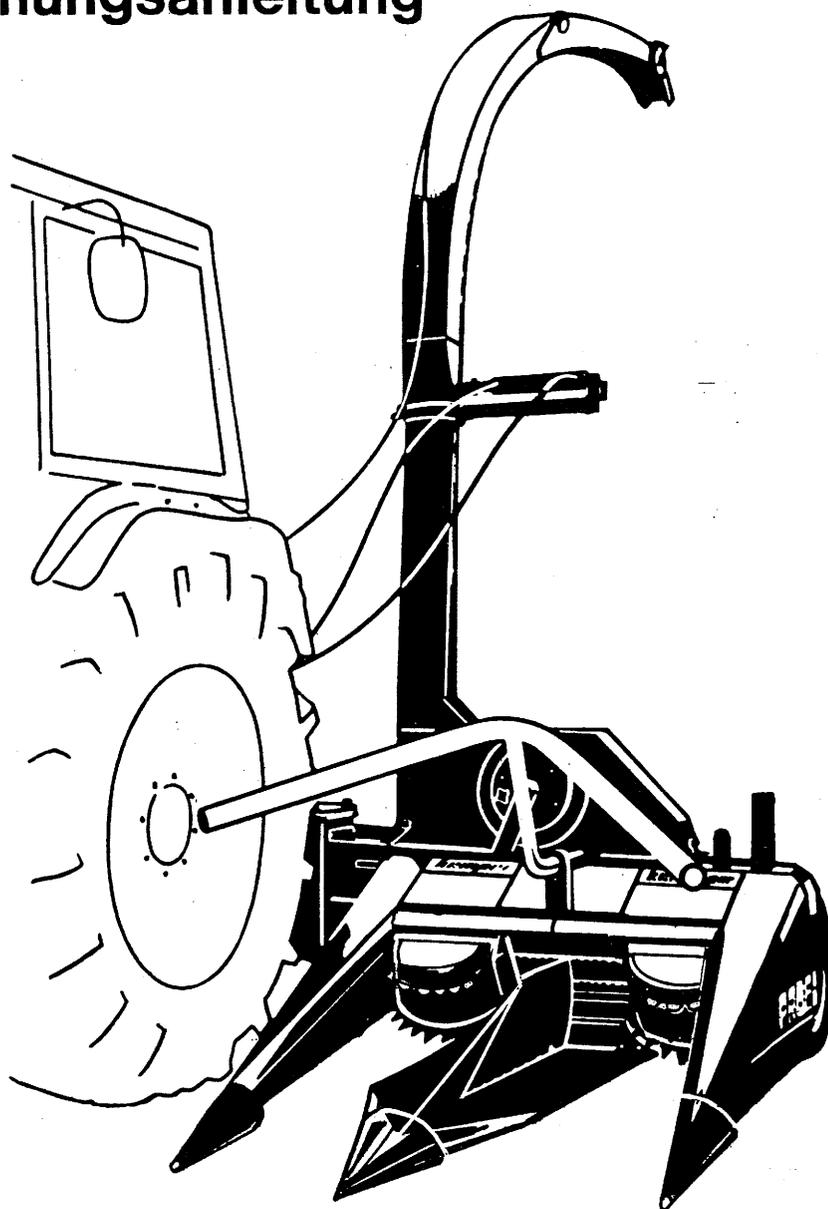


# Hochleistungs-Maishäcksler »Sprinter-Profi«

*Kemper*

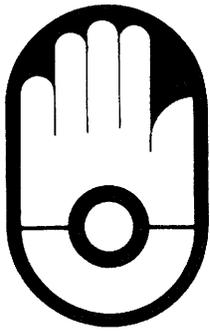
## Bedienungsanleitung



**MASCHINENFABRIK KEMPER GMBH 4424 STADTLOHN**

POSTFACH 380  
TELEFON: 0 25 63 - 30 35\* · TELEX: 89 726

# »Sprinter-Profi«



## Unfallverhütungsvorschriften

1. Der Aufenthalt im Einlaufbereich des Blatthebers ist verboten.
2. Die Bedienung der Schleifvorrichtung darf nur von der rückwärtigen Seite aus erfolgen.
3. Das Erntegut darf nicht von Hand eingeführt werden.
4. Bei allen Arbeiten am Profi ist der Zapfwellenschalthebel auf "Aus" und der Schleppermotor abzustellen.
5. Nur mit Schutzvorrichtung fahren. Bei Straßenfahrten muß das Schutzblech am Blattheber montiert sein.
6. Bei laufender Maschine darf der Messerradkasten nicht geöffnet werden. Achtung! Maschine läuft nach!
7. Auf festen Sitz aller Messer achten.
8. Maschine nur im zusammengeklappten Zustand an- und abbauen.
9. 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. Darauf achten, daß die Sicherheitsraste richtig steht.
10. Beim Drehen und Schwenken des Antriebskastens beachten Sie bitte das Gewicht.
11. Die Gelenkkupplung ist sorgfältig anzuschließen.
12. Bei Arbeiten unter der Maschine muß diese sicher abgestützt werden.
13. Auf öffentlichen Straßen darf der Profi nur im nach hinten geklappten Zustand transportiert werden.
14. Es müssen die Beleuchtungsvorschriften der StVZO eingehalten werden.
15. Das hydraulische System arbeitet unter hohem Druck. Alle Schläuche, die Porösität, Brüchigkeit oder Beschädigungen aufweisen, müssen sofort ausgetauscht werden, ansonsten sind alle Schläuche und Leitungen nach spätestens 6 Jahren auszutauschen.
16. Der maximal zulässige Öldruck beträgt 180 bar.
17. Alle Maschinenbedienungselemente, wie Bowdenzugverstelleinrichtung der Auswurfklappe oder Steuerungsblock für Krümmer- und Seitenverstellung, müssen direkt neben dem Schleppersitz am Kotflügel angebracht werden.
18. Nur Original Kemper Ersatzteile verwenden.

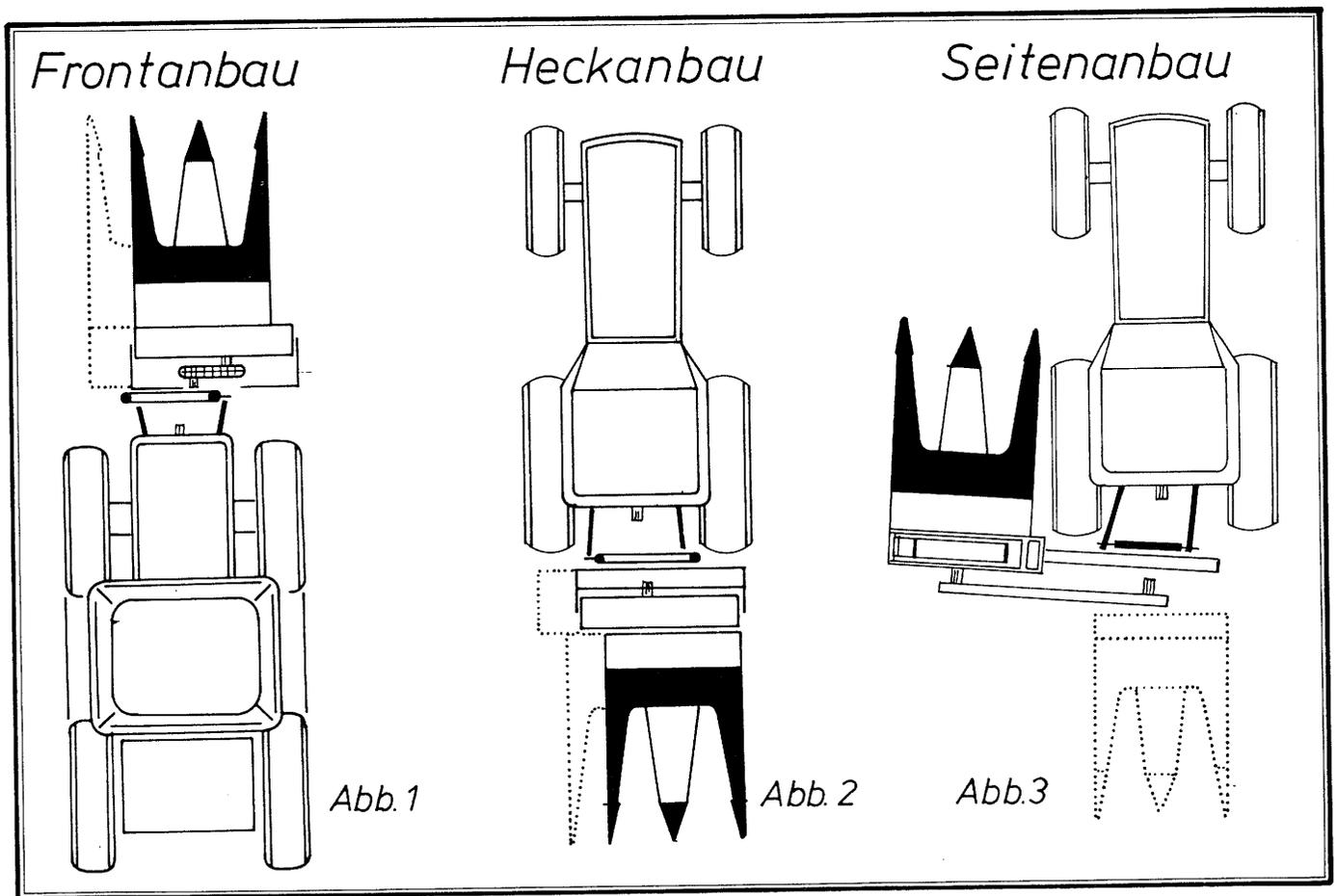
1. Allgemeines

Nehmen Sie sich die Zeit, die Betriebsanleitung aufmerksam zu lesen. Überprüfen Sie sofort nach Eintreffen der Maschine, ob die Sendung vollständig ist oder ob Versandschäden festzustellen sind.

Beanstandungen sind sofort dem Versandunternehmen bzw. uns mitzuteilen.

2. Anbau des Profis an den Schlepper (Anbauvarianten)

Es gibt zwei verschiedene Anbaurahmen. Hierzu einige Hinweise:



2.1 Heck- und Seitenanbau

Die Maschine sollte stets in Heckstellung, also eingeschwenkt auf ebenem Boden abgestellt werden. Der Anbau erfolgt also auch stets in dieser Ausgangsstellung.

2.1.1 An der Schwenkeinrichtung sind zwei Spezialverschlüsse vorgesehen. Eine Sicherheitsraste verhindert, daß sich der Verschuß lösen kann.

Voraussetzung ist jedoch, daß diese Sicherheitsraste "SR" nach dem Schwenkvorgang auch tatsächlich in die richtige Stellung gebracht wird, das heißt der Hebel muß am Rohr anliegen (siehe Abb. 4).

