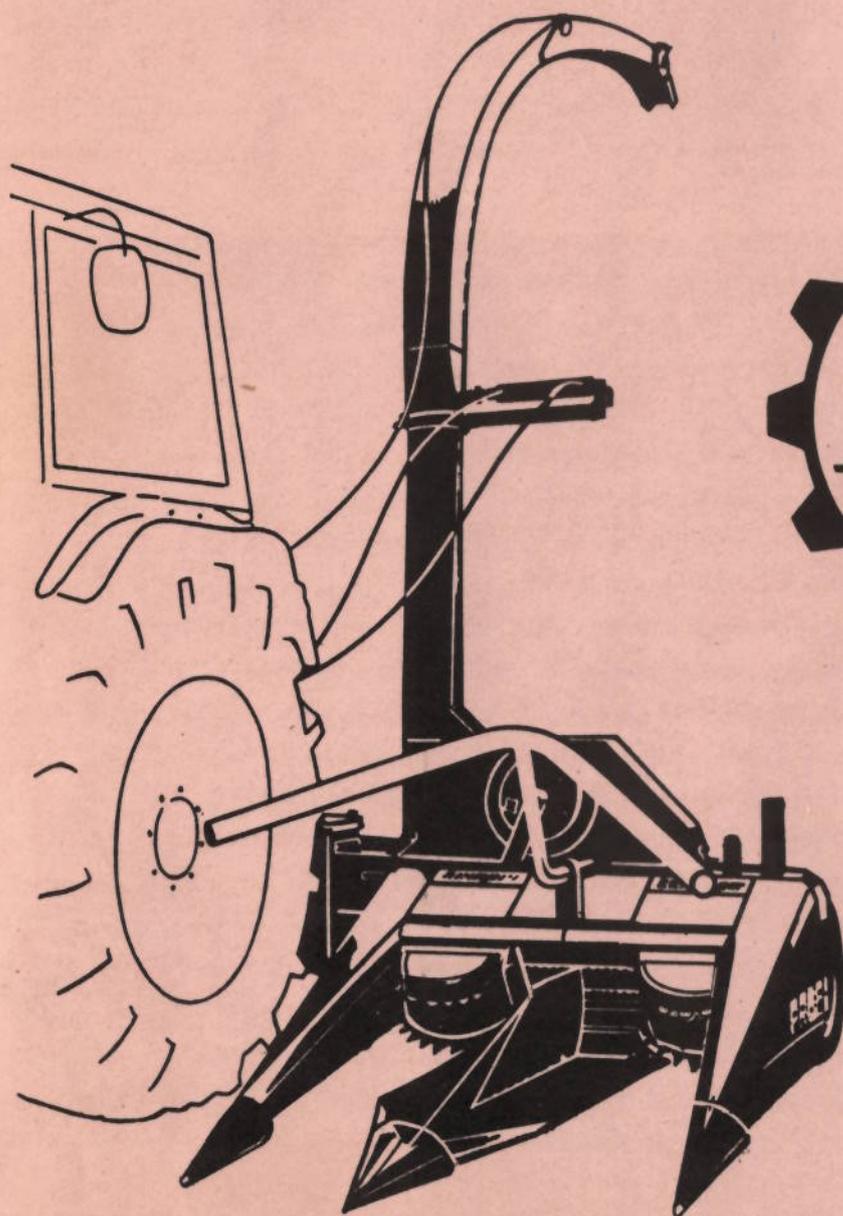


Hochleistungs-Maishäcksler »Sprinter-Profi«

KEMPER

Bedienungsanleitung



MASCHINENFABRIK KEMPER GMBH 4424 STADTLOHN

POSTFACH 1352
TELEFON: 0 25 63 - 881 · TELEX: 89 726

»Sprinter-Profi«

„Made in West-Germany“.

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

Bei Reparaturen oder Veränderungen an der Maschine sind die Vorschriften des Maschinenschutzgesetzes vom 1. 12. 68 unbedingt zu beachten!

Sicherheitsvorschriften

1. Der Aufenthalt im Einlaufbereich des Blatthebers ist verboten.
2. Die Bedienung der Schleifvorrichtung darf nur von der rückwärtigen Seite und nur bei geschlossenem Messerradkasten erfolgen. Augenschutz tragen!
3. Das Erntegut darf nicht von Hand eingeführt, und auch nicht mit dem Fuß nachgeschoben werden.
4. Bei allen Arbeiten am 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, selbstständig erfolgen. Darauf achten, daß die Sicherheitsraste richtig steht.
Besondere Vorsicht bei Schwenkungen in Hanglage.
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. Der Auswurfkrümmer ist so zu drehen, daß Krümmerende den Schlepper bzw. das Anbaugerät weder seitlich noch hinten überragt.
14. Es müssen die Beleuchtungsvorschriften der StVZO eingehalten werden. Der Sprinter-Profi muß, da er die hinteren Schlepperleuchten teilweise verdeckt, auch am Tage mit kompletter hinterer Beleuchtung ausgerüstet sein.
15. Das hydraulische System arbeitet unter hohem Druck. Alle Schläuche, die Porosität, Brüchigkeit oder Beschädigungen aufweisen, müssen sofort ausgetauscht werden, ansonsten sind alle Schläuche und Leitungen nach spätestens 6 Jahren auszutauschen.
16. Der maximal zulässige Öldruck beträgt 180 bar.
17. Alle Maschinenbedienungselemente, wie Bowdenzugverstellereinrichtung der Auswurfklappe oder Steuerungsblock für Krümmer- und Seitenverstellung, müssen direkt neben dem Schleppersitz am Kotflügel angebracht werden.
18. Nur Original Kemper Ersatzteile verwenden.



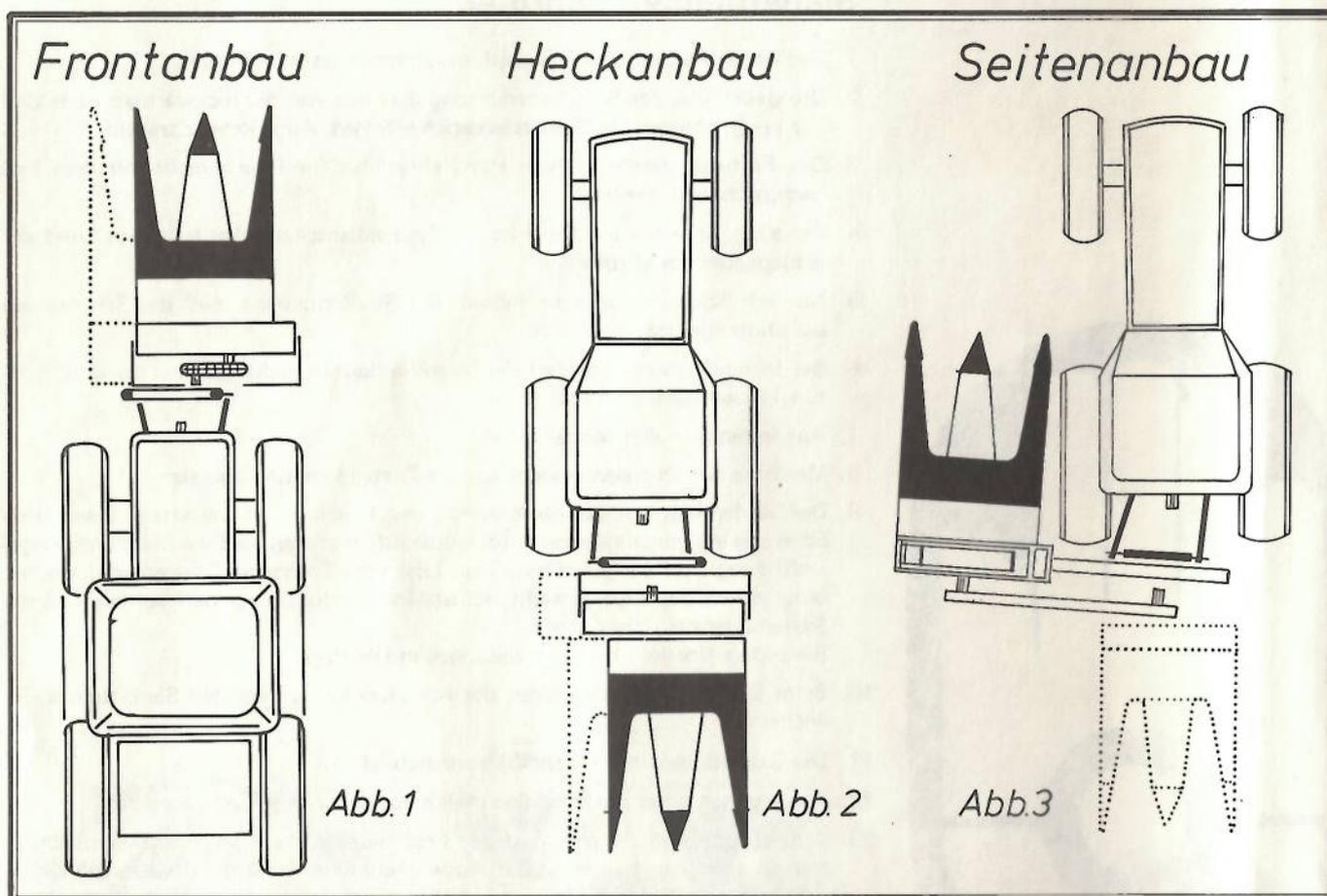
1. Allgemeines

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 Sicherheitsrastе verhindert, daß sich der Verschluß lösen kann.

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

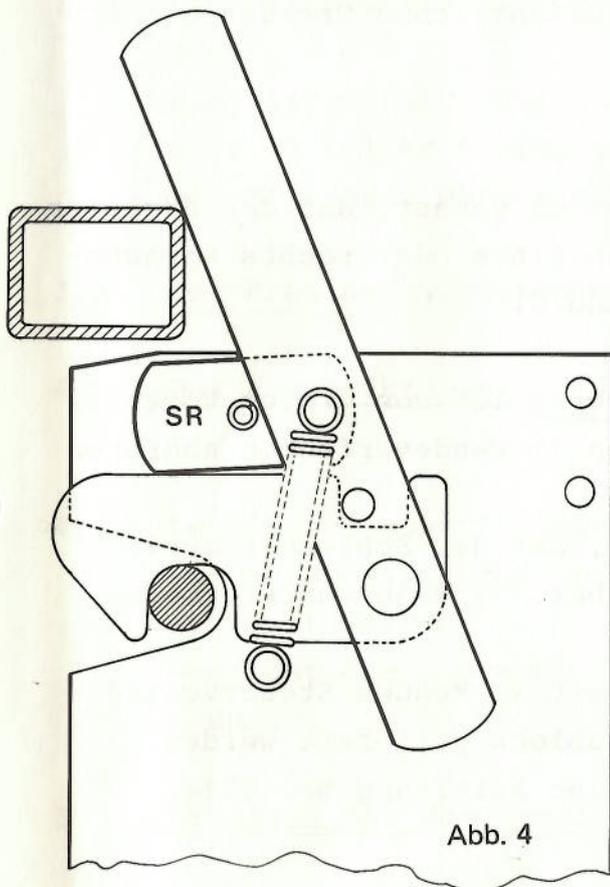


Abb. 4

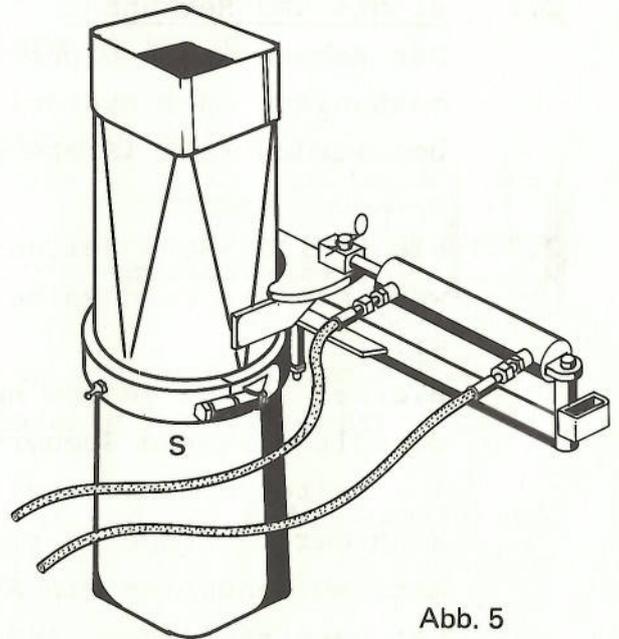


Abb. 5

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.

