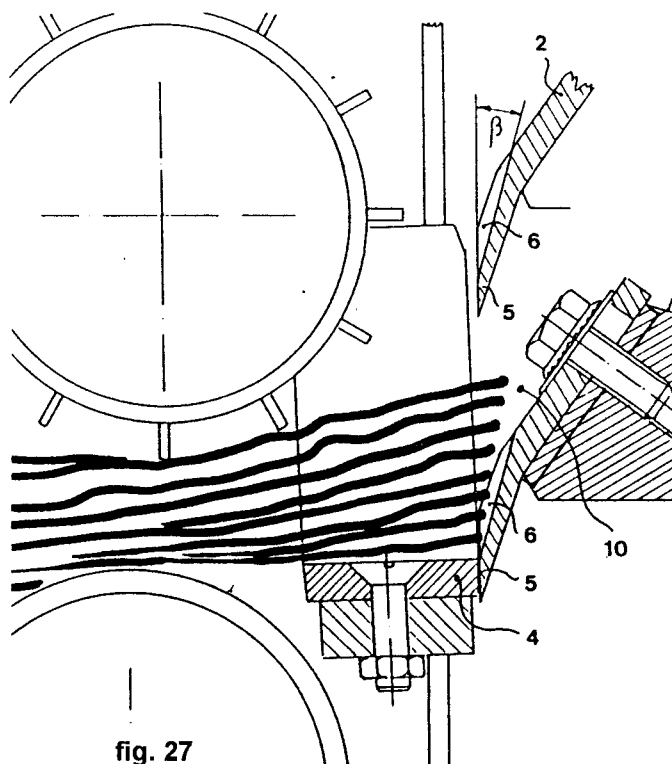


fig. 27

Disque hacheur

Le disque hacheur a fait l'objet d'un équilibrage à l'usine.
Ne jamais monter des pièces de poids différent! Afin de garder l'équilibre du disque hacheur il faut monter les couteaux par paires. La différence de poids de deux couteaux opposés ne doit pas dépasser **20 grammes**.

Observer les recommandations suivantes lors du montage des couteaux:

- A Bien nettoyer la surface sur laquelle sont montés les couteaux.
- B Placer un ressort Belleville trempé réf. 37103 sous chaque vis de fixation de couteaux.
- C Les couteaux sont fixés à l'aide de vis spéciales à haute résistance M 12 x 30, réf. 55205, fig. 26

Couple de serrage: 130 Nm

Le disque hacheur est muni de 12 couteaux. Son diamètre est de 800 mm et sa vitesse de rotation d'environ 1200 t/min (avec régime de prise de force de 1000 t/min). Cela correspond à: **14.400 coupes par minute**.

Plaques de lancement

Les plaques de lancement 29, fig. 25, sont utilisables sur les deux côtés.

Palier du disque hacheur, fig. 28

Le disque hacheur se règle de façon centrale par rapport à l'arbre d'entraînement à l'aide de la vis de réglage 14. Le positionnement correct du disque hacheur est indispensable pour un bon fonctionnement. A noter que la durée de vie du disque hacheur dépend également du soin qu'on apporte aux deux paliers (graissage périodique etc.).

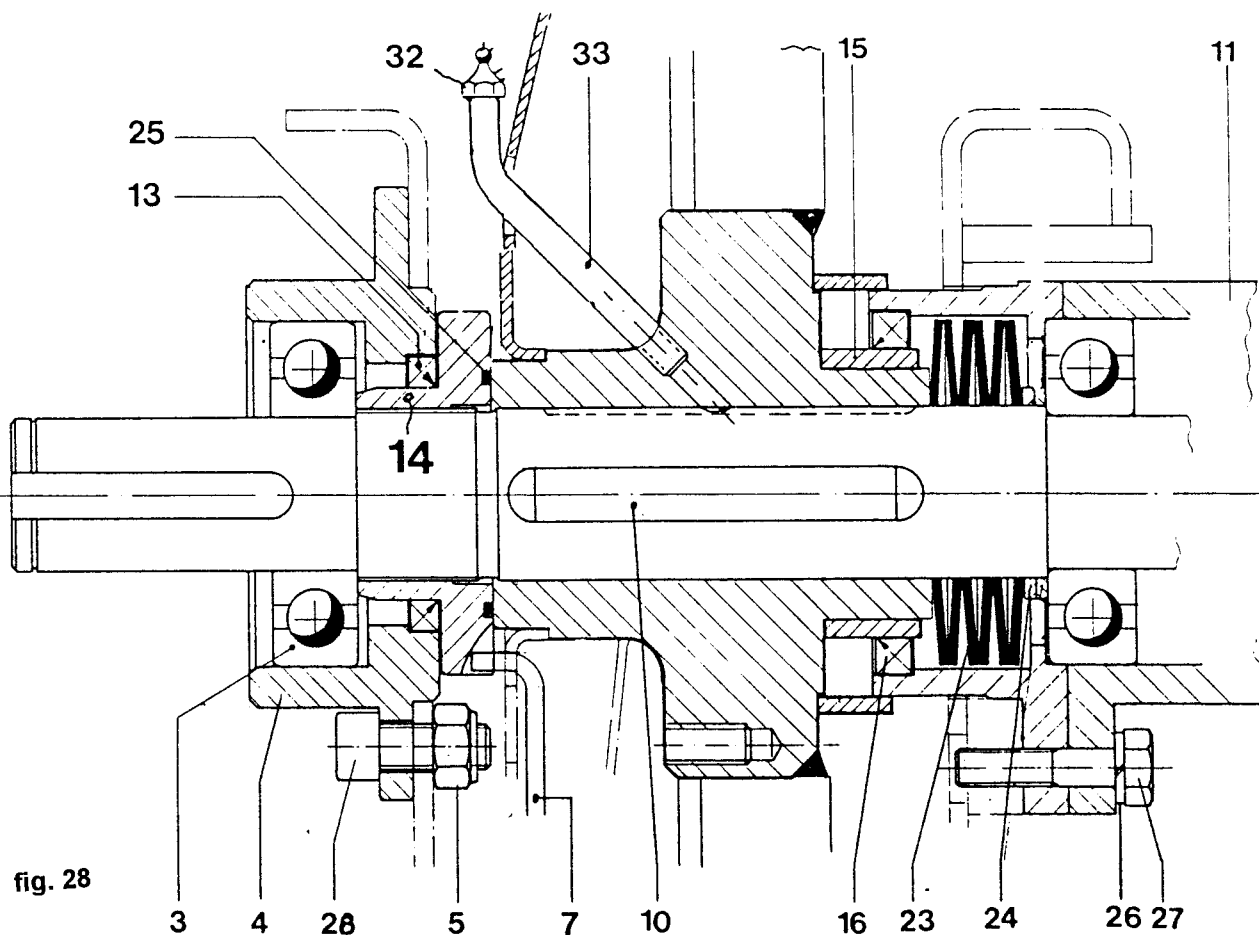
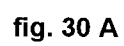
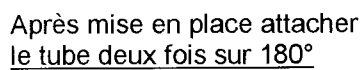


fig. 28



Précision de la direction

Afin que la direction du tracteur fonctionne de façon correcte il faut absolument que un minimum de 20% du poids total repose sur l'essieu avant.

Dispositif d'accouplement



Il n'est pas admissible de faire reposer des charges sur le dispositif d'accouplement arrière. Observer les avis apposés sur l'ensileuse.

ATTENTION

1. Il n'est pas admissible de transporter une remorque à deux roues attelée à une machine portée à l'arrière.
2. Le transport d'une remorque à essieu tandem est admissible si les conditions suivantes sont remplies:
 - a) Vitesse maximum = 25 km/h.
 - b) La remorque est équipée d'un frein à inertie ou d'un frein qui peut être commandé par le conducteur.
 - c) Le poids total admissible de la remorque ne dépasse pas 125% du poids total admissible du tracteur et il n'est en aucun cas supérieur à 5 tonnes.

Limiteur de couple pour l'engrenage à pignons droits des rouleaux de précompression, fig. 30



L'entraînement et le disque hacheur sont protégés par une sécurité à friction intégré dans l'arbre à cardan.

Une surcharge dans le groupe d'alimentation fait entrer en action l'embrayage à cliquets intégré dans l'engrenage à pignons droits des rouleaux de précompression. Cet embrayage est démontable en bloc. Il est graissé à vie avec de la graisse à roulements Grealit LZ 2. Son couple de rotation est pré réglé à l'usine. Le carter est soudé afin que l'embrayage ne puisse ni se desserrer ni se dérégler. Si un démontage est nécessaire il faut tenir compte de la prétension des ressorts Belleville 180: il faut de toute façon détendre ces ressorts avant de démonter le circlip 210.

Limiteur de couple sur le tambour d'alimentation, fig.30 A

Un autre limiteur de couple est intégré dans le tambour d'alimentation. La tension de la bande tendeuse est correcte si le ressort 12 est tendue à une longueur de 270 mm.

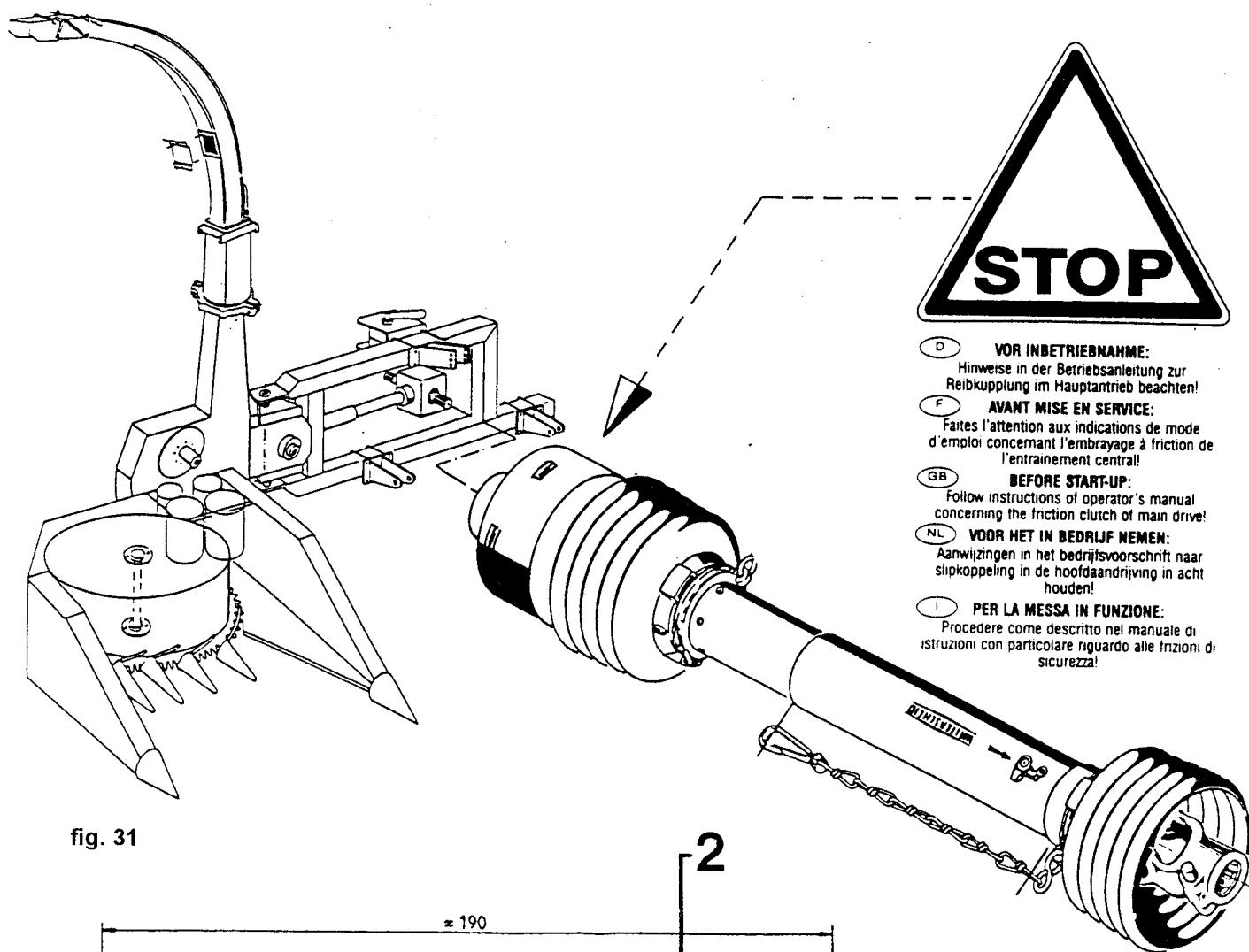


fig. 31

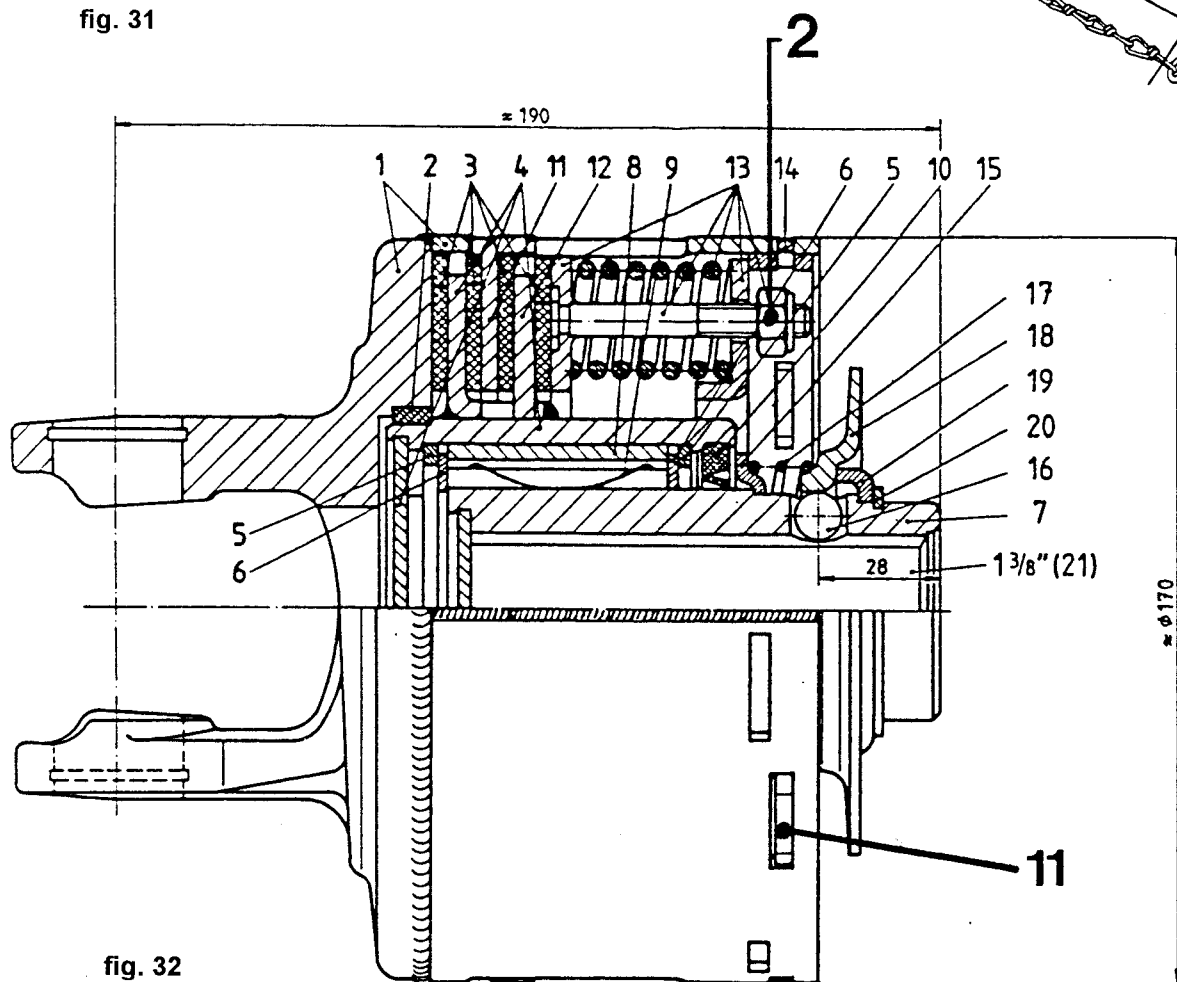


fig. 32

Arbre à cardan principal, fig.31

Dimension: W 2400; demi-arbres: S4LH/S5; limiteur de couple: sécurité à friction avec roue libre FK 96/4 dépendante du sens de rotation, couple de rotation = 1350 Nm; chape pour profil cannelé côté tracteur 1 3/8 - 6 cannelures, avec goujon d'arrêt; d'autres chapes sont proposées pour les profils cannelés suivants:

1 3/8 - 21 = réf. 59025

1 3/4 - 6 = réf. 63254

1 3/4 - 20 = réf. 63255

L'arbre à cardan fourni avec la machine doit être adapté au tracteur. Chercher à obtenir un recouvrement minimum des tubes coulissants de 150 mm.

Sens de rotations de l'arbre à cardan

L'arbre à cardan prévu pour les versions ATTELAGE ARRIERE et DEPORTE est muni d'une sécurité à friction tournant à droite.

Arbre à cardan complet = réf. 68950

Demi-arbre avec sécurité à friction = réf. 69254

L'arbre à cardan prévu pour la version ATTELAGE FRONTAL est muni d'une sécurité à friction tournant à gauche.

Arbre à cardan complet = réf. 68951

Demi-arbre avec sécurité à friction = réf. 69255

La sécurité à friction de l'arbre à cardan principal est représentée sur la fig. 32.

