完璧な技術でトウモロコシの収穫

取扱説明書

B0509 号

日本語版

番号 111916

Champion C 1200

耕作 – ユニバーサル –
フィールドチョッパー

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

郵便番号 1352 • 電話: +49 (0) 25 63 / 88-0

電子メール: Info@Kemper-Stadtlohn.de

Iインターネット: www.kemper-stadtlohn.de

取扱説明書
B0509 号
日本語版
番号 81640

章

1.0 安全 – 指示
5.0 製造物責任
6.0 序文 – 適用範囲
7.0 標準バージョン
8.0 特殊装備
9.0 仕様

12.0 Champion 収穫技術

19.0 技術指示

22.0 排出マニホールドの組立て
23.0 耕作チョッパーの基本設定
24.0 配置可能性
25.0 耕作チョッパーで作業する
26.0 閉塞による収集ドラムの反転

30.0 操作指示
32.0 ナイフの研磨

32.1 カウンターナイフの点検と調整
ナイフホイール
フラットローラー
32.2 カウンターナイフの構成と概念

33.0 磨り潰しプレートの交換
34.0 メンテナンスと点検
潤滑プラン
ボルトの締付けトルク

40.0 電気回路図

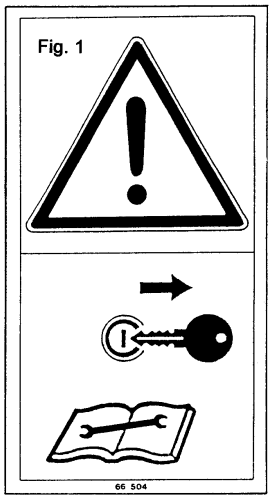
44.0 不具合 – 原因 – 解決方法

46.0 部品

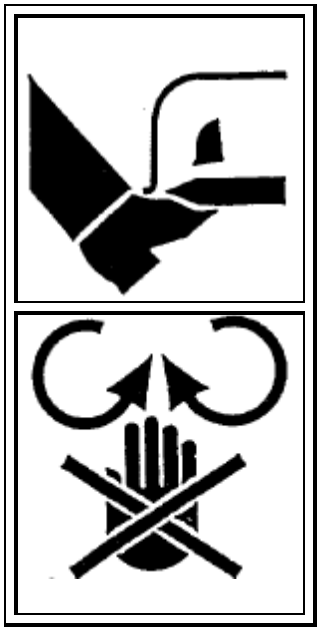
事故防止規則

1. 作物の入り口領域の立ち入りは禁止されています。
2. グラインダーの操作は、側面から、または閉じているナイフホイールボックスでのみ可能です。眼の保護具を着用します。
3. 作物を手で採り入れたり、足で寄せたりしないでください。
4. チョッパーで作業する場合は、PTOチェンジレバーを「オフ」にし、トラクターのエンジンを切ります。
   注意: 収集ドラムの停止後は回転ブレードが作動します！
5. 車道を走る場合は、保護プレートをシートリフターのトップに取り付ける必要があります。
6. 機械の運転中は、ナイフホイールボックスを開けてないでください。
   注意: 機械はまだ作動しています！
7. すべてのナイフが正しく設置されているか確認してください。
8. カルダンシャフト カップリングを慎重に接続します。
9. カルダンシャフト保護を常に正常な状態に維持し、保護パイプを回転に対して固定します。
10. カルダンシャフト保護コーンのリブの数を変更することはできません。
11. 機械での作業の際は、十分にサポートする必要があります。
12. 公道では、マニホールドの末端がトラクターやトラクターの付属装置の横や後ろにならないように排出マニホールドを回します。
13. 道路交通法規の照明規定を遵守する必要があります。
14. ナイフホイールが作動している間は排出マニホールドの旋回範囲の立ち入りは禁止となります。
15. 補助装置は平面でのみ宙に浮かせることができます。
16. 油圧ラインを取り外す前に装置を減圧します。
    加圧された作動油による怪我の場合は、直ちに医者の診察を受けてください。
17. 弊社は、適切な聴覚保護を着用することを推奨します。
18. 異物の検出前:
    すべての駆動を遮断、エンジンの停止、およびすべての部品を停止させます。
19. 機械の高さは、高電圧線の接触を避けるために、4m 30cm を超ええないでください。
20. トレーラーカップリングは、垂直荷重には許可されていません。
21. 機械のすべてのコントロールは、トラクター席の横のフェンダーに直接取り付ける必要があります。
22. トラクターの左右の重さが異なっている場合は、トラクターの左右の重さのバランスをとることによって、ハンドル操作が容易くなります。その場合、許容される軸荷重に従ってください。
23. 機械の旋回範囲の立ち入りは禁止されています。
    旋回が遂行される前に、機械が水平であるかどうか確認します。そうでない場合は、旋回操作のロックを解除すると、自重によって自動的に水平になります。
    斜面での旋回には特に注意してください。
24. 油圧システムは高圧で動作しています。
    多孔、脆性および損傷のあるホースは直ちにすべて交換します。通常では、すべてのホースやラインを6年以内に交換します。
25. 最大許容油圧は 210 バールです。
26. KEMPER のオリジナルパーツのみ使用できます。

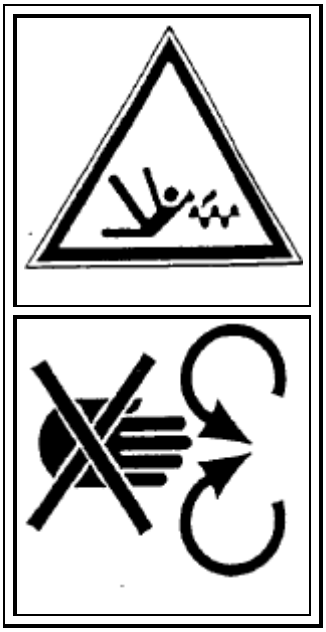
機械の操作前に、取扱説明書と安全上の注意事項を読んで確認します。



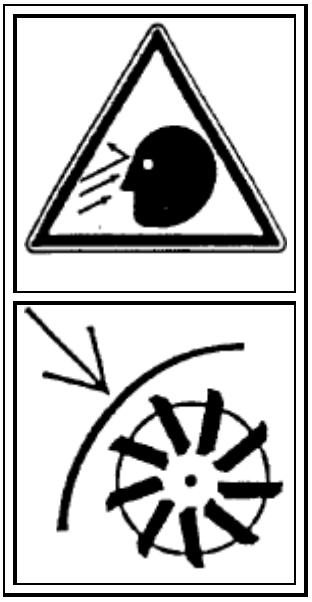
メンテナンスや修理作業前にエンジンを停止し、キーを引き抜きます。



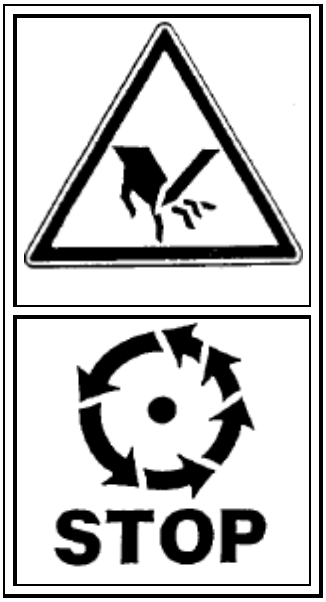
回転するディスクローターの危険 。
距離を保ちます。



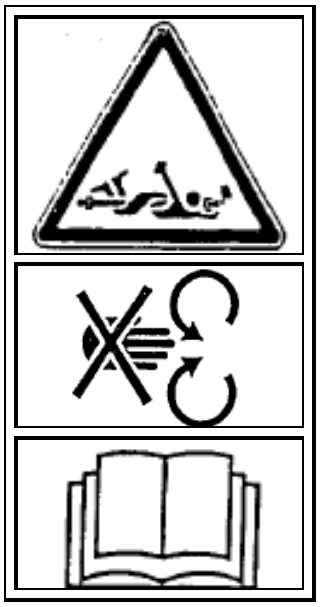
回転するスクリューの中に手を入れない
でください。



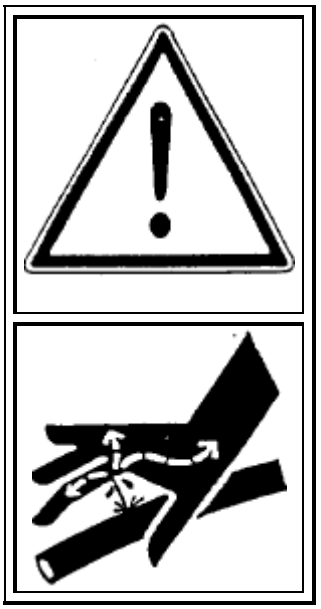
ナイフホイールフードが閉じている時のみグラ
インドします。防護メガネを着用します。



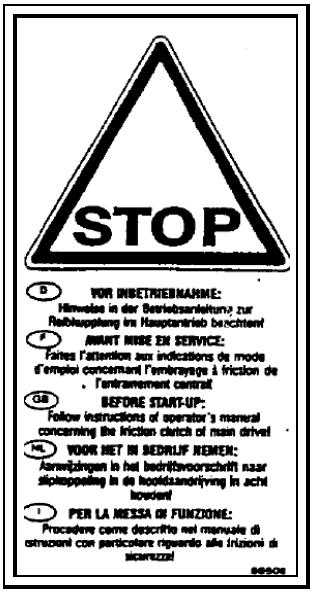
作動している機械部品に手を触れないで
ください。完全に停止するまで待ちます。

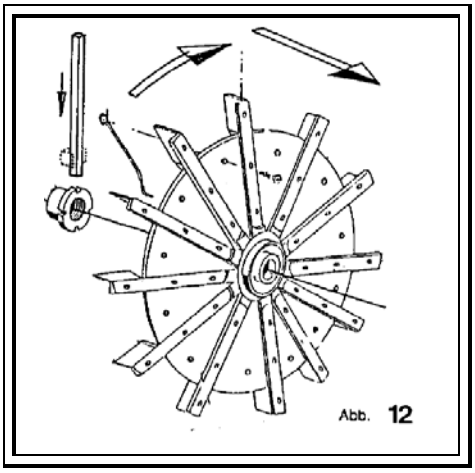


回転するカルダンシャフトの中に手を入れないでください。
取扱説明書を読んでください。



穴の多いホースを直ちに交換してください。





A
ナイフホイールは手袋を着用して調整します。
B
ナイフホイールは防護メガネを着用して調整します。
C
研削ディスクカバーはナイフホイールが停止した後に閉じます。