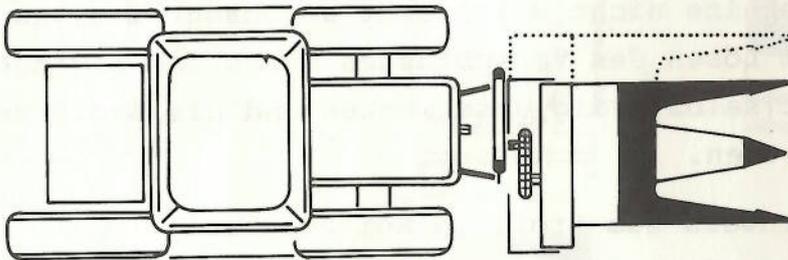


Abb. 1

2.2.2 Beim Frontanbau ist ein Wendegerieße (siehe Abb. 1) zur Änderung der Zapfwelldrehvorrichtung notwendig. Es wird auf die Messerradwelle aufgesteckt, axial verschraubt und hat eine Verstellbarkeit von 15° zu 15° . 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

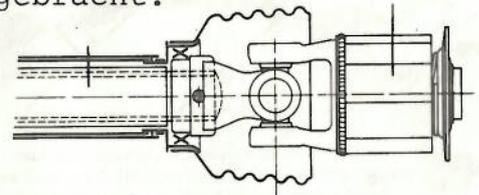
3.1. Der Anschluß erfolgt an die 1000er Zapfwelle !

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.

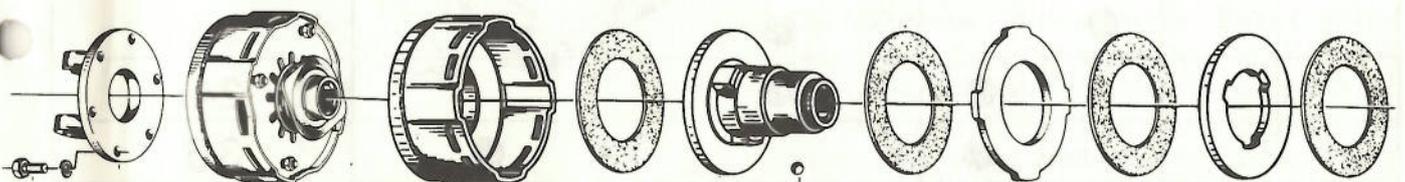
5.2. Konstant 1000 U/min. fahren, auch bei Wendefahrten.

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

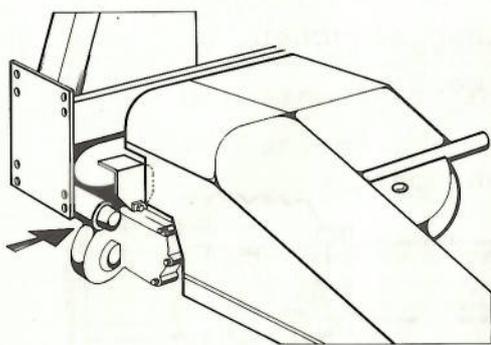


Abb. 6

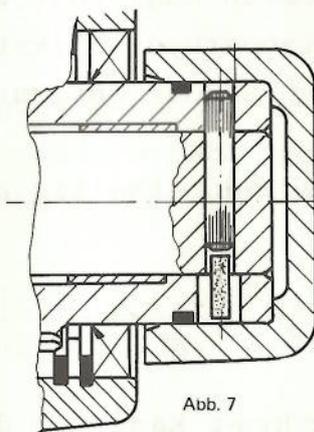


Abb. 7

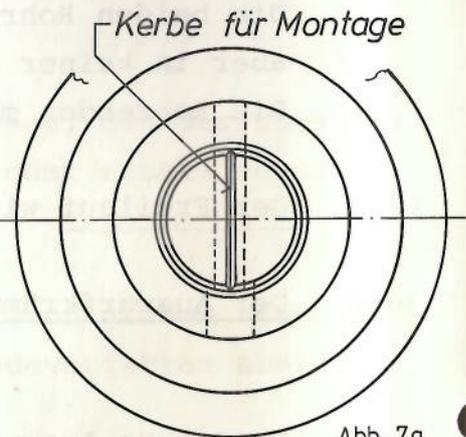


Abb. 7a

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 abgesicherten 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 ₁ = 20	Z ₁ = 24	
●				●		4
●					●	6
	●			●		8
	●				●	12
		●		●		16
			●	●		24
			●		●	36

Abb. 8

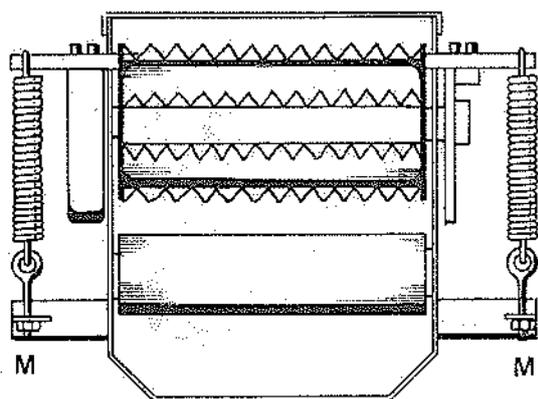


Abb. 9

8. Der Walzen-Anpreßdruck

Der Druck der oberen Vorpreßwalzen (Abb. 9) kann je nach Trockenheitsgrad des Erntegutes über die Mutter „M“ eingestellt werden.



Bei grünem Gut wird mit weniger Vorspannung gearbeitet.

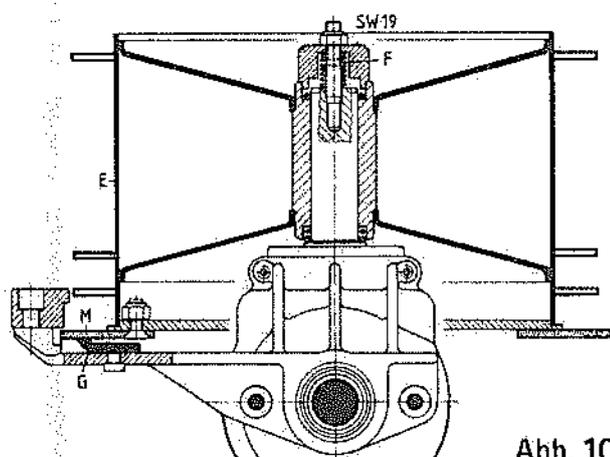


Abb. 10 A



Abb. 10

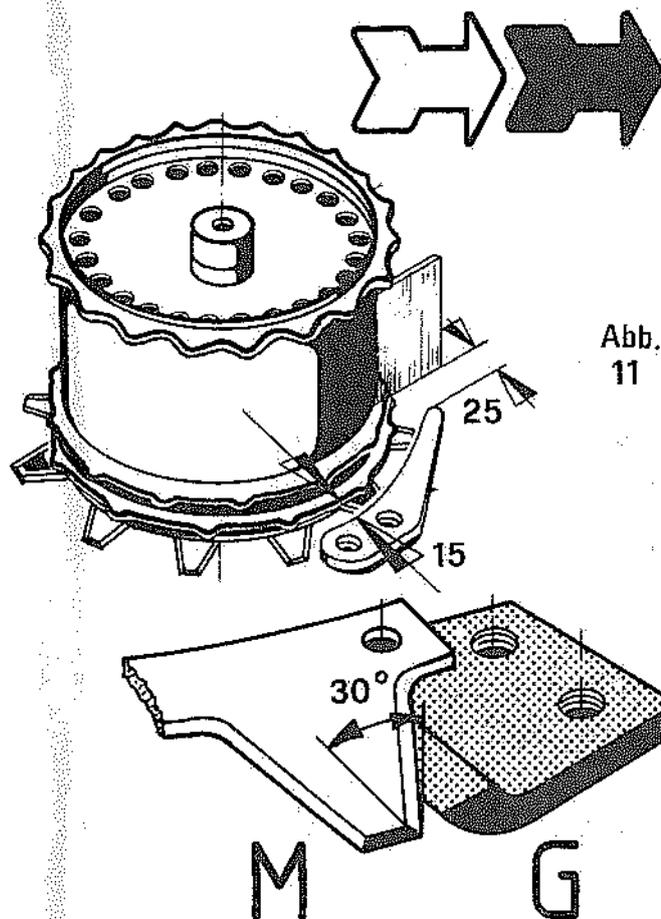


Abb. 11

9. Die wichtige Funktion der Einzugs trommel

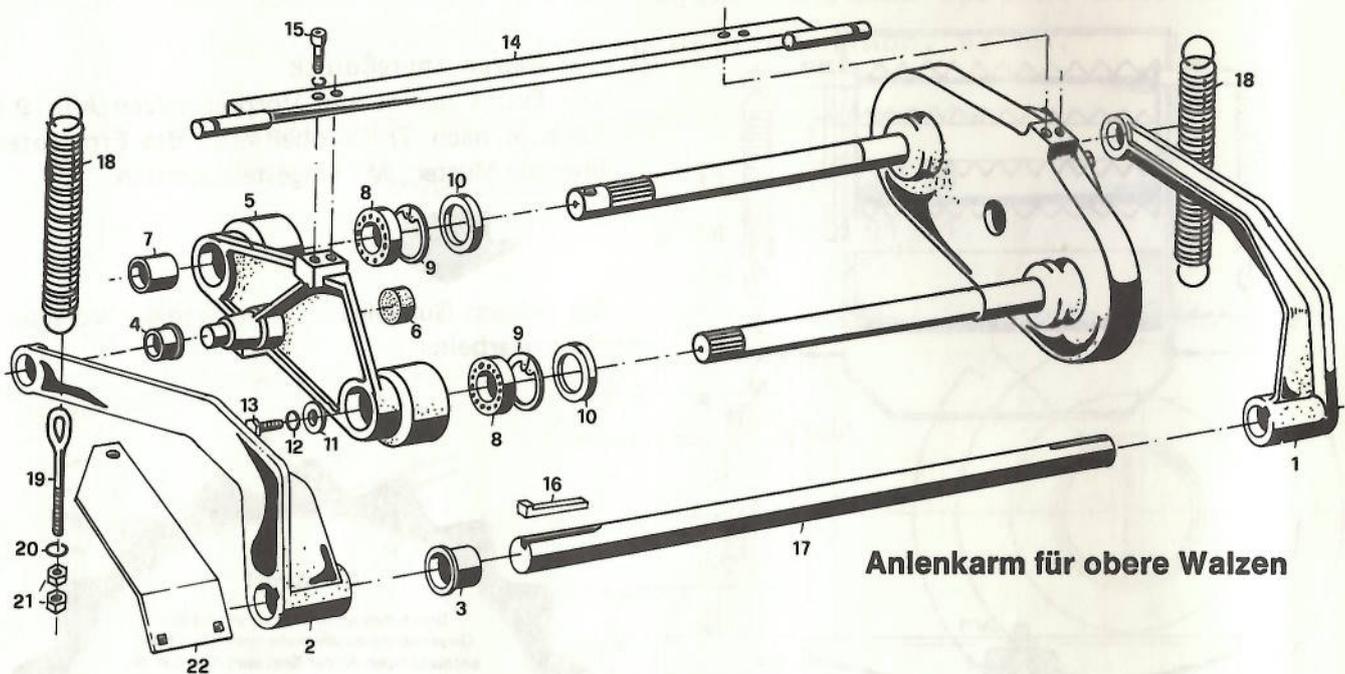
Durch den an den Messern und der Gegenschneide entstehenden Verschleiß entsteht Spiel. Bevor Sie dieses Spiel wieder beseitigen, prüfen Sie bitte von Hand durch Auf- und Abbewegen der Einzugs trommel, ob diese noch sehr leicht auf der Welle beweglich ist. Diese Beweglichkeit ist deshalb besonders wichtig, damit die Messer immer mit leichtem Druck (ein Teil des Gewichtes wird durch die Druckfeder F aufgehoben) auf dem Gegenmesser liegen.

Die Einzugs trommel und das Abschneidesystem

Den wichtigsten Hinweis am „Profi“ finden Sie in Abb. 11.

Das Gegenmesser „G“ ist wartungsfrei und darf nicht nachgeschliffen werden, da es mit einer Spezialbeschichtung im Schneidbereich versehen ist.

Die Mähmesser „M“ können bei Bedarf in der Maschine nachgeschliffen werden. Das Kontrollmaß zwischen dem Einzugs trommelring und der Führung beträgt 15 mm. Die Auslauföffnung sollte stets etwas größer als der Einlauf sein.