Protection

La sécurité à friction de l'arbre à cardan principal (avec roue libre) protège toute la machine contre des charges inutiles. Pour le bon fonctionnement de la sécurité il est indispensable d'effectuer les travaux d'entretien et les contrôles préconisés par le constructeur.

Couple de rotation

Le couple est préréglé à $M = 1350 \text{ Nm}$. Contrôler périodiquement cette valeur en procédant selon la description des deux paragraphes suivants. Si ces indications ne sont pas observées, la garantie est annulée.

Contrôle simple

Effectuer les opérations suivantes lors de la première mise en service et après une longue période de non-utilisation:

- * Serrer les écrous 2 afin de décharger les disques de friction et tourner l'embrayage.
- * Dévisser les écrous 2 jusqu'à la fin du filetage.

Contrôle détaillé

Effectuer les opérations suivantes avant chaque début de saison:

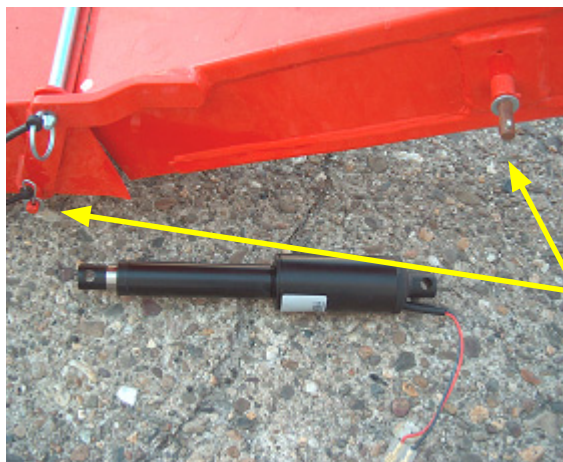
- * Serrer les écrous 2 afin de décharger les disques de friction.
- * Maintenir comme suit le couple de rotation de 1350 Nm: repérer la position de l'anneau de réglage 11 par rapport au carter, puis déposer l'anneau de réglage.
- * Déposer les ressorts Belleville, le disque de pression, les disques de friction, les disques d'entraînement et le moyeu. Nettoyer ces pièces ou, si nécessaire, les remplacer.

Garnitures neuves

Après la mise en place de garnitures neuves, l'embrayage à friction n'atteint le couple maximum qu'après une période de rodage.

- * Embrayer lentement la Champion, éviter toute sollicitation inutile de l'embrayage.
- * N'utiliser la capacité totale de la machine qu'après une période de rodage.

Monter le cône d'éjection après réception



Sur une nouvelle machine venant d'être livrée, il faut monter le servomoteur actionnant le clapet d'éjection.

Retirer la goupille des axes de fixation et monter le moteur.



Le câble du moteur doit être posé dans le passage réservé à cet effet.

Il faut veiller à ce que le câble dispose d'un espace de dégagement suffisant quand le cône d'éjection pivote. C'est pourquoi **il ne faut pas tirer** sur le **câble** mais, au contraire, le laisser décrire une grande boucle.



Il est possible d'ouvrir le cône d'éjection, en cas de bourrage par exemple. Pour ce faire, défaire les deux étriers. La force exercée par les étriers se règle à l'aide des boulons à oeillet.

Il est important que les faces de bride soient propres à la fermeture du cône d'éjection.

Le cône d'éjection de la tuyère est équipé en option d'un amortissement pneumatique.

Ce dernier facilite le mécanisme d'ouverture.

Montage au tracteur

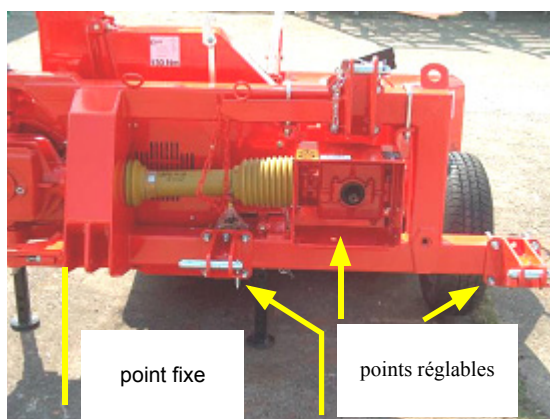


Accrocher les deux barres d'attelage bas et l'attelage haut à la suspension trois points de l'ensileuse. Il faut veiller à ce que les barres d'attelage, après avoir été accrochées, ne puissent plus bouger latéralement.

Mettre le circuit hydraulique du tracteur sur système de positionnement.

Sélectionner prise de force 1000.

La suspension à trois points

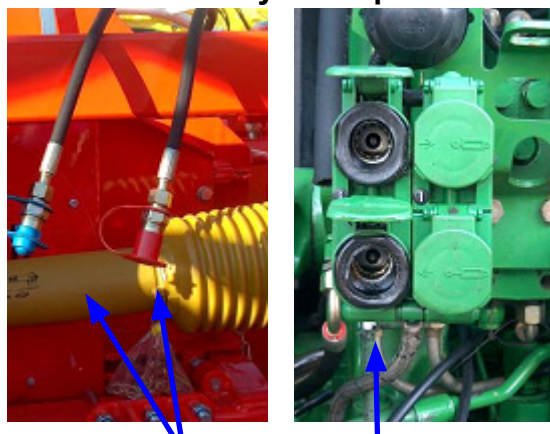


La machine est dotée au niveau des barres d'attelage bas d'une poche fixe et de deux poches réglables.

Le positionnement dépend du type de montage : à l'avant, à l'arrière ou sur le côté.

Il faudra éventuellement raccourcir l'arbre de transmission vers le tracteur.

Raccordement hydraulique



Un distributeur à double effet est nécessaire pour actionner le déport de la tuyère. La vitesse de rotation est réglée par deux diaphragmes montés dans le manchon vissé du cylindre. Si l'huile est impure, il peut arriver que ces diaphragmes se bouchent.

Distributeur à double effet = déport de la tuyère

Branchement électrique



Un servomoteur électrique est employé pour actionner le clapet d'éjection. Ce moteur est alimenté par une tension continue de 12 V.

L'alimentation électrique est assurée par l'intermédiaire de la prise bipôles du tracteur.

Roue support (équipement spécial)

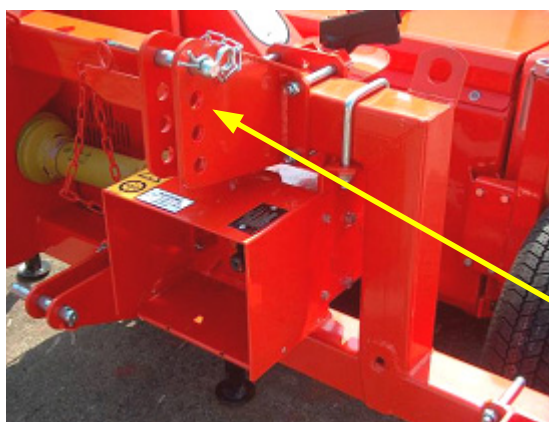


En règle générale, la hauteur de l'ensileuse portée est réglée par le système hydraulique du tracteur. La hauteur entre le caisson de coupe et le sol plat doit être d'environ 5 cm.

Une roue support peut être montée en plus. Elle offre les avantages suivants :

1. En cas d'irrégularités du sol, la roue supporte l'ensileuse et protège la tête de récolte.
2. La hauteur d'accouplement peut varier pour le montage.

Montage à l'horizontale

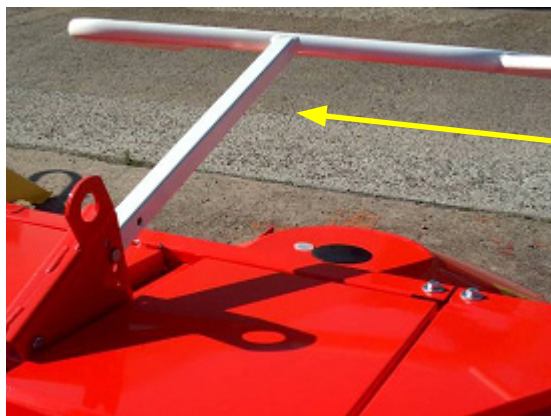


L'ensileuse doit être portée droite par le tracteur.

L'attelage haut doit être réglé de manière à ce que le châssis d'attelage soit parallèle au tracteur.

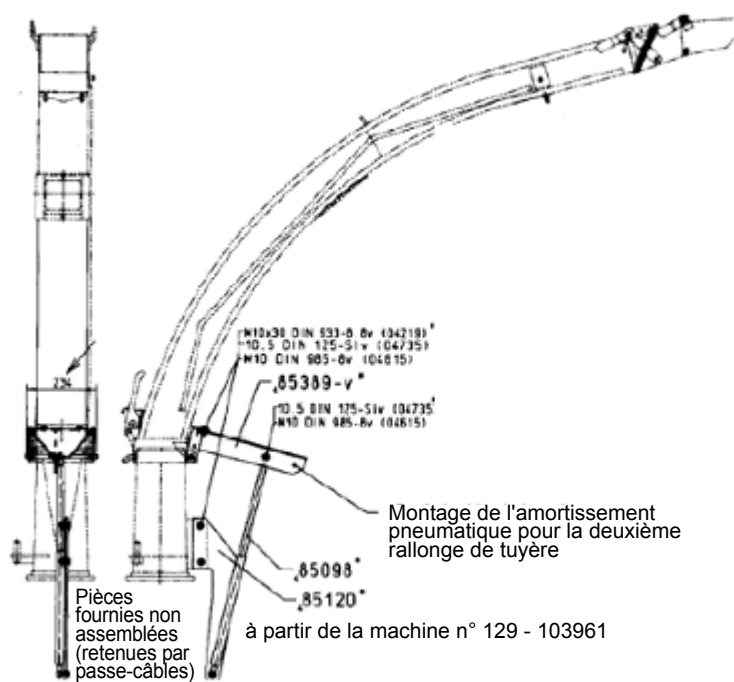
Le **deuxième trou depuis le haut** est celui qui convient pour la plupart des tracteurs.

Cintre de précontrainte



Le cintre de précontrainte doit être ajusté en fonction de la hauteur de la récolte.

Montage de l'amortissement pneumatique



Montage de l'amortissement pneumatique

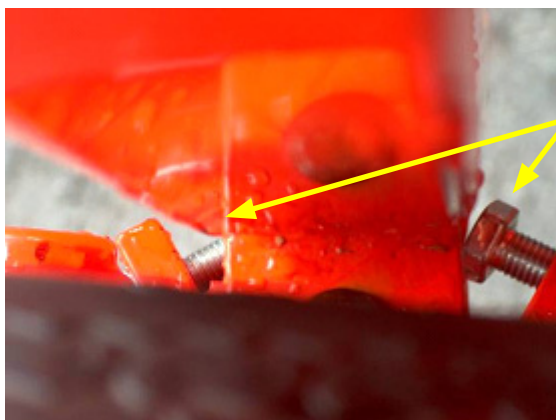


Pour monter l'amortissement pneumatique, il faut soulever le cône d'éjection pour que l'amortissement puisse être inséré dans les logements correspondants.

Attention:

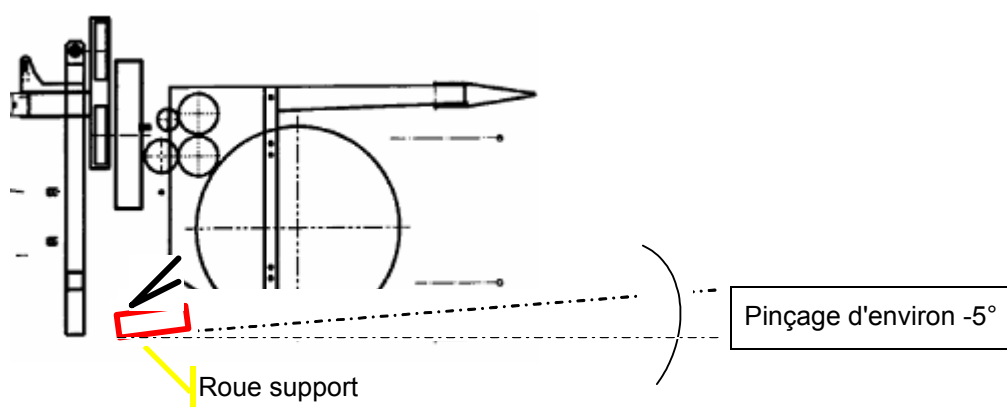
L'amortissement pneumatique est sous haute pression !! Il est strictement interdit de manipuler l'amortissement pneumatique. Les amortisseurs pneumatiques endommagés doivent être remplacés.

Butée de roue support



Les vis de la butée doivent être réglées en fonction du mode de montage choisi pour que la roue support stabilise l'ensileuse.

Autrement dit, la roue support doit s'appuyer contre les barres de l'attelage bas et ainsi guider l'ensileuse dans la direction imprimée par le conducteur.



Trois possibilités d'attelage

A l'avant



A l'arrière



Sur le côté



L'ensileuse C1200 peut être attelée de 3 manières différentes.

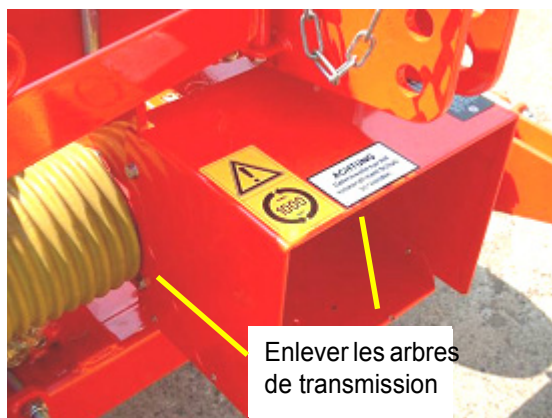
Pour pouvoir utiliser la tête de récolte avec l'ensileuse portée à l'avant, il faut tourner l'engrenage conique d'entrée, voir notice.

Si la machine est utilisée en étant portée sur le côté, il faut veiller à ce qu'il reste suffisamment de place entre la roue arrière du tracteur et le bec à maïs.

Pour adapter l'ensileuse de manière optimale au tracteur, on peut déplacer la suspension à trois points sur le châssis.
Voir également notice "Montage au tracteur"

Attelage à l'avant

Faire tourner l'engrenage d'entrée



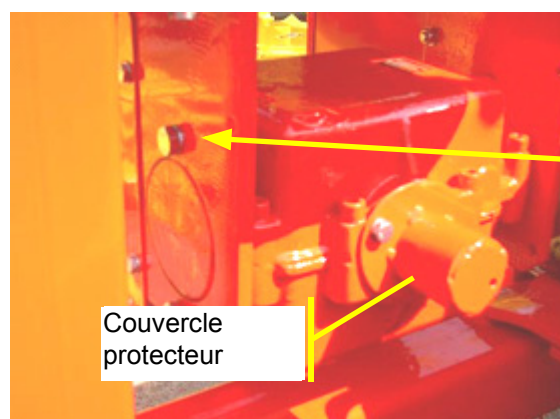
Si une machine qui était portée sur le côté ou à l'arrière doit être montée à l'avant, il faut tourner l'engrenage conique.

Pour ce faire, démonter les deux arbres de transmission.

Retirer les vis de 8 du capot des arbres de transmission.

Enlever le capot.

Il faudra éventuellement remplacer les arbres de transmission dotés d'embrayages à roue libre.



Dévisser les deux vis de 8 et mettre le couvercle protecteur du côté opposé.

Il faut dévisser les quatre vis de 10 à gauche et à droite de l'engrenage.



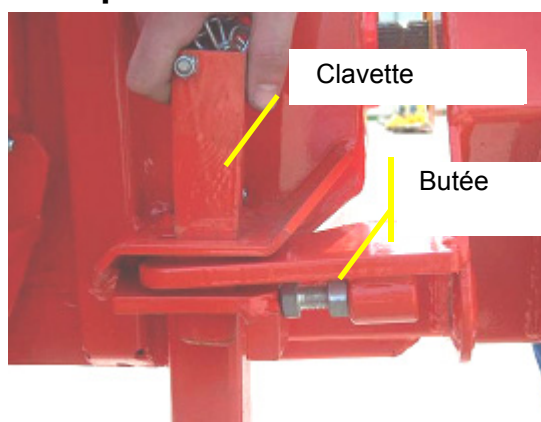
Réorienter la tôle de protection

Avant de faire pivoter l'engrenage de 180°, il faut remplacer le ventilateur par le bouchon fileté. Pour ce faire :

- Faire basculer l'engrenage de 90°
- L'huile reste dans l'engrenage
- Remplacer le ventilateur par le bouchon fileté
- Faire basculer l'engrenage de 90° puis le fixer à nouveau

Faire monter l'engrenage.