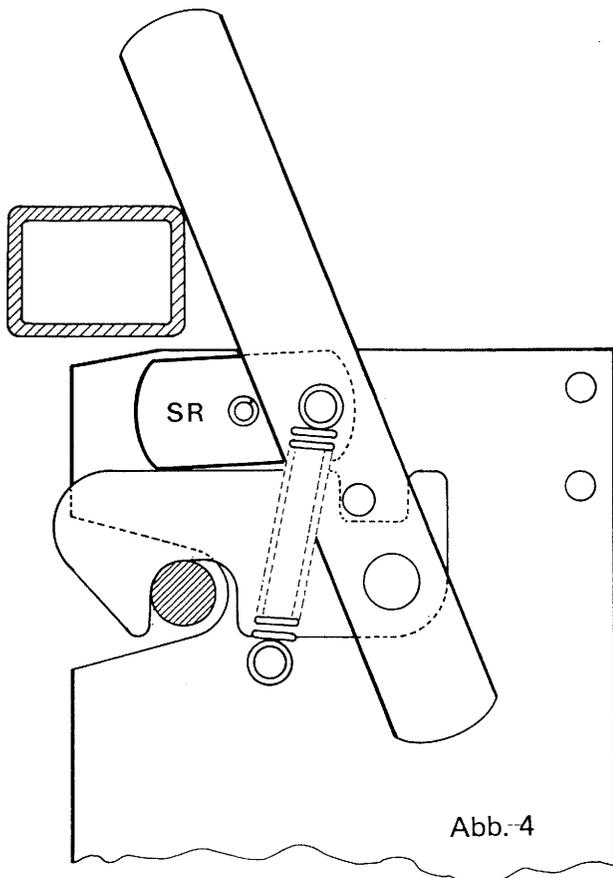


Abb.-4

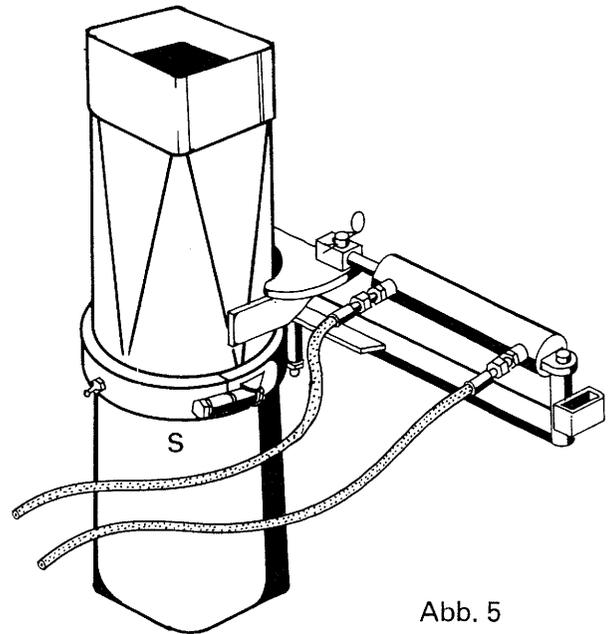


Abb. 5

Wenn die Maschine nicht waagrecht angehängt ist, kann sie nach dem Lösen des Verschlusses durch das Eigengewicht leicht selbständig umschwenken und die Bedienungs-person verletzen.

#### 2.1.2 Wichtiger Hinweis zum Profi im Seitenanbau.

Die Maschine muß wie in Abb. 3 angehängt werden, das heißt, die Unterlenker müssen nach links gezogen werden und dürfen keine Seitenbeweglichkeit haben. Durch diese Anhängung werden die Maisstengel von der Einführtrommel erfaßt. Ein Abdriften der Maschine wird vermieden.

#### 2.1.3. Zum Antriebskasten, welcher in Transportstellung hochgestellt am Schwenkrahmen befestigt ist, möchten wir ebenfalls einige Hinweise geben:

Durch die Spezial-Dreh- und Schwenkeinrichtung ist es möglich, den Antriebskasten allein in die Arbeitsposition zu bringen. Unterschätzen Sie nicht das Gewicht des Kastens. Beim Anschließen der Gelenkkupplung achten Sie bitte auf vollen Kraftschluß und Einrasten des Kugelziehverschlusses.

Im Antriebskasten ist ein automatischer Kettenspanner eingebaut. Wegen der Federvorspannung beachten Sie bitte die Hinweise unter Punkt 12.3

2.1.4 Das Zugmaul am Rahmen darf auf öffentlichen Straßen nicht benutzt werden.

## 2.2 Front- und Heckanbau

Der Rahmen mit Dreipunktbock ist so gebaut, daß der Häcksler mechanisch oder hydraulisch nach links oder rechts verschoben werden kann (Siehe Abb. 1 und 2)

2.2.1 Die hydraulische Seitenverschiebung ist von großem Vorteil, wenn man das Feld Reihe um Reihe im Wendeverfahren abernten will.

Hierbei ist es jedoch notwendig, daß der Schlepper zwei doppelt wirkende Steuerventile hat. (1 x Auswurfkrümmer, 1 x Seitenverschiebung)

Wenn der Schlepper nur ein doppelt wirkendes Steuerventil hat, so kann hier ein Steuerblock geliefert werden. Bei nachträglichem Anbau ist eine Anleitung Nr. 42142 anzufordern.

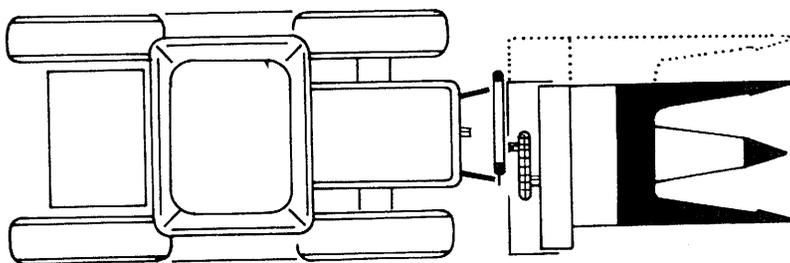


Abb. 1

2.2.2 Beim Frontanbau ist ein Wendegetriebe (siehe Abb. 1) zur Änderung der Zapfwellendrehvorrichtung notwendig. Es wird auf die Messerradwelle aufgesteckt, axial verschraubt und hat eine Verstellbarkeit von  $15^\circ$  zu  $15^\circ$ . Hierdurch kann auch bei ungünstig liegenden Zapfwellenanschlüssen eine annähernd gerade Gelenkwellenlage in Arbeitsstellung erreicht werden.

2.2.3 Ein Verlagerungsgetriebe kann im Heckanbau dann notwendig werden, wenn zum Beispiel ständig nur im Rechtsdrehsinn gefahren werden soll, jedoch in der Lage der beiden Gelenkwellenanschlüsse zu große Differenzen entstehen. (Zu starke Gelenkwellenabwinklung).

### 3. Die Gelenkwelle

3.1. Der Anschluß erfolgt an die 1000er Zapfwelle !

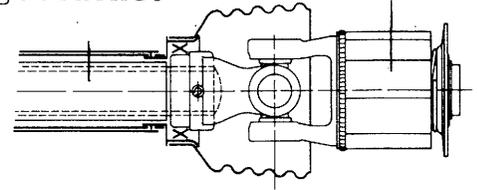
3.2. Die Gelenkwelle muß dem jeweiligen Schlepper angepaßt werden.

Die beiden Rohre sollen möglichst weit überdecken, dürfen aber in keiner Schlepperhydraulikstellung stauchen.

Die Rohrenden müssen sauber entgratet werden.

3.3. Der Freilauf wird schlepperseitig angebracht.

### 4. Der Auswurfkrümmer



4.1. Der obere Auswurfkrümmer kann für die verschiedenen Ernteverfahren stufenlos in die gewünschte Auswurfrichtung geschwenkt werden.

Man löst die Schraube "S" (Abb. 5) und dreht den kompletten Krümmer.

### 5. Arbeiten mit dem Profi

5.1. Der Häcksler sollte mit der Gleitkufe knapp über dem Boden gleiten.

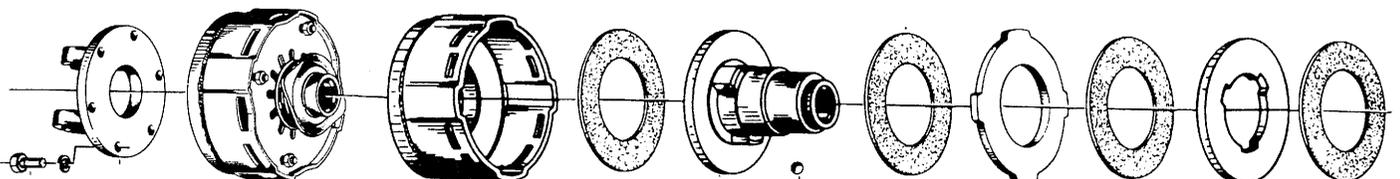
5.2. Konstant 1000 U/min. fahren, auch bei Wendefahrten.

5.3. Es können Reihenabstände von 65 bis 85 cm gehäckselt werden. Bei engen Reihenabständen muß die Maschine etwas mehr vom Boden abgehoben werden. Es braucht dann nicht so genau gefahren werden.

### 6. Die Überlastsicherung

Der Sprinter-Profi ist zweifach gegen Überlastungen gesichert.

6.1. Die Rutschkupplung an der Gelenkwelle spricht nur bei Überlastungen am Messerra d an.



6.2. Bei Überlastungen am Einzugsmechanismus spricht eine Abschersicherung im rechten Getriebe (Abb. 6) an.

6.3. Nur Original Kemper Abscherstifte verwenden.

Scherstift 6 x 32 = Nr. 41800

Füllstift 5 x 14 = Nr. 01591

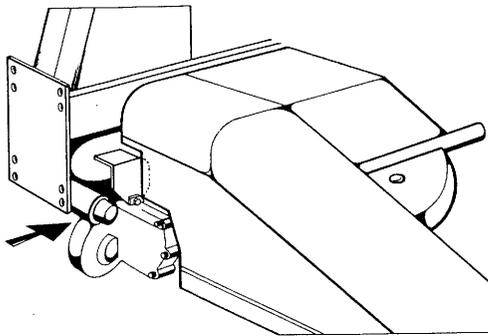


Abb. 6

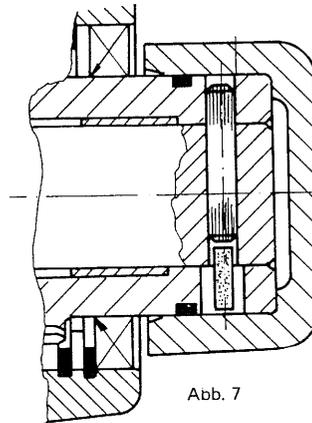


Abb. 7

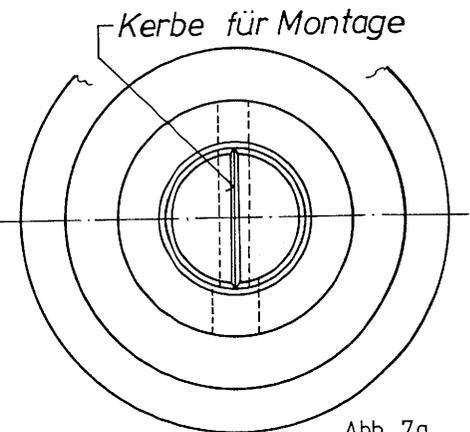


Abb. 7a

#### 6.4. Stiftwechsel

Kappe abnehmen und Stiftstück zur größeren Bohrung hin herausstoßen. Neue Stifte einsetzen. Hierbei ist darauf zu achten, daß der Kunststoffstift in der größeren Bohrung liegt (siehe Abb. 7).

Die innere Welle an der Abscherstelle ist mit einer Kerbe versehen, welche parallel zur Stiftbohrung angebracht ist (Abb. 7a). Sie erleichtert das Demontieren des abgescherten Stiftes.

#### 7. Schnittlängen des Erntegutes

7.1. Durch Wechseln der Kettenräder am hinteren Antrieb des Einzugsmechanismus kann die Häcksellänge von 4 mm auf 6 mm umgestellt werden.

7.2. Weitere Schnittlängenveränderungen sind durch gleichmäßiges Herausnehmen von Häckselmessern möglich (siehe Tabelle 8)

| Anzahl der Messer |   |   |   | Zähnezahl Kettenrad oben |                     | Häcksellänge |
|-------------------|---|---|---|--------------------------|---------------------|--------------|
| 12                | 6 | 3 | 2 | Z <sub>1</sub> = 20      | Z <sub>1</sub> = 24 |              |
| ●                 |   |   |   | ●                        |                     | 4            |
| ●                 |   |   |   |                          | ●                   | 6            |
|                   | ● |   |   | ●                        |                     | 8            |
|                   | ● |   |   |                          | ●                   | 12           |
|                   |   | ● |   | ●                        |                     | 16           |
|                   |   |   | ● | ●                        |                     | 24           |
|                   |   |   | ● |                          | ●                   | 36           |

Abb. 8

8. Der Walzen-Anpreßdruck

- 8.1. Der Druck der oberen Vorpreßwalze kann je nach Trockenheitsgrad des Erntegutes über die Mutter "M" (Abb. 9) eingestellt werden.