お客様各位

この度は KEMPERS をお選びいただき誠にありがとうございました。
弊社はお客様のパートナーとして、信頼性の高いサービスと組み合わせて品質と効率を提供いたします。
弊社の農業機械の使用条件の見積りや新しいデバイスの開発にこれらの要求を考慮するために、いくつかの情報をお願いいたします。
お客様に新たな展開についてご連絡することも可能になります。

製造物責任 通知義務

製造物責任には、機器の販売においてメーカーおよび販売業者に取扱説明書を受け渡し、お客様に機械の操作、安全およびメンテナンスの規則を指示することが含まれています。
各取扱説明書には以下の見本にある複数のフォーム（A、B、C および D）が添えてあります。
機械および取扱説明書が適切に配信されていることを証明するためには、確認が必要です。
このために、文書Aに署名し、Kemper 社に送信してください。
文書Bは、機械を提供した会社に保存されます。
文書Dは、お客様が保存します。

EC 適合宣言書

この製品は、CE承認および識別がなされており、EC指令2006/42/EG に準じています。
(Communauté europeenne / 欧州共同体)。この取扱説明書はEC 適合宣言書を添えています。
この宣言書は、取扱説明書と共にそれぞれのエンドユーザーへ譲渡してください。

取扱説明書の引継ぎ

注意！
お客様が後に機械を他へ引き渡す場合も取扱説明書を共に受け渡す必要があります。

Kemper Übergabeerklärung für Landmaschine **A**

(1) Typ　　Maschinen-Nr.

(4) Tag der Übergabe　　GP-Nr. des Vertragshändlers, Importeurs

(2) Anschrift des Kunden

(5) Anschrift des Vertragshändlers/ Importeurs

Firmenstempel/Unterschrift

(3) Die unter (1) angeführte Maschine wurde von mir erworben

Mit der Übergabe der Maschine wurde mir die Betriebsanleitung überreicht, außerdem wurde mir die Bedienung, die Sicherheits- und Wartungsvorschriften erläutert.

Unterschrift des Kunden　　Datum

Dieses Original der Erklärung ist an den Hersteller einzusenden

Firmenstempel/Unterschrift, falls mit (5) nicht identisch

(6) Die Maschine wurde gemäß Herstellerrichtlinien dem Kunden übergeben.

Unterschrift des KD-Fachmannes　　Datum

Maschinenfabrik KEMPER GmbH • Postfach 1352 • 48694 Stadtlohn

6 序文 – 適用範囲

序文

この取扱説明書には、機能についての一般的な説明や特定のステートメントに関しての詳細な技術的説明の他に、Champion 回転式収穫装置の正しい取り扱い、さらにトラブルシューティングに役立つヒントや解決法が記載されています。
技術的な解決策は常に開発されています。最新の科学技術や研究活動の知識に適応するために、変更することがあります。
名称「右」と「左」は機械の進行方向を示しています。
機械のシリアル番号は取扱説明書の最後のページに記載されています。
販売業者は迅速かつ適切なパーツを提供するために、シリアル番号を必要とします。

適用範囲

Kemper 社のユニバーサル耕作フィールドチョッパー Champion は、トウモロコシサイレージ、WCS（ホールクロップサイレージ）、アルファルファ、油菜 、ソラマメ、キビ、ヒマワリ、または他の幹状植物などの列に依存しない収穫に適しています。

この機械は機器安全法に従ってのみ使用されなければなりません。
そうでない場合に生じた損害については責任は負いかねます。
容認される条件は、操作およびメンテナンス条件の遵守および Kemper 社のオリジナルパーツのみ使用となります。

Champion は、操作に慣れている人物、または危険性の教育を受けた人物のみが、使用やメンテナンスおよび修理を行うことができます。（UVV 1.1 §1 を参照）

関連の事故防止規制や他の一般的に認められた安全性、健康および道路交通規則に従ってください。
機械の不正な改造によって発生した損害については、メーカーは責任を負いかねます。

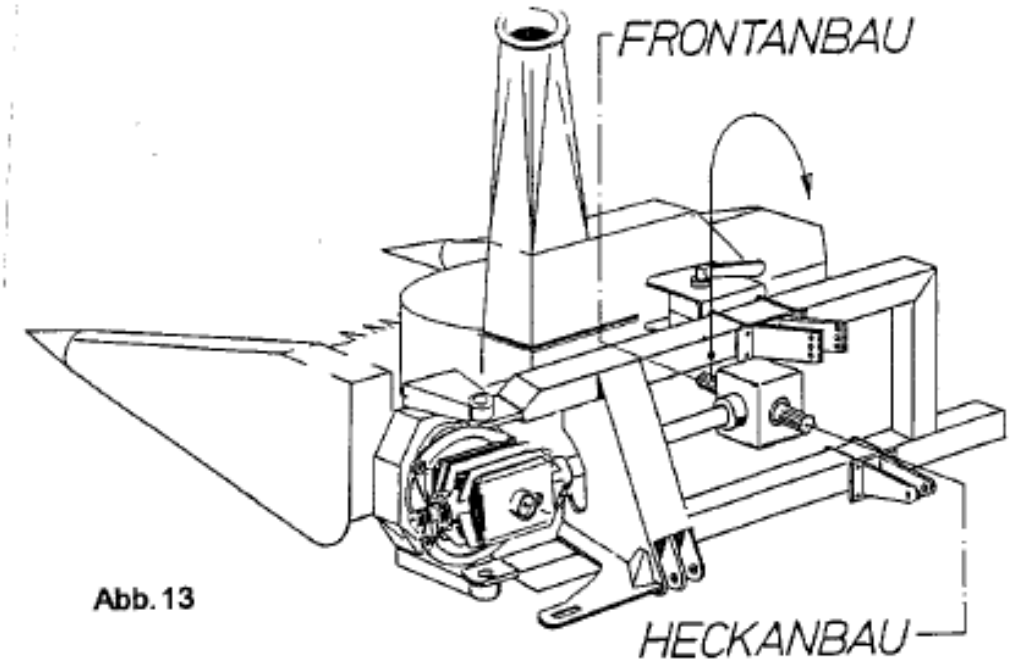


Abb. 13

配置

特殊なドライブが、一台の機械から3タイプの配置バリアントにすることを可能にしています：
フロント配置 – リア配置 – サイド配置
トラクター – 3点支持油圧機 cat. II

ドライブ

スリップクラッチとフライホイール付メインドライブシャフト ジョイント、
トラクターのPTOスピードは1000 rpm。
スイベルジョイントによって駆動システムは、フロントとリアドライブ用の2つのアングルドライブがある駆動部、並びにメンテナンスフリーの複合ベルトドライブに分割されています。

芝刈りシステム

列に依存しない最新の切断システム：高速回転ロータリー芝刈り機。
クローズしている切削刃（交換可能）で、1.25 m の運転幅で切断します。

チョップシステム

12の炭化タングステンでコーティングされたチョッピングブレード付の中央調整可能なフライホイール（1180 rpm）、破砕するための歯型特別モデル、
炭化物エッジ付の両面使用可能なカウンターナイフ、ナイフ研ぎ器内蔵、ホイールハウジングの交換可能な摩耗プレート、破砕するための押しつぶしプレート、滑らかなプレートと交換可能な押しつぶしプレート。

引き込み

組みやすい歯付の二つの引き込みローラー、ばね荷重のプレ圧縮ローラー、ナイフホイール前の最適な圧縮のためのフラットローラー。引き込みローラーとプレ圧縮ローラーの駆動は、油浴式ギアボックスを介して行われます。
過負荷保護。