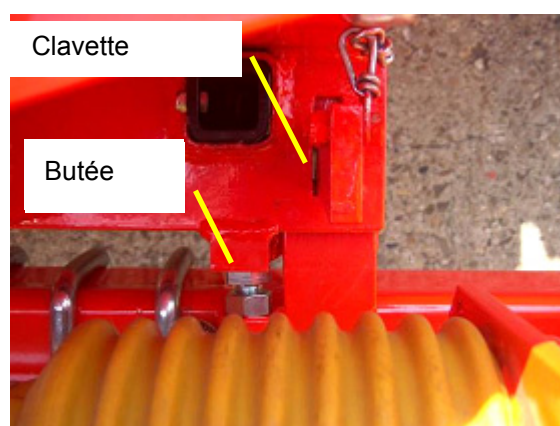
Faire pivoter la tête de récolte



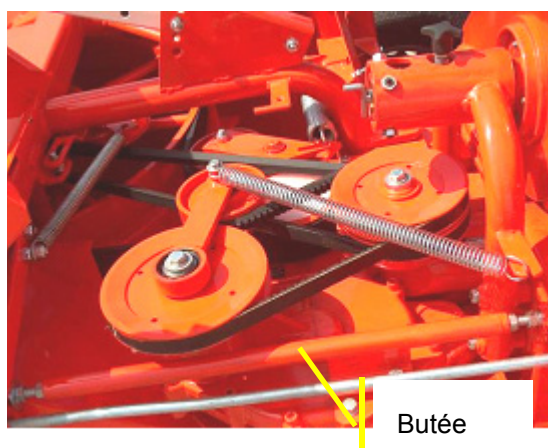
Faire pivoter la tête de récolte pour attelage latéral

La tête de récolte est maintenue dans sa position respective par une clavette. Il faut donc retirer cette clavette chaque fois que la position de la tête de récolte change en fonction du type d'attelage et pour les interventions d'entretien.

Position de la clavette et de la butée pour attelage latéral.



Position de la clavette et de la butée pour attelage à l'avant ou à l'arrière.



Les butées doivent être ajustées de manière à ce que

- les entraînements soient alignés et
- la clavette soit bloquée en place.

Attention



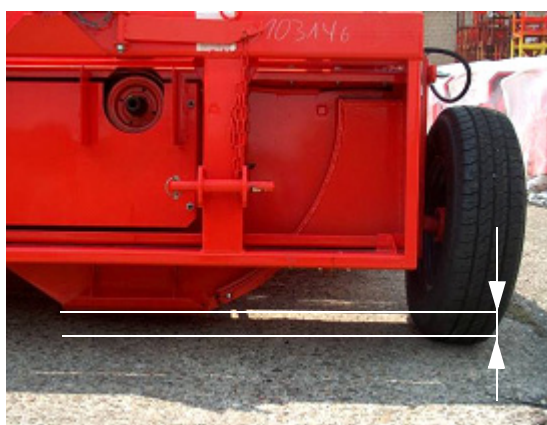
Il est interdit de se tenir dans le rayon d'action de la machine. Avant de commencer à faire pivoter la tête, vérifier que la machine est bien horizontale. Sinon, la machine risque de pivoter sous son propre

poids une fois la clavette enlevée. Il faut être particulièrement vigilant si cette manoeuvre est effectuée sur un terrain en pente.

Alignement de l'ensileuse



L'ensileuse doit être attelée de manière à ce que l'arbre de transmission soit horizontal en position de travail. A l'aide de l'attelage haut, placer l'ensileuse portée perpendiculairement au sol (à la verticale).



Pour protéger l'ensileuse durant son utilisation contre les irrégularités, il faut régler un dégagement de 5 cm entre le caisson d'éjection et le sol à l'aide du système hydraulique et de la roue de support.

Procéder à ce réglage sur une surface plane.

Remettre l'ensileuse à sa hauteur de travail et la tenir par le système hydraulique du tracteur.

Le groupe de hachage ne sera plus modifié après son réglage initial. La tête de récolte est relevée ou descendue par l'intermédiaire du système hydraulique du tracteur.

Mise en marche des organes d'alimentation



Mettre en marche la prise de force 1000. Une vitesse de rotation continue de 1000 tr/min est importante pour une bonne qualité de hachage.

La course libre de l'arbre de transmission doit être contrôlée en fonction du modèle.

Rotation à gauche, rotation à droite.

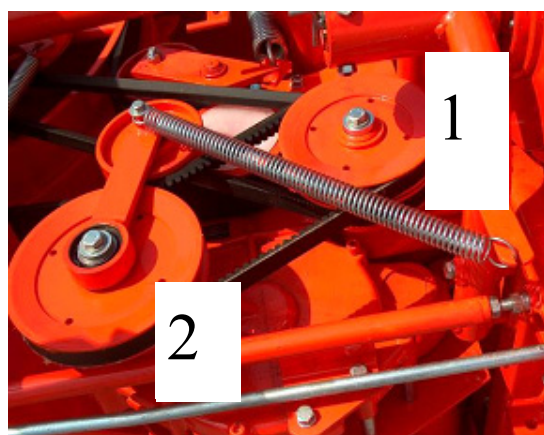


Nous conseillons toujours à la mise en service de l'ensileuse de mettre en marche l'alimentation quand le tracteur est débrayé.

A cause de la grande vitesse de rotation des rotors et des forces centrifuges relativement élevées, il faut éviter autant que possible de mettre en marche l'alimentation à plein régime.

La mise en marche et l'arrêt (inversion en cas de bourrage) à plein régime, même successivement, n'est possible que tant que les rotors conservent à peu près leur vitesse à cause de la roue libre.

Longueurs de coupe



La longueur de coupe se règle en quelques gestes, il suffit d'intervertir les poulies trapézoïdales 1 + 2.

D'autres longueurs peuvent être obtenues par enlèvement régulier des couteaux.

Longueurs de coupe		
Poulie trapézoïdale Ø	Couteaux	
	12	6
1 = 180 2 = 210	5	10
1 = 210 2 = 180	7,5	15
Fig. 40		

Longueurs de coupe		
Poulie trapézoïdale Ø	Couteaux	
	12	6
1 = 153 2 = 218	4	8
1 = 218 2 = 153	8,5	17
Fig. 40A		

La longueur de coupe la plus courte disponible de série est de 5 mm. Elle peut être réduite à 4 mm si deux poulies trapézoïdales sont employées.

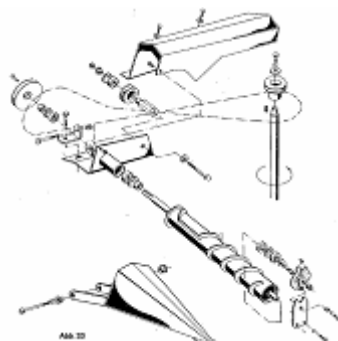
Poulie trapézoïdale 1 153 = n° 65975

Poulie trapézoïdale 2 218 = n° 65977

Vis sans fin pour maïs versé



La tête de récolte peut également être équipée en option d'une vis sans fin pour maïs versé. Cette vis est entraînée par le tambour d'alimentation.

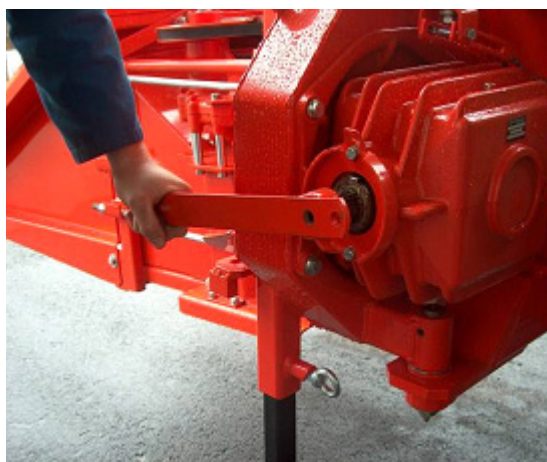


n° 65960 diviseur, ensemble complet

Inverser la marche à la main



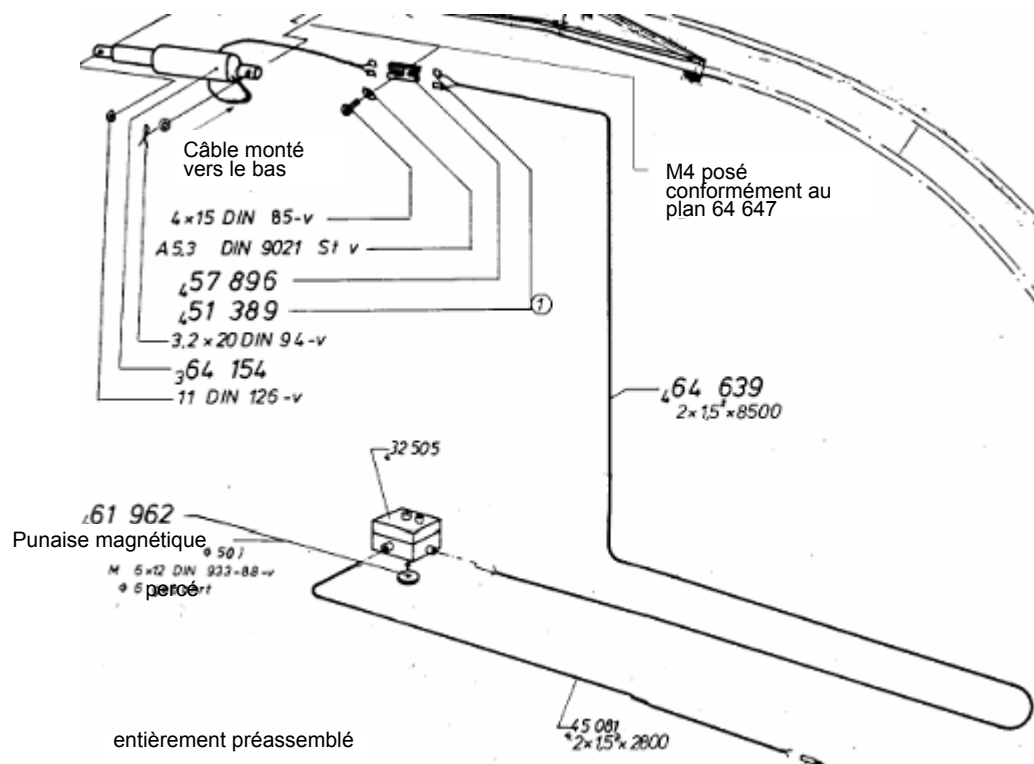
Stopper tous les entraînements, couper le moteur et laisser toutes les pièces s'immobiliser.



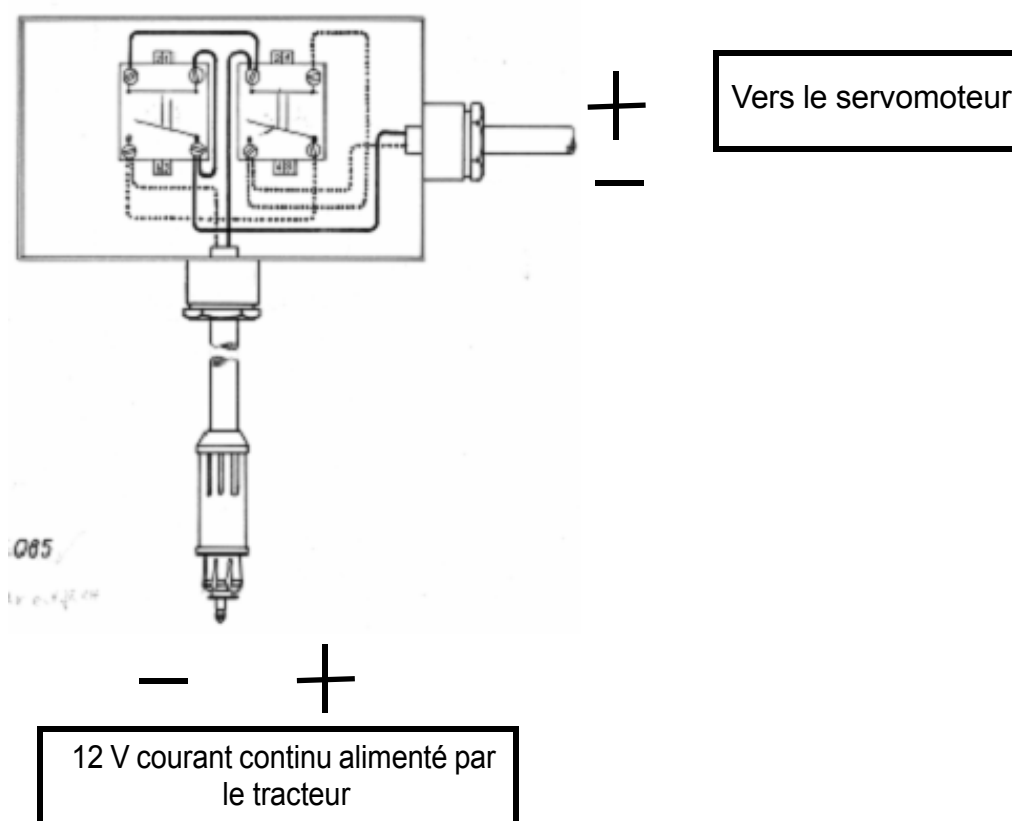
Un levier manuel permet d'inverser la marche de l'outil. Pour inverser la marche de l'outil, il faut manier le levier de manière à ce que le tambour d'alimentation tourne dans le sens contraire à celui de l'alimentation. Découpler l'arbre de transmission du tracteur.

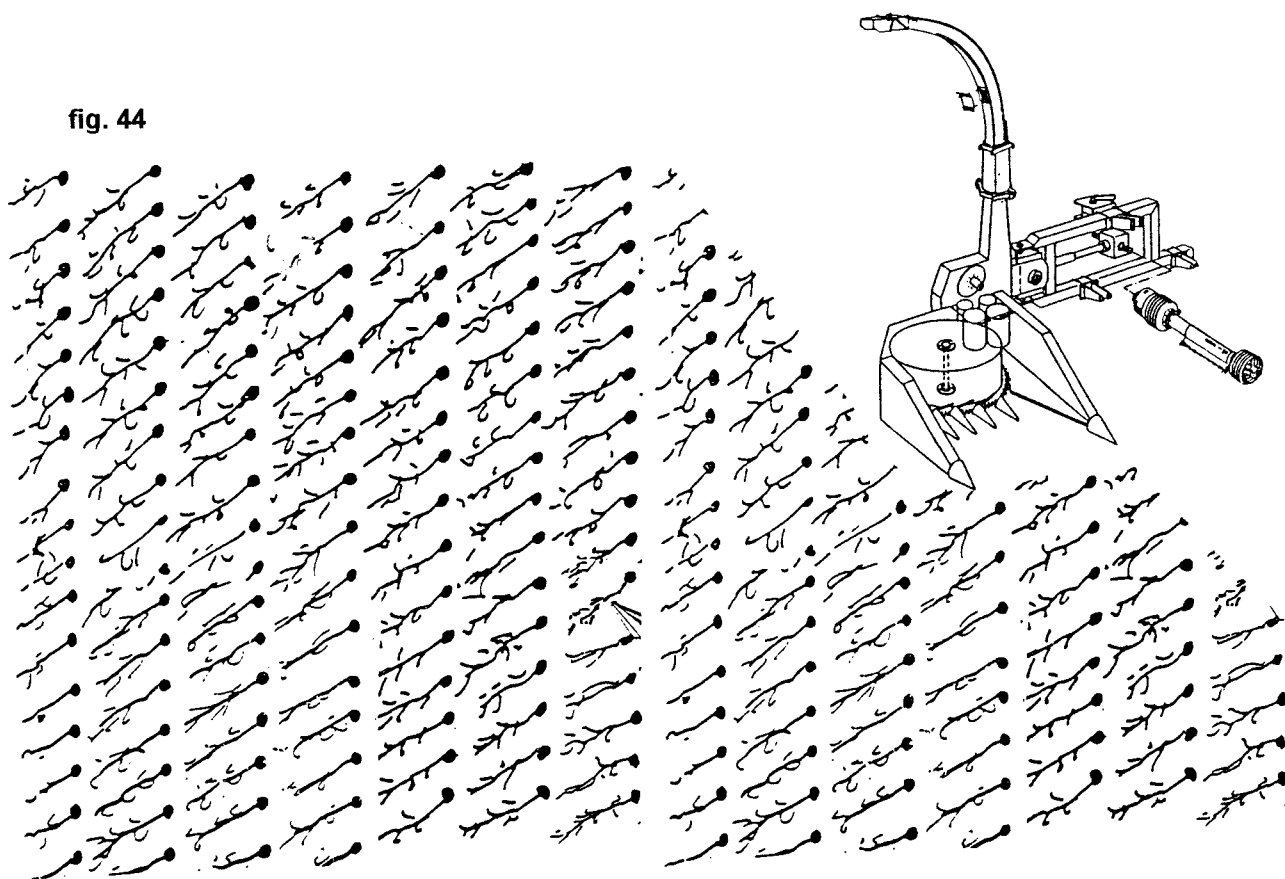
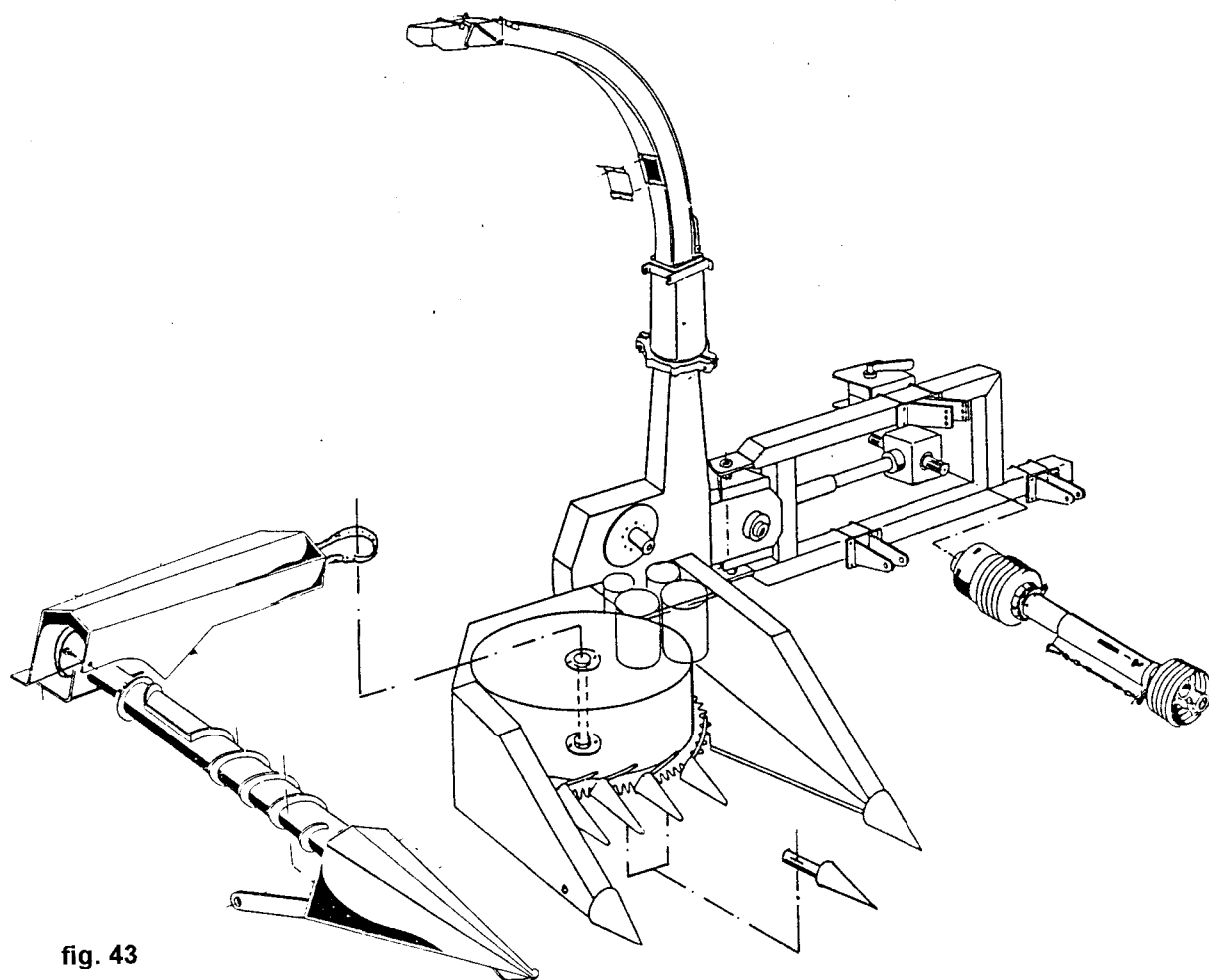
Référence : 85393