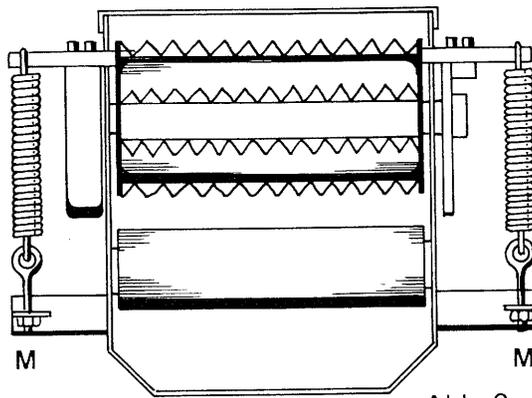


Abb. 9

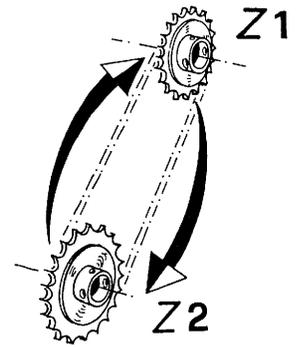


Abb. 10

9. Die Einzugtrommel - Wichtiger Hinweis ! (Abb. 11)

- 9.1. Die Einzugtrommel E mit Mähmessern M liegt mit ihrem Gewicht auf der Gegenschneide G. Ein Teil des Gewichtes wird durch die Feder F aufgehoben. In Verbindung mit der Spezialbeschichtung im Schneidbereich des Gegenmessers ergibt sich ein sogenannter Selbstschärfeffekt. Durch den Verschleiß an der Gegenschneide wird der Schneidspalt größer.

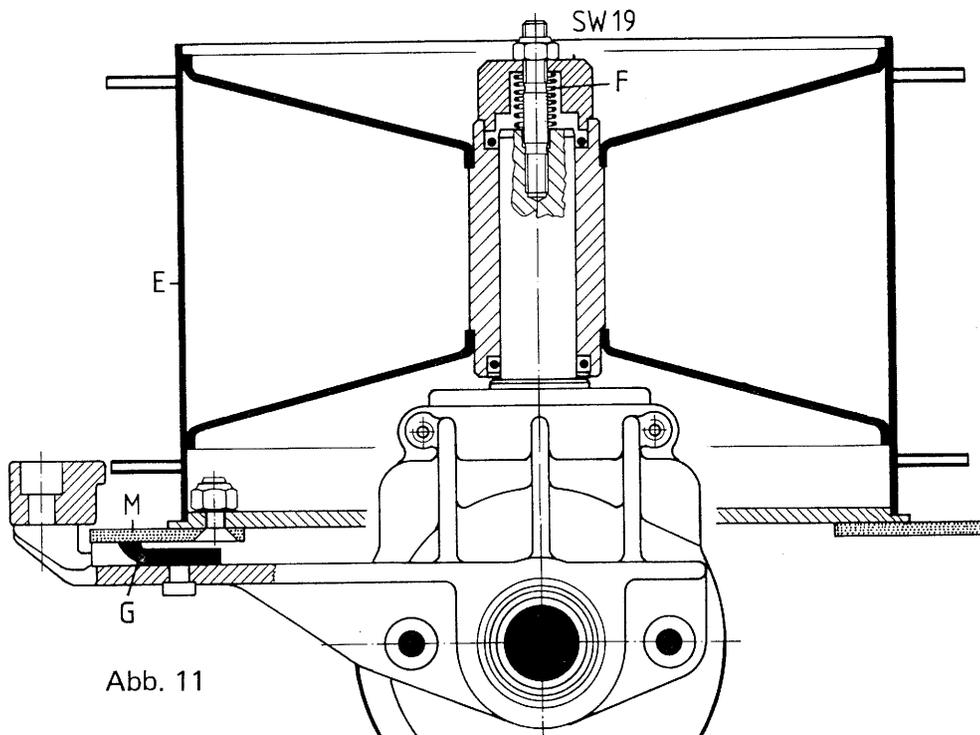
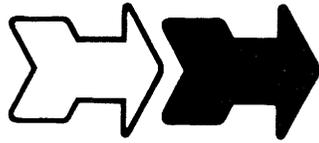


Abb. 11

Eine einwandfreie Funktion im Schneidbereich ist aber nur dann gegeben, wenn Messer und Gegenschneide aufeinanderliegen. Dieses bedeutet, daß man den Verschleiß, also den entstehenden Schneidspalt regelmäßig (täglich) über die Sechskantmutter SW 19 korrigieren muß.



Hier ein Anhaltspunkt:



Man sollte die Sechskantmutter erst dann etwa 1/6 Umdrehung nachziehen, wenn sich über die Gegenschneide Fasern des Schnittgutes ziehen.

Mit einem 19-er Steckschlüssel kann die Sechskantmutter durch die Bohrung im Blattheber erreicht werden.

- 9.5. Die Maisstengel werden von der Einzugstrommel erfaßt und entlang der Führung den Walzen zugeführt. Die Auslauföffnung sollte stets etwas größer als der Einlauf sein.

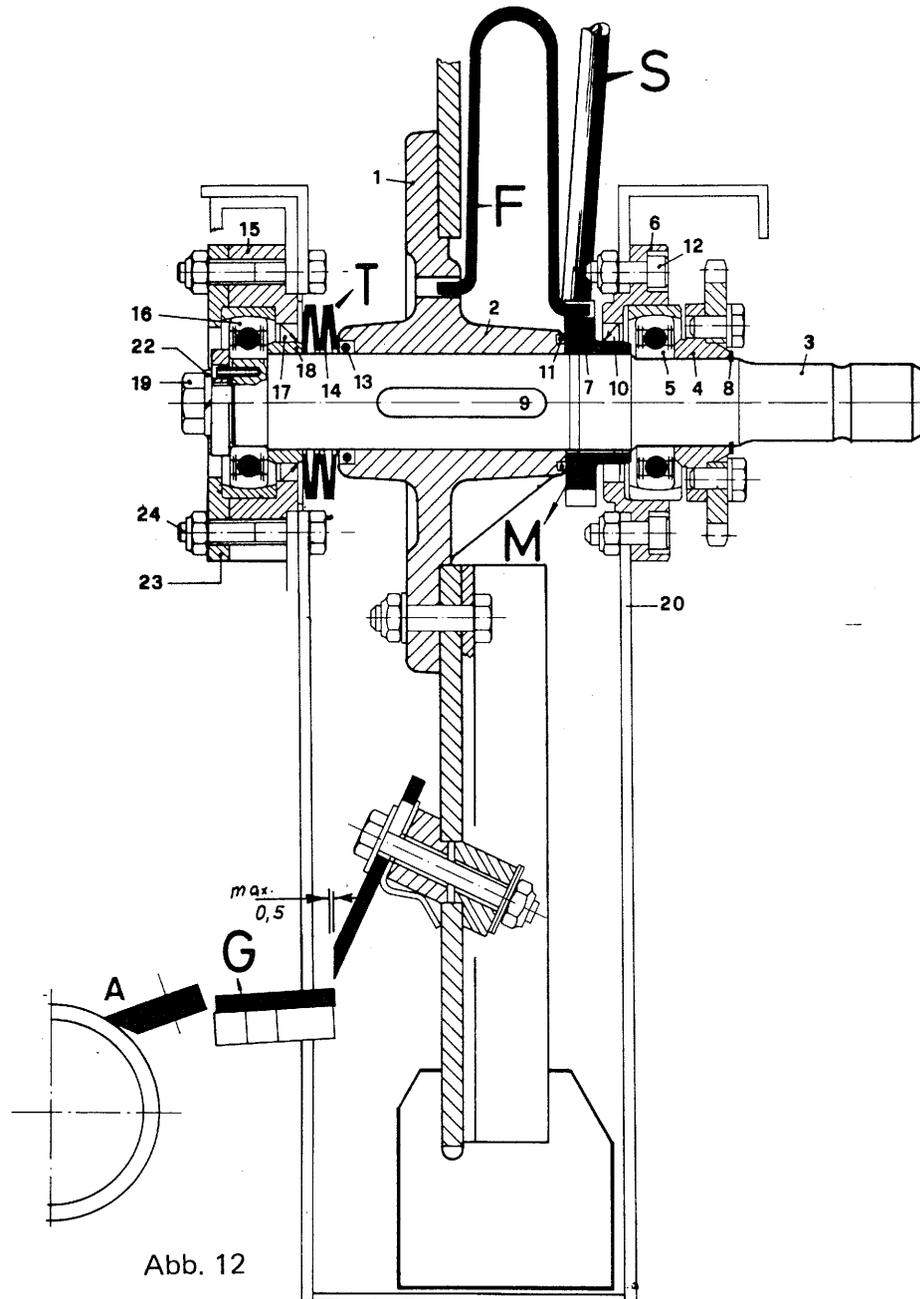
## 10. Nachschleifen der Häckselmesser

- 10.1. Scharfe Messer ergeben exakt geschnittenes Häckselgut mit geringem Lieschenanteil, bei niedrigem Kraftbedarf und großer Durchsatzleistung.
- 10.2. Schärfen: Deckel zur Seite schwenken. Maschine mit der halben Zapfwellendrehzahl 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 (Scheibe muß sich drehen!)

## 11. Messerrad - Nachstellmutter - Gegenschneide (Abb. 12)

- 11.1. Nach dem Schärfen der Messer kann das gesamte Messerrad mittels der Mutter "M" und der Montierstange "S" nachgestellt werden. Die Sperrfeder "F" muß wieder eingerastet werden.
- 11.2. Der Abstand zwischen den Messern und der Gegenschneide "G" sollte max. 0,5 mm betragen.
- 11.3. Die Gegenschneide "G" ist im Schneidbereich mit einer Spezialbeschichtung versehen und darf nicht nachgeschliffen werden.

11.4. Nachschleifen ohne die Messer einzeln nachzustellen ist nur solange möglich, bis die Tellerfedern "T" auf Block gedreht sind. Dieses tritt erst dann ein, wenn etwa 11 mm am Messer abgeschliffen sind. Hiernach muß dann die Mutter "M" wieder zurückgedreht und die Messer nachgestellt werden. Zwischen der hinteren Gebläsewand und der Wurfschaufel sollte min. 3 mm Luft sein.



11.5. Alle Schrauben gut anziehen!

Anzugsmoment = 7,3 kg m = 70,0 Nm (Newton Meter)

11.6. Das Messerrad ist werksseitig komplett mit Messern ausgewuchtet. Bitte montieren Sie daher keine ungleichen Messer.

## 12. Wartung und Pflege

12.1. Nach den ersten 10 Betriebsstunden und während des späteren Einsatzes ist die Antriebskette (Antrieb der Einzugorgane, hinter dem Messerrad) auf ihre Spannung zu prüfen.

12.2. Die Scheibenkupplung : Nach langen Stillstandzeiten haften die Reibbeläge. Der Schutz vor Überlastungen ist nicht mehr gegeben. Die Kupplung muß daher vor Erntebeginn sowie nach längerem Stillstand unbedingt gelüftet werden:

Montage: Alle vier Muttern "M" anziehen. Kupplung am Gerät und am Schlepper anschließen. Das Gerät bis zum Durchrutschen der Kupplung laufen lassen. Hier-nach wieder alle vier Muttern "M" lösen. Bei Nichtbeachtung keine Garantie (Abb. 13)

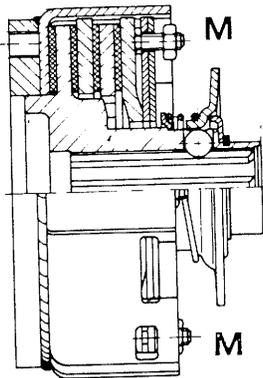


Abb. 13 3

12.3. Der Antriebsbalken für Seitenfahrt (Abb. 14)

### Achtung Gefahr !

Bei Montagearbeiten ist zu beachten, daß die Antriebskette unter starker Vorspannung steht. Da sich die Kette durch Abnutzung im Laufe der Zeit etwas längt, wurde ein automatisch wirkender Kettenspanner eingebaut.