排出マニホールド

折りたたみ式と油圧回転式
（140°）排出マニホールド、調節可能な排出ダブルフラップ、排出ダブルフラップは電動操作可。トラクターには複動式制御バルブが必要です。

チョップの長さ

Vベルトプーリ交換、チョッピングブレード数の調整可。

Vベルトプーリー	チョッピングブレード		
∅	**12**	**6**	**4**
180 mm	5	10	20
210 mm	7,5	15	30

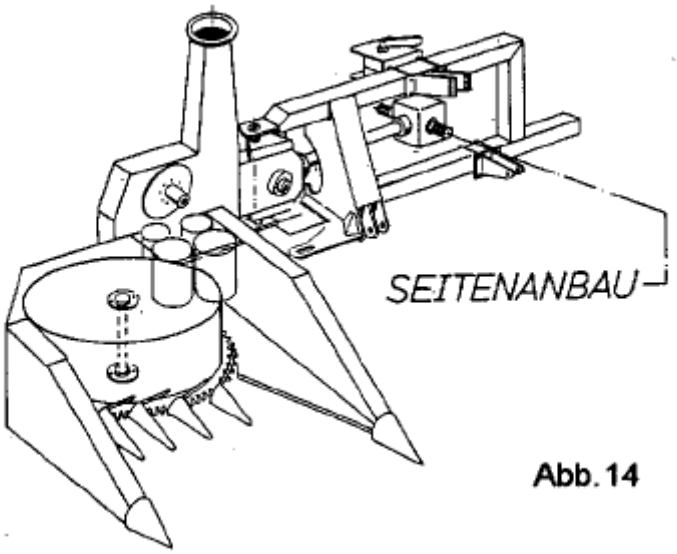
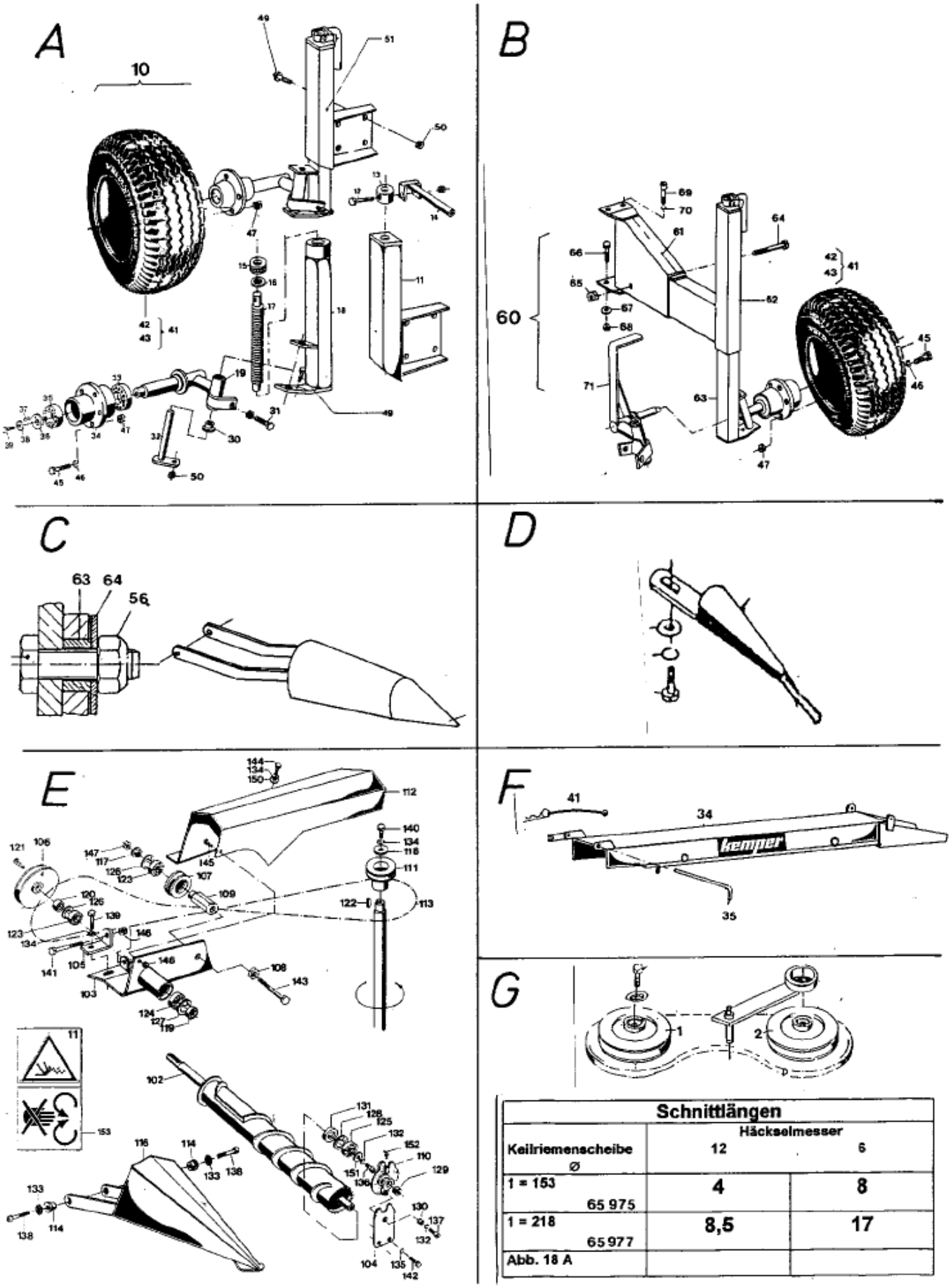


Abb. 14



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

仕様

長さ	m:	2,80
幅	m:	1,76
高さ – 作業位置	m:	3,95
重量	kg:	1100
PTOスピード	rpm:	1000
所要電力	kW/PS:	50kW(70PS)以上– 最大110kW(150PS)
列の間隔	cm:	列に依存なし
運転幅	m:	1,25
処理速度	km/h:	10まで
チョップの長さ	mm:	5 – 7,5 – 10 – 15 – 20 – 30

配置

CHAMPION C 1200
を使用することにより、従来のトラクターおよびシステムトラクターにリア、サイドおよびフロントの配置が可能になります。
最新駆動技術の使用により、分担された駆動バーの旋回動作で3ヶ所すべての位置の作業が行えます。

キャリアカーの条件:

1. 最大 110 kW (150 PS)。高馬力の場合は保証外となります。
2. 12 ボルトの電源コンセント
3. 複動式制御バルブ
4. 1000 回転 PTO
5. 標準接続 1 3/8 – 6 番号 40496
   特別接続 1 3/8 – 21 番号 59025
   特別接続 1 3/4 – 6 番号 63254
   特別接続 1 3/4 – 21 番号 63255

カルダンシャフト

メインドライブシャフト ジョイント W 2400 は、摩擦–フリーホイールクラッチ FK 96/4 (M=1350 Nm) を装備しています。.
リアとサイド配置バージョンは時計回りのフリーホイールが装備されており、フロントバージョンには半時計回りが装備されています。

特殊装備

A 高さ調節可能の支持ホイール
右、軽量トラクターとサイド配置に推奨します。(番号 64305)
B 高さ調節可能の支持ホイール 左、フロント配置に推奨します。(番号 68040)
C 横たわっている作物のための高さ調節式リフター (番号 63036)
D 横たわっている作物のための剛性リフタートップ (セット = 2) (番号 69195)
E 機械式駆動デバイダー。(番号 65960)
F 2度目の排出マニホールド延長 – 1 m (番号 64652)
G チョップの長さ4 mm用Vベルトプーリー (番号 65975 + 65977)。