Faisceau de câbles



Pupitre de commande





Recommandations relatives à la récolte

Couteaux affilés	Ne jamais travailler avec des couteaux émoussés. Les conséquences peuvent être une réduction du rendement, une mauvaise qualité de coupe et des dommages.
Mais	Pour les longueurs de hachage voir les tableaux page 27. Choisir la vitesse d'avancement en fonction de la densité du produit. En cas de maïs court avancer plus vite afin d'obtenir un flux de récolte satisfaisant. L'utilisation du fond (fond lisse ou fond de friction) est en fonction du degré de sécheresse des grains.
Seigle fourrager	Nous recommandons une longueur de hachage de 30 mm (poulie 1 = diamètre 210; 3 couteaux hacheurs). Le seigle devrait arriver au moins jusqu'au genou. Utiliser uniquement le fond lisse. S'engager à bonne vitesse dans le produit à récolter.
Ensilage des céréales	Conçue à l'origine pour la récolte des produits aux tiges épaisses, la Champion C 1200 peut très bien être utilisée pour l'ensilage des céréales dans des conditions favorables (produit sec, sur pied) lorsque les recommandations suivantes sont respectées. Du fait du principe constructif et de la conception spécifique du système de coupe il faut cependant accepter certains compromis quant à la hauteur de coupe. * Le produit doit être sec. * Les plantes doivent être sur pied et arriver au moins jusqu'au genou. * Avancer à une vitesse élevée pour obtenir un flux de produit homogène. * En conditions extrêmes (récolte versée, mouillée et emmêlée, terrains sablonneux), il est indispensable d'avoir des expériences approfondies quant au choix de la vitesse et du sens d'avancement
Mais versé	Pour la récolte du maïs versé il peut être avantageux, en fonction des conditions du chantier, d'utiliser les pointes rigides des releveurs de feuilles pour produit versé (voir figure 20 B) (accessoire proposé en option, no. de commande 69195). L'utilisation d'un diviseur rotatif (no. de commande 65960) est à recommander. Malgré les avantages qu'entraîne cet équipement universel, nous vous prions d'observer les indications suivantes: * L'expérience pratique de l'utilisateur est la condition la plus importante d'une récolte efficace du maïs versé. * Commencez par un détournement de la parcelle, vous trouverez ainsi plus facilement le sens d'avancement optimal. * Dans la plupart des cas il convient de s'engager dans la récolte en travers du sens dans lequel les tiges sont versées. Voir la fig. 44. * Au début suivre attentivement l'influence de la machine sur le produit à ramasser. * S'engager à bonne vitesse dans le produit à récolter pour obtenir un flux de produit homogène. * Ne jamais chercher à éliminer un bourrage avec les mains ou les pieds. * S'il est indispensable d'éliminer un bourrage à la main, arrêter le moteur du tracteur et débrayer la prise de force.



Les couteaux doivent être affûtés à intervalles réguliers pour obtenir une qualité optimale de hachage avec le moins de puissance possible. Affûter plusieurs fois par jour.

Commande du dispositif affûteur



Démarrer la machine ; mettre en marche la prise de force à environ **580 tr/min** ; Déverrouiller le capot.

Arrêter le couvercle de fermeture pour l'empêcher de tomber.

Défaire le contre-écrou du dispositif d'affûtage.



Tourner la poignée dans le sens du volant jusqu'à ce que l'affûteur soit posé. Tourner également la meule d'1/4 de tour contre le volant hacheur.

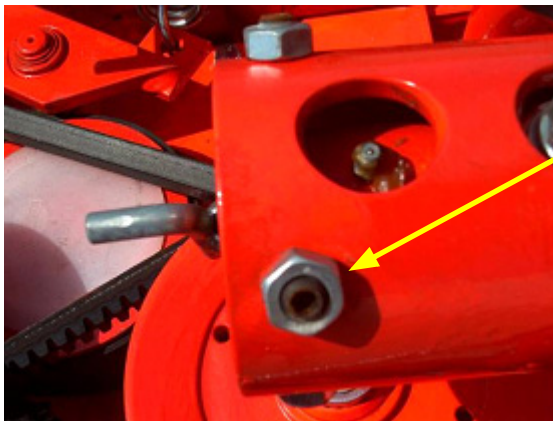
Important!

La meule doit tourner durant l'affûtage ! Ajuster la vitesse ! Plus le volant hacheur tourne vite, plus l'action de la meule est dure, moins le volant tourne vite, plus l'action de la meule est douce !



Après l'affûtage :

- Ramener la meule à sa position d'origine.
- Fixer le dispositif avec le contre-écrou.
- Verrouiller le capot.

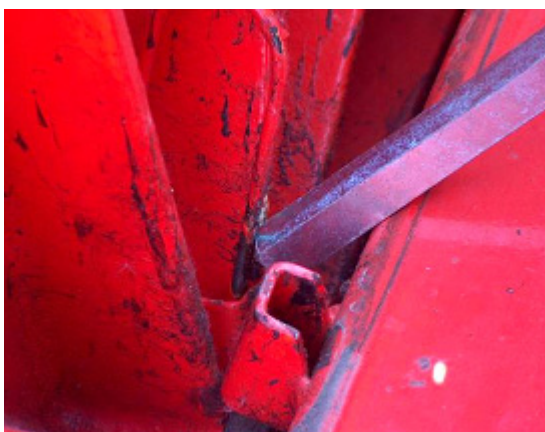


Si besoin est, la meule peut être redressée à l'aide des 4 vis à six pans creux.

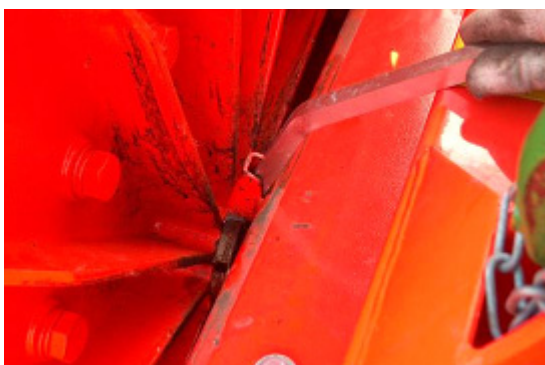
Corriger le volant hacheur !



Après avoir affûté, il est nécessaire de régler le volant hacheur par rapport au contre couteau.
Pour ce faire, rabattre le carter du volant hacheur.



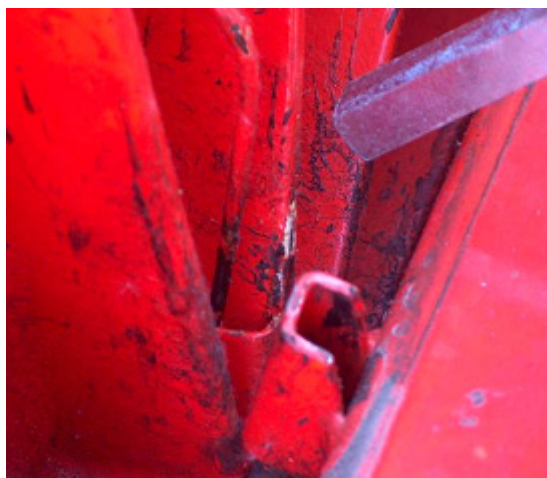
Avec un levier, faire sortir la protection anti-torsion (clavette) de son logement. L'écrou doit être dégagé.



Introduire la barre 16 mm fournie dans le carré de l'écrou.



De la main droite, faire tourner le volant dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il touche le contre couteau.

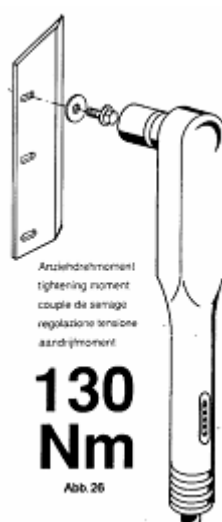


Faire revenir le volant. Introduire la clavette dans la rainure suivante dans l'écrou.

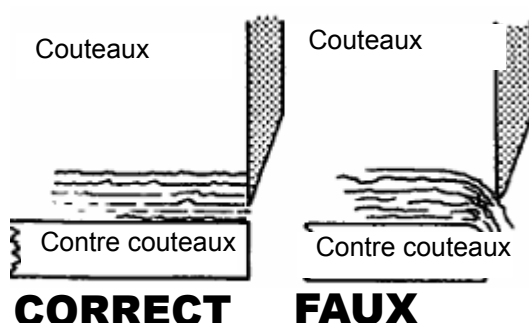
Après le réglage, le volant hacheur ne doit pas heurter le contre couteau, sinon il faut recommencer le réglage, contrôler le contre couteau, desserrer le volant d'une rainure.



Attention: Respecter les couples de serrage !



Retourner ou remplacer les contre couteaux !



Il faut contrôler régulièrement l'état des contre-couteaux. Voir Changer les contre-couteaux.

Voir chapitre canal de compression

Culbuteurs



Des culbuteurs intacts sont nécessaires pour une alimentation optimale de la récolte hachée. Ils peuvent être retournés quatre fois maximum.

Travailler avec l'affûteur

Faire tourner le volant hacheur à **580 tr/min**. Amener doucement la meule sur les couteaux. Quand la meule est en contact avec les couteaux, faire tourner encore d'1/4 de tour le croisillon arrière. Après ce réglage, arrêter l'arbre de meule à l'aide du croisillon latéral pour l'empêcher d'avancer encore sur les couteaux. La meule doit tourner durant l'affûtage, il faut éventuellement changer le régime du tracteur jusqu'à ce que des étincelles apparaissent.

Attention: Plus le volant hacheur tourne vite, plus l'action de la meule est dure, moins le volant tourne vite, plus l'action de la meule est douce !

Il ne faut donc pas croire que la meule est trop dure, c'est simplement la vitesse du volant hacheur qui est trop élevée.

trop dure : réduire la vitesse de rotation

trop douce : augmenter la vitesse de rotation

Si la vitesse de rotation est trop élevée, la surface de la meule devient lisse et brillante. Elle deviendra de nouveau agrippante si on réduit la vitesse. Si ce remède n'agit pas instantanément, on peut augmenter brièvement la pression. Il suffit souvent de couper au disque quelques petites stries.

32.1 Contrôle et réglage du contre couteau

Disque porte-couteaux & rouleau lisse C1200

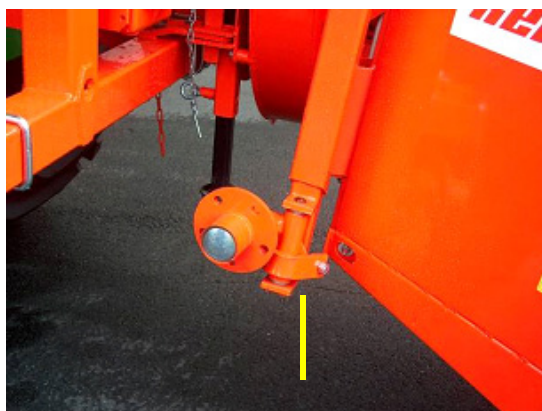
Contrôler le contre-couteau



Le contrôle visuel des contre-couteaux est possible par le carter du volant hacheur.

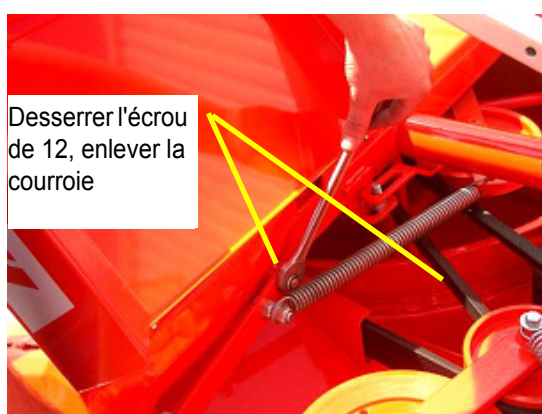
Pour ce faire, rabattre vers le haut le couvercle du carter du volant hacheur.

Changer et régler les contre-couteaux



Pour ajuster ou changer les contre-couteaux, il faut relever le carter des rouleaux presseurs.

Pour avoir plus de place pour rabattre vers le haut le canal de compression, enlever la roue de support.



Il faut d'abord détendre la courroie du rotor de la scie avant de pouvoir l'enlever. Le levier permet de détendre le ressort de rappel.

Pour desserrer le levier, il faut desserrer l'écrou hexagonal de 12.

32.1 Contrôle et réglage du contre couteau

Disque porte-couteaux & rouleau lisse C1200



Défaire le ressort de la poulie la plus haute.
Retirer la vis 12X35 mm.



Enlever la poulie du haut avec la courroie.



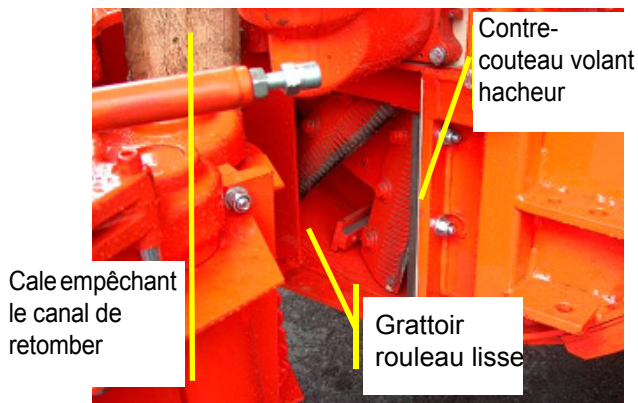
Enlever également la courroie du bas avec la poulie ou faire passer la courroie par dessus la poulie.



Défaire complètement les deux tirants.

32.1 Contrôle et réglage du contre couteau

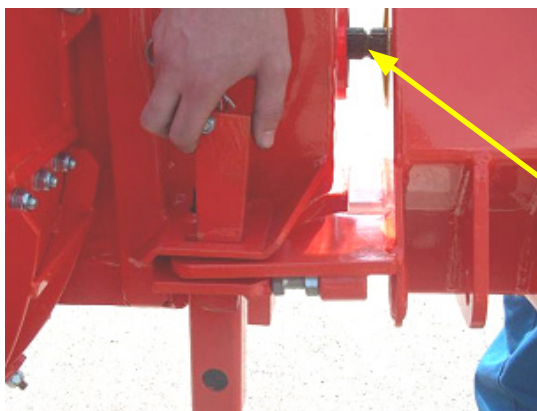
Disque porte-couteaux & rouleau lisse C1200



Soyez extrêmement vigilant quand vous rabattez le canal

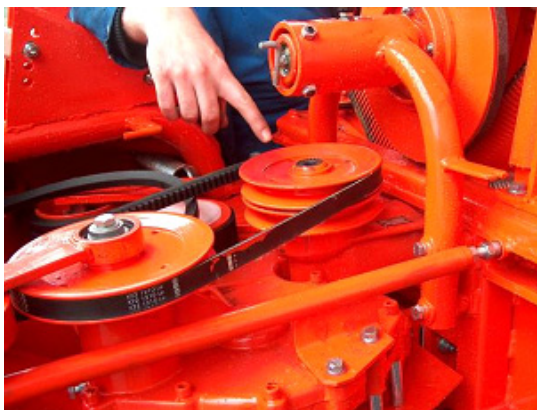
La machine doit être horizontale pour ne pas se renverser.

Caler le canal rabattu vers le haut.