Funktion des Spanners: Die Feder 1 drückt auf das Kettenrad 2. Hierdurch wird das Öl aus dem Vorratsbehälter 3 angesaugt. Das Öl im Zylinder 4 wirkt als Stoßdämpfer, es tropft automatisch in den Vorratsbehälter.

### Montagefolge nach Reparatur:

Die Kettenradlagerungen 5 und 6 sowie das Umlenkrad 7, die Führungsklötze 8 und der Zylinderteil 9 des Kettenspanners werden kompl. montiert. Hiernach wird die Kette wie dargestellt, eingelegt. Das Kolbenteilstück 10 (mit Buchse 11) und Spannrade 2 wird in den Zylinder 9 montiert. Die Kette um das Kettenrad 2 gelegt und mit dem Kettenschloß zusammengesetzt. Hiernach erfolgt das Spannen der Kette mittels eines Hebels 13 wie dargestellt. Der Spannvorgang endet mit dem Montieren der Schraube 12.

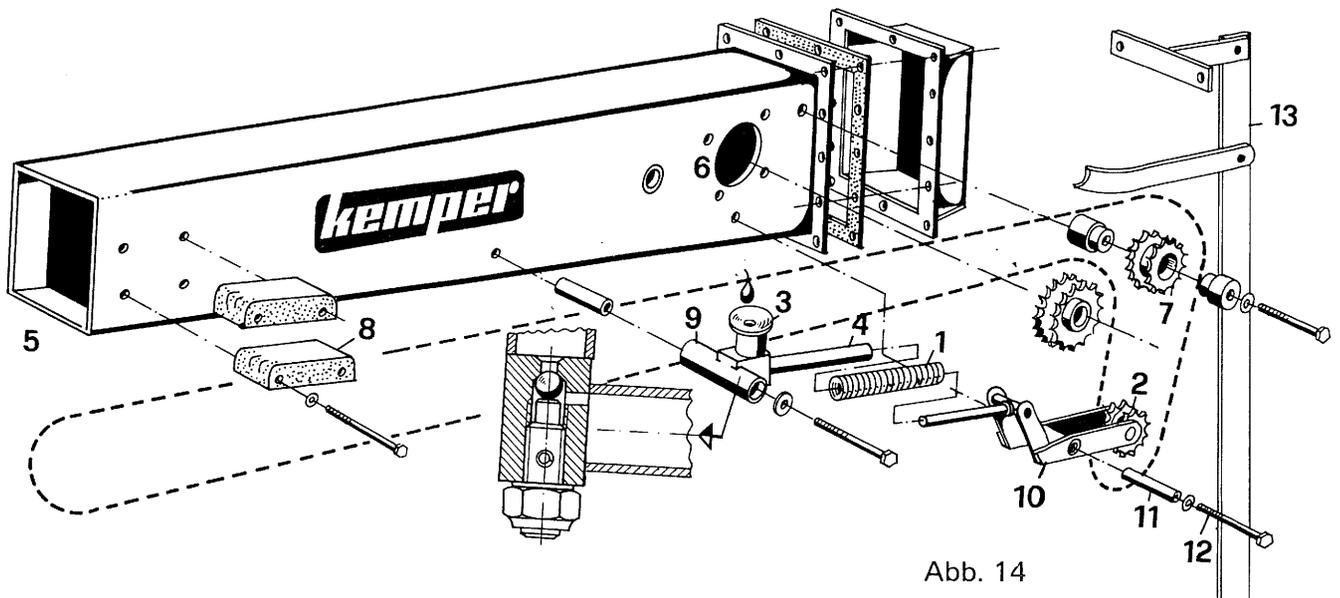


Abb. 14

12.4. Montagefolge der Messerradlagerung (nach Reparaturarbeiten) (siehe hierzu Abb. 15)

12.4.1 Messerrad 1, Welle 2, vormontieren.

12.4.2 Welle 3, Nabe 4, Lager 5, Gehäuse 6, Mutter 7, Sicherungsring 8, Paßfeder 9 und Dichtring 10 vormontieren. (Mutter 7 ganz an das Lager 5 herandrehen)

12.4.3 O-Ring 11 montieren und dann die komplette Welle in die Nabe schieben - Lager 6 mit Schrauben 12 befestigen - O-Ring 13 und Tellerfeder 14 montieren.

12.4.4 Gehäuse 15, Lager 16, Dichtring 17, Ring 18 vormontieren und auf Welle 3 aufschieben - Scheibe und Schraube 19 (Linksgewinde) montieren.

12.4.5 Die Welle mit Lagerung mittels Abzieher zum Gehäuse 20 abstützen - Schraube 19 (Linksgewinde) fest anziehen, damit alle Lager und Gehäuse in die richtige Position gelangen.

12.4.6 Restteile nach Zeichnung montieren.

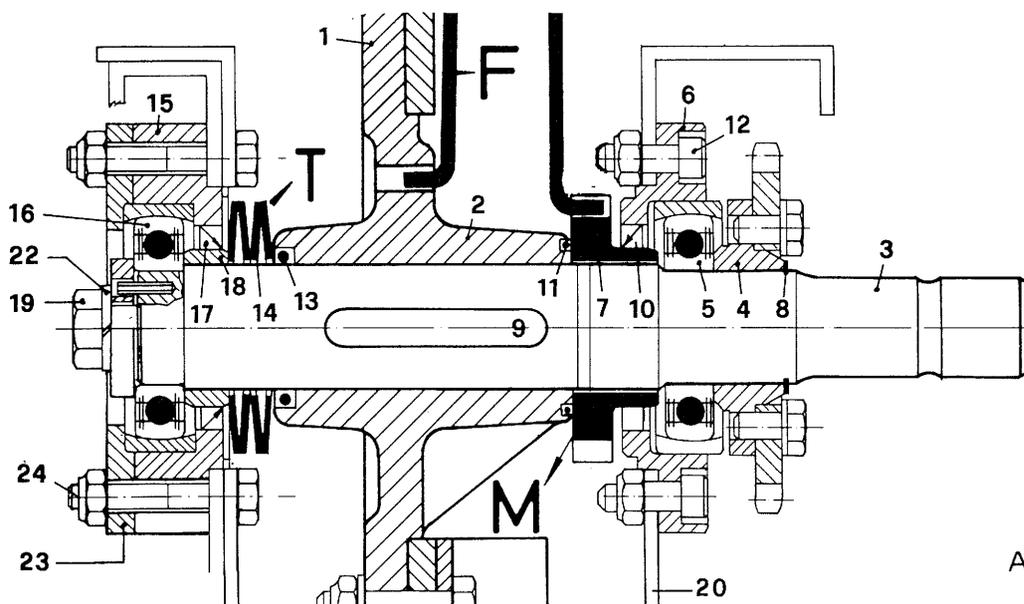


Abb. 15

## 12.5. Getriebe (siehe Abb. 16) Montagehinweise

12.5.1 Das Getriebe 1 ist mit dem Getriebe 2 durch Schrauben 8 verbunden. Diese Flanschstelle darf bei Montagearbeiten gelöst werden, (Vielkeilverbindung) da beide Getriebe eine getrennte Ölkammer haben.

12.5.2 Wenn die Einzugschlange 9 und 10 demontiert werden sollen so müssen die Getriebe herausgezogen werden. Beachten Sie hierbei, daß die beiden Getriebe mit einer langen Innensechskantschraube 5 verbunden sind. Der Schraubenkopf liegt im Getriebe 3 und ist erreichbar wenn man die Verschlußschraube 7 löst.

12.5.3 Bei der Demontage der Trommel 9 kann man viel Montagearbeit sparen wenn man den Getriebekopf an der Flanschstelle mittels Schrauben 6 löst. Hierbei ist jedoch darauf zu achten, daß auslaufendes Öl wieder aufgefüllt wird (eventuell Maschine hochstellen oder nach hinten kippen).

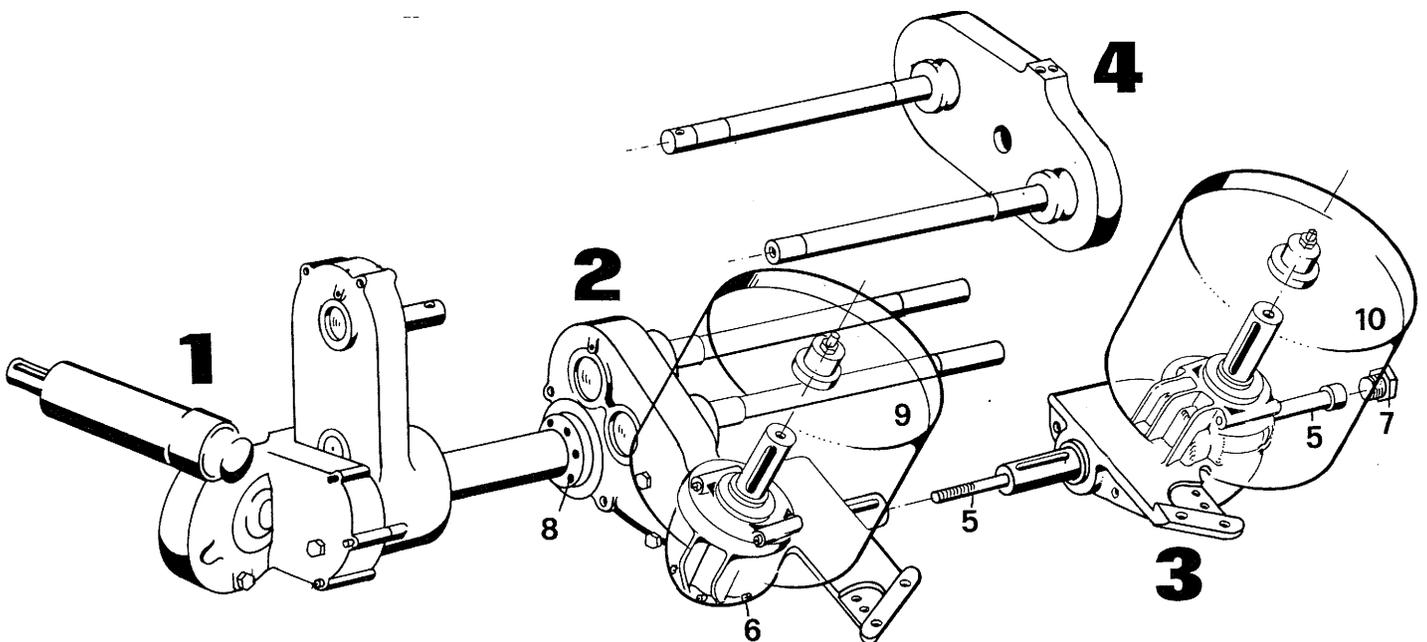


Abb. 16

## 13. Schmierplan

13.1. Die Antriebskette für den Einzug wird mittels Tropföler während des Einsatzes geschmiert. Vor dem Einsatz muß der Tank mit Motoröl gefüllt werden. Der Tropföler reagiert auf Erschütterungen der Maschine.