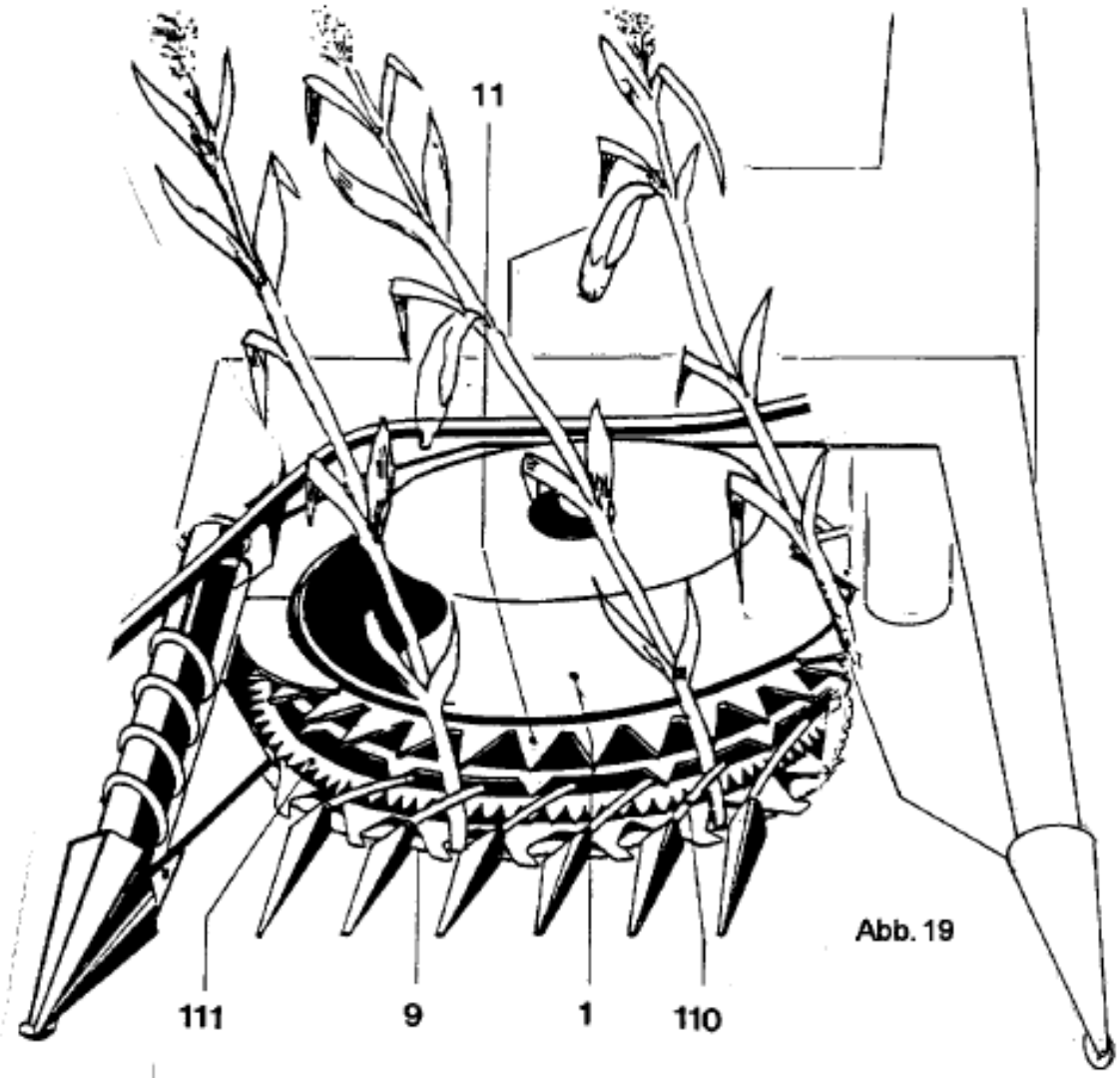


Abb. 19

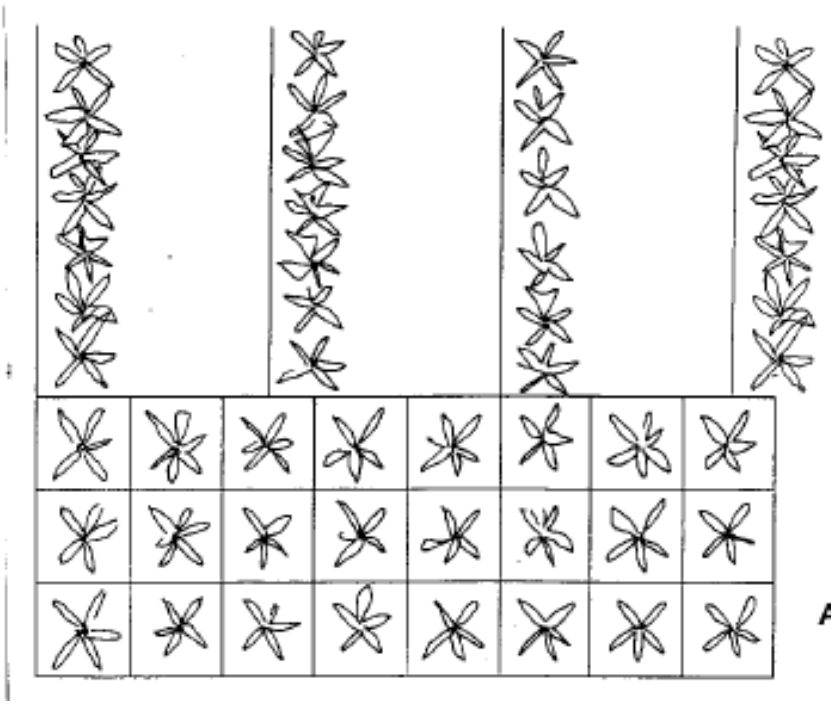


Abb. 20

機能
図 19

特許取得済みの切断システムは、トウモロコシの茎がどのような向きで入ってこようとまったく問題ありません: 横でも斜め並びでも問題ありません。
それぞれのトウモロコシの茎は必然的にどれかの切断空所に進みます。
フリーセクションでは、つまりカウンターナイフなしで、茎は高速で作動する切削刃9で完全な運転幅に切断されます。
低速に作動する収集ドラム1により、茎は導入棒110に沿って搬送されます。
トウモロコシの茎は、グリッパーのような歯111の列によって捕らえられます。
収集ドラムの前方への移動により、作物がフィード歯11に対して横たわり、ガイドとスクレーパに沿って安全に搬送されます。縦方向にきれいに均等に束ねられ、チョッパーのプレ圧縮ローラーとフィードローラーに進みます。

緊密な列間隔 - 高収穫

栽培技術

最近では、トウモロコシの栽培技術について集中的に議論されているだけでなく、教育機関や実務家も小さい植物分布で高収穫を得ることを達成しています。
この新しい栽培技術を使用する場合は、既存の播種機を使用することができ、収穫には列に依存しない Champion 草刈りシステムの使用が可能であることが極めて重要です。

最適な状態空間
図 20

新しい栽培技術は、2列で作業するのではなく、通常の列間隔を75 cm から 30 cm に減らします。10株の植物/㎡の同じシード密度の場合、列の植物の間隔は大きくなります。

高い増加収量

新しい農業技術による利点:

- 各植物に都合のよい状態空間
- 植物の成長で早めに地面が覆われ、早い時期に地面が影になる
- 土壌浸食の低減。
- 土壌窒素の有効活用。
- 約12～17 %の増加収量。
- 高品質。

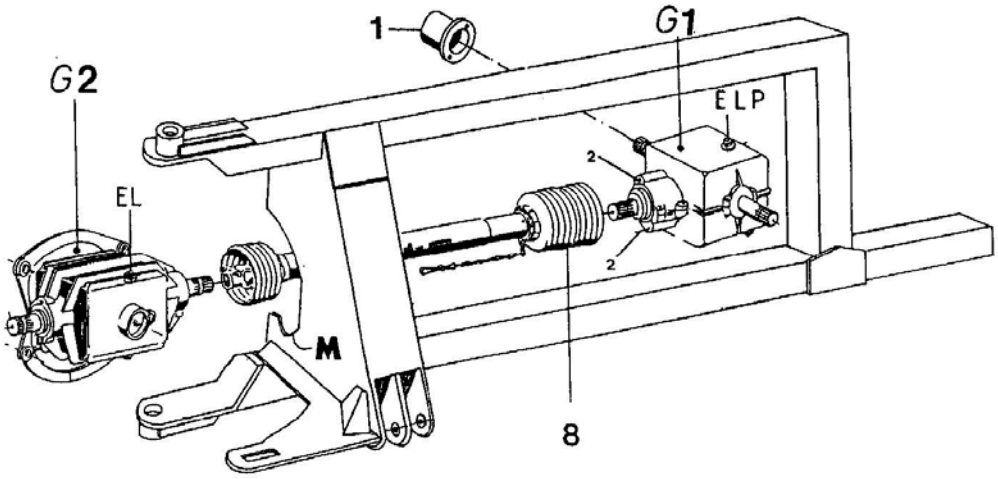


Abb. 21

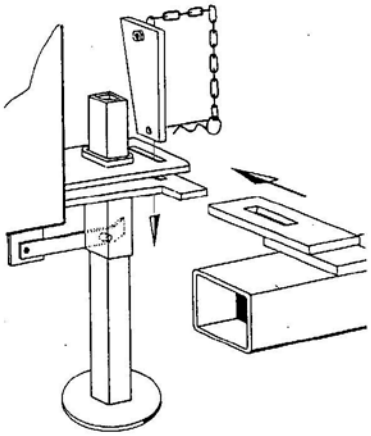


Abb. 22

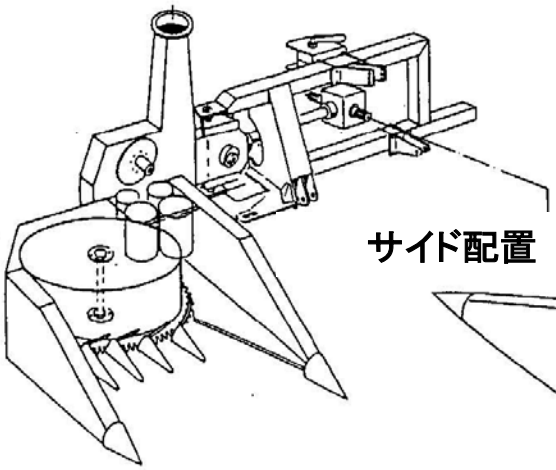


Abb. 23

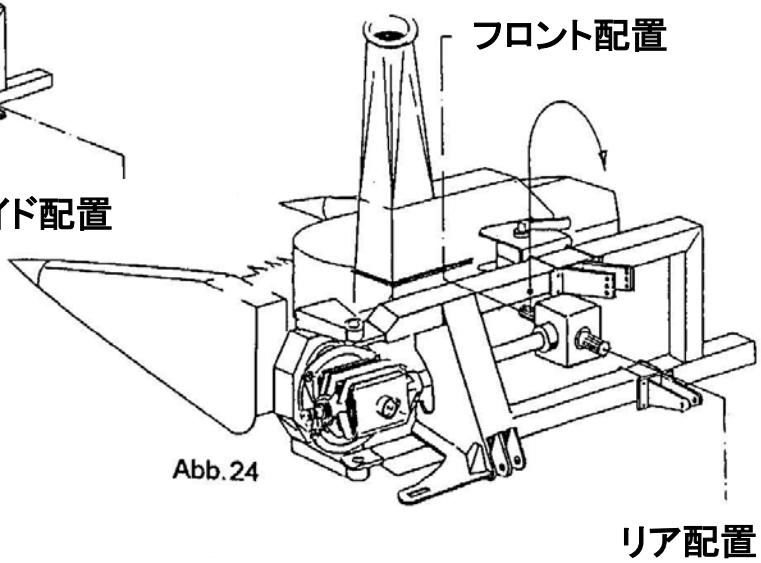


Abb. 24

トラクターに Champion C 1200 の配置

機械は常に水平地盤でリアまたはフロント位置の配置がなされます。
配置は常にこの定位置で行われます。安定性をサポートするために、2本の支持脚がチョッパーに取り付けられています。

安全のために、機械を水平に取り付けてください。
上下のリンクのための接続ポイントは、CAT II に一致しています。
3つのすべてのポイントが移動可能です。
そのため、大型トラクターに適応できます。

下部リンク

両方の下部リンクは横移動させないでください。

ドライブ G1

ドライブ G1 は 270 mm の移動が可能で、適切なカルダンシャフトアングルを調整することができますす。

フロント配置
リア配置
サイド配置

CHAMPION 1200 は、既に知られている「Champion 技術」(多方向運転で列に依存しない回転式収穫装置)に加えて、この特別なチョッパーで3ヶ所の位置の作業を行うことを可能にする駆動技術を備えています:

A:	フロント配置	図 24
B:	リア配置	図 24
C:	サイド配置	図 23

スイベルジョイントは、分担された駆動バーの旋回動作により、3ヶ所すべての位置の作業を最小限の努力で達成させることを可能にします。
カルダンシャフト 8 は、それぞれ接続する必要があります。

リア配置からサイト配置に置き換え

ウェッジロックを緩め(図22)、サイド配置の旋回操作後に、3ポイントフレームを再びチョッパーにしっかりと接続する必要があります。完璧に結合していることを確認してください。定期的に接続を点検してください。

機械の旋回範囲の立ち入りは禁止されています。旋回が遂行される前に、機械が水平であるかどうか確認します。そうでない場合は、旋回操作のロックを解除すると、自重によって自動的に水平になります。
斜面での旋回には特に注意してください。

注: サイドヒッチからリアの移送位置に換える場合には、カルダンシャフト 8 を凹部 M に収めることができます。図21

リア配置からフロント配置に置き換え

- リアシャフト保護 1 を取り外します。図21
- ドライブボルト 2 を取り外し、アングルドライブ G1 を 90° 動かします。(オイルはドライブ内に残す)
- それから、オイルドレインプラグ A とオイルフィラープラグをファン P と共に交換します。
- アングルドライブ G1 を90° 動かし、再び固定します。
- シャフト保護 1 を再び取り付けます。
- 適切なカルダンシャフトアングルにするために、ドライブ G1 を移動します。
- カルダンシャフト 8 を短くします。