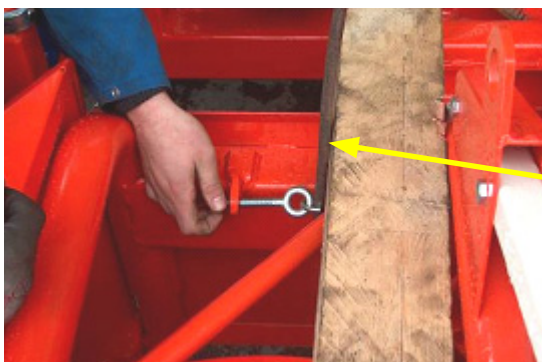
L'arbre de transmission de l'engrenage à changement de vitesses doit d'abord être enlevé.

Rabattre le capot des tambours



32.1 Contrôle et réglage du contre couteau

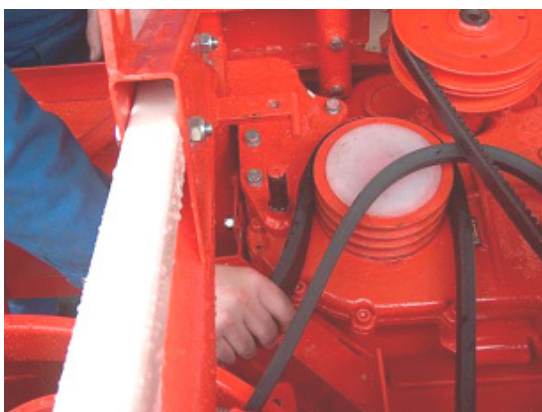
Disque porte-couteaux & rouleau lisse C1200



Retirer le ressort de rappel du tambour moteur. Pour le défaire, tenir le ressort de rappel avec une pince avant de desserrer les écrous. Se servir d'une pince de montage également pour remettre le ressort en place.



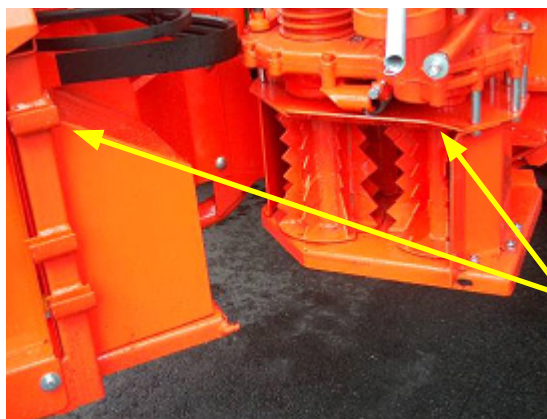
Retirer le galet de pression, pour ce faire, enlever le circlip puis retirer le levier avec le galet.



Enlever la grande courroie.

32.1 Contrôle et réglage du contre couteau

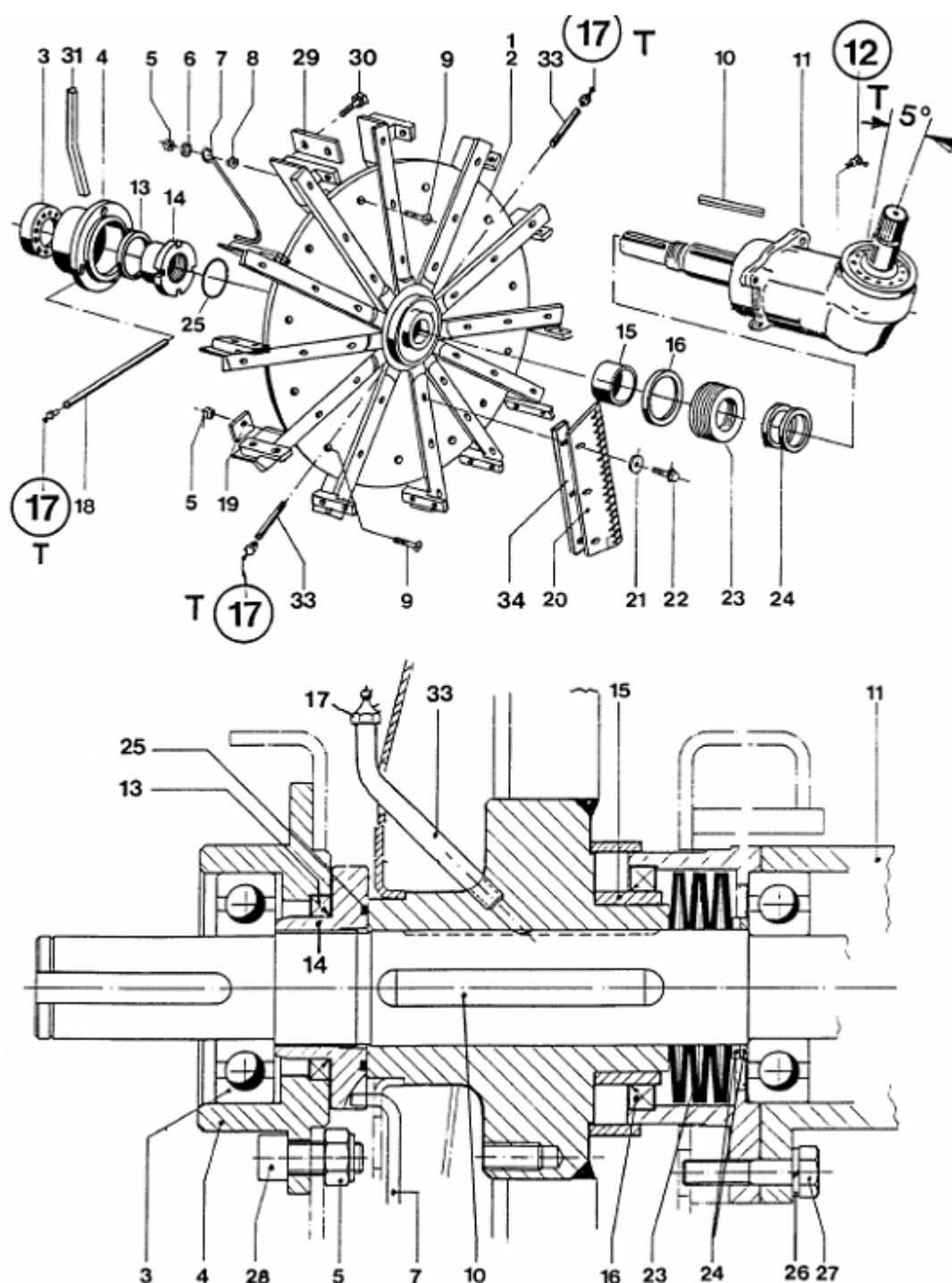
Disque porte-couteaux & rouleau lisse C1200



On peut maintenant rabattre le capot du tambour.

Caler le capot pour l'empêcher de retomber.

Vérifier en refermant que la butée bloque.



Attention - Volant hacheur équilibré

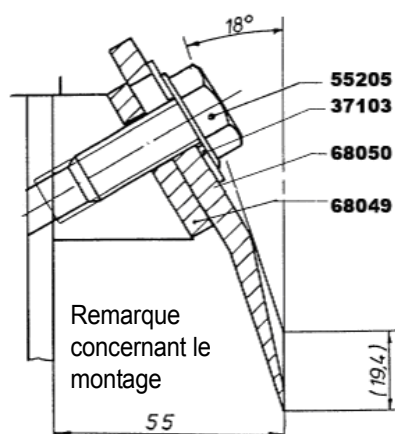
Le volant hacheur a été entièrement équilibré en usine. Eviter donc de monter des pièces inégales.

Couteaux, battoirs et culbuteurs ne doivent être montés que deux par deux, face à face et avec une différence de poids maximale de 20 grammes afin de préserver l'équilibre.

32.2 Volant hacheur

C1200

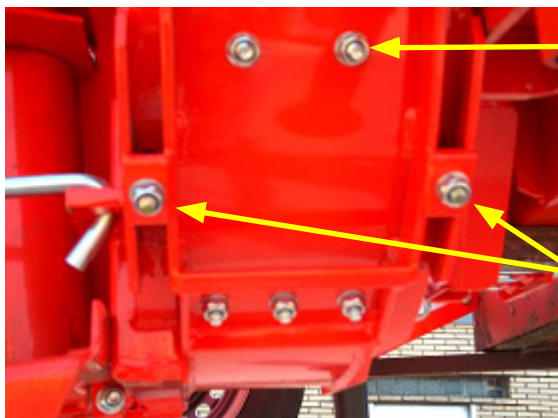
	Fig. n°	Pièce de rechange n°	Désignation			Nombre Taille	Remarque
	1	69280	Volant hacheur	ensemble complet avec couteaux		1	équilibré
	2	61748	Volant hacheur			1	
	3	04209	Roulement à billes rainuré	6308-2RS		1	
	4	62195	Carter			1	
	5	52074	Ecrou hexagonal	M12	D980	X	
	6	05497	Rondelle	13	D125-v	1	
	7	59472	Ressort d'arrêt			1	
	8	04205	Ecrou hexagonal	M12	D934-v	1	
	9	49779	Vis à tête fraisée	12x30	D7991-v	X	
	10	61068	Clavette	14x9x110-Sonder		1	
	11	64813	Engrenage conique	1.223.03.1		1	
	12	28226	Graisser	H2 M6x1		1	
♦	13	37843	Bague d'étanchéité volant	55x72x8	BA	1	
♦	14	60727	Ecrou			1	
♦	15	62294	Bague de roulement intérieure	IR-65x75x28		1	
♦	16	49041	Bague d'étanchéité volant	75x95x10 BA		1	
	17	46357	Graisser	H1 M6x1	D71412	3	
	16	62988	Tube graisseur			1	
	19	65140	Masselottes d'équilibrage			X	
♦	20	68050	Couteaux			12	
♦	21	37103	Rondelle Belleville			36	
♦	22	55205	Vis de fixation	Renfort en V 10x25		36	
	Important : couple de serrage de ces vis = 130 Nm						spécial
	23	35804	Rondelle Belleville	90x46x2,5		6	
	24	35626	Rondelle pour bague de frein	SS-45x56x3	D988	2	
♦	25	56468	Joint torique	OR-57x3		1	
	26	04218	Rondelle élastique	A10	D127-v	4	
	27	62971	Vis hexagonale	10x45	D931-v	4	
	28	49341	Vis à tête cylindrique	12x30	D912-8.8 V	4	
♦	29	66318	Plaque	112x50x8		12	
♦	30	55040	Vis de fixation	Renfort en V 10x25		24	
	31	42087	Tige de montage	15x300		1	
	33	68033	Tube graisseur			2	
	34	68049	Support couteau			12	
							Couple de serrage = 85 Nm



Il faut changer le fond de friction en fonction de la récolte.

- Fond lisse pour des conditions normales
- Eclateur pour une récolte très dure
- L'emploi de l'éclateur permet de mieux fragmenter les grains de maïs. Il nécessite cependant plus de puissance de la part du tracteur.

Démonter le fond de friction



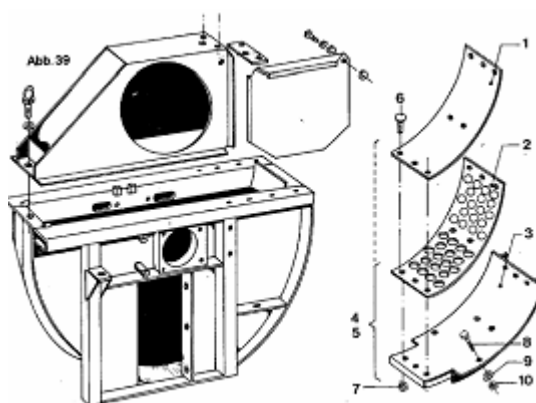
Le fond de friction et le carter sont désassemblés. Plus l'espace entre le volant hacheur et le fond de friction est faible, plus le dispositif de coupe est agressif.

Démonter les deux vis de fixation M 10 x 70.

Enlever le fond de friction.

On procédera à la repose dans l'ordre inverse.

On peut régler l'agressivité du fond de friction en intercalant des rondelles plates entre



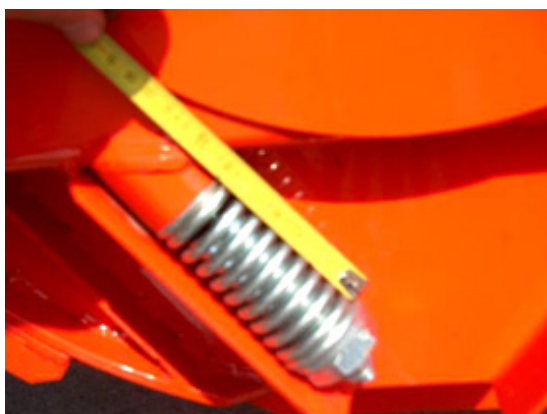
Un fond lisse (1) ou un fond de friction (2) est monté au choix sur la plaque extérieure du fond de friction (3).

Au moment de changer les fonds de friction, veiller à ce que les surfaces d'appui soient propres.

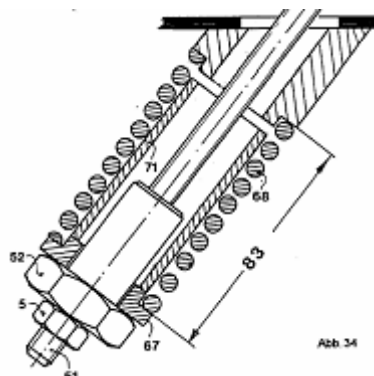
Retourner le fond de friction

La durabilité des fonds de friction est prolongée si on retourne les fonds de friction. (repères 1 + 2)

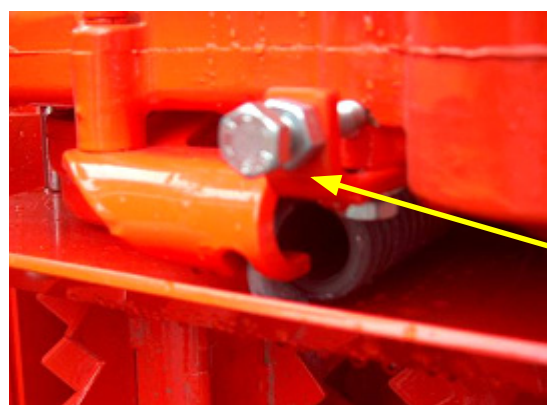
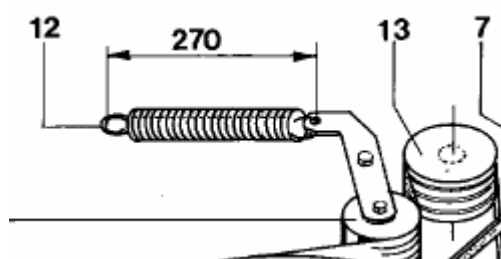
Cote de réglage du tendeur de courroie



La courroie de l'entraînement principal est tendue par une poulie de rappel et un ressort. La cote du ressort doit être réglée à 83mm.



Le ressort de rappel du tambour d'alimentation se règle à une cote de 270 mm. On mesure d'oeillet à oeillet.



La vis de 10 permet de modifier la tension des rouleaux presseurs.

Les cotes indiquées sont des valeurs approximatives. Elles peuvent varier au cas par cas.

Usure des rouleaux d'alimentation

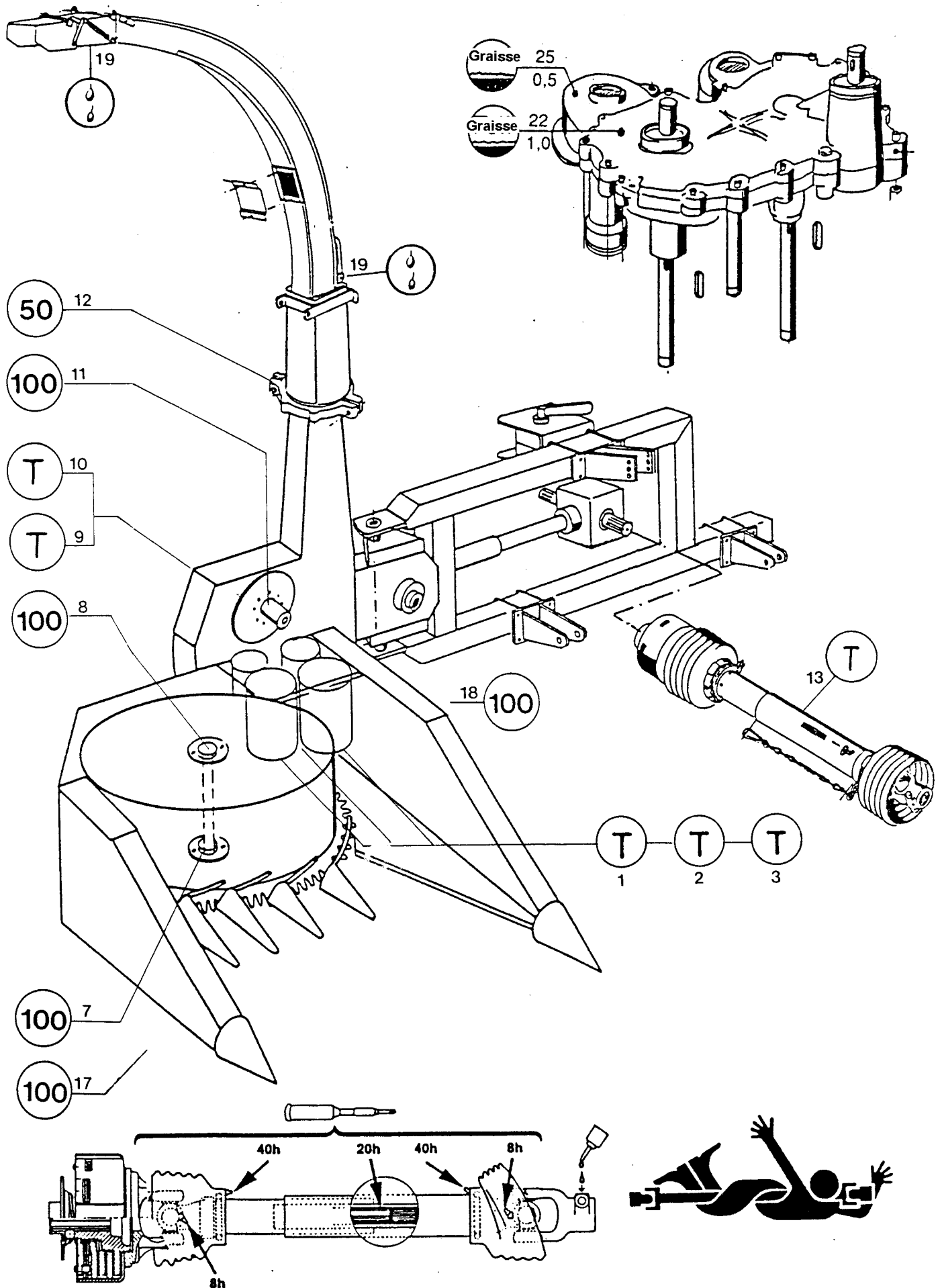


Les rouleaux d'alimentation avant sont pourvus de pointes. Quand celles-ci sont usées, le flux de la récolte peut être interrompu.