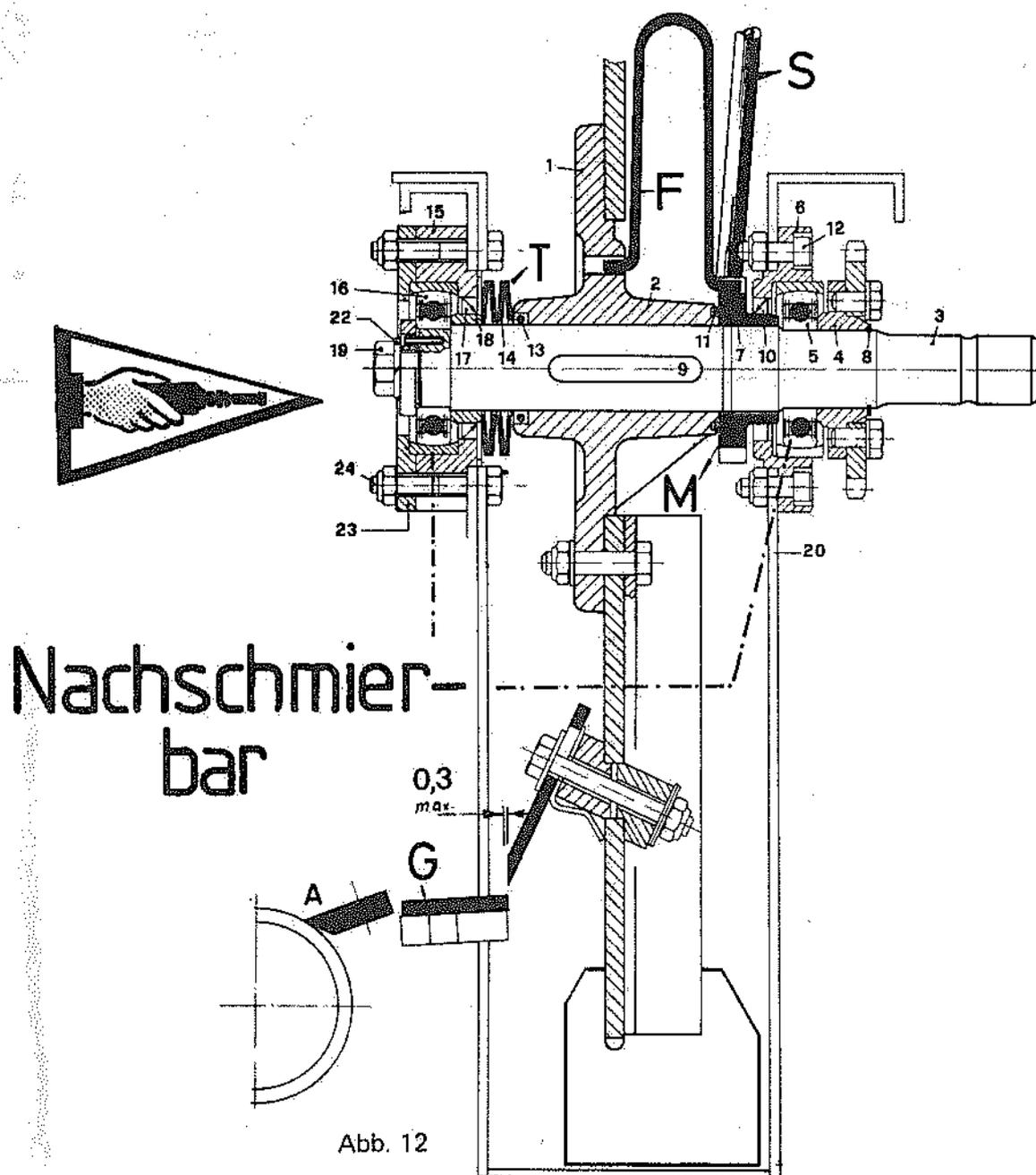
10. Nachschleifen der Häckselmesser

- 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 eingearastet werden.
- 11.2. Der Abstand zwischen den Messern und der Gegenschneide "G" sollte max. 0,3 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

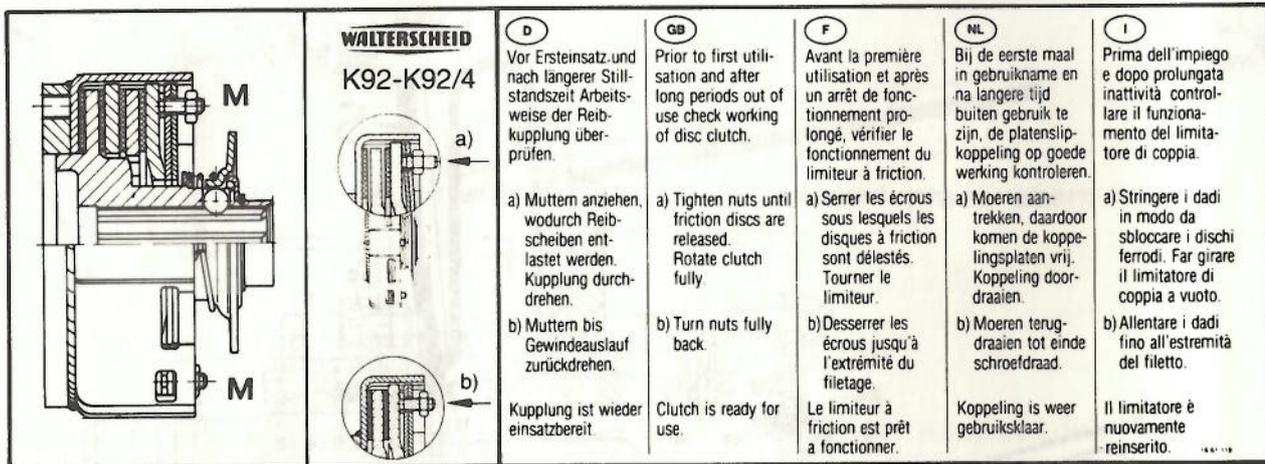


Abb. 13

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.

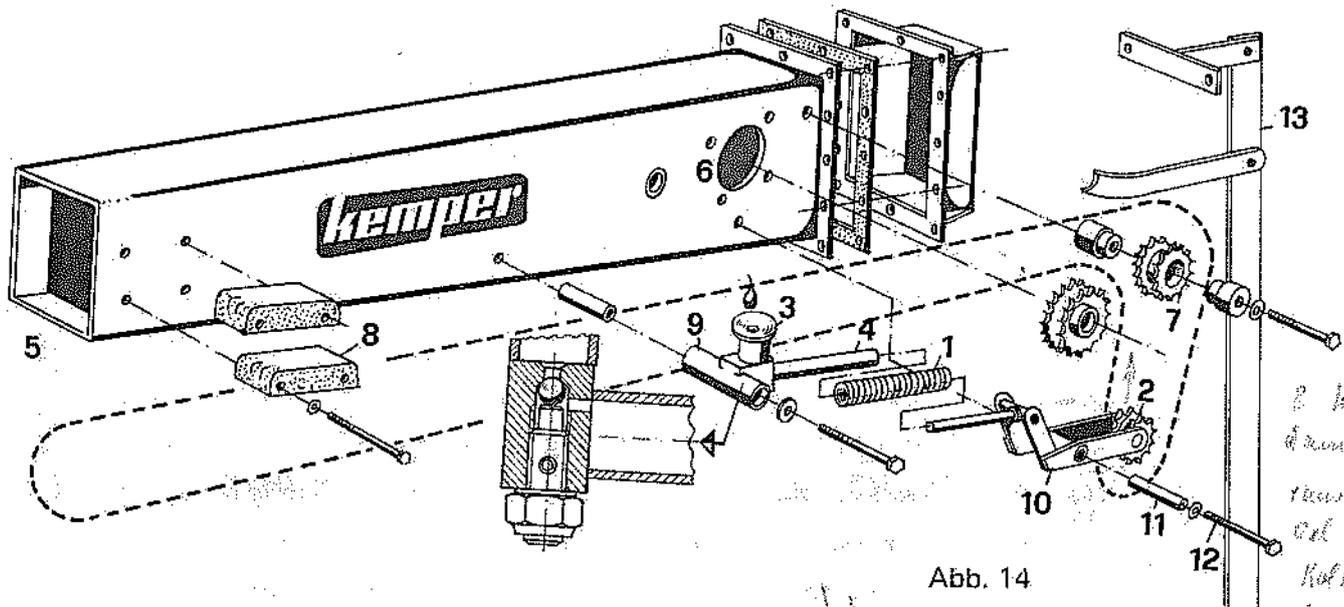


Abb. 14

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.

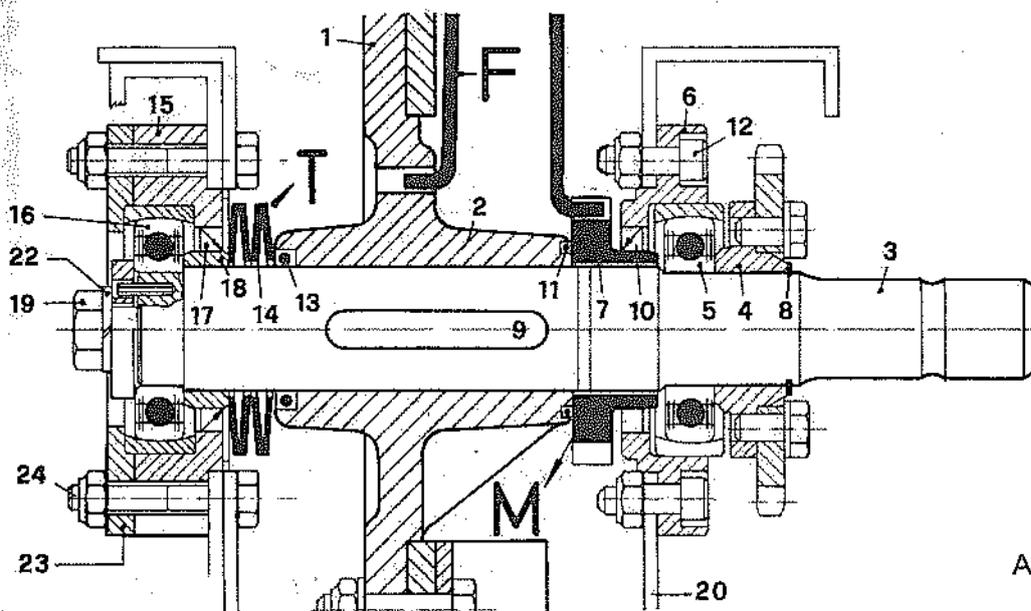


Abb. 15

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 Einzugschraube 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).