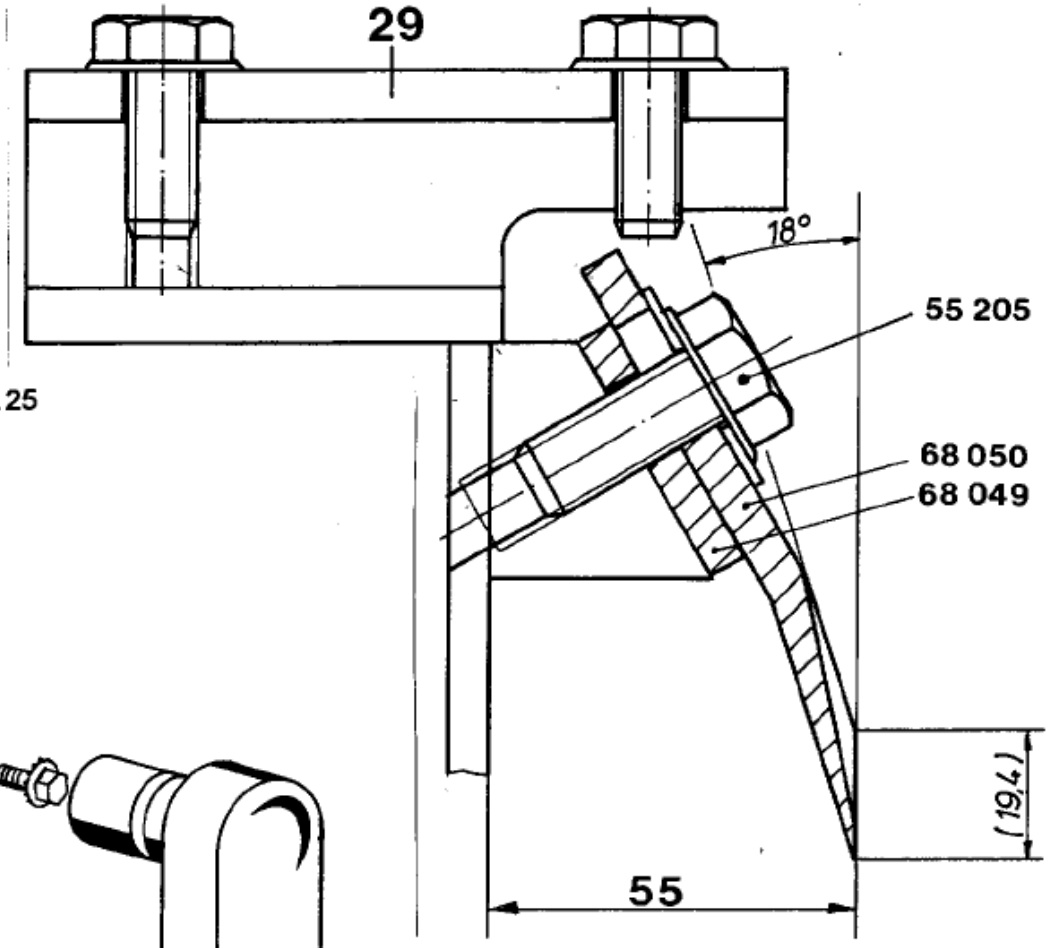


Abb. 25

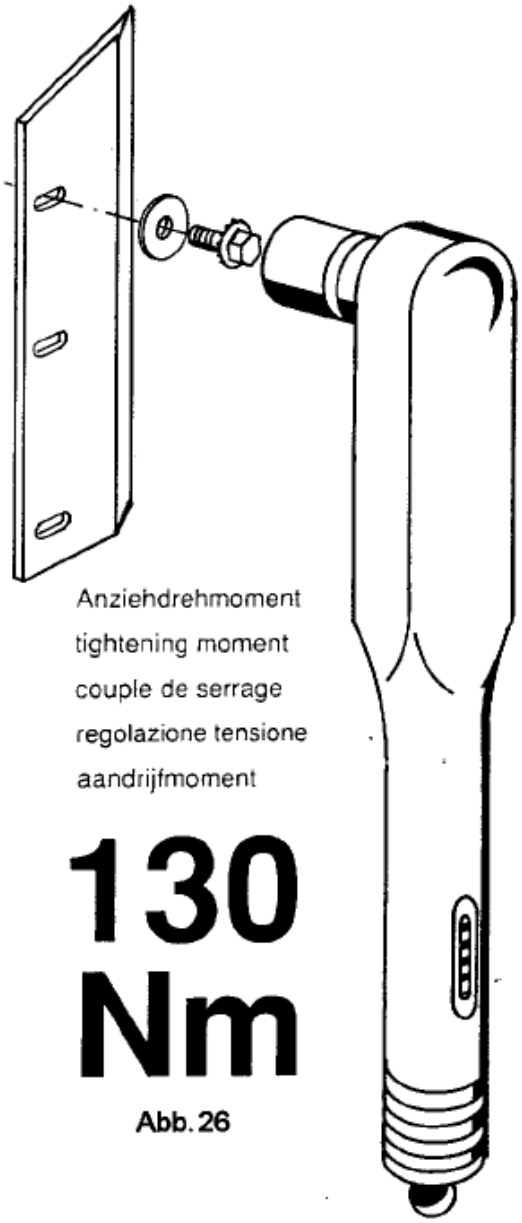


Abb. 26

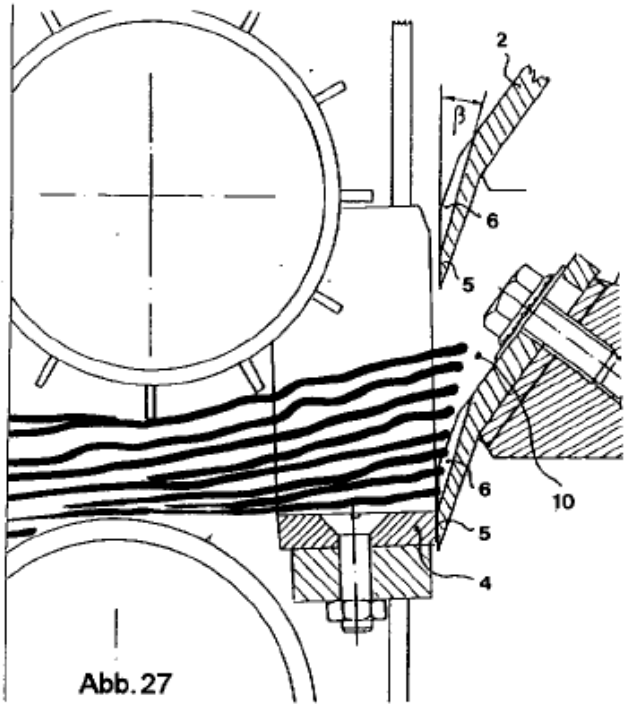


Abb. 27

ナイフホイール

ナイフホイールは工場側で完全にバランス調整がされています。そのため、不均等なパーツを取り付けないでください。ナイフは、バランスを維持するためにペアにして最大

20グラムの重量差

で取り付けます。

チョッピングブレードの取り付けには次の点に注意してください:

A　ナイフは、きれいにしたベース上でのみ取り付けてください。

B　各ブレード固定ボルトに硬化板バネ番号 37103 が取り付けられます。

C　この高強度の特殊ロックボルト M12x30、番号 55205 を**トルク 130 Nm** で締め付けてください。図 26

ナイフホイールには12のナイフが装着され、直径が 800 mm、1000 回転 PTOドライブで 1200 rpm です。

= 毎分 14,400 切断

ピッチプレート

ピッチプレート 29 は両側を使用できます。

ナイフホイールベアリング
図 28

ナイフホイールをドライブシャフトの調整ナット 14 で中央に調節します。この可動は機能の維持に不可欠です。両方のナイフホイールベアリングのケアと定期的なグリスアップは、長寿命のための前提条件です。