De nouvelles pointes peuvent être soudées. Il faut veiller à souder les pointes en quinconce d'une rangée à l'autre.

34 Plan de graissage

fig. 47



Intervalles d'entretien



La périodicité indiquée a été calculée pour des conditions de travail normales. Avant de procéder au graissage, nettoyer les graisseurs ou les remplacer s'ils sont détériorés. S'il n'est pas possible d'introduire de la graisse dans un graisseur nouveau, le démonter et le déboucher.

Attention!

Pendant les travaux de nettoyage, de graissage et de réglage il faut absolument que l'entraînement de la machine soit débrayé.

Effectuer les travaux de graissage et d'entretien indiqués avant et après chaque saison.

Symboles du plan de graissage

- = Graisser toutes les 50 heures de travail
- = Graisser toutes les 30 heures de travail
- = Graisser chaque jour
- = 1 litre d'huile pour boîtes de vitesses SAE 90
- = Huiler périodiquement toutes les articulations
- = Graisse fluide Aviatikum XRF

A = Vis de vidange
E = Vis de remplissage
L = Reniflard
N = Graisseur
P = Vis de contrôle de niveau

Plan de graissage

- 1 = Palier du rouleau de convoyage
- 2 = Palier du rouleau de convoyage
- 3 = Palier du rouleau lisse
- 4 = Palier de l'articulation
- 5 = Palier de l'articulation
- 6 = Roue libre
- 7 = Palier du tambour d'alimentation
- 8 = Palier du tambour d'alimentation
- 9 = Palier avant du disque hacheur
- 10 = Palier arrière du disque hacheur
- 11 = Palier de la meule à aiguiser
- 12 = Pivot - goulotte de déchargement
- 13 = Arbre à cardan principal
- 14 = Disque hacheur - moyeu et arbre
- 15 = Disque hacheur - moyeu et arbre
- 16 = Arbre à cardan intermédiaire
- 17 = Diviseur (en option): 2 graisseurs
- 18 = Roue support (en option)
- 19 = Articulations - goulotte de déchargement

- 21 = Renvoi d'angle - disque hacheur
- 22 = Engrenage à pignons droits - rouleaux de précompression
- 23 = Renvoi d'angle
- 24 = Renvoi d'angle
- 25 = Engrenage pendulaire

- 0,3 = Graisse fluide Aviatikum XRF
- 1,0 = Graisse fluide Aviatikum XRF
- 2,1 = Huile SAE 90
- 1,5 = Huile SAE 90
- 0,5 = Graisse fluide Aviatikum XRF

N'utiliser qu'une graisse non-vieillissante de bonne qualité!

fig. 48

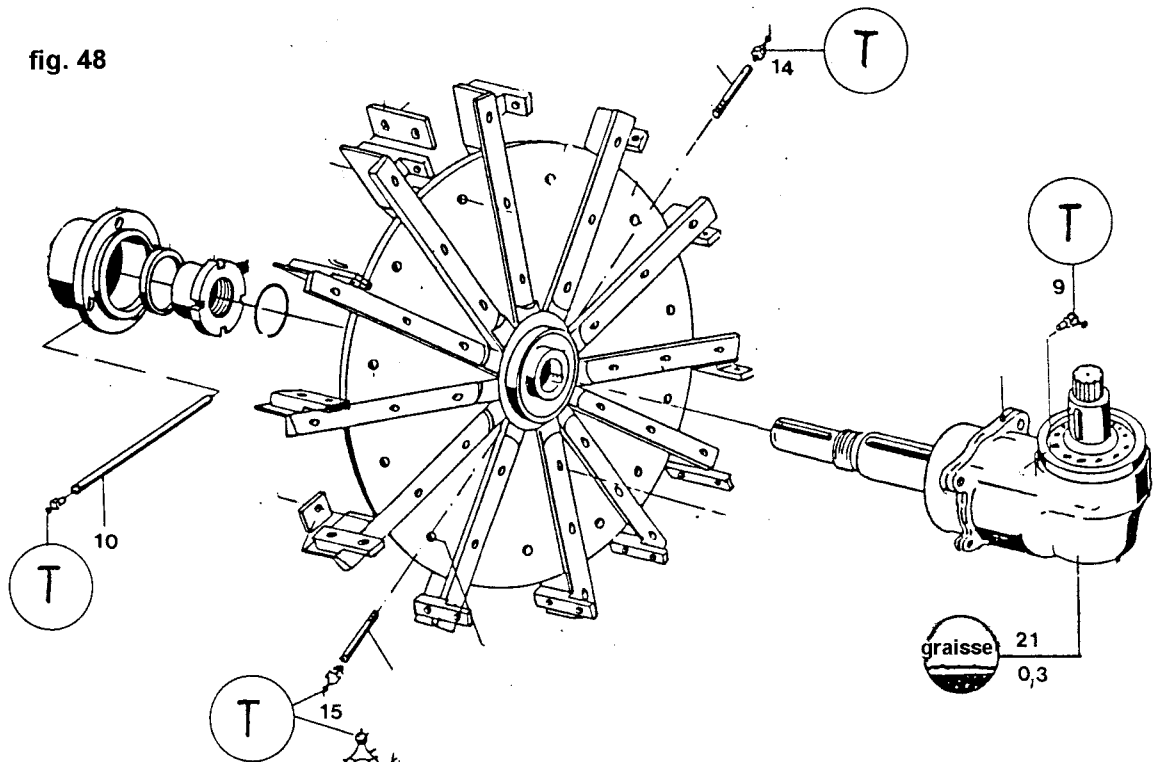


fig. 49

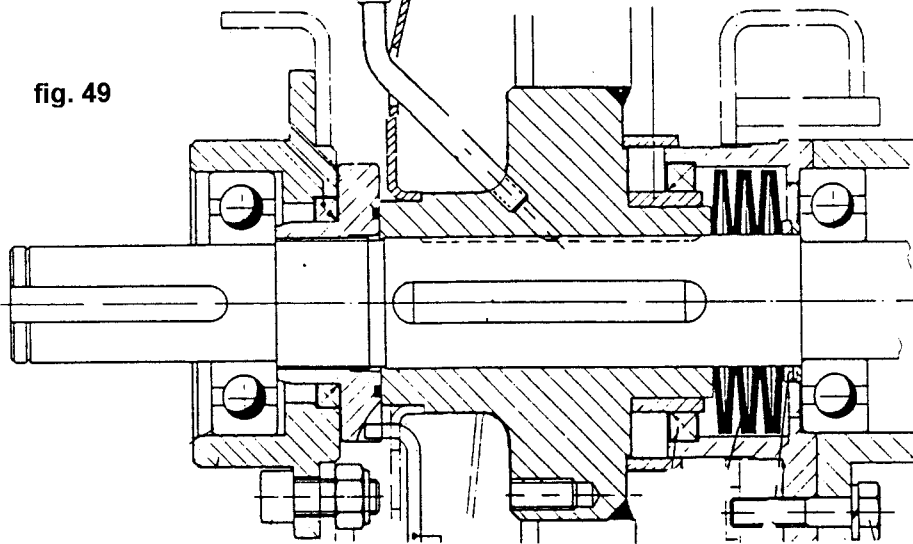
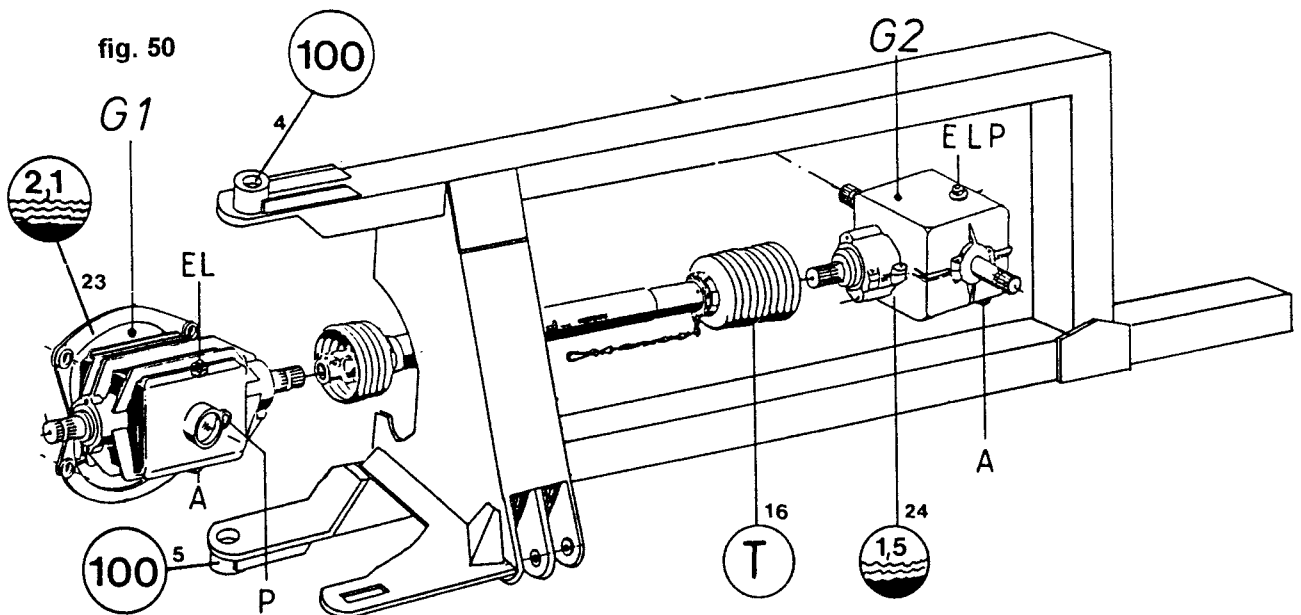


fig. 50



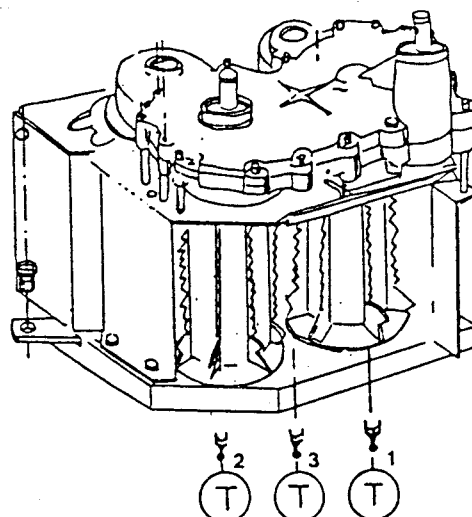


fig. 51

Symboles du plan de graissage

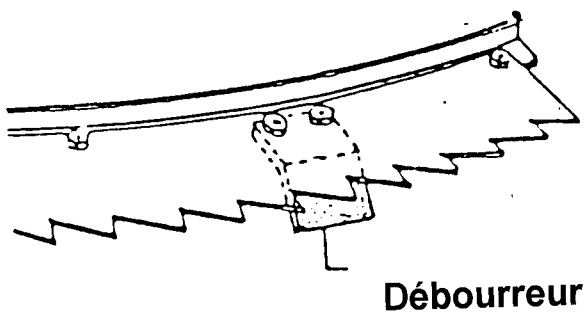
- | | | |
|----|--|-------------------------------|
| 50 | = Graisser toutes les 50 heures de travail | A = vis de vidange |
| 30 | = Graisser toutes les 30 heures de travail | E = Vis de remplissage |
| T | = Graisser chaque jour | L = Reniflard |
| 1 | = 1 litre d'huile pour boîtes de vitesses SAE 90 | N = Graisseur |
| ! | = Huiler périodiquement toutes les articulations | P = Vis de contrôle de niveau |
| ! | = Graisse fluide Aviatikum XRF | |

Plan de graissage

- | | |
|-----|---|
| 1 | = Palier du rouleau de convoyage |
| 2 | = Palier du rouleau de convoyage |
| 3 | = Palier du rouleau lisse |
| 4 | = Palier de l'articulation |
| 5 | = Palier de l'articulation |
| 6 | = Roue libre |
| 7 | = Palier du tambour d'alimentation |
| 8 | = Palier du tambour d'alimentation |
| 9 | = Palier avant du disque hacheur |
| 10 | = Palier arrière du disque hacheur |
| 11 | = Palier de la meule à aiguiser |
| 12 | = Pivot - goulotte de déchargement |
| 13 | = Arbre à cardan principal |
| 14 | = Disque hacheur - moyeu et arbre |
| 15 | = Disque hacheur - moyeu et arbre |
| 16 | = Arbre à cardan intermédiaire |
| 17 | = Diviseur (en option): 2 graisseurs |
| 18 | = Roue support (en option) |
| 19 | = Articulations - goulotte de déchargement |
| 21 | = Renvoi d'angle - disque hacheur |
| 22 | = Engrenage à pignons droits - rouleaux de précompression |
| 23 | = Renvoi d'angle |
| 24 | = Renvoi d'angle |
| 25 | = Engrenage pendulaire |
| 0,3 | = Graisse fluide Aviatikum XRF |
| 1,0 | = Graisse fluide Aviatikum XRF |
| 2,1 | = Huile SAE 90 |
| 1,5 | = Huile SAE 90 |
| 0,5 | = Graisse fluide Aviatikum XRF |

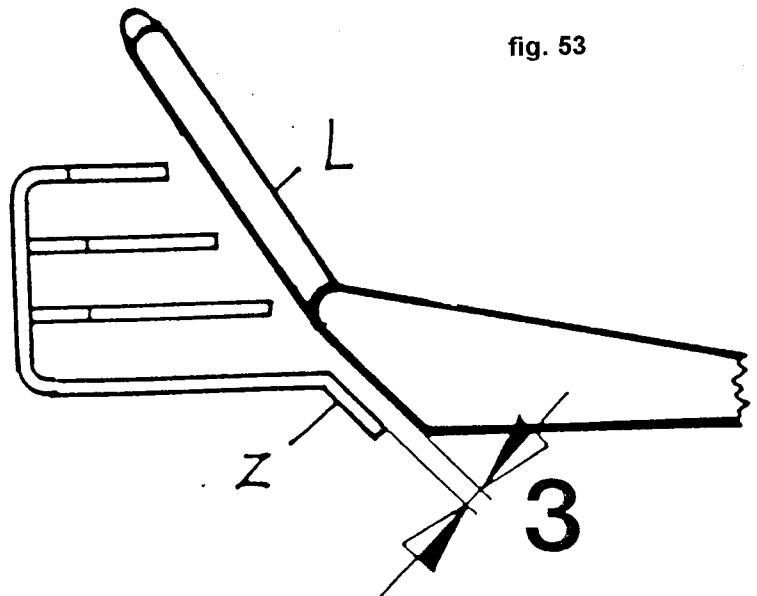
Utiliser une graisse non-vieillissante de bonne qualité

fig. 52



Débourreur

fig. 53



COUPLES DE SERRAGE POUR VIS METRIQUES

Dimension	Classe de qualité 4.8				Classe de qualité 8.8 ou 9.8				Classe de qualité 10.9				Classe de qualité 12.9			
	Huilée		Sèche		Huilée		Sèche		Huilée		Sèche		Huilée		Sèche	
	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

Les couples de serrage ci-dessus sont indicatifs. Ils ne sont pas applicables aux vis et écrous pour lesquels sont indiqués dans ce manuel des couples de serrage spécifiques. Vérifier périodiquement le serrage des vis et écrous. Les boulons de cisaillement sont conçus de manière à ce qu'ils se rompent si exposés à une charge déterminée. Lors du remplacement d'un boulon de cisaillement n'utiliser que des boulons de la même qualité.

a "Huillée" signifie que les vis sont enduites d'un lubrifiant tel que huile à moteur ou que des vis phosphatées ou huilées sont utilisées. "Sèche" signifie que des vis non lubrifiées (version standard ou galvanisée) sont utilisées.