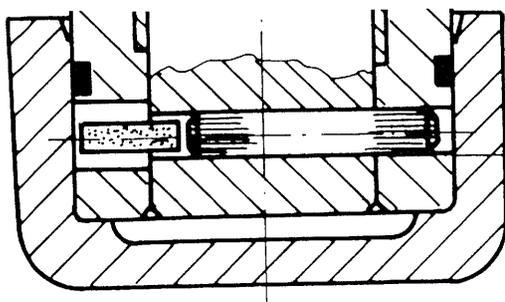


Abb. 19

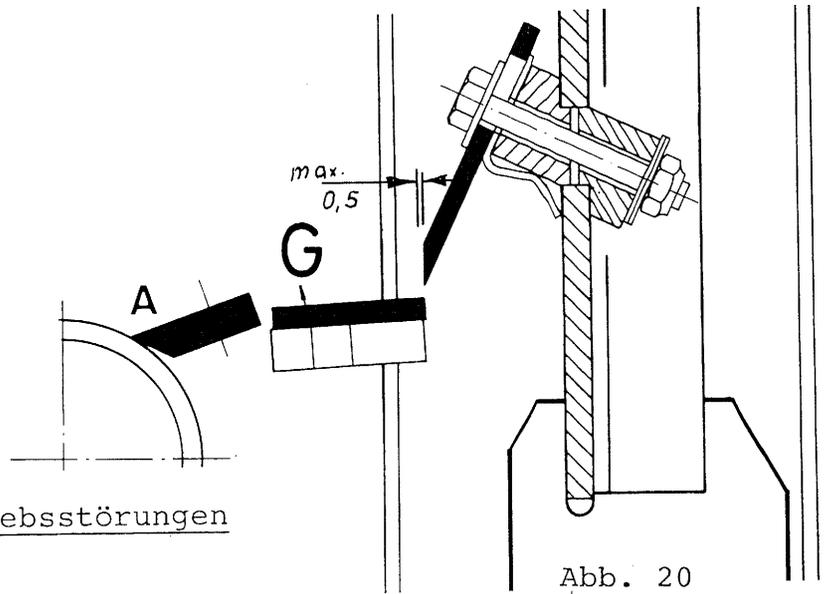


Abb. 20

14. Behebung von Betriebsstörungen

14.1. Einzugtrommeln bleiben stehen

Abhilfe: Scherstifte erneuern - Fremdkörper entfernen

14.2. Maisstengel stauen am Einlauf

Abhilfe: Spannfedern der oberen Walzen nachstellen -  
Führungsfinger hinten weiterstellen.

14.3. Mais wird nicht exakt gehäckselt

Abhilfe: Schneidspalt zwischen Messerrad und Gegen-  
schneide ist zu groß - Nachstellen über die  
Mutter - Messer schleifen.

14.4. Kraftbedarf steigt

Abhilfe: Gegenschneide erneuern - alle Messer schleifen

14.5. Wechsel der doppelseitig verwendbaren Gegenschneide

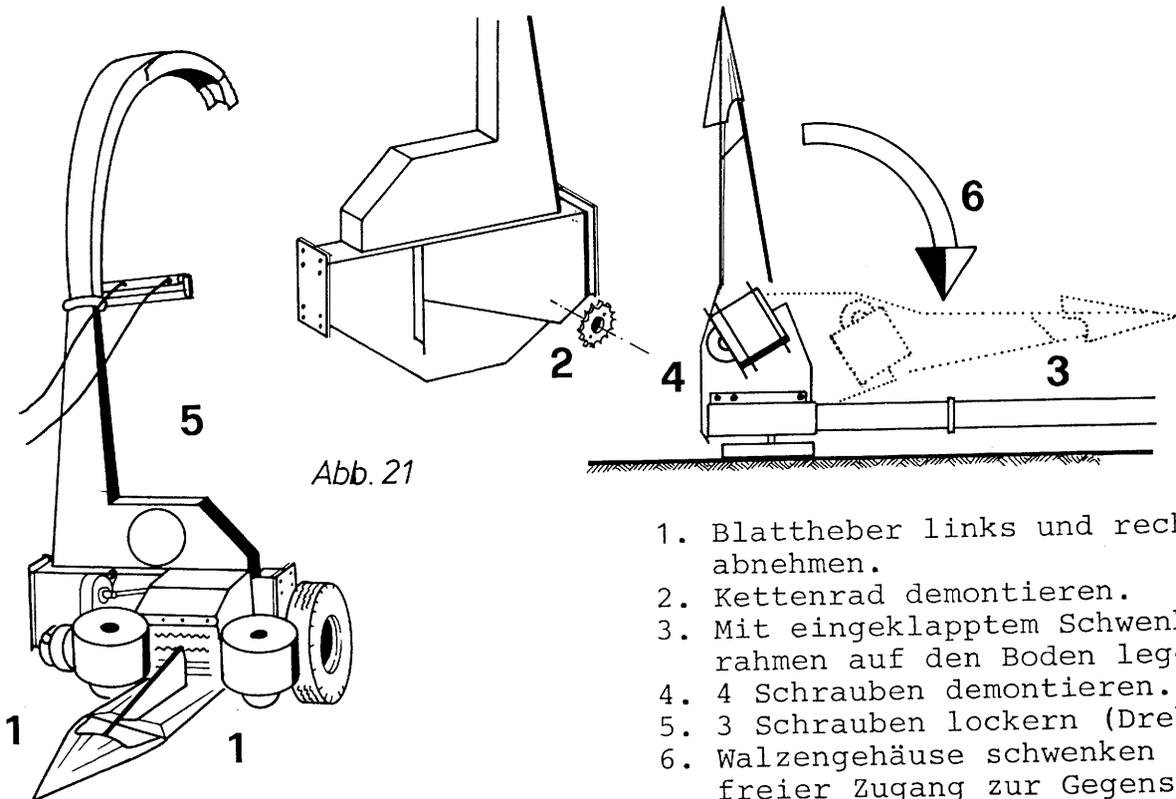


Abb. 21

1. Blattheber links und rechts abnehmen.
2. Kettenrad demontieren.
3. Mit eingeklapptem Schwenkrahmen auf den Boden legen.
4. 4 Schrauben demontieren.
5. 3 Schrauben lockern (Drehpunkt)
6. Walzengehäuse schwenken - freier Zugang zur Gegenschneide.

Welle 6 u. Spindel einfetten!

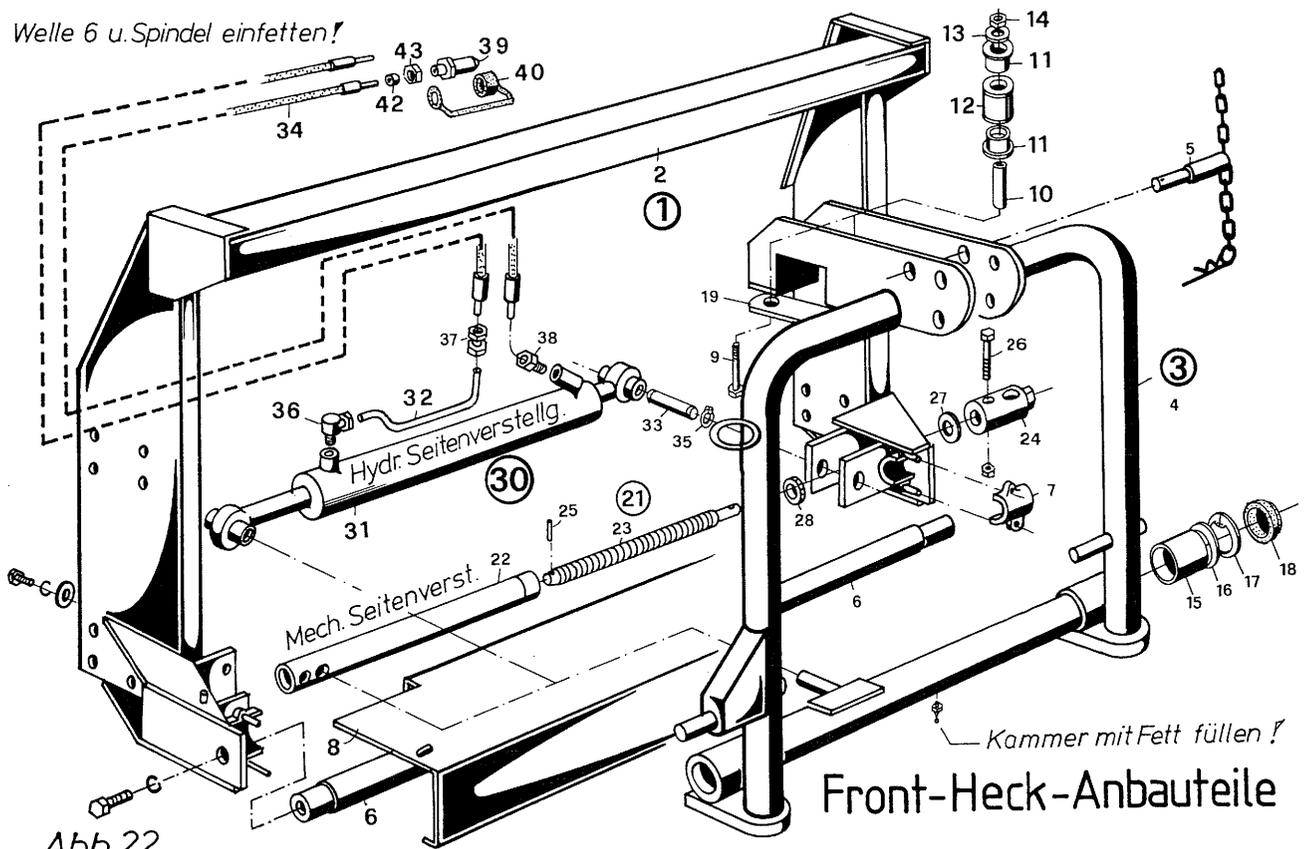


Abb. 22

Als Sonderausrüstung kann für den Front- und Heckanbau ein geräteseitiges Weiste-Dreieck geliefert werden. Wir empfehlen diese Lösung besonders dann, wenn bei Fahrten auf öffentlichen Straßen die Maschine am Fahrzeugheck angebaut werden muß. Das Schlepper-Dreieck kann bei der Firma Weiste & Co, Soest unter der Nr. 17001 bestellt werden.