耐樹脂性グリースをご使用してください！

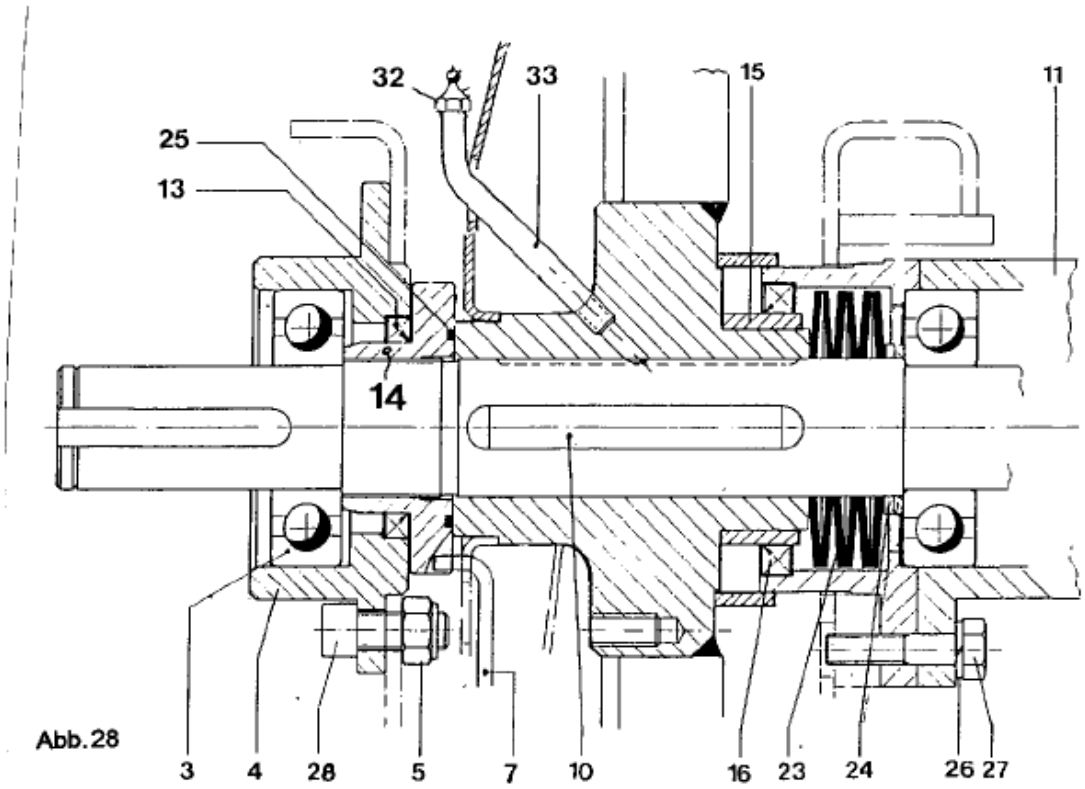
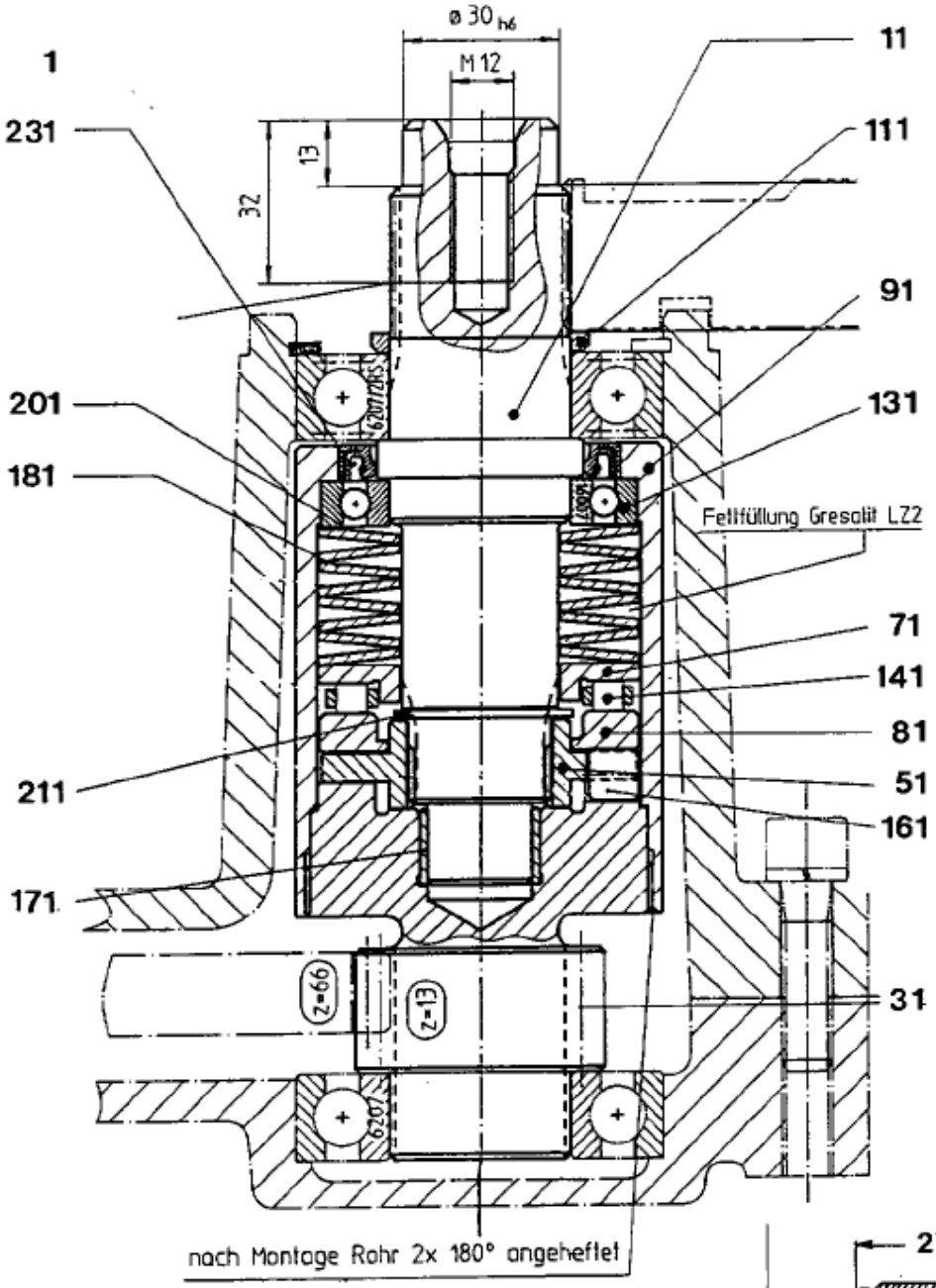


Abb.28



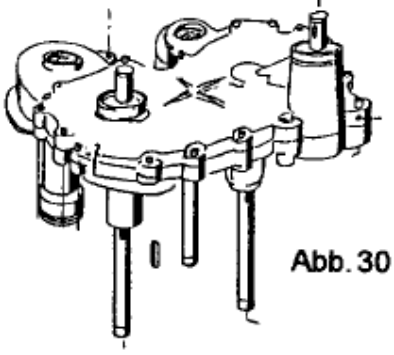


Abb. 30

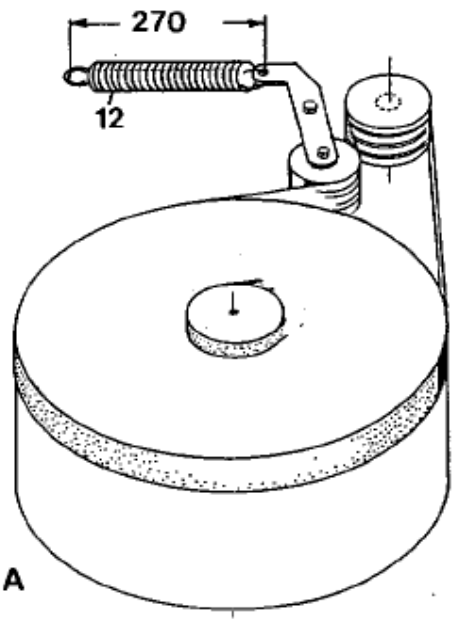


Abb. 30 A

ハンドル操作

トラクターのハンドル操作を適切に維持するために、ステアリングアクスルは全重量の少なくとも20%が荷重されている必要があります！

トレーラーカップリング

トレーラーカップリングは、垂直荷重のために許可されていません。機器の銘板に記載されているすべての注意事項に注意してください。

注意

1. リア配置機器で1軸トレーラーを牽引することは許可されていません。
2. 次の場合は、2軸トレーラーを牽引することできます。
   a) 車速が 25km/h を超えない
   b) トレーラーは、オーバーランブレーキまたはトラクターの運転者によって作動させることができるブレーキシステムを有している
   c) トレーラーの許容総重量は、トラクターの許容総重量の1.25倍以上あってはならず、最大で5トンです。

プレ圧縮ローラーの平歯車装置の過負荷保護
図 30

駆動バーおよびナイフホイールは
カルダンシャフトのスリップクラッチによって保護されています。
引き込み機構がオーバーロードした場合は、プレ圧縮ローラーの平歯車装置内に設置されているラチェットクラッチが作動します。カップリングは、完全なユニットとして取り外すことができます。このカップリングにはグリース Gresalit LZ2 が耐用期間潤滑されており、調整可の始動トルクがあります。ハウジングが溶接されているため、カップリングを外したり調整することはできません。分解を行う場合は次の点に注意してください。板バネ180 にはバイアスがかかっており、保持リング
210はバイアスのリリース後にのみ取り外すことができます。