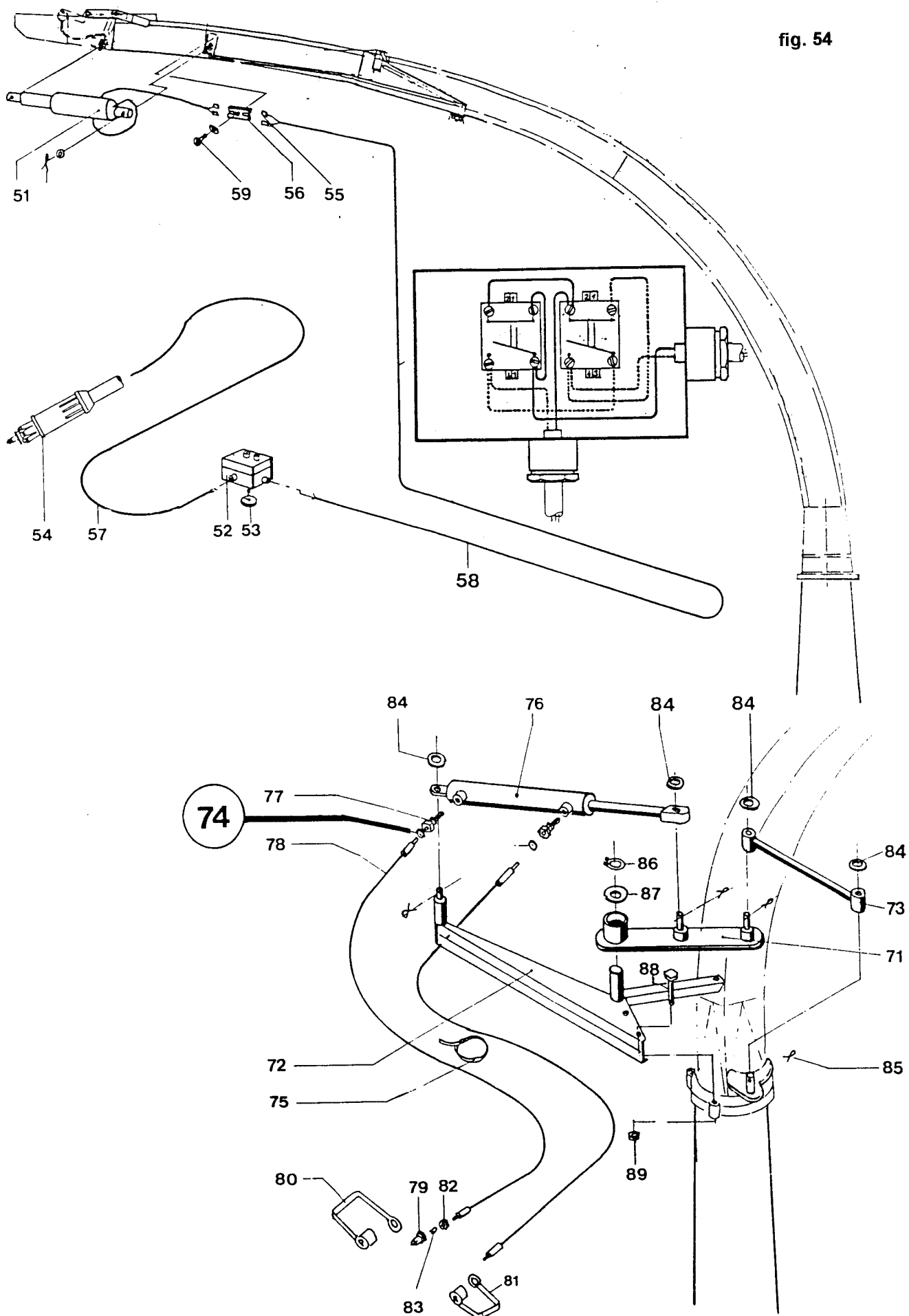
Lors du changement de vis et écrous veiller à ce que les pièces de remplacement soient de pareille ou meilleure qualité. Les vis et écrous de meilleure qualité sont à serrer au même couple de serrage que les pièces d'origine.

S'assurer de la propreté des filets et du positionnement correct des vis. On évite ainsi d'endommager les vis lors du serrage.

Les contre-écrous (non pas les vis!) avec cuvette platique et les écrous en acier à bord bombé sont à serrer à environ 50% de la valeur indiquée dans le tableau pour les vis "sèches". Les écrous dentés et crénelés sont à serrer au couple indiqué.

Entretien journalier	* Nettoyer chaque jour le rotor de coupe ainsi que toute la circonférence des tambours d'alimentation. Éliminer les résidus de spathes et de tiges ainsi que la terre. * Vérifier périodiquement l'état des déboureur, voir fig. 52. Des déboureur émoussés ou mal fixés favorisent les bourrages et impliquent une sollicitation inutile de l'entraînement. * Affûter les couteaux hacheurs plusieurs fois par jour. * Contrôler à l'aide d'une clé dynamométrique le serrage des vis de fixation M 12 des couteaux hacheurs: Couple de serrage: 130 Nm Attention! Le couple de serrage "standard" de 70 Nm n'est pas suffisant! * Régler le disque hacheur par rapport au contrecouteau (réglage central). * Régler chaque jour le disque hacheur * Régler deux fois par jour le disque hacheur, même si les couteaux n'ont pas fait l'objet d'un affûtage. * Contrôler l'état des segments de la lame circulaire sous le tambour d'alimentation, en particulier en cas de contact avec un corps étranger. * Effectuer un contrôle visuel du contrecouteau du disque hacheur. * Procéder au graissage en conformité avec le plan de graissage. Vérifier l'étanchéité des carters. * Resserrer toutes les vis. * Resserrer les écrous de fixation de la roue.
Entretien hebdomadaire	* Resserrer toutes les vis du disque hacheur. * Contrôler le contrecouteau du disque hacheur; si nécessaire tourner le disque hacheur. * Vérifier l'articulation. * Graisser la machine en conformité avec le plan de graissage.
Entretien annuel	* Nettoyer et conserver la machine. * Vidanger l'huile dans les carters. Observer les quantités de remplissage préconisés. * Vérifier l'usure de toutes les pièces. * Commander à temps les pièces de rechange nécessaires. * Contrôler l'entraînement par courroie et l'articulation. * Contrôler les sécurités à friction de l'arbre à cardan. * Contrôler les tuyauteries hydrauliques et leurs raccords. * Contrôler l'unité d'alimentation complète (rouleaux de convoyage et de précompression)
Entretien et contrôles à effectuer au début de la saison	* Soumettre la sécurité à friction à un contrôle détaillé, page 21. * Relire la notice de fonctionnement. * Lubrifier toute la machine et la faire fonctionner pour s'assurer que les paliers ne s'échauffent pas excessivement et ne présentent pas un jeu excessif. * Resserrer toutes les vis. Observer les couples de serrage préconisés. * Contrôler les scies circulaires, les couteaux hacheurs et le contrecouteau. * COUPLES DE SERRAGE: * Vis spéciale des couteaux hacheurs avec moletage sous la tête de vis: M 12 = 130 Nm Vis standard: M 12 = 70 Nm M 16 = 180 Nm M 18 = 250 Nm M 20 = 360 Nm * Entraîneurs des tambours d'alimentation et des pointes des diviseurs: * Des corps étrangers peuvent endommager ou déformer les éléments d'alimentation de la machine. Il est donc impératif de vérifier périodiquement cette zone. Redresser les dents d'entraînement "Z" lorsqu'elles sont déformées, voir fig. 53.

fig. 54



Contrôles à effectuer pour un fonctionnement sûr de la Champion

Il est important de savoir que les vis spéciales réf. 55205 des couteaux hacheurs doivent être serrées au couple de 130 Nm et non seulement au couple de 70 Nm, prévu normalement pour les vis M 12.

Pour votre sécurité et pour des raisons liées à la garantie du constructeur il est **INDISPENSABLE** d'utiliser une clé dynamométrique réglable pour le serrage de ces vis.

Tambours d'alimentation

Contrôler les paliers et la fixation du grand tambour d'alimentation.

Rotor à scie circulaire

Vérifier l'état, le tranchant et le réglage des scies circulaires et des débourreurs. Toujours remplacer les pièces opposées par paires afin d'éviter le déséquilibre du rotor.

Roue support, fig. 15

Resserrer périodiquement les écrous de fixation de roue.

Contrôle de l'unité d'alimentation

Vérifier l'état des rouleaux de précompression et de convoyage ainsi que leurs paliers.
Important: Régler le décrotteur sur le dernier rouleau lisse de manière à ce qu'il soit rapproché au maximum du rouleau sans en gêner la rotation, voir fig. 37.

Contrôle du contrecouteau

L'utilisateur devrait se rendre compte de l'énorme rendement que doit fournir une ensileuse. Les organes hacheurs qui requièrent la plus grande part de la puissance, doivent toujours se trouver dans un état impeccable. C'est pourquoi le contrôle journalier du contrecouteau est d'une importance primordiale.

Disque hacheur

Une surface de contact propre des couteaux ainsi que le serrage des vis de fixation au couple préconisée par le constructeur sont indispensables pour un fonctionnement sûr. Seuls des couteaux affûtés et impeccables donnent la garantie d'une bonne qualité du hachage et réduisent la demande de puissance au minimum.

Régler le disque hacheur de façon centrale!

Fond lisse, fond de friction

L'état impeccable de ces deux fonds interchangeable est indispensable.

Circuit hydraulique

Vérifier l'état de toutes les tuyauteries hydrauliques et s'assurer qu'elles sont connectées correctement.

Entraînement par courroie

L'entraînement par courroie (fig. 30 A) est muni d'une courroie multiple "3 HB". Le ressort tendeur 12 garantit une tension constante. Si des travaux de montage sont effectués observer la cote préconisée par le constructeur pour la longueur du ressort.

Goulotte à rotation hydraulique

Avant l'utilisation de la machine contrôler la fonction de la goulotte à rotation hydraulique. Un blocage soudain pourrait être causé par un grain de sable coincé dans l'un des restricteurs 74 (à gauche et à droite), fig. 54.

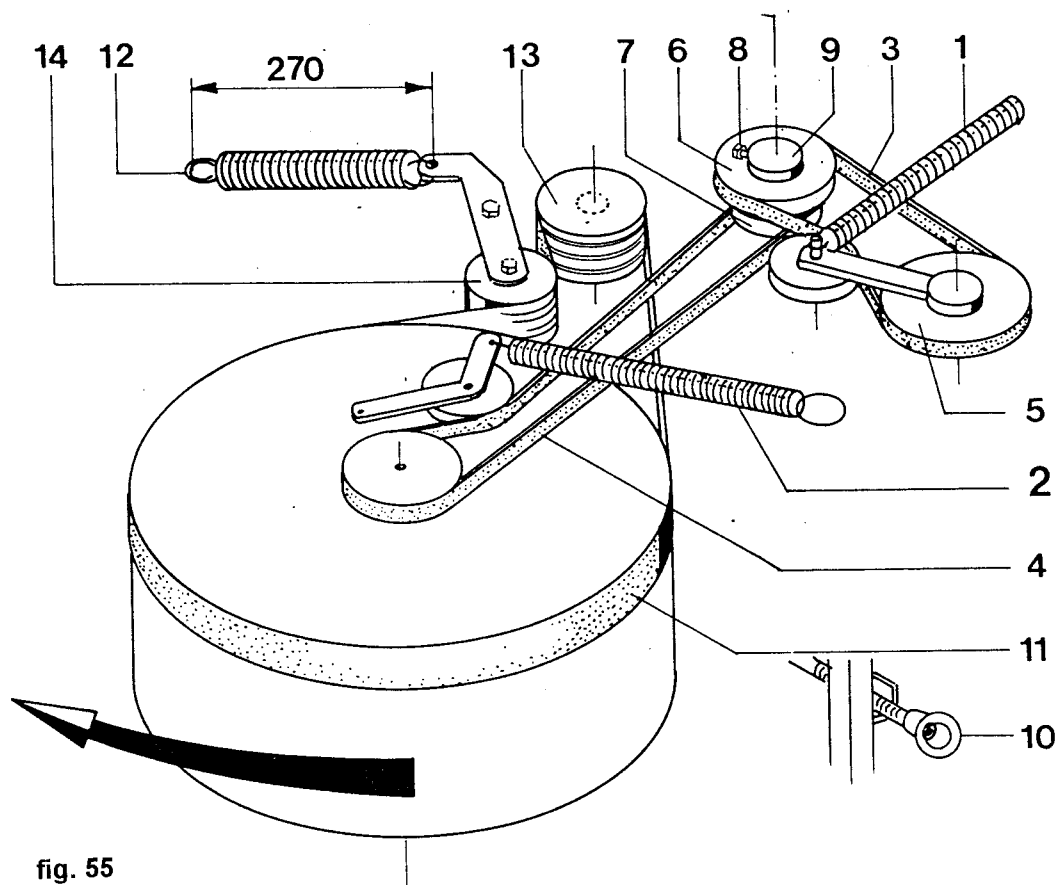


fig. 55

fig. 56

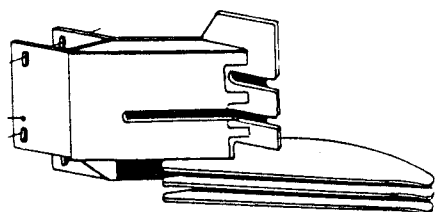


fig. 57

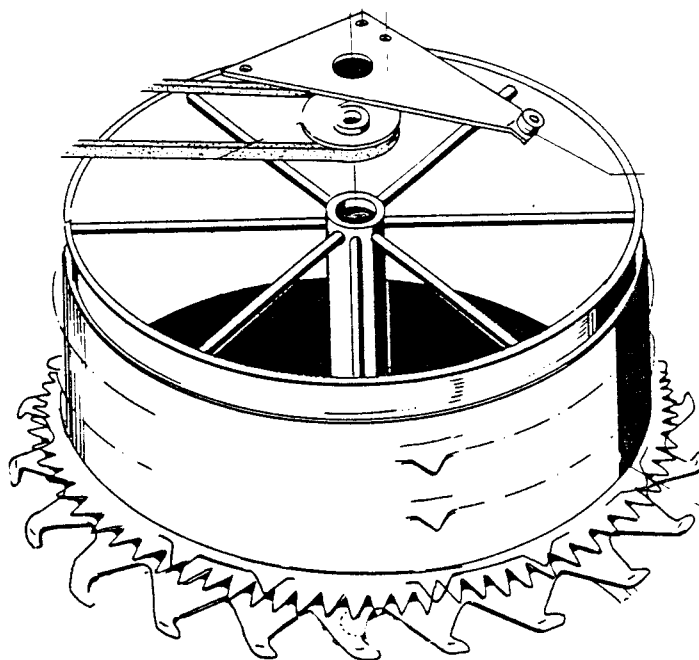
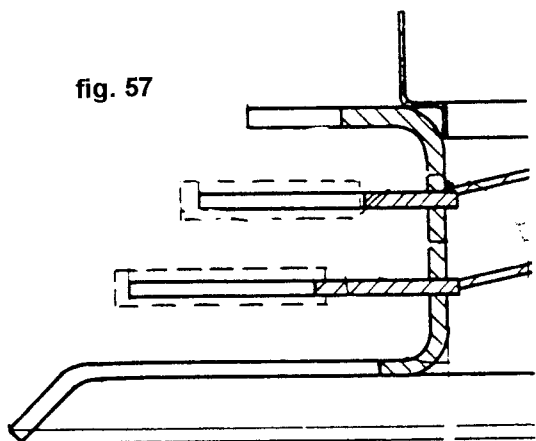


fig. 58

Appareil frontal orientable



La tête de récolte de la Champion et l'ensemble rouleaux de précompression sont liés à l'ensileuse par un point d'articulation commun qui permet de les déplier vers le côté, fig. 55. Les travaux d'entretien et de réparation sont ainsi plus faciles à accomplir.

Il est interdit de stationner dans la zone de pivotement de la machine. Avant le pivotement veiller à ce que la machine se trouve dans une position horizontale, sinon elle peut se mettre en mouvement de façon inopinée une fois le verrou libéré. La prudence est de rigueur lors du pivotement en pente.

Ouvrir le protecteur et décrocher les ressorts tendeurs 1 et 2, fig. 55. Déposer les courroies trapézoïdales 3 et 4. Si nécessaire il est possible de démonter les poulies 6 et 7 une fois la vis 8 desserrée.

Une fois l'écrou tendeur 10 desserré on peut déplier la machine. L'appareil frontal peut également être déplié sans l'ensemble rouleaux. Pour ce faire, détendre le ressort 12 et déposer du galet 13 la bande tendeuse 11. Lors du remontage contrôler la tension de la bande: elle est correcte si le ressort 12 est tendue à une longueur de 270 mm.

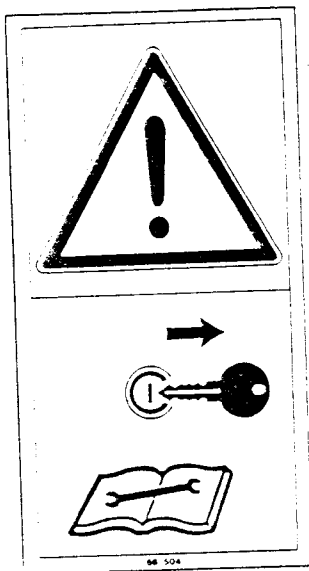
Débouilleurs, fig. 57

Situés sur les dents du tambour d'alimentation, les débouilleurs évitent les accumulations de spathes sur les décrotteurs. La distance entre débouilleur et bord du décrotteur ne doit pas être supérieure à 1-2 mm.

Les débouilleurs sont en acier spécial d'une haute résistance. Etant donné qu'ils subissent une usure constante au travail, il faut les contrôler à intervalles réguliers. Des accumulations de spathes signalent que les débouilleurs sont mal réglés ou défectueux. L'usure de leurs pointes peut être compensée par soudure à superposition avec électrodes en acier.