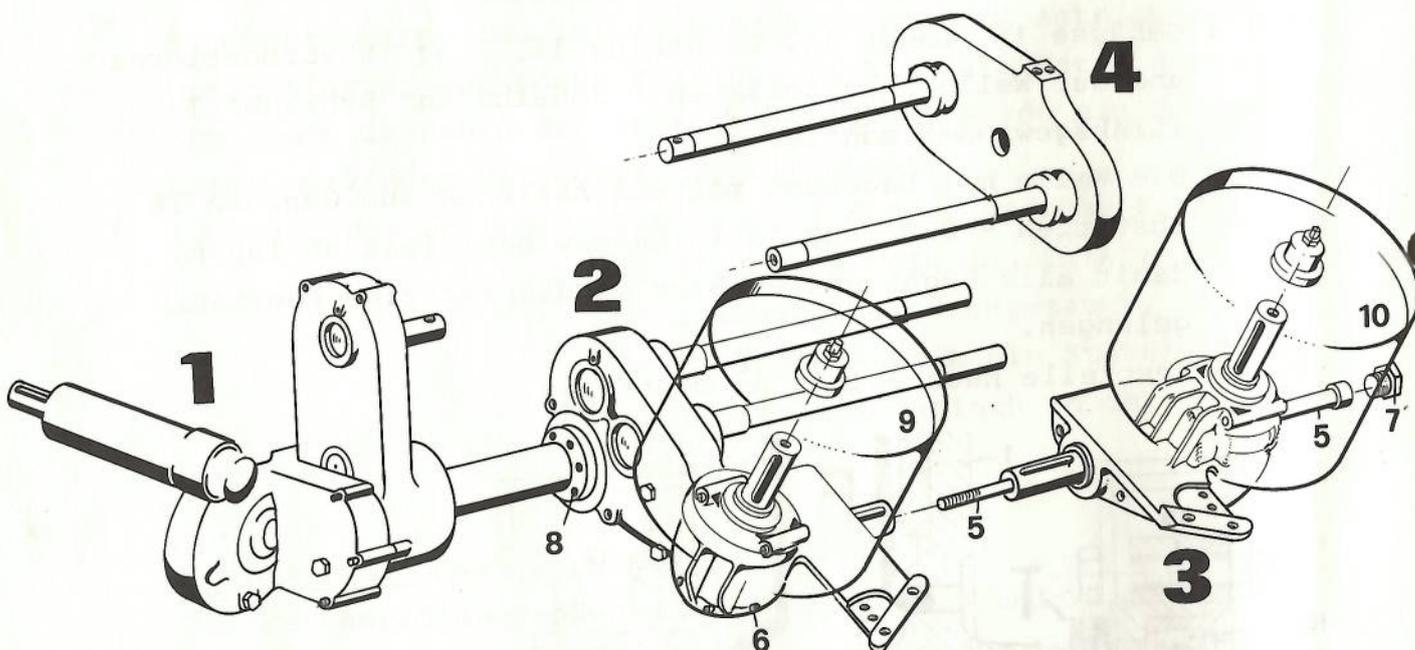
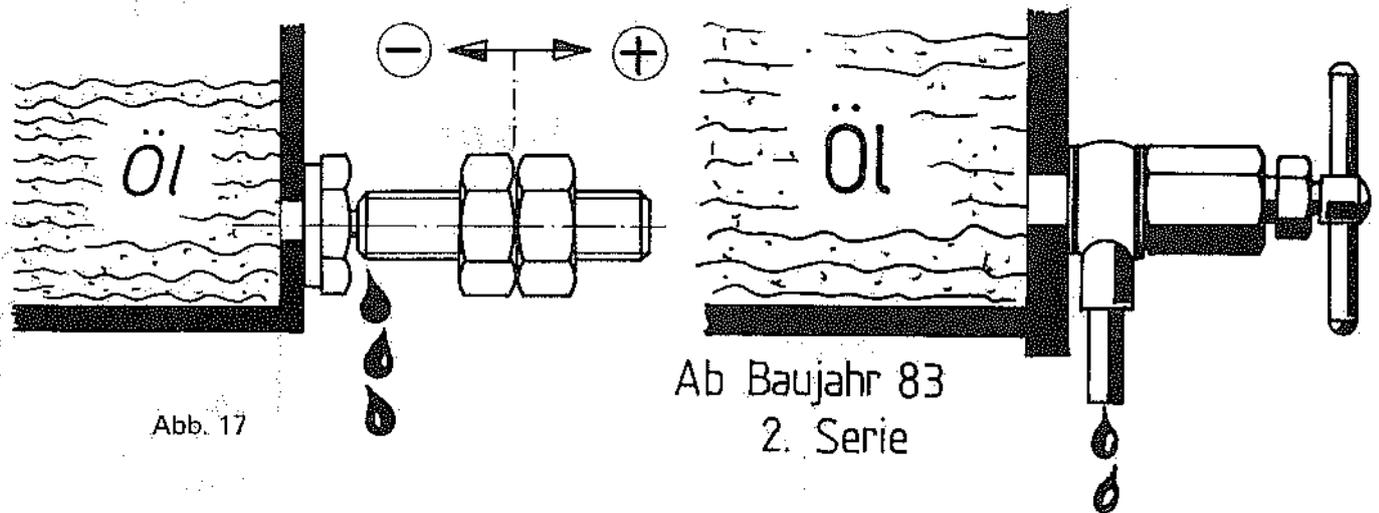


Abb. 16

13. Schmierplan

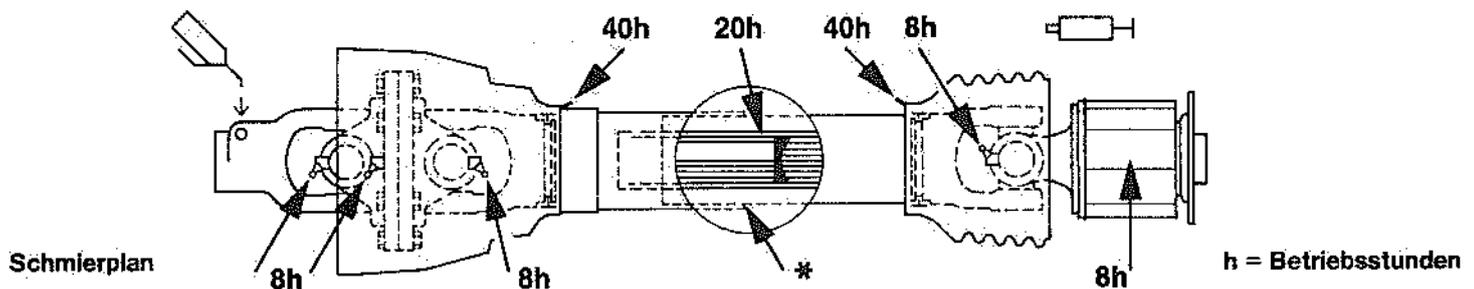
13.1. Die Antriebskette für den Einzug wird mittels Tropföler während des Einsatzes geschmiert. Vor dem Einsatz muß der Tank mit Motoröl gefüllt werden. Der Tropföler reagiert auf Erschütterungen der Maschine.

Die ausfließende Ölmenge kann über die Mutter M (Abb. 17) je nach Einsatzbedingungen eingestellt werden.



13.2. Gelenkwellen

1. Hauptantriebsgelenkwelle
2. Kardangelenkwelle (unter dem Blattheber)
3. Kreuzgelenk am Antriebskasten für Seitenfahrt



* Im Winterbetrieb sind die Schutzrohre zu fetten, um ein Festfrieren zu verhindern! Abb. 18

13.3. Schmiernippel:

1. Stützradlager
2. Auswurfkrümmerring
3. Schieberohr am Dreipunktbock für Front- bzw. Heckanbau
4. Messerradlager vorn und hinten

13.4. Getriebe

1. Winkelstirnradgetriebe 0,8 l
Getriebeöl SAE 90
 2. Winkelstirnradgetriebe 0,5 l
Getriebeöl SAE 90
 3. Winkelgetriebe 0,35 l
Fließfett Aviaticum XRF
 4. Stirnradgetriebe 0,35 l
Fließfett Aviaticum XRF
- Ölwechsel nach ca. 100 Betriebsstunden.

13.5. Wegen der starken Verschmutzung aller Maschinenteile mit Rückständen und Säften muß der Profi am Saisonende gründlich gereinigt werden.

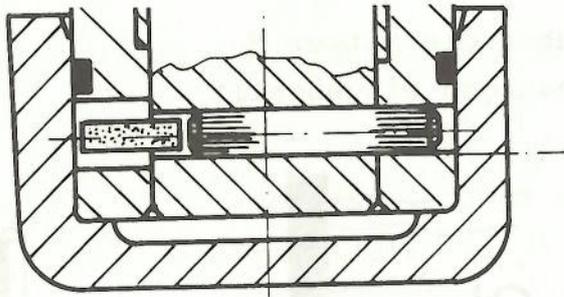


Abb. 19

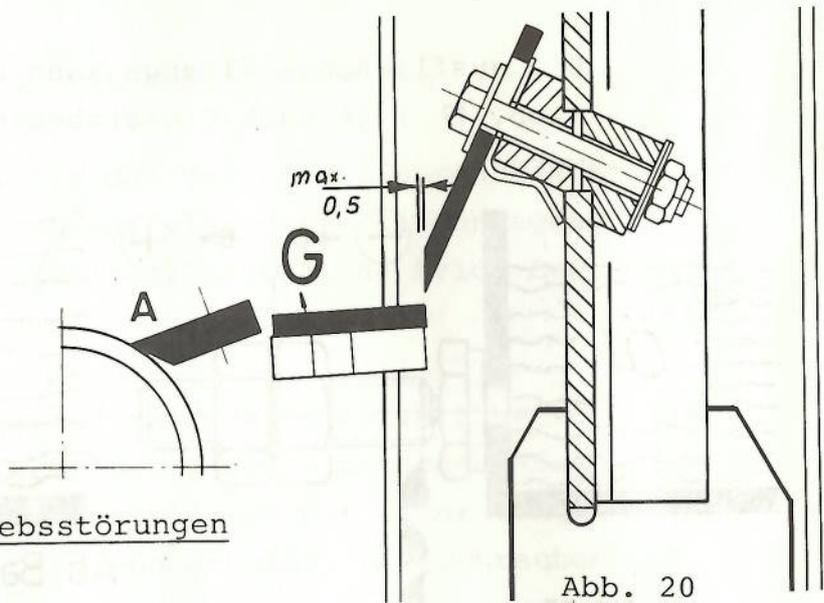


Abb. 20

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 Gegenschneide 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

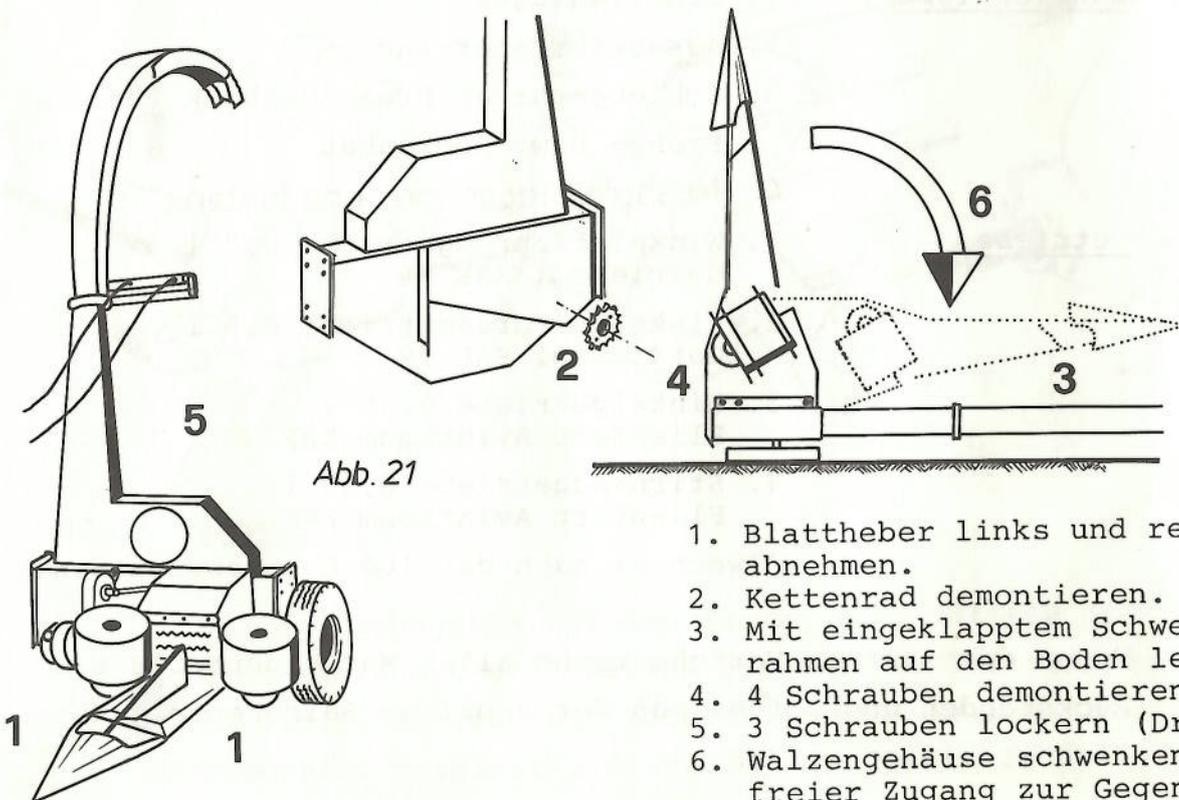
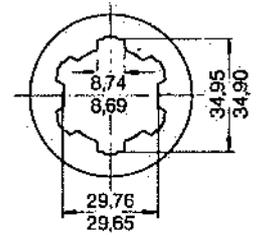
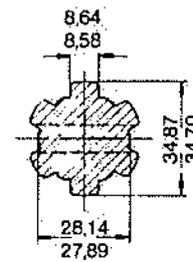
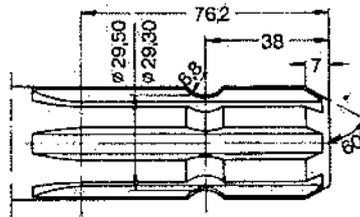