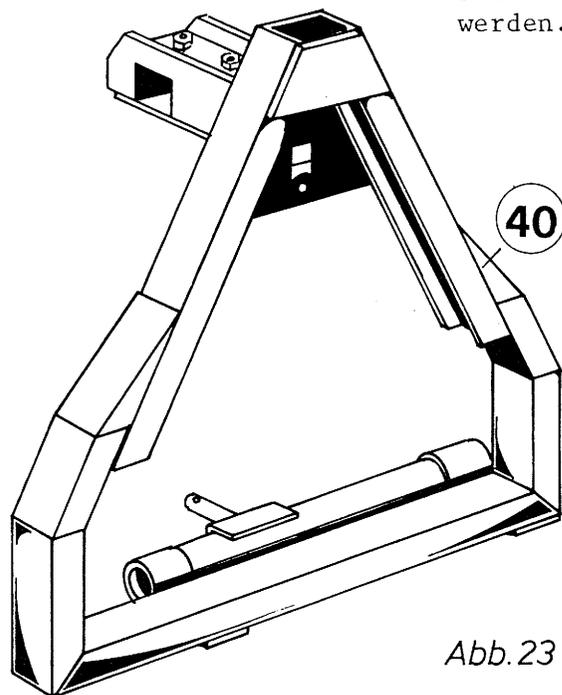
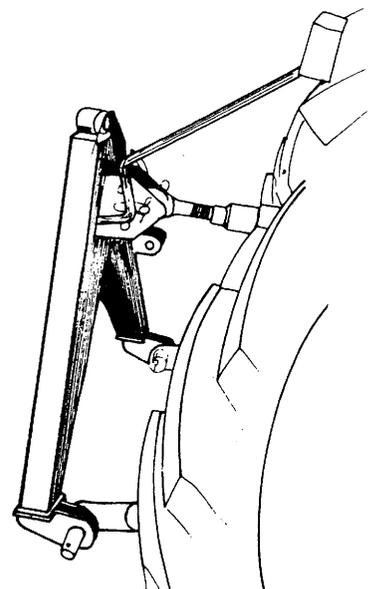
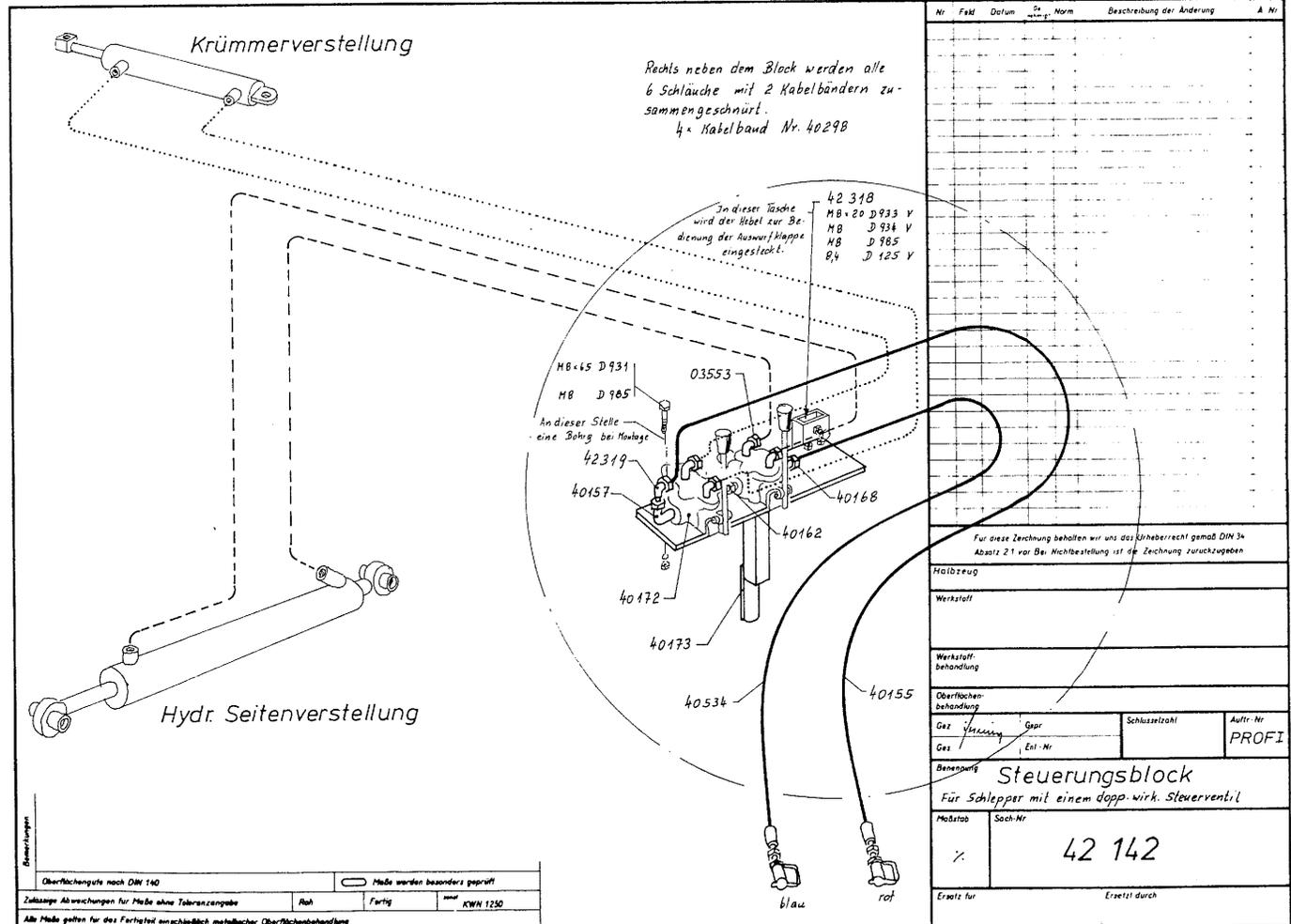
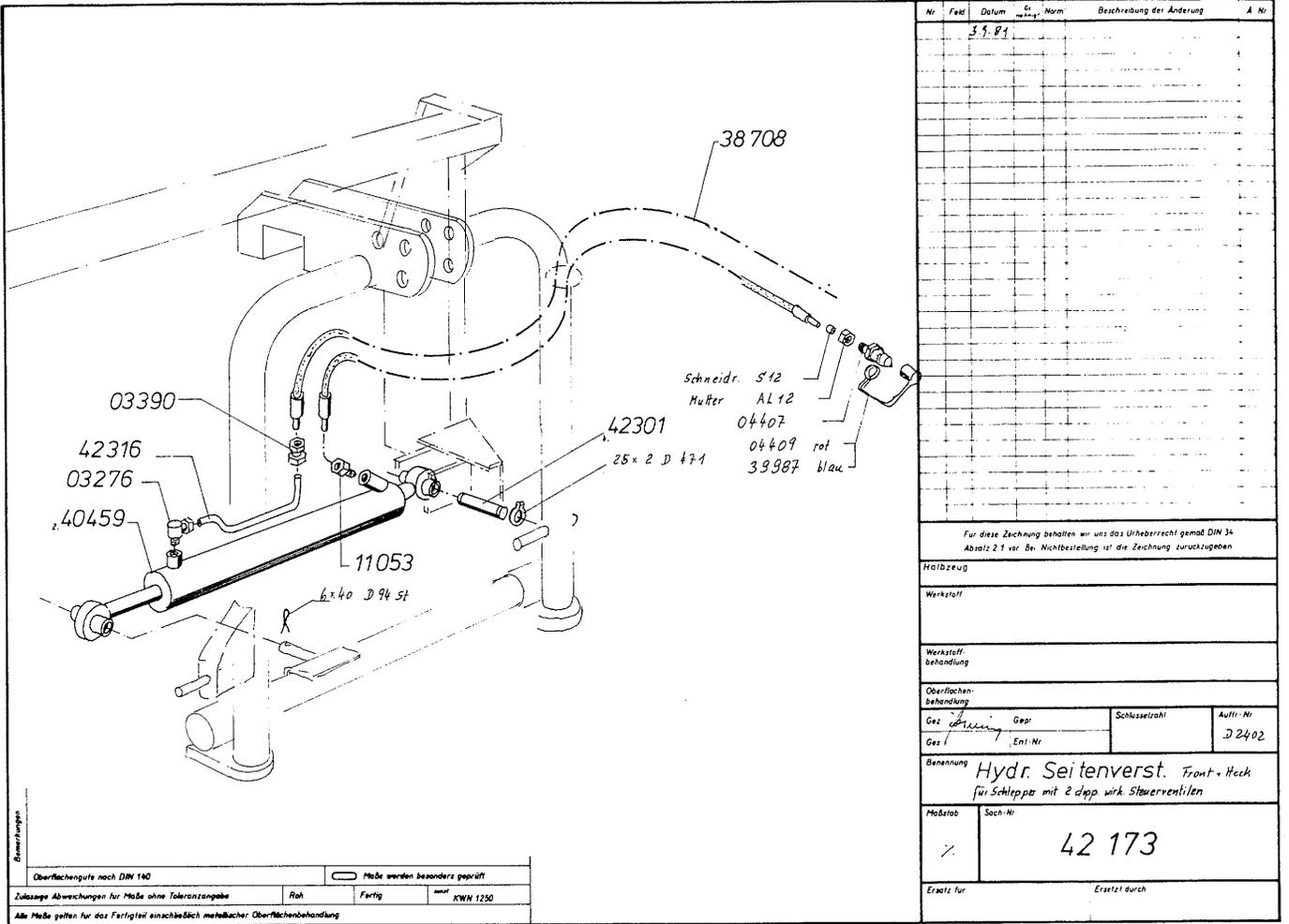
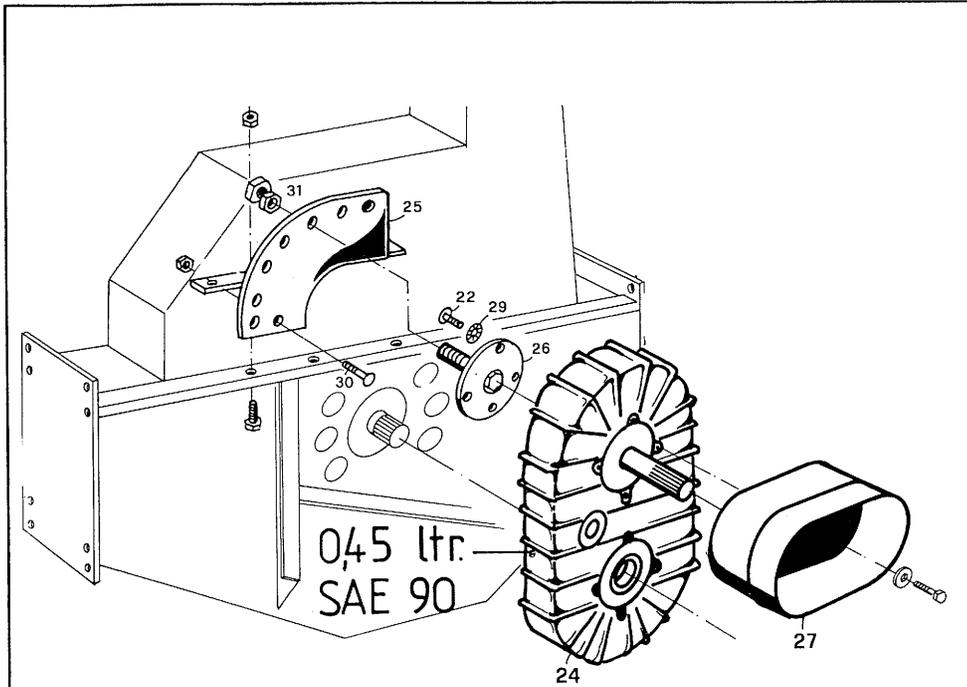