収集ドラムの過負荷保護
図 31 A

収集ドラムには他の過負荷保護があります。保護は対応するテープテンションに機能します。スプリング 12 のサイズが 270 mm に達した場合は適しています。

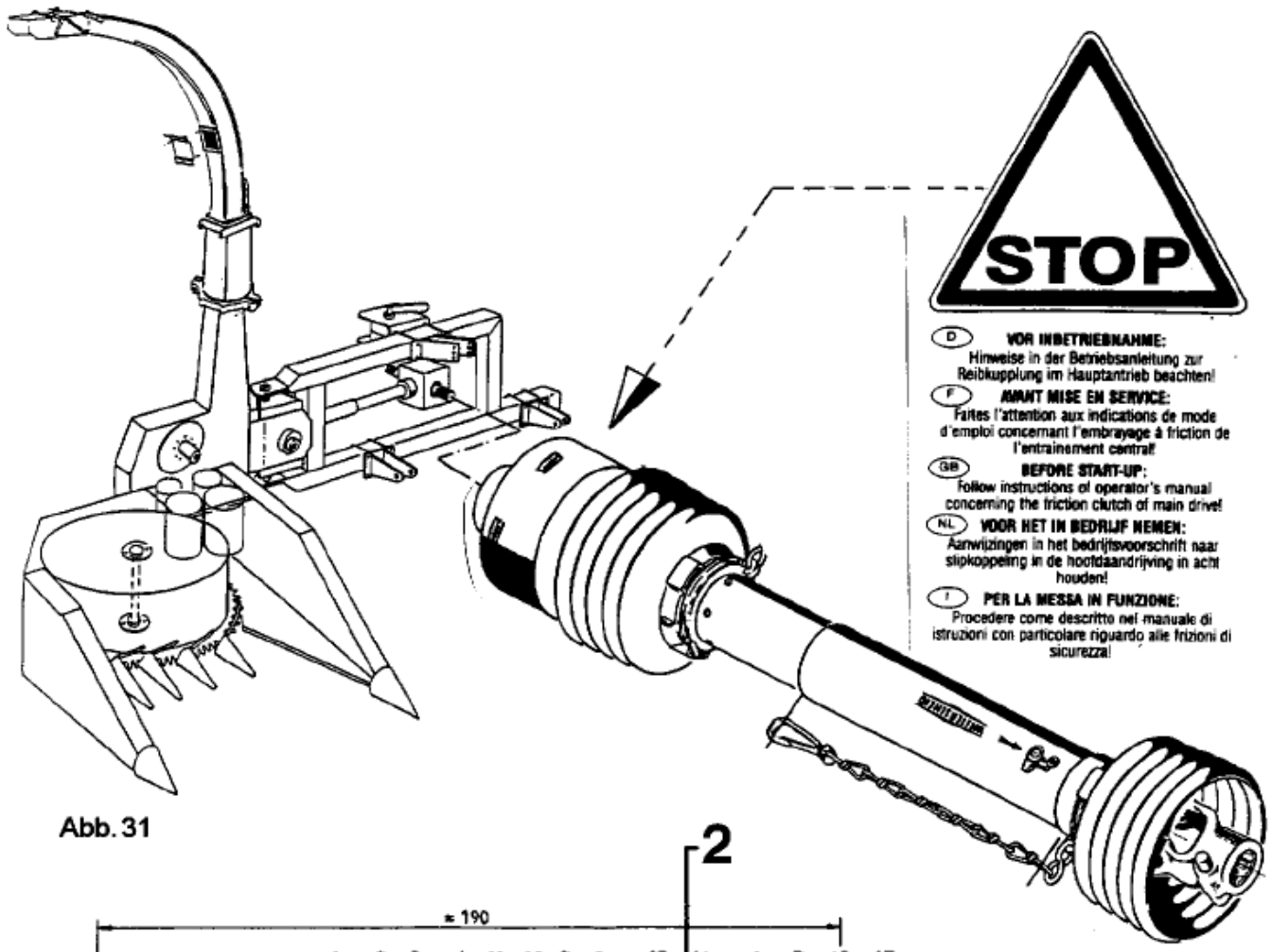

STOP
D VOR INBETRIEBNAHME:
Hinweise in der Betriebsanleitung zur Reibkupplung im Hauptantrieb beachten!
F AVANT MISE EN SERVICE:
Faites l'attention aux indications de mode d'emploi concernant l'embrayage à friction de l'entrainement central!
GB BEFORE START-UP:
Follow instructions of operator's manual concerning the friction clutch of main drive!
NL VOOR HET IN BEDRIJF NEMEN:
Aanwijzingen in het bedrijfsvoorschrift naar slipkoppeling in de hoofdaandrijving in acht houden!
I PER LA MESSA IN FUNZIONE:
Procedere come descritto nel manuale di istruzioni con particolare riguardo alle frizioni di sicurezza!

Abb. 31

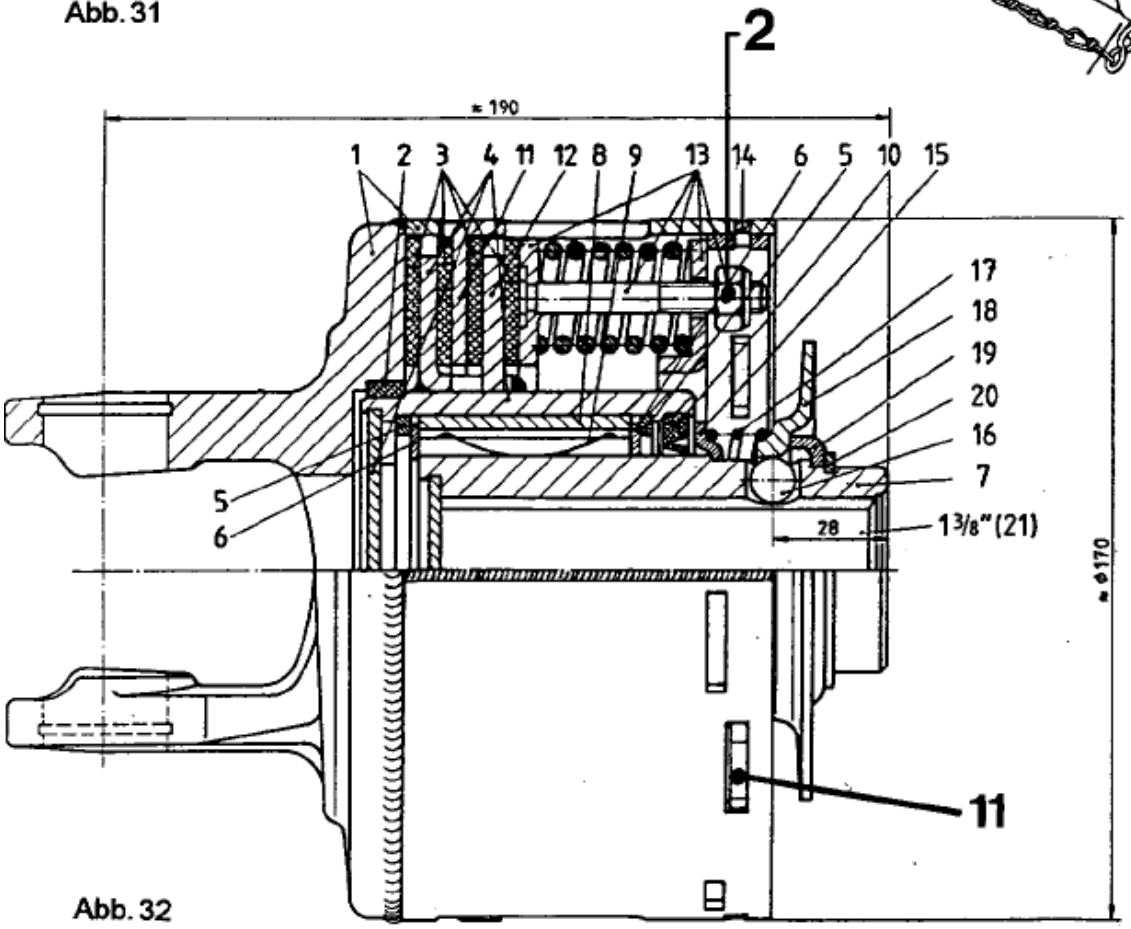

2
≈ 190
1
2
3
4
11
12
8
9
13
14
6
5
10
15
17
18
19
20
16
7
5
6
28
1 3/8" (21)
≈ ⌀170
11

Abb. 32

メインドライブ カルダンシャフト 図 31

カルダンシャフトはサイズが W 2400 で、チューブペアリング S4LH/S5、クラッチトルクが Nm = 1350 の回転方向依存の磨耗-フリーホイールクラッチ FK 96/4、およびのトラクター側の挿入フォーク(スライダーピン 1 3/8-6パート付)を有してます。その他のトラクター側の接続用の挿入フォーク:

1 3/8-21 = 番号 59025
1 3/4- 6 = 番号 63254
1 3/4-20 = 番号 63255

付属のカルダンシャフトはそれぞれのトラクターに適合されます。
プロファイルチューブのオーバーラップは 150 mm 以上です。

カルダンシャフトの回転方向

リアとサイド配置バージョンの駆動のためのカルダンシャフトには、時計回りのフリーホイールが装備されています。

カルダンシャフト クラッチ 番号 68950
½ カルダンシャフト フリーホイール付 番号 69254

フロント配置バージョンの駆動のためのカルダンシャフトには、半時計回りのフリーホイールが装備されています。

カルダンシャフト クラッチ 番号 68951
½ カルダンシャフト フリーホイール付 番号 69255

メインドライブシャフト ジョイントの摩擦クラッチ 図 32

保護機能

メインドライブシャフト ジョイント (フライホイール付)
の摩擦クラッチは、機械全体を不要な負荷から保護します。
摩擦クラッチのケアと継続的な機能の点検は必須の要件です！

トルク

設定トルクは M 1350 Nm です。
次の章には、このトルクの遵守を確保するための必要なメンテナンスが記載されています。
これらの指示に従わない場合は保証が無効になります！

簡単な点検

最初の使用前と長期停止後の簡単な点検:

■ ナット 2 を締め、摩擦デスクをリリースし、クラッチを回します。
■ ナット 2 を最後まで締めます。

一般点検

新しいシーズン前の一般点検:

■ ナット 2 を締め、摩擦デスクをリリースします。
■ トルク 1350 Nm の維持: ハウジングへの調整リング 11 の取り付け位置に印をつけます。それから調整リングを取り除きます。
■ 板バネ、圧力デスク、摩擦デスク、ドライブプレートおよびハブを取り出し清掃し、場合によっては交換してください。

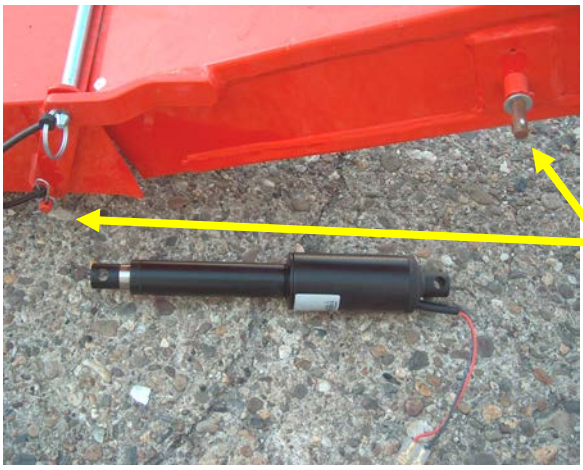
新しいパット

新しいパットを使用した場合、クラッチが慣らし運転期間後に完全なトルクを達成します。

■ 回転式収穫装置を慎重に作動させ、クラッチを不必要に負担させないでください。

■　　調整時間後に初めて全出力で運転してください。

出荷後の排出マニホールドの取付け



新しく出荷された機械は、排出フラップのサーボモーターを取り付ける必要があります。

ロックボルトの割りピンを外し、モーターを取り付けます。

サーボモーターからのケーブルは、ケーブルガイドを介して配置される必要があります。

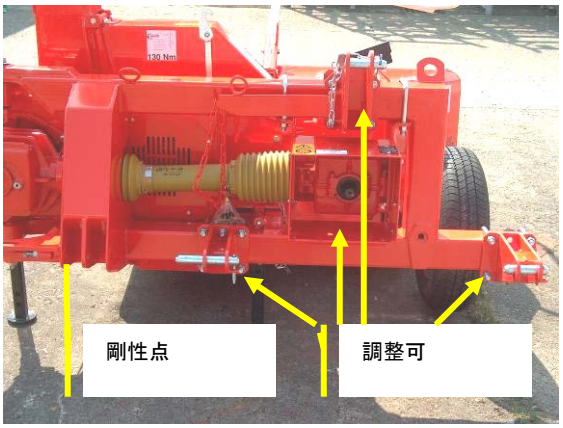
排出マニホールドが移動する際に、ケーブルを回避できるようにします。
ケーブルは**余裕を持って**取り付け、大きな輪にします。