Abb. 21

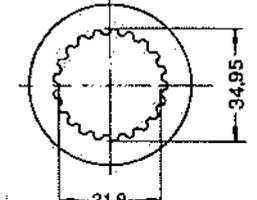
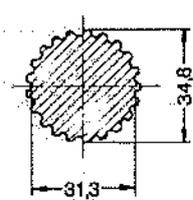
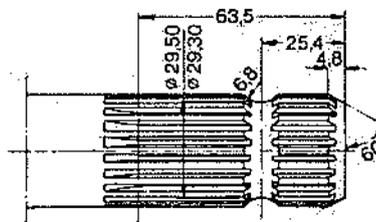
1. Blattheber links und rechts abnehmen.
2. Kettenrad demontieren.
3. Mit eingeklapptem Schwenkrahmen auf den Boden legen.
4. 4 Schrauben demontieren.
5. 3 Schrauben lockern (Drehpunkt)
6. Walzengehäuse schwenken - freier Zugang zur Gegenschneide.

entsprechend Schleppernorm
DIN 9611
ASAE S 203.5



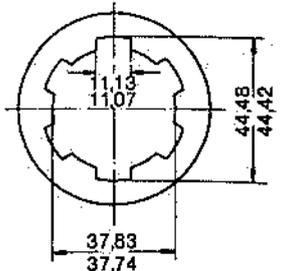
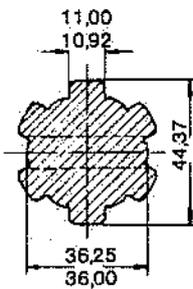
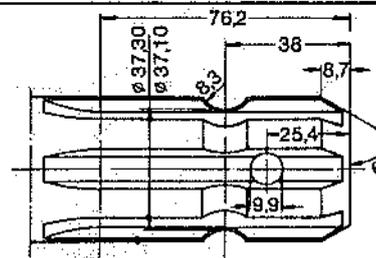
1 3/8" 6-teilig

entsprechend Schleppernorm
DIN 9611
ASAE S 204.4



1 3/8" 21-teilig

entsprechend Schleppernorm
ASAE S 203.5

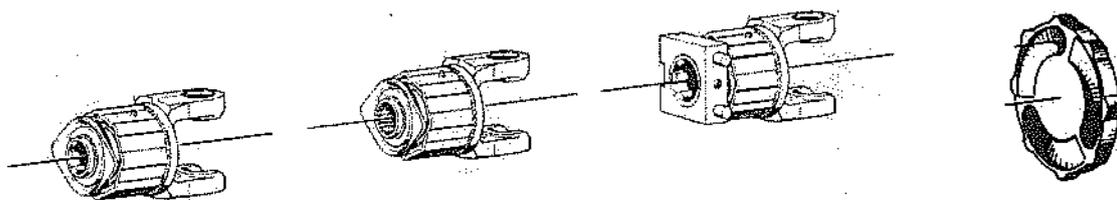


1 3/4" 6-teilig

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)

44 201 re.
44 204 lks.

-1 3/8" (21)

44 202 re.
44 205 lks.

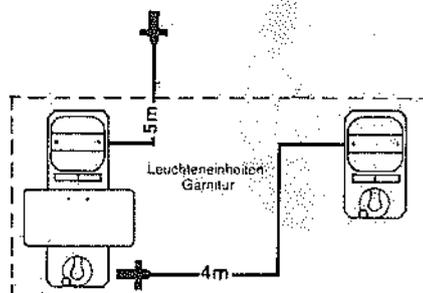
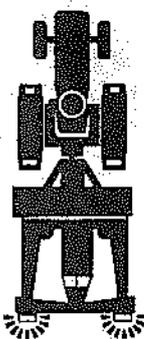
-1 3/4" (6)

44 203 re.
44 206 lks.

Mitnahmesch.
linksdrehsinn

12 359 re.
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.

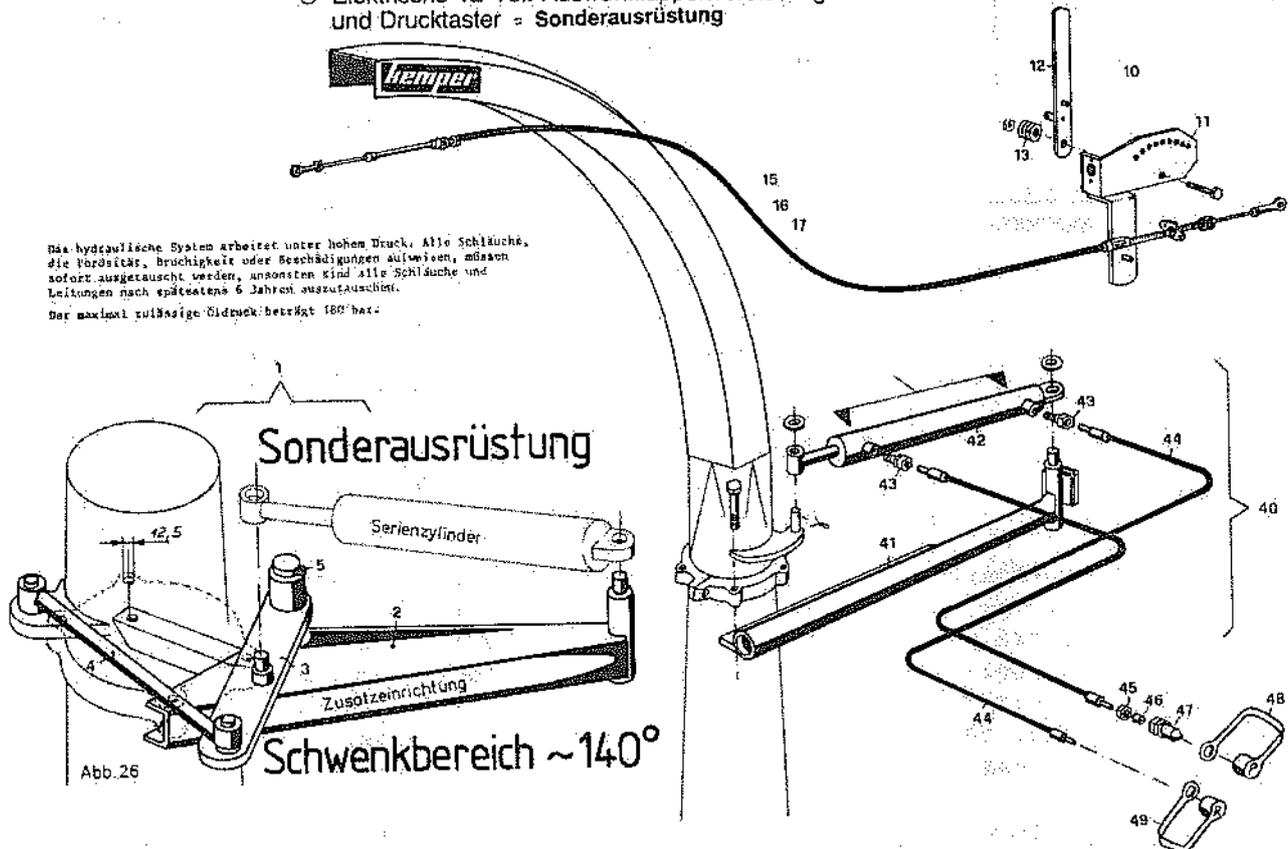
KEMPER

Auswurkrümmerverstellung

Blatt Nr.: 78 - 771
Ausgabe: 8208

○ Elektrische 12 Volt Auswurklappenverstellung mit Stellmotor und Drucktaster = Sonderausrüstung

Das hydraulische System arbeitet unter hohem Druck. Alle Schläuche, die porösität, Bruchigkeit oder Beschädigungen aufweisen, müssen sofort ausgetauscht werden, ansonsten sind alle Schläuche und Leitungen nach spätestens 6 Jahren auszutauschen.
Der maximal zulässige Öldruck beträgt 180 bar.