Abb. 23

Gerätes. Weiste-Dreieck



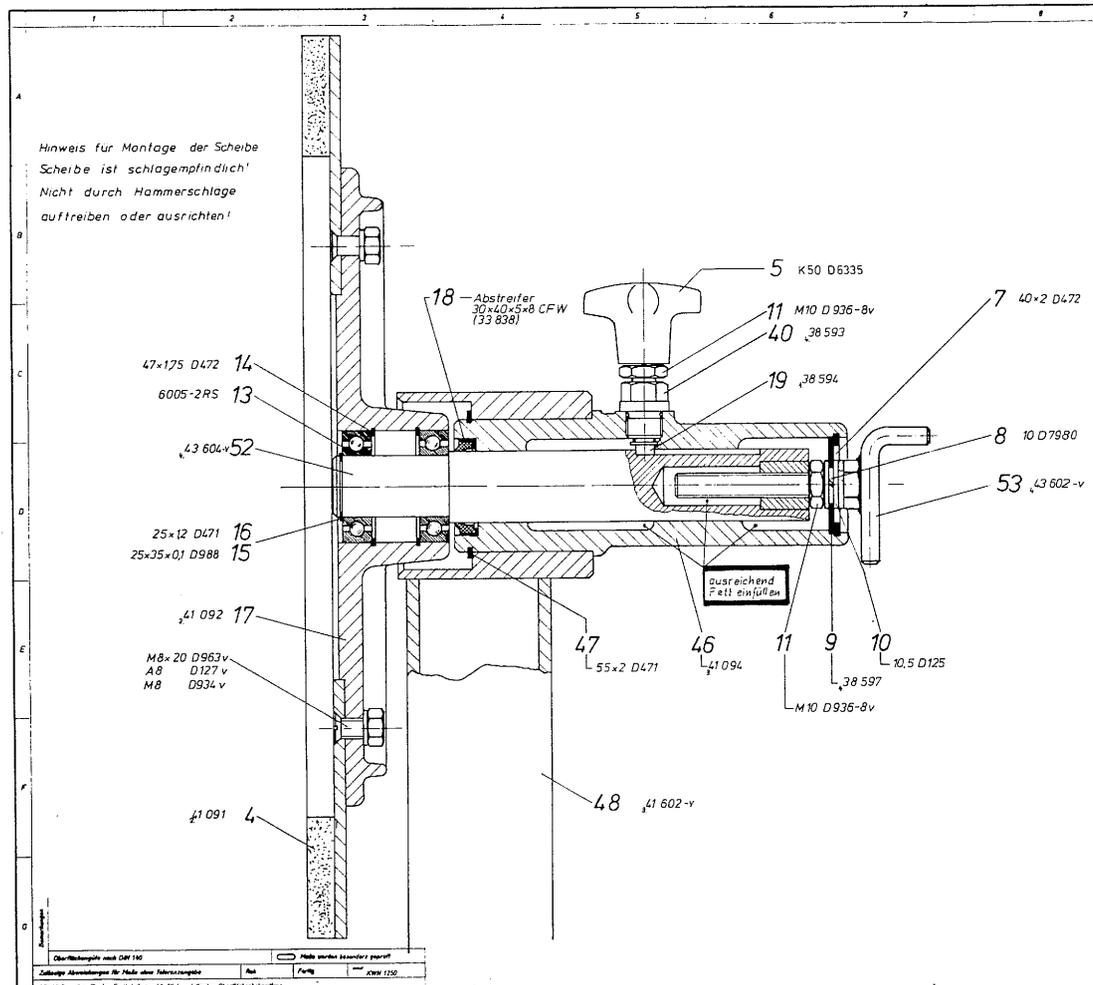




Für den **Frontanbau UNIMOG** wird ein zweites Stützrad rechts benötigt. Als Sonderausrüstung kann es auch nachträglich angebaut werden.

| Nr.   | Feld | Datum    | Gez. | Ent. Nr.      | Form | Beschreibung der Änderung | A. Nr. |
|---|------|----------|------|---------------|------|---------------------------|--------|
|   |      |          |      |               |      |                           |        |
| Für diese Zeichnung behalten wir uns das Urheberrecht gemäß DIN 34 Absatz 2.1 vor. Bei Nichtbestellung ist die Zeichnung zurückzugeben. |      |          |      |               |      |                           |        |
| Halbzeug  |      |          |      |               |      |                           |        |
| Werkstoff   |      |          |      |               |      |                           |        |
| Werkstoffbehandlung   |      |          |      |               |      |                           |        |
| Oberflächenbehandlung   |      |          |      |               |      |                           |        |
| Gez. <i>Offenberg</i>   |      | Gepr.    |      | Schlüsselzahl |      | Aut.-Nr.                  |        |
| Gez. <i>Offenberg</i>   |      | Ent. Nr. |      |               |      | D 2402                    |        |
| Benennung   |      |          |      |               |      |                           |        |
| <b>Wendegetriebe für Front</b>  |      |          |      |               |      |                           |        |
| Modell  |      | Sach-Nr. |      | <b>44 072</b> |      |                           |        |
| Ersatz für  |      |          |      |               |      |                           |        |
| Ersetzt durch   |      |          |      |               |      |                           |        |

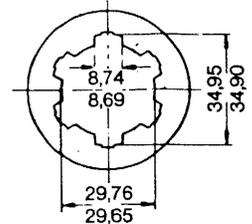
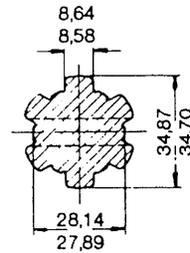
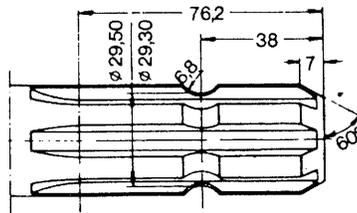
|  |     |                               |              |
|--|-----|-------------------------------|--------------|
| Oberflächengüte nach DIN 140   |     | Maße werden besonders geprüft |              |
| Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe                                      | Roh | Fertig                        | mit KWN 1250 |
| Alle Maße gelten für das Fertigteil einschließlich mehrschichtiger Oberflächenbehandlung |     |                               |              |



| Nr.   | Feld | Datum    | Gez. | Ent. Nr.      | Form | Beschreibung der Änderung | A. Nr. |
|---|------|----------|------|---------------|------|---------------------------|--------|
|   |      |          |      |               |      |                           |        |
| ähnl. 41 603  |      |          |      |               |      |                           |        |
| Für diese Zeichnung behalten wir uns das Urheberrecht gemäß DIN 34 Absatz 2.1 vor. Bei Nichtbestellung ist die Zeichnung zurückzugeben. |      |          |      |               |      |                           |        |
| Bauteile  |      |          |      |               |      |                           |        |
| Werkstoff   |      |          |      |               |      |                           |        |
| Werkstoffbehandlung   |      |          |      |               |      |                           |        |
| Oberflächenbehandlung   |      |          |      |               |      |                           |        |
| Gez. <i>Offenberg</i>   |      | Gepr.    |      | Schlüsselzahl |      | Aut.-Nr.                  |        |
| Gez. <i>Offenberg</i>   |      | Ent. Nr. |      |               |      | D 2402                    |        |
| Benennung   |      |          |      |               |      |                           |        |
| <b>Schleifvorrichtung</b>   |      |          |      |               |      |                           |        |
| Modell  |      | Sach-Nr. |      | <b>43 607</b> |      |                           |        |
| Ersatz für  |      |          |      |               |      |                           |        |
| Ersetzt durch   |      |          |      |               |      |                           |        |

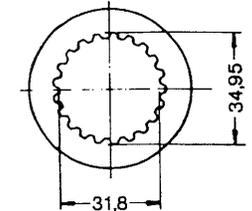
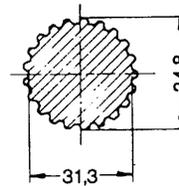
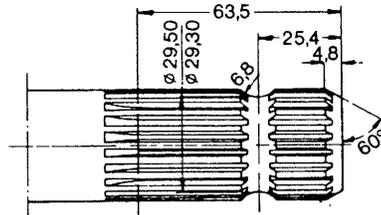
|  |     |                               |              |
|--|-----|-------------------------------|--------------|
| Oberflächengüte nach DIN 140   |     | Maße werden besonders geprüft |              |
| Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe                                      | Roh | Fertig                        | mit KWN 1250 |
| Alle Maße gelten für das Fertigteil einschließlich mehrschichtiger Oberflächenbehandlung |     |                               |              |

entsprechend Schleppernorm  
**DIN 9611**  
 ASAE S 203.5



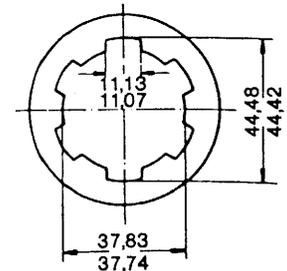
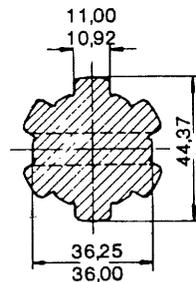
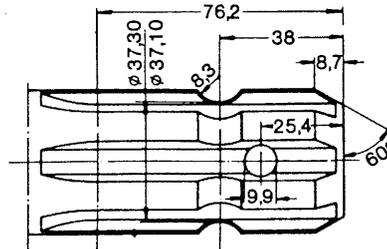
**1 3/8" 6-teilig**

entsprechend Schleppernorm  
**DIN 9611**  
 ASAE S 204.4



**1 3/8" 21-teilig**

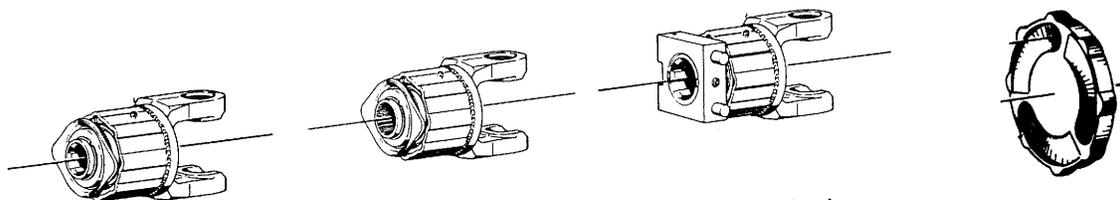
entsprechend Schleppernorm  
 ASAE S 203.5



**1 3/4" 6-teilig**

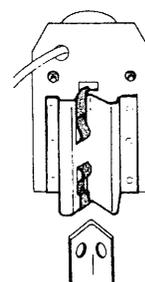
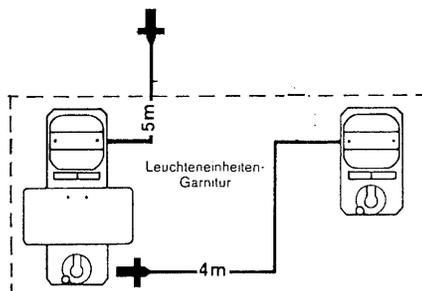
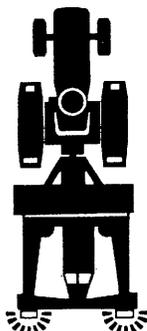
**Schlepperzapfwellenprofile**

Da die Schlepperzapfwellenanschlüsse verschieden sein können, haben wir in obiger Abb. die wichtigsten Anschlüsse dargestellt. Beachten Sie, daß für den Frontanbau eine Gelenkwelle mit "Linksdrehsinn" benötigt wird. Sollten Sie dieses bei der Bestellung übersehen haben, oder der Schlepper wird gewechselt, so kann der Stiftfreilauf komplett gewechselt werden. Bei "Linksdrehsinn" muß nur die Mitnahmescheibe im Stiftfreilauf ausgetauscht werden.



|             |              |             |                               |
|-------------|--------------|-------------|-------------------------------|
| -1 3/8" (6) | -1 3/8" (21) | -1 3/4" (6) | Mitnahmesch.<br>linksdrehsinn |
| 44 201 re.  | 44 202 re.   | 44 203 re.  | 12 359 re.                    |
| 44 204 lks. | 44 205 lks.  | 44 206 lks. | 29 139 lks.                   |