A observer lors du dépannage:

Avant d'effectuer des travaux d'entretien et de réparation, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
Rester à l'écart de la machine. Attendre l'arrêt complet des pièces en mouvement.



	Problème	Cause possible	Remède
1	Augmentation de la demande de puissance	Scies circulaires émoussées	Affûter
		Déboueurs défectueux	Remplacer les déboueurs
		Contrecouteau émoussé	Remplacer le contrecouteau
2	Fonctionnement dur des rotors de coupe ou: convoyage insuffisant dans la zone devant le tambour d'alimentation	Feuilles accumulées au-dessous du tambour	Contrôler cette zone plusieurs fois par jour
		Accumulation de terre dans la zone du tambour	Nettoyer quotidiennement le tambour
		Accumulation de terre dans le rotor de coupe	Nettoyer quotidiennement le rotor de coupe
		Déboueurs défectueux	Remplacer les déboueurs (par paires afin de ne pas provoquer un balourd)
3	Vibrations	Rotor de coupe endommagé	Voir no. 2
		Déboureur cassé	
		Balourd causé par des accumulations de spathes, mauvaises herbes ou terre	
4	Accumulations de spathes dans le canal d'alimentation arrière (voir la zone 1, fig. 59)	Les dents 2 ou 3 ne sont pas assez rapprochées des ponts 4 ou 5 entre les décroisseurs de manière à ce qu'elles ne peuvent pas débarrasser les spathes, voir fig. 60 et 61	* Il suffit de plier vers le haut l'une des dents 2 ou 3 et l'autre vers le bas. * Faire en sorte que les dents soient rapprochées au maximum des ponts 4 et 5. * Si nécessaire il faut rallonger les pointes des dents.
5	Les tiges sont pliées en avant avant d'être coupées (chaume trop long)	Accumulation de feuilles sur les petits diviseurs	Nettoyer les pointes de diviseurs
		Déboureur cassé	Remplacer les déboueurs
6	Le tambour d'alimentation s'arrête	Surcharge causée par un corps étranger	Eliminer le corps étranger
		Patinage de la courroie entraînant le tambour	Tendre le ressort selon la fig. 55
7	Les tiges de maïs sont effilochées après la coupe	Segments de la scie circulaire émoussés ou usés	Remplacer les couteaux
		Vitesse d'avancement trop élevée	
8	Broyage de mauvaise qualité, coupe trop longue	Fente de coupe trop importante entre couteaux hacheur et contrecouteau	Affûter les couteaux, régler le disque hacheur de façon centrale
9	Le tambour d'alimentation et le rotor de coupe s'arrêtent	Sécurité à friction défectueuse	Purger la sécurité à friction
		La sécurité à friction n'a pas été purgée avant l'utilisation	En cas d'inobservation la garantie est annulée
10	Arbre à cardan défectueux	Entretien insuffisant	Procéder à l'entretien en conformité avec le manuel d'utilisation
		La sécurité à friction n'a pas été purgée	Purger la sécurité à friction (voir page 21)
11	Les grains de maïs ne sont pas tous concassés. Le matériel haché comprend des épis non broyés.	Fente de coupe trop importante entre couteaux hacheurs et contrecouteau	Affûter les couteaux, régler le disque hacheur de façon centrale Augmenter le régime de la prise de force
		Régime trop bas	Veiller à une vitesse de rotation constante de 1160 t/min
12	Patinage de la courroie entraînant le tambour d'alimentation	Tension trop faible du ressort	Tendre le ressort (voir fig. 55), observer la cote de 270 mm

	Problème	Cause possible	Remède
13	Patinage de la courroie de l'entraînement principal, fig. 34	Ressort défectueux	Remplacer le ressort
		Tension trop faible du ressort	Tendre le ressort, observer la cote de 83 mm
14	Vibrations de l'affûteur	Vitesse de rotation de rotation trop élevée du disque hacheur	Réduire la vitesse de rotation
		Pression excessive de la meule	Réduire la pression de la meule
15	Rotation de goulotte bloquée	Restricteur 1 mm (2 pcs) bouché	Démonter le restricteur du raccord fileté du vérin hydraulique et le nettoyer

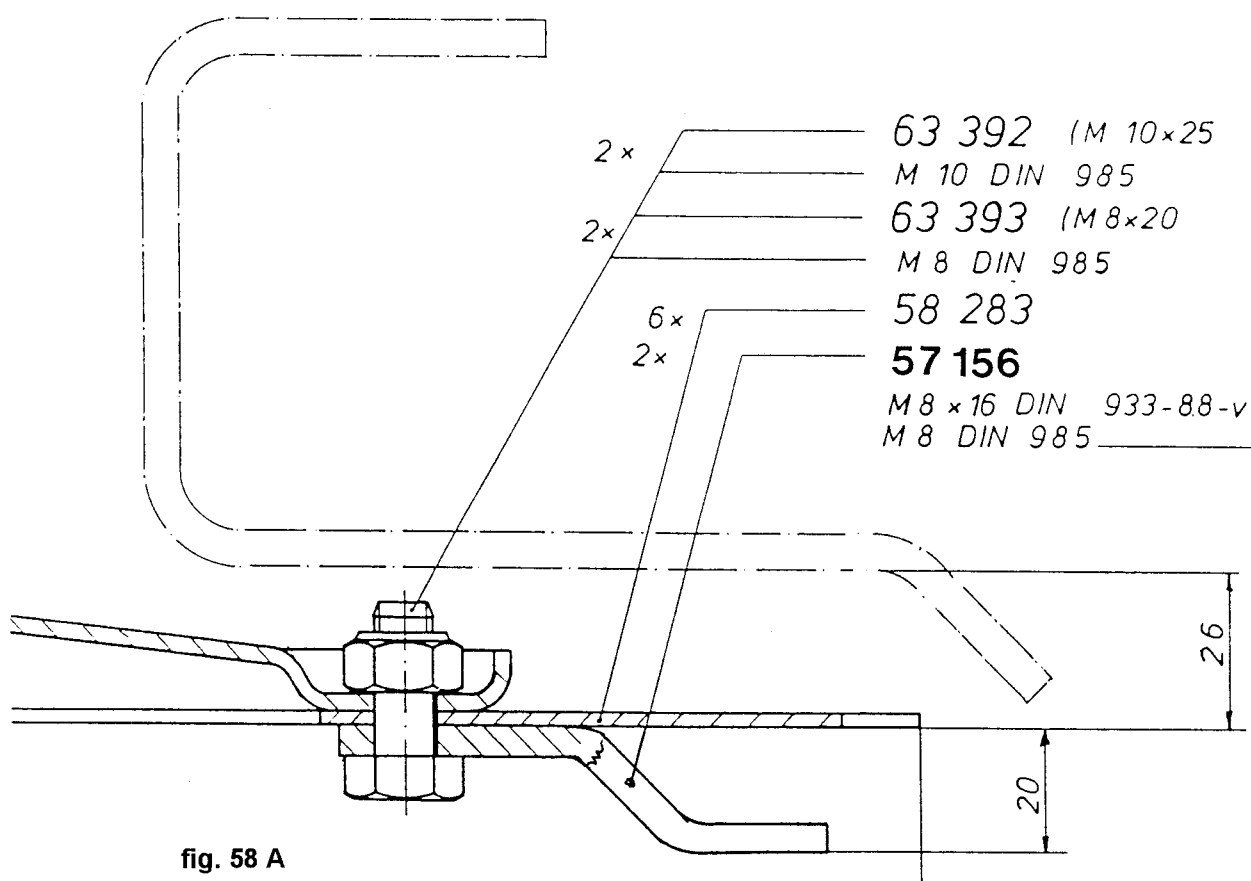


fig. 58 A

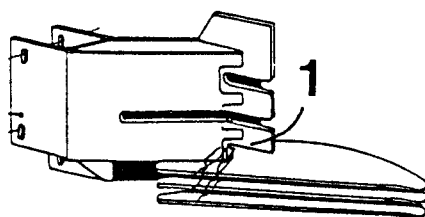


fig. 59

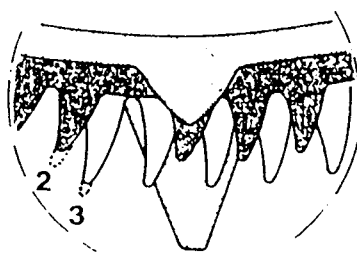


fig. 60

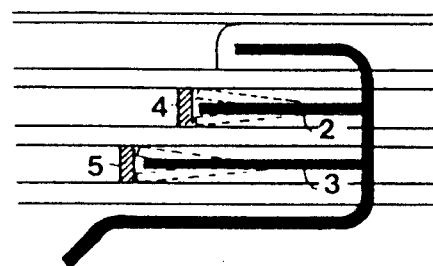
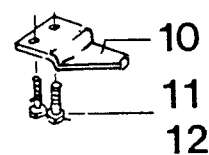
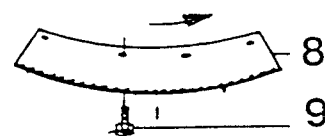
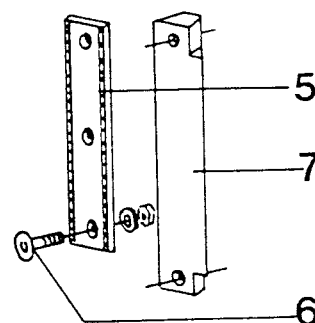
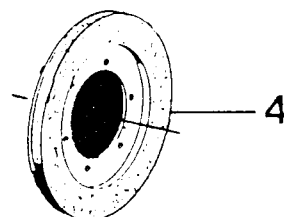
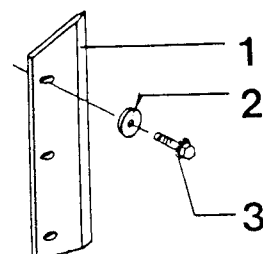


fig. 61

Liste des pièces d'usure les plus importantes

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 Déburreur	2
11	63393	Abscherschraube 8 x20 Sonder. Shearing screw Boulon de securité pour déburreur	2

fig. 62



Liste des pièces d'usure les plus importantes

fig. 63

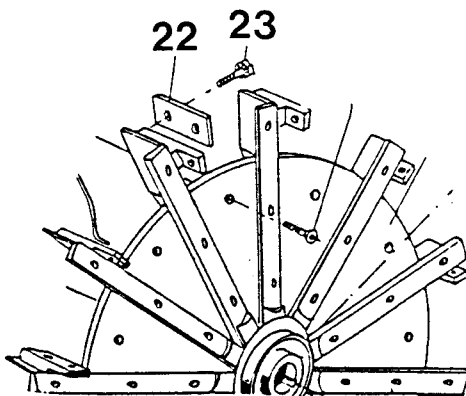
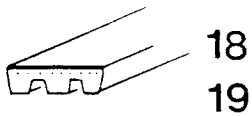
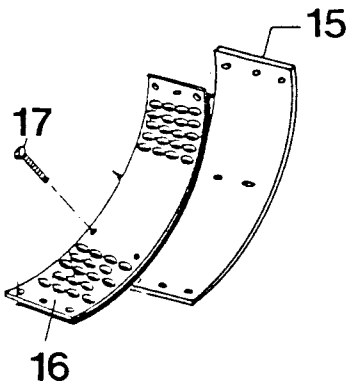


Bild	E-Teil Nr.	Bez./Descr./Déscri.	Stück
12	63392	Schraube 10 x 25 Sonder Screw Vis	2
15	62953	Glattbodenblech 136 x 425 Wear. plate (chopper housing) Tôle lisse d'usage	1
16	62952	Quetschbodenblech 136 x 425 Crash Bottom Tôle d'éclatement	1
17	49779	Senkschraube 12 x 30 Countersunk screw Vis spécial 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

48 Index alphabétique

A

Accidents, instructions préventives contre les ...	1
Affûtage	3
Affûteur	25, 45
Appareil frontal, pivotement du	1, 43
Arbre à cardan	9, 19
Arbre à cardan de l'entraînement principal	19, 21
Attelage arrière	8, 15
Attelage déporté	8, 15
Attelage frontal	8, 15
Augmentation de la demande de puissance	44
Avis de remise de la machine agricole	5

B

Bielles de traction inférieures	15
Bourrage dans le canal d'alimentation	33

C

Caractéristiques techniques	9
Carbure de tungstène, couche de ...	7
CE, examen ...	5
Champ d'application	6
Charge sur l'essieu du tracteur	1
Contrecouteau	25
Couple de rotation de la sécurité à friction	21
Couteaux hacheurs	17

D

Déboureur, scie circulaire	39
Déboureur, tambour d'alimentation	43
Déclaration de conformité	5
Déplacement sur la route publique	1
Direction, précision de la ...	19
Dispositif d'accouplement	1, 19
Disque hacheur	17, 25
Disque hacheur, paliers du ...	17, 34
Diviseurs	8, 23

E

Eclairage, prescriptions de ...	1
Ecrou de réglage	25
Ecrous de fixation de roue	39
Ensilage des céréales	31
Entraînement par courroie	22
Entretien	39
Équipement de série	7
Espacement entre les rangs	13
Etrier d'alimentation	33

F

Flexibles (montrant des traces de porosité)	4
Flux de la récolte	31
Fond de friction	26
Fond lisse	26

G

Goulotte de déchargement	7
Goulotte, rotation de ... bloquée	45
Grains de maïs concassés	44
Graisse	34

H

Huile, pression de ...	1, 2
Huile, qualité de ...	29

I

Instructions préventives contre les accidents 1

L

Limiteurs de couple 17

Longueurs de coupe 26

M

Maïs court 33

Maïs versé 31

P

Pannes et remèdes 44, 45

Pièces d'usure 33

Pivotement de l'appareil frontal 1, 43

Plan de graissage 35

Plaques de lancement 47

Poulies trapézoïdales 9, 26

Pression acoustique, mesurage de la ... 1

Prise de force du tracteur, profil cannelé 9

Protection acoustique 1

R

Rallonge de goulotte 8

Ramassage, mauvaise qualité de ... 44

Récolte emmêlée 31

Régime d'entraînement 2

Releveur de tiges, flottant 8

Releveur de tiges, rigide 8

Rotor de coupe 3

Roue libre 21

Roue support droite, ATTELAGE DEPORTE 8

Roue support gauche, ATTELAGE FRONTAL 8

Route publique 29

Route publique, déplacement sur la ... 1

S

Scie circulaire 39

Sécurité à friction 21

Sécurité à friction, purge 21, 44

Seigle fourrager 31

Sens d'avancement 29

Sous-groupes, désignation des ... 10, 11

Spathes 39, 43, 44

T

Technique de récolte de la Champion 13

V

Valve de commande 9

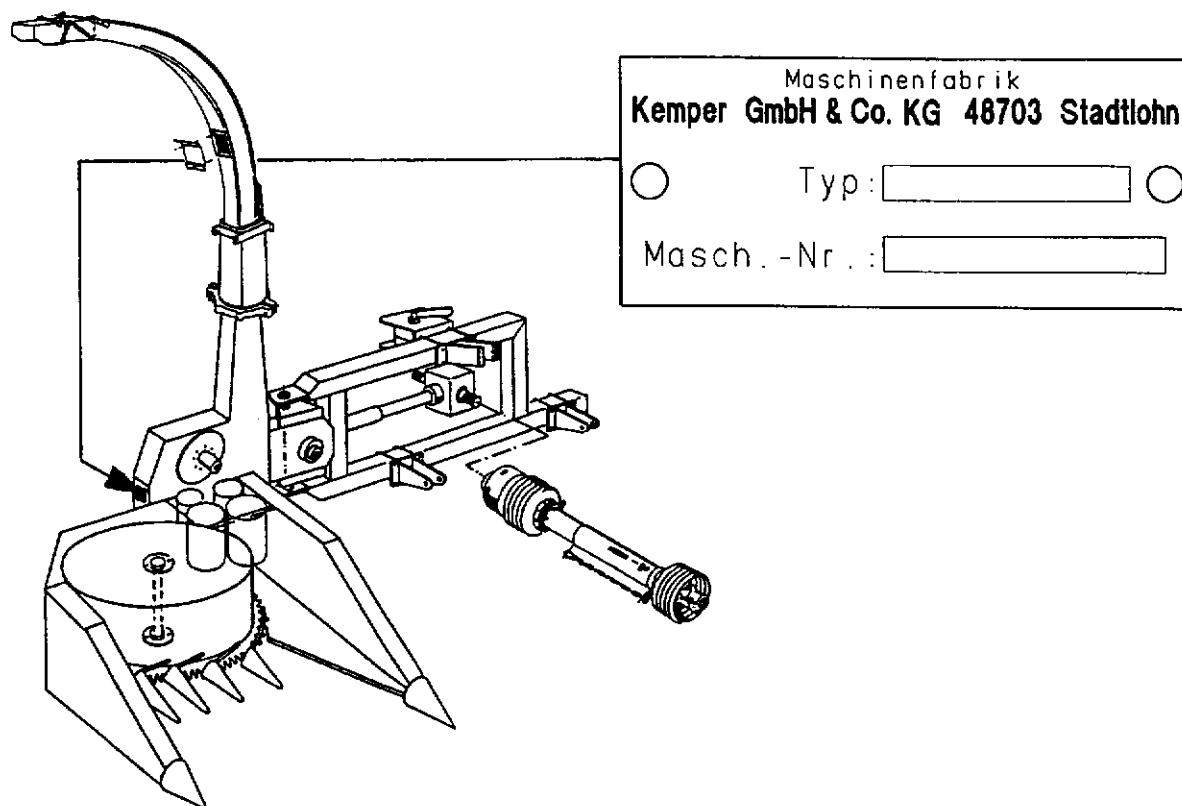
Vis sans fin 3, 23

Vitesse d'avancement 29

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