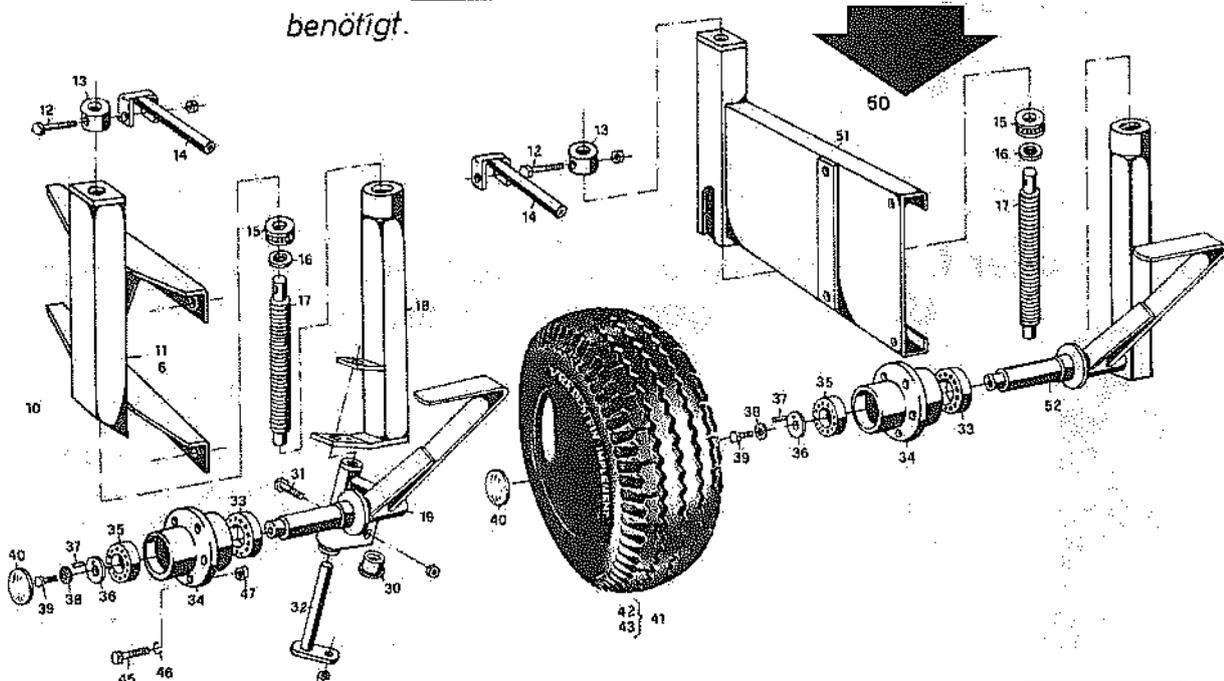


KEMPER

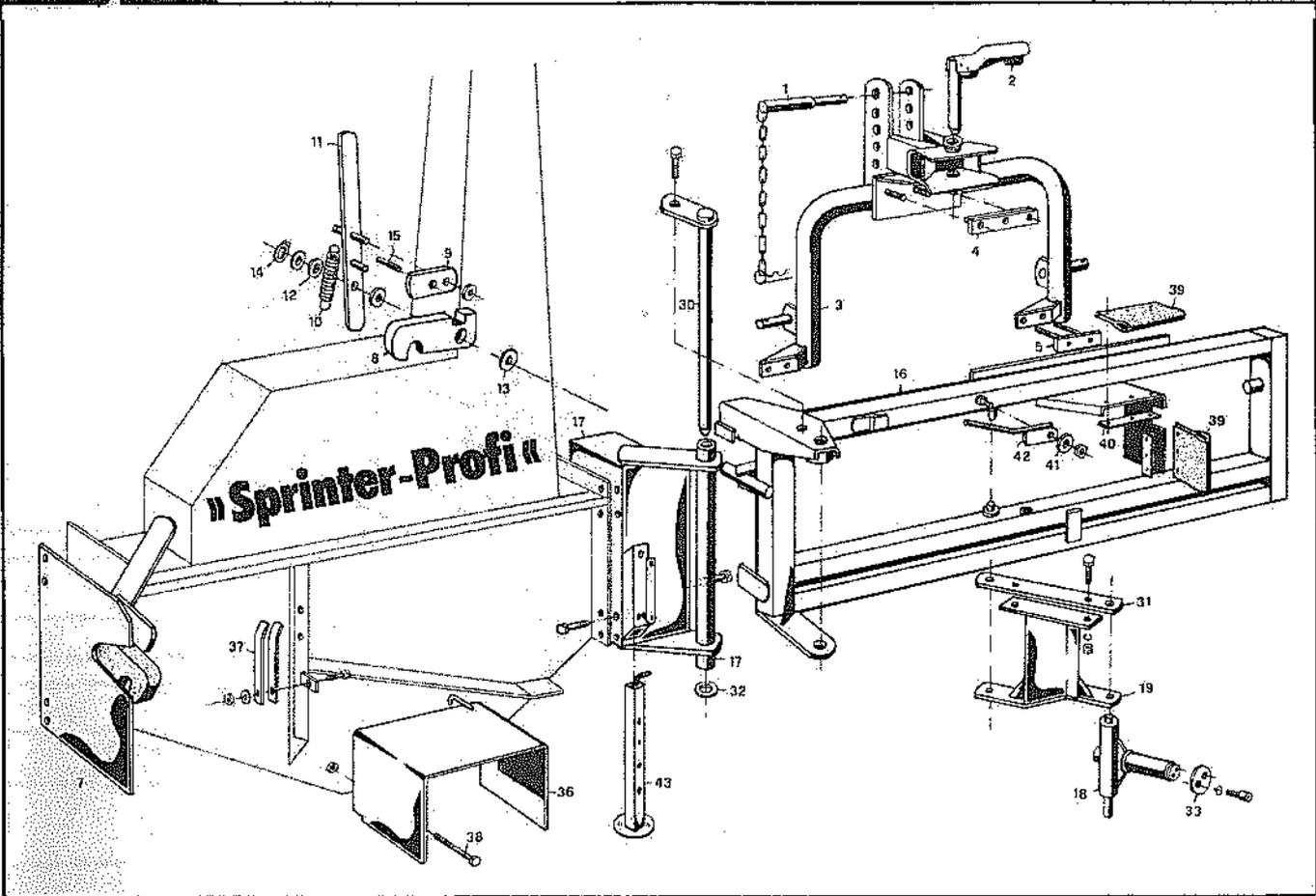
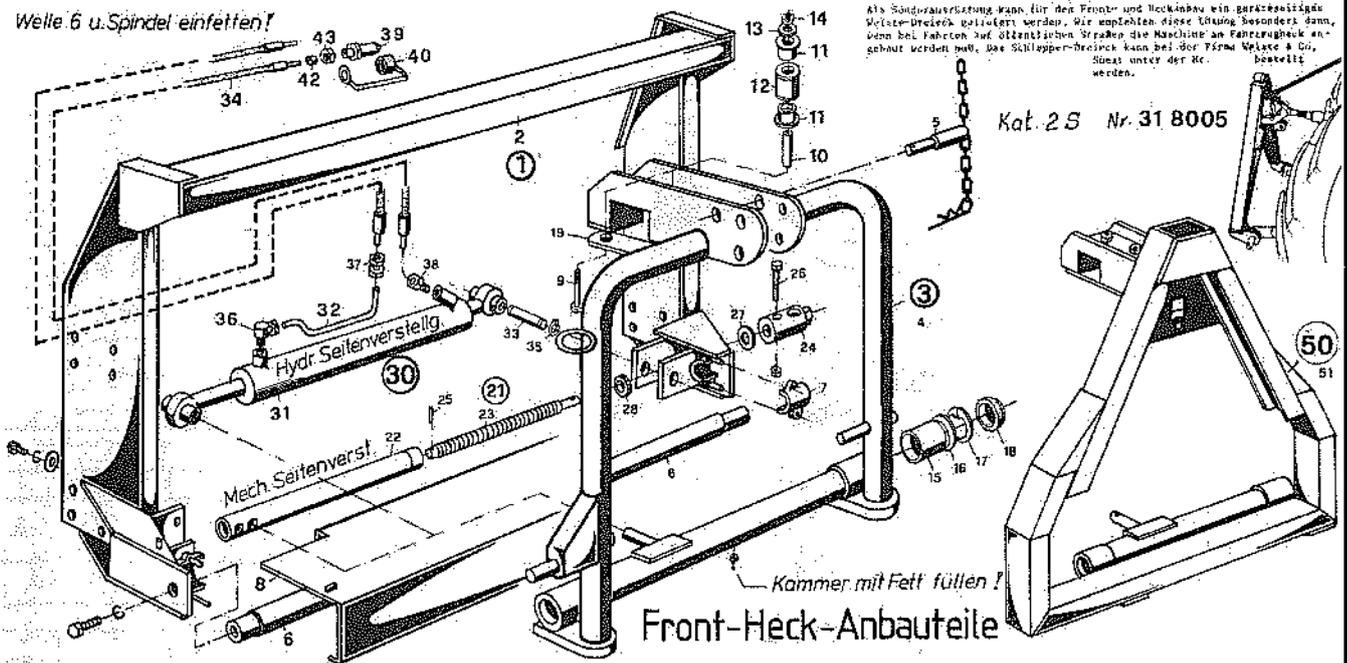
Stützräder

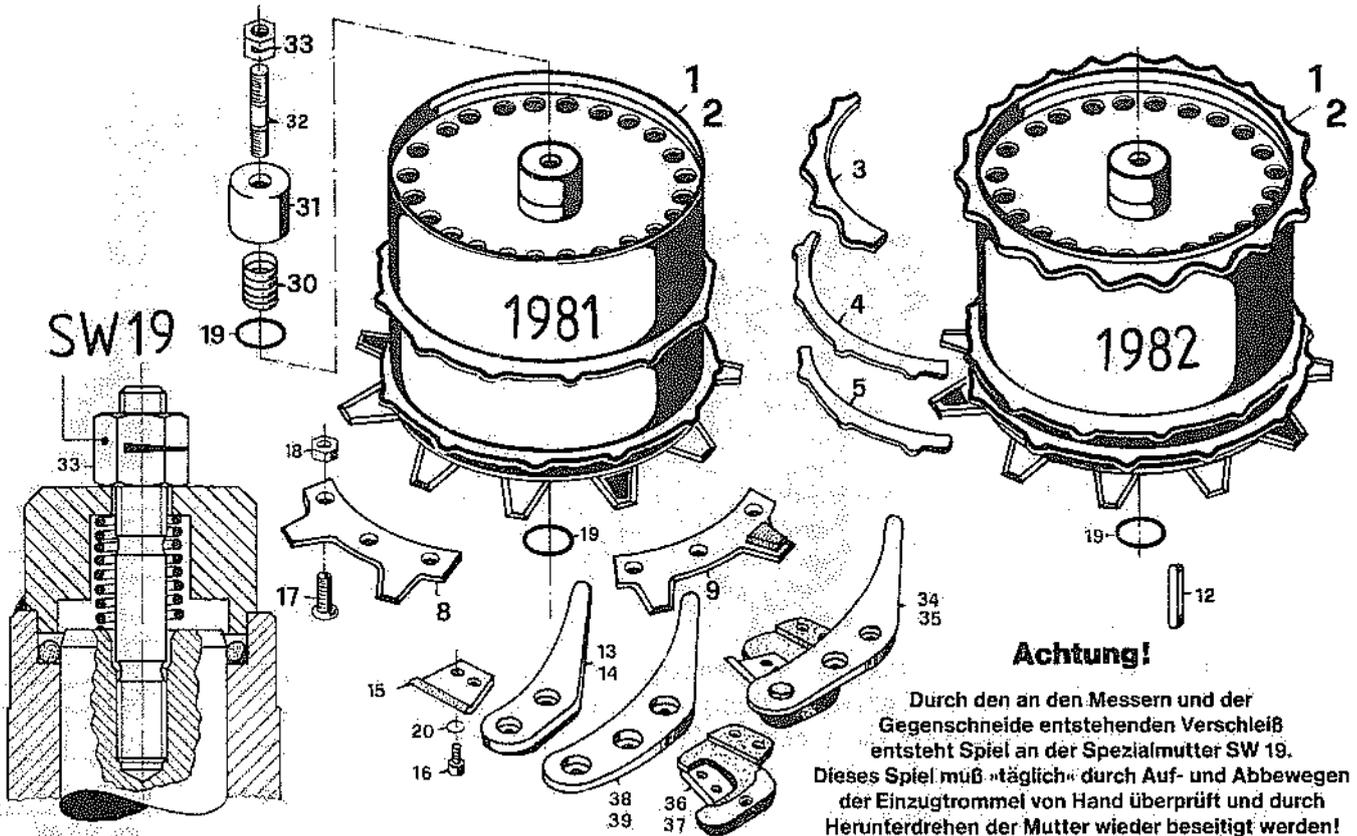
Blatt Nr.: 78 - 777
Ausgabe: 8208

Für den Frontanbau UNIMOG wird ein zweites Stützrad rechts benötigt.



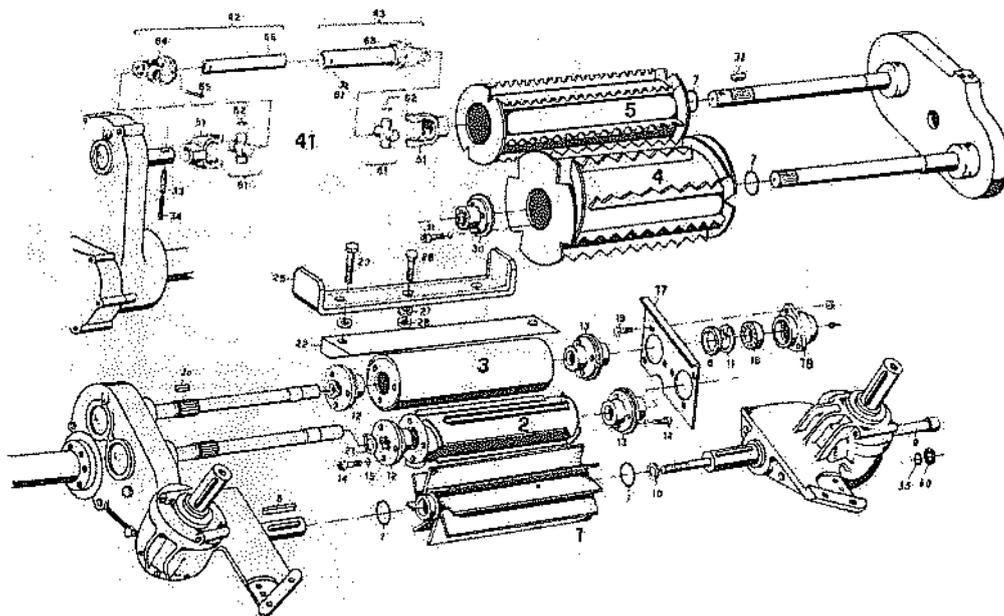
Welle 6 u. Spindel einfetten!

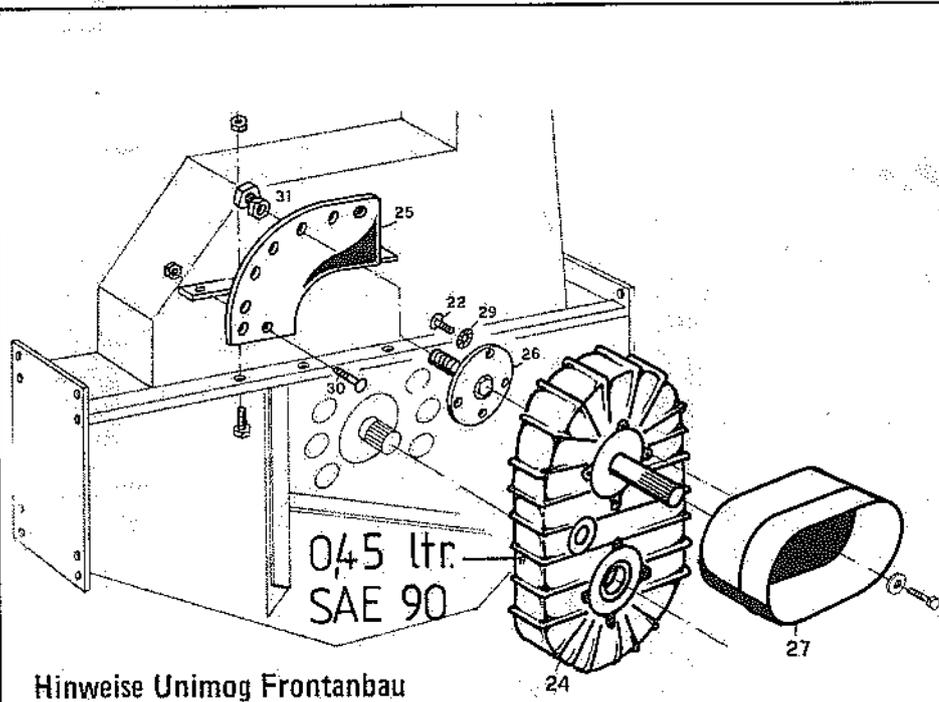




Achtung!