**Land- oder forstwirtschaftliche Arbeitsgeräte müssen mit Beleuchtungen ausgerüstet sein:**

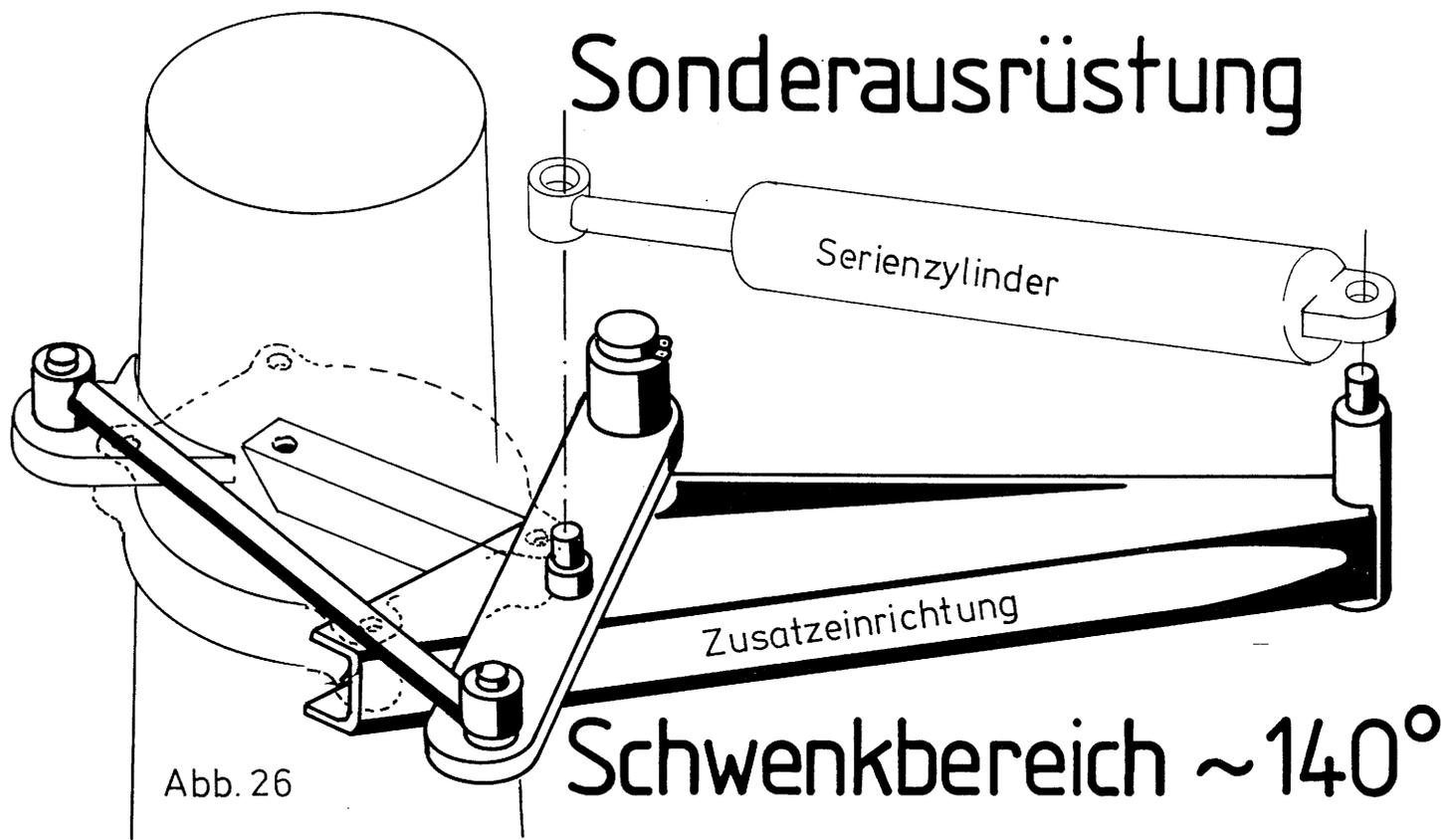


Verlustsichere, auswechselbare Arretierfeder gibt der Leuchteinheit sicheren Halt am Befestigungsprofil.

Abb. 25

Auf öffentlichen Wegen darf der Profi nur im nach hinten geklappten Zustand transportiert werden. Im seitlich ausgeschwenkten Zustand kann die zulässige Gesamtbreite nicht eingehalten werden. Beim Frontanbau wird ebenfalls das zulässige Maß von Mitte Lenker bis Blattheberspitze überschritten (§ 35 b, Anm. 10 StVZO)

Da der Profi im Heckanbau die Beleuchtungseinrichtung des Trägerfahrzeuges teilweise verdeckt und außerdem mehr als 1 m über die Schlußleuchten hinausragt, muß eine nach StVZO zul. Beleuchtungseinrichtung auf die an der Blattheberspitzenabdeckung angebrachten Befestigungsprofile aufgesteckt werden.



15. Sonstiges

Stets Original - Kemper - Ersatzteile verwenden.

Bei Reparaturen oder Veränderungen an der Maschine sind die Vorschriften des Maschinenschutzgesetzes zu beachten.

Ansprüche aus den Ausführungen, insbesondere auch solche konstruktiver Art, können nicht hergeleitet werden, da wir aus Änderungen vorbehalten müssen.

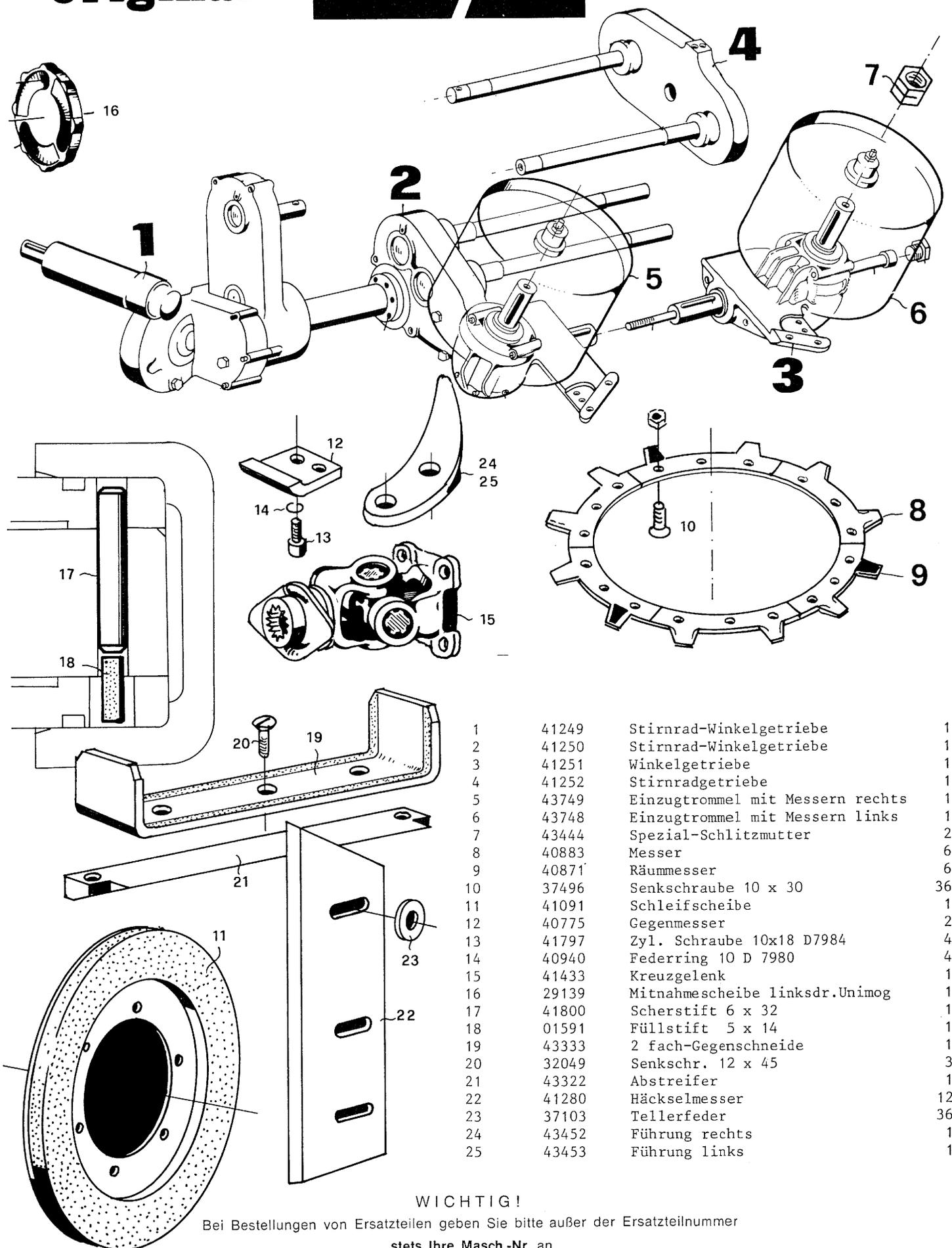
Wenn Sie die Hinweise beachten, werden Sie an diesem Gerät viele Jahre Freude haben. In besonderen Fällen steht Ihnen Ihr Händler oder unser Kundendienst zur Seite.

Mit freundlichen Grüßen Ihre  
MASCHINENFABRIK KEMPER GMBH - 4424 Stadtlohn

# Original

# KEMPER

# Ersatzteile



|    |       |                                  |    |
|----|-------|----------------------------------|----|
| 1  | 41249 | Stirnrad-Winkelgetriebe          | 1  |
| 2  | 41250 | Stirnrad-Winkelgetriebe          | 1  |
| 3  | 41251 | Winkelgetriebe                   | 1  |
| 4  | 41252 | Stirnradgetriebe                 | 1  |
| 5  | 43749 | Einzugtrommel mit Messern rechts | 1  |
| 6  | 43748 | Einzugtrommel mit Messern links  | 1  |
| 7  | 43444 | Spezial-Schlitzmutter            | 2  |
| 8  | 40883 | Messer                           | 6  |
| 9  | 40871 | Räummesser                       | 6  |
| 10 | 37496 | Senkschraube 10 x 30             | 36 |
| 11 | 41091 | Schleifscheibe                   | 1  |
| 12 | 40775 | Gegenmesser                      | 2  |
| 13 | 41797 | Zyl. Schraube 10x18 D7984        | 4  |
| 14 | 40940 | Federring 10 D 7980              | 4  |
| 15 | 41433 | Kreuzgelenk                      | 1  |
| 16 | 29139 | Mitnahmescheibe linksdr.Unimog   | 1  |
| 17 | 41800 | Scherstift 6 x 32                | 1  |
| 18 | 01591 | Füllstift 5 x 14                 | 1  |
| 19 | 43333 | 2 fach-Gegenschneide             | 1  |
| 20 | 32049 | Senkschr. 12 x 45                | 3  |
| 21 | 43322 | Abstreifer                       | 1  |
| 22 | 41280 | Häckselmesser                    | 12 |
| 23 | 37103 | Tellerfeder                      | 36 |
| 24 | 43452 | Führung rechts                   | 1  |
| 25 | 43453 | Führung links                    | 1  |

### WICHTIG!

Bei Bestellungen von Ersatzteilen geben Sie bitte außer der Ersatzteilnummer stets Ihre Masch.-Nr. an.

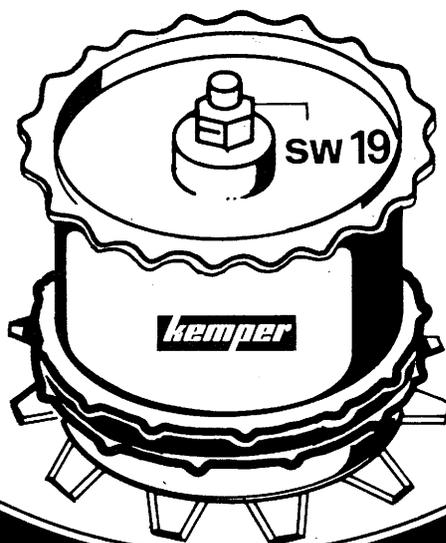
## MASCHINENFABRIK KEMPER GMBH 4424 STADTLOHN

POSTFACH 1352

TELEFON: 02563 - 3035\* · TELEX: 89726

## Achtung!

Durch den an den Messern und der Gegenschneide entstehenden Verschleiß entsteht Spiel an der Spezialmutter SW 19. Dieses Spiel muß »täglich« durch Auf- und Abbewegen der Einzugtrommel von Hand überprüft und durch Herunterdrehen der Mutter wieder beseitigt werden!



43 458

## Achtung

- ① Mehrmals täglich Häckselmesser schleifen = Kraftstoffeinsparung und gute Häckselqualität.
- ② Der Verschleiß an den Häckselmessern muß nach dem Schleifen durch Nachstellen des gesamten Messerrades ausgeglichen werden.
- ③ Nachstellen: Sicherungsfeder lösen, Stange in Stellmutter einrasten. Messerrad von Hand nach links drehen bis die Häckselmesser die Gegenschneide berühren. Danach Messerrad um eine Federeinrastung zurückdrehen =  $\frac{1}{8}$  Umdrehung der Mutter.