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!



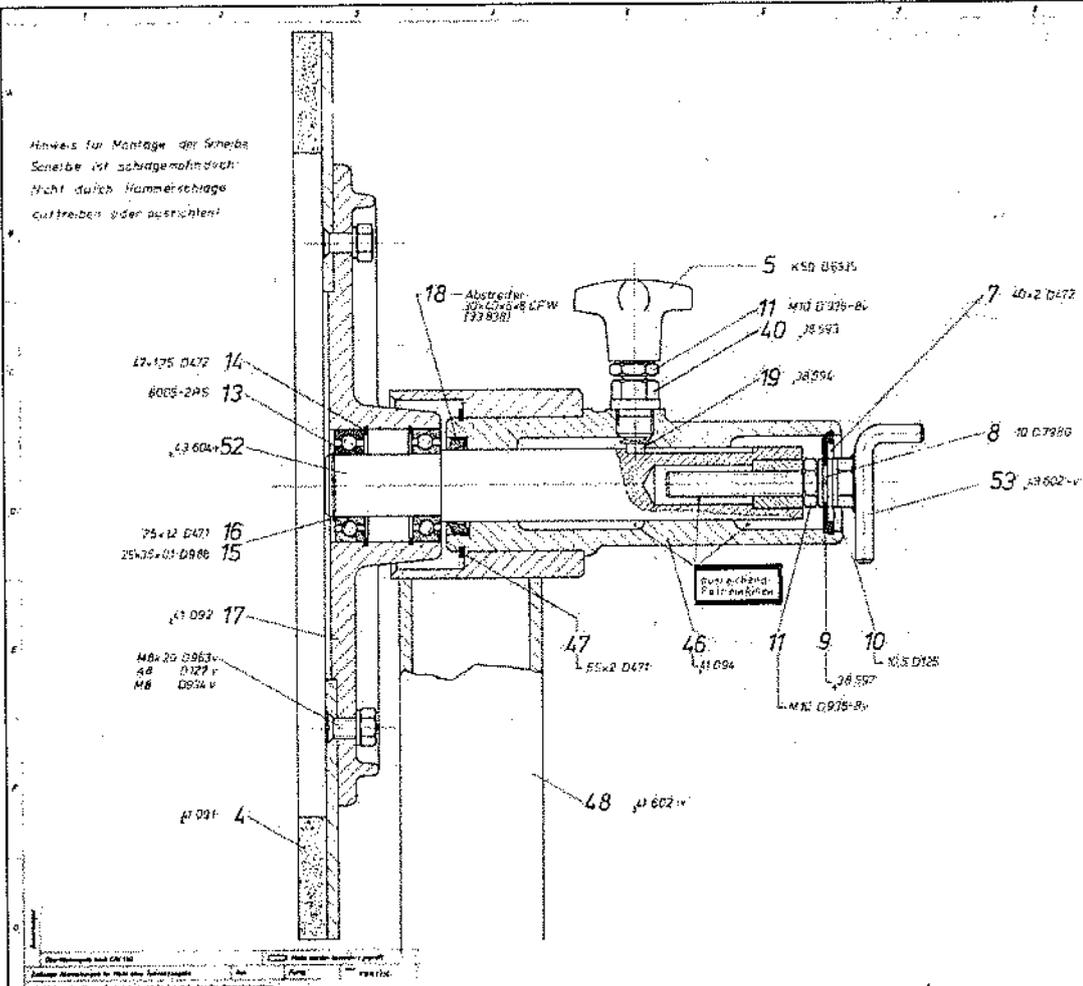


Hinweise Unimog Frontanbau

Profi-Ausrüstung: Frontanbaurahmen – Wendegetriebe – mech. oder hydr. Seitenverstellung – zweites Stützrad – Gelenkwelle für Linksdrehsinn – Profilschluß beachten!

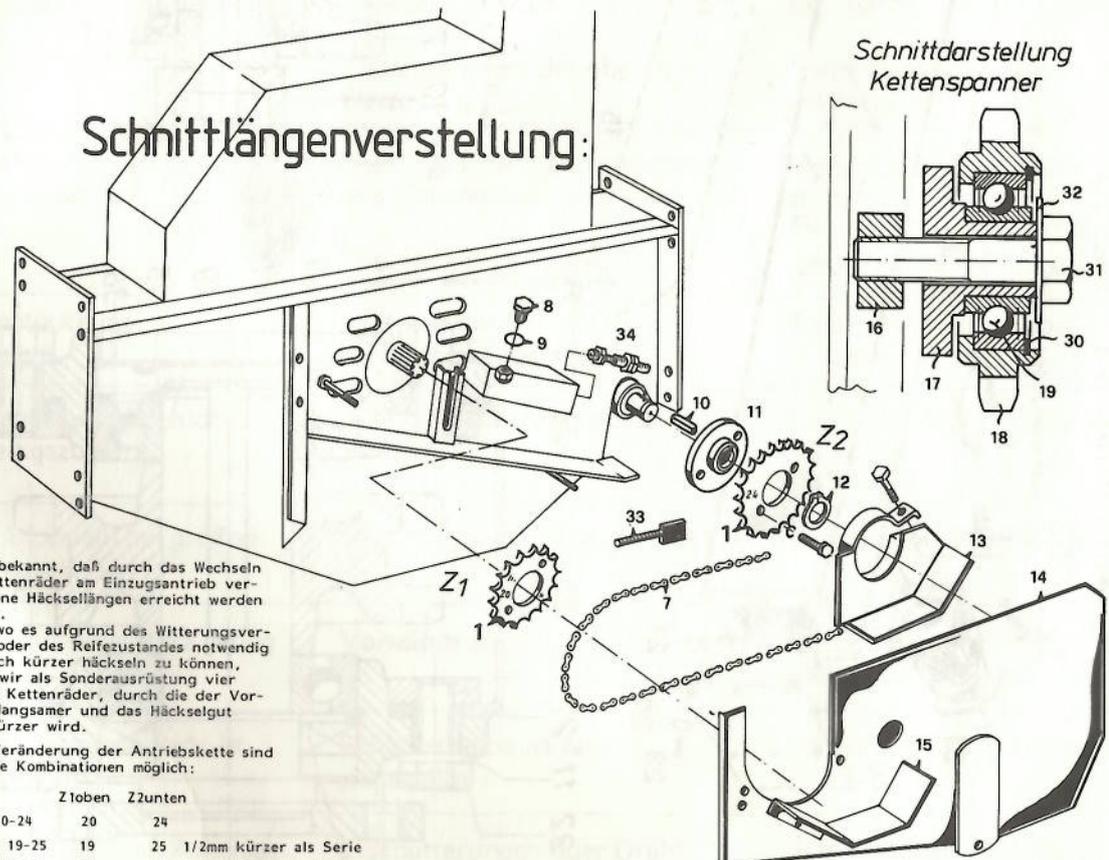
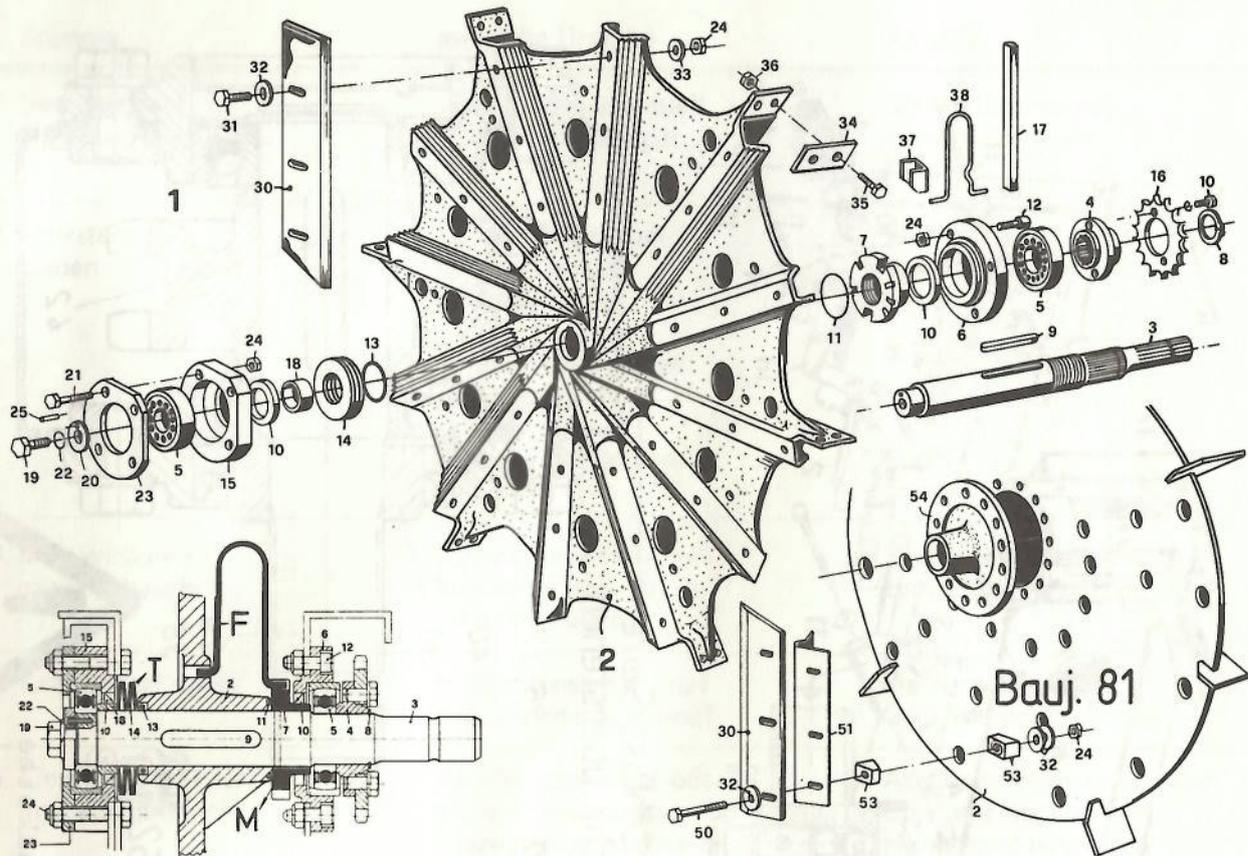
Unimog-Ausrüstung: Dreipunkthubwerk – Kühlerschutz – Absenkbegrenzung – Ausgleichgewichte am Heck – eventuell 3. dopp. wirk. Steuerventil

Nr.	Teil	Zeichn.	Stück	Material	Bezeichnung der Anfertigung	A.M.
		27.8.84				
Für diese Zeichnung gelten die in der Zeichnung gemäß DIN 31 Absatz 2 über die Nachlieferung der Zeichnung festzulegende						
Material						
Werkstoff						
Spezialanfertigung						
Oberflächeneigenschaften						
Gez. P. Müller		Gepr.		Schweißerei		Aut. Nr. D 2402
Gez.		Gepr.				
Bezeichnung						
Wendegetriebe für Front						
Material		Stück-Nr.		44 072		
Erstellt von						



Hinweis für Montage der Scheibe
Scheibe ist schlagempfindlich
Nicht durch Hammerschläge
auffreiben oder ausrichten!

Nr.	Teil	Zeichn.	Stück	Material	Bezeichnung der Anfertigung	A.M.
					44 607	
Für diese Zeichnung gelten die in der Zeichnung gemäß DIN 31 Absatz 2 über die Nachlieferung der Zeichnung festzulegende						
Material						
Werkstoff						
Spezialanfertigung						
Oberflächeneigenschaften						
Gez. P. Müller		Gepr.		Schweißerei		Aut. Nr. D 2402
Gez.		Gepr.				
Bezeichnung						
Schleifvorrichtung						
Material		Stück-Nr.		43 607		
Erstellt von						



Es ist bekannt, daß durch das Wechseln der Kettenräder am Einzugsantrieb verschiedene Häcksellängen erreicht werden können.

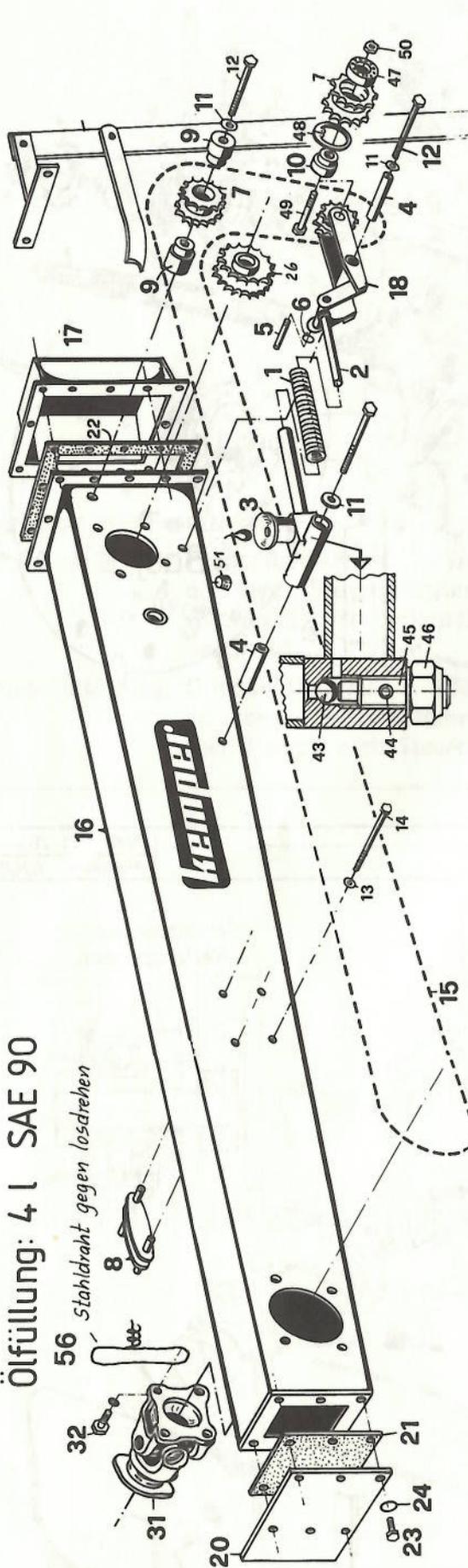
Dort, wo es aufgrund des Witterungsverlaufes oder des Reifezustandes notwendig ist, noch kürzer häckseln zu können, bieten wir als Sonderausrüstung vier weitere Kettenräder, durch die der Vorschub langsamer und das Häckselgut noch kürzer wird.

Ohne Veränderung der Antriebskette sind folgende Kombinationen möglich:

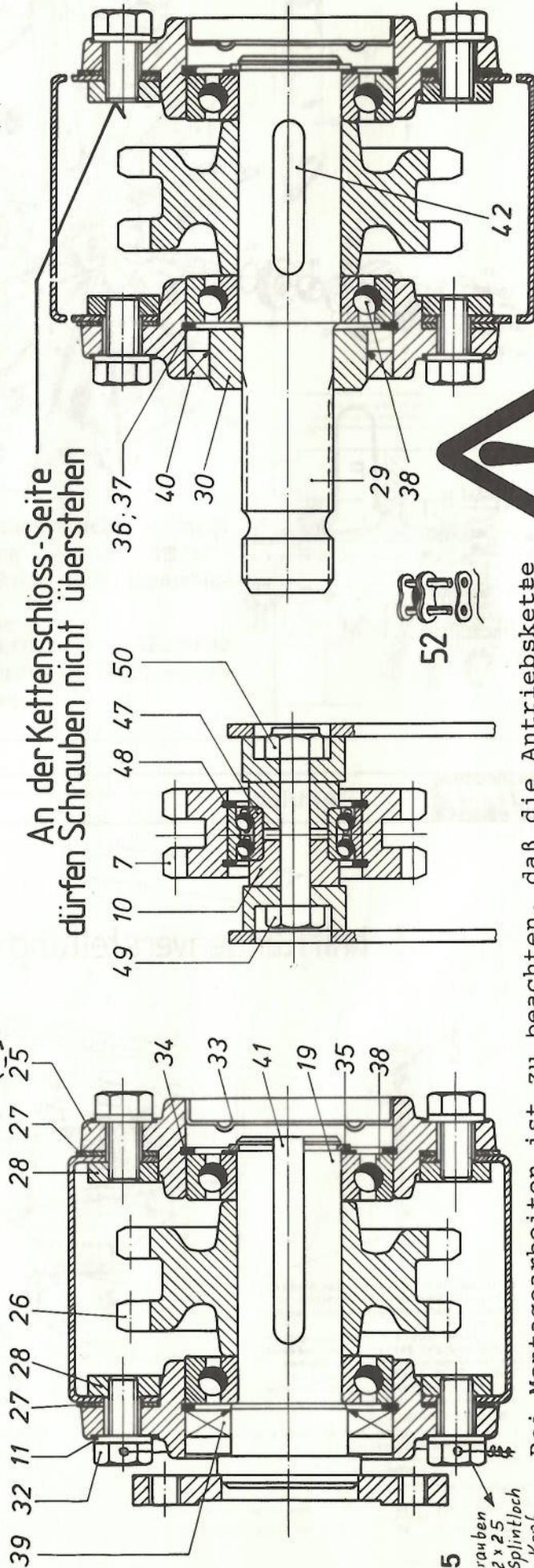
	Z1oben	Z2unten	
Serie 20-24	20	24	
Sonder 19-25	19	25	1/2mm kürzer als Serie
Sonder 18-26	18	26	1 mm kürzer als Serie

Öfüllung: 4 l SAE 90

56 Stahldraht gegen losdrehen



An der Kettenschloss-Seite
dürfen Schrauben nicht überstehen



Bei Montagearbeiten ist zu beachten, daß die Antriebskette
unter starker Vorspannung steht.

55 4 Schrauben
M12 x 25
mit Splintloch
im Kopf
mit Stahlldr.
gegen
losdrehen

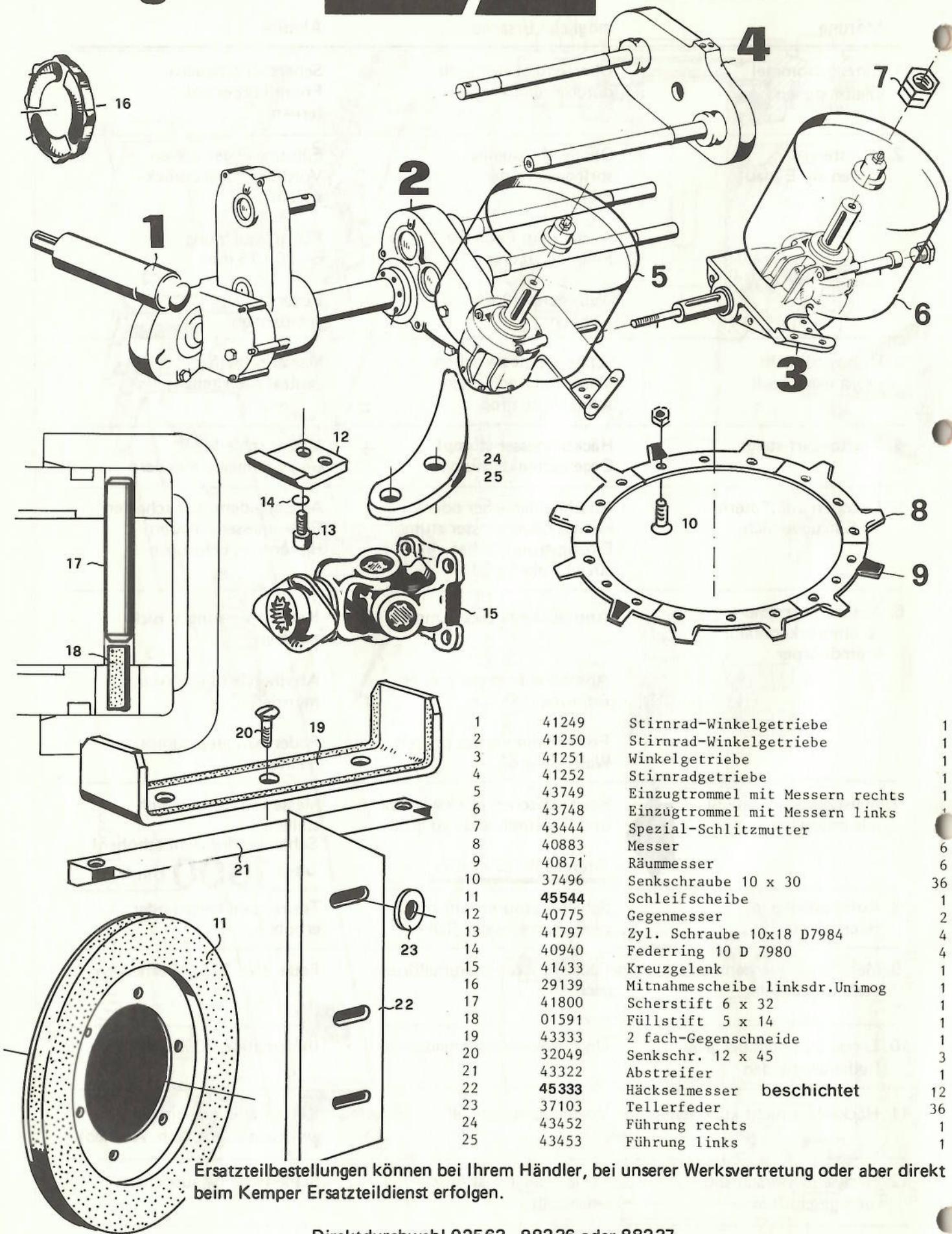
Verhalten im Störfall

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
1. Einzugstrommel bleibt stehen	Überlastung eventuell durch Fremdkörper	Scherstift erneuern Fremdkörper entfernen
2. Maisstengel stauen am Einlauf	Dünne Maisstengel springen aus der Führung	Führung enger stellen Vordruckbügel zurückstellen
	Auslauf am Ende der Führung zu eng	Führungsöffnung ca. 20 - 25 mm
	Walzenanpreßdruck zu hoch	Feder entspannen
3. Mais wird nicht exakt gehäckselt	Schneidspalt zwischen Messerrad und Gegenschneide zu groß	Messer schleifen – zentral nachstellen
4. Kraftbedarf steigt	Häckselmesser stumpf Gegenschneide stumpf	Messer schleifen Gegenschneide erneuern
5. Lieschen und Fasern im Einzugbereich	Abschneidemesser oder kleines Gegenmesser stumpf Einzugstrommel hat zuviel Höhenspiel	Abschneidemesser schärfen Gegenmesser erneuern Höhenspiel beseitigen
6. Abscherstift schert ab ohne erkennbare Fremdkörper	Antriebskette zu stramm	Kettenspannung zurücknehmen.
	Abscherstift in der großen Bohrung	Abscherstift nach Abb. montieren.
	Federspannung der oberen Walze zu groß	Federspannung zurücknehmen.
7. Maiskörner sind nicht alle angeschnitten	 Spalt zwischen Häckselmesser und Gegenschneide zu groß <u>Tourenzahl zu niedrig</u>	Messerrad zentral nachstellen. Schlepperdrehzahl erhöhen! über 1000 Umdr.
8. Kolbenstücke im Häckselgut	Schleppertourenzahl zu niedrig oder abgefallen	Tourenzahl halten oder erhöhen.
9. Maisstengel werden nicht mehr eingezogen	Feder für Walzenanpreßdruck gerissen	Feder (Nr. 37451) erneuern
10. Lange Stoppeln bei großen Reihenabständen	Ungünstiger Abschneidepunkt	Information 2008 anfordern.
11. Häckselgut nicht kurz genug	Vorschub zu schnell	Kettenräder am Einzug wechseln (siehe Abb. Antrieb)
12. Häckselmesserschneide ist rund geschliffen	Schleifscheibe ist falsch eingestellt	Schleifscheibe ausrichten
13. Lagerschrauben am Antriebsbalken lösen sich (Seite 22)	Erschütterungen oder Drahtsicherung defekt	Seite 22, Pos. 55 u. 56 Schrauben regelmäßig nachziehen und sichern.

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	1
8	40883	Messer	6
9	40871	Räummesser	6
10	37496	Senkschraube 10 x 30	36
11	45544	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	45333	Häckselmesser beschichtet	12
23	37103	Tellerfeder	36
24	43452	Führung rechts	1
25	43453	Führung links	1

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

Direktdurchwahl 02563 - 88236 oder 88237

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg!

Mit freundlichen Grüßen Ihre

Maschinenfabrik Kemper GmbH

4424 Stadtlohn