排出マニホールドは、例えば詰まった場合に折りたたむことができます。
両方のブラケットをリリースします。
ブラケットの締付け力をアイボルトで調整することができます。
マニホールドの取り付け時にフランジ面が汚れていないことが重要です。
オプションでは、排出マニホールドに**ガス圧力スプリング** が取り付けられています。
これは、折り畳み機構を容易にします。

トラクターに配置

下部リンクと上部リンクの両方を耕作チョッパーの3点支持装置に接続します。
配置後に下部リンクが横動きに対してブロックされていることを確認してください。
トラクターの油圧システムの位置制御を設定します。
1000 回転 PTO を選択します。

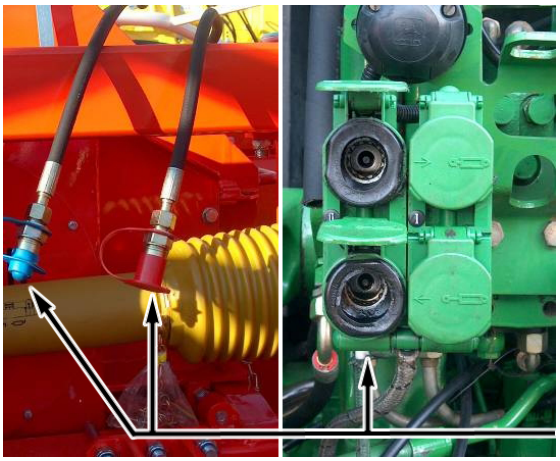
3点支持装置



機械の下部リンクには、1つの固定された設置ポケットと2つの調整可能の設置ポケットがあります。
位置決めは、フロント配置、リア配置およびサイド配置などの配置タイプによって依存します。

場合により、トラクターのカルダンシャフトを短くする必要があります。

油圧接続の設定



油圧タワー調整を作動させるのに DW 制御装置が必要です。回転速度は、シリンダーの取り付けボスに装着されている2つのストッパーによって影響されます。油が汚れると、目詰まりを起こします。

DW = タワー調整

電気的接続

排出フラップを調整するには、電気サーボモーターを使用します。
このモーターは、12V DCで作動します。
トラクターの2ピンソケットから電力を供給することができます。

支持ホイール（特別装備）

耕作チョッパーの高さは、基本的にはトラクター油圧によって制御されます。切断ボックスと水平地盤の間の高さは約5 cmにしてください。

追加の支持ホイールを取り付けます。次の利点があります：

1. 地盤が平らでない場合、ホイールはチョッパーをサポートし、アタッチメントを保護します。
2. 配置のために、カプラーの高さを変えることができます。

バランスを保った配置

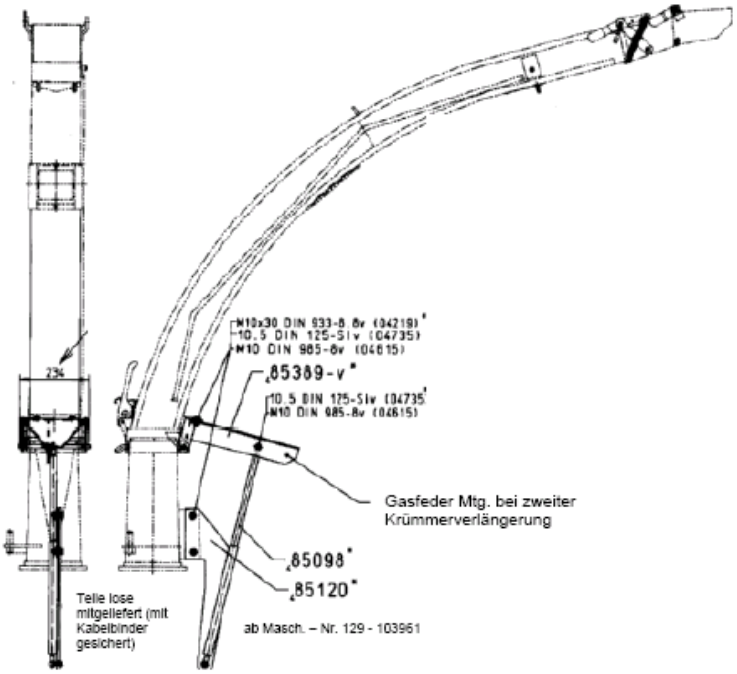
チョッパーは、トラクターにまっすぐに設置する必要があります。

上部リンクは、配置フレームがトラクターと平行になるように設定されています。
ほとんどのトラクターは **上から2番目の穴** に合います。

フィードバー

ストックの高さに応じてフィードバーを調整する必要があります。

ガス圧力スプリングの取り付け



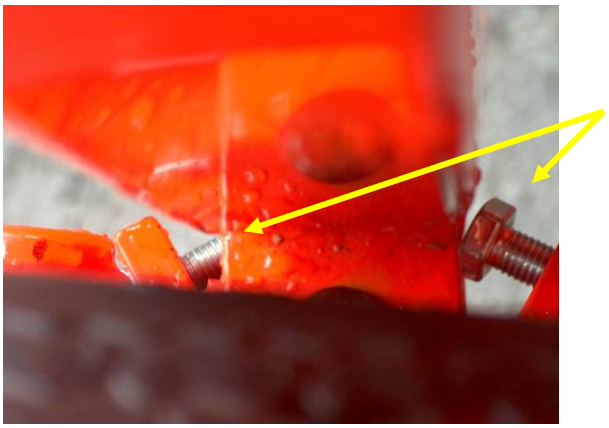
パーツはばらばらで納入されます（ケーブルタイで固定）
2回目のマニホールド延長の場合はガススプリングは中央

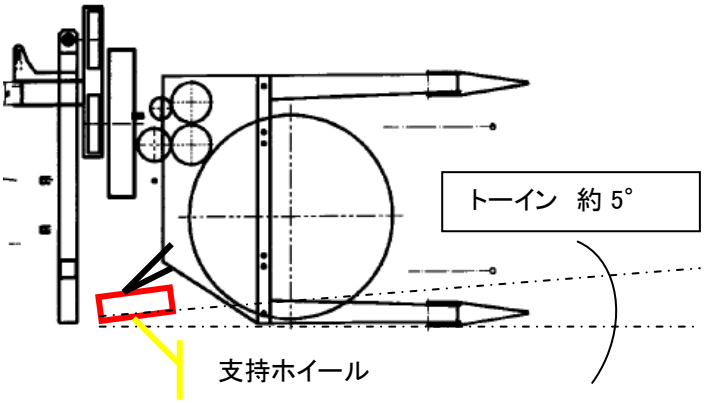
ガス圧力ダンパーの取付け

ガス圧力ダンパーの取り付けは、ダンパーがそれぞれの支持点に挿入できるように排出マニホールドを上げます。

注意：
ガス圧力ダンパーには強い圧力がかかっています !!
ダンパーの操作は禁止されています。
欠陥のあるガス圧力ダンパーは完全交換してください。

支持ホイールの停止





配置のタイプに応じて、支持ホイールがチョッパーの安定を維持するように停止ボルトを調整する必要があります。

支持ホイールは下部リンクを押圧し、ドライバーによって定められた進路にチョッパーを導きます。

▼

3タイプの配置可能性

フロント配置

リア配置

サイド配置

Champion C1200 は3タイプの異なる配置位置で操作することができます。

前方位置でアタッチメントを操作させるには、インプットアングルドライブを回転させる必要があります。説明書を参照してください。

サイド配置の機械を使用する場合は、トラクターの後輪と分周器の先端部の間に十分なスペースがあることに注意してください。

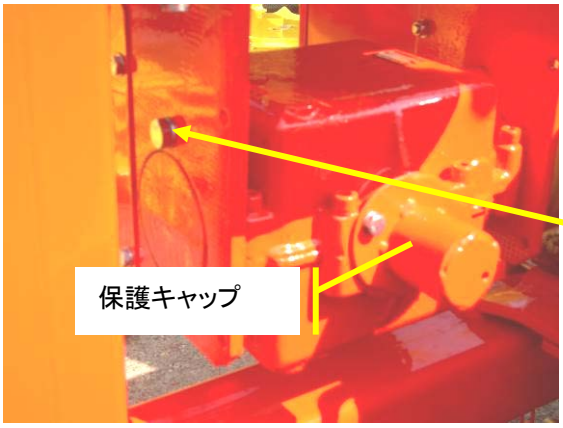
トラクターにチョッパーを適合させるために、3点支持装置をフレーム上に移動させてください。
説明書「キャリアカーに配置する 」を参照してください。

フロント配置のための組み替え

インプットギアボックスを動かす

サイドまたはリア配置の機械をフロント配置に変換する場合は、アングルドライブを回転させる必要があります。

両方のカルダンシャフトを取り外します。
ボルト8をカルダンシャフト保護から取り外します。
保護を取り除きます。
カルダンシャフトとフリーホイールクラッチを場合によって交換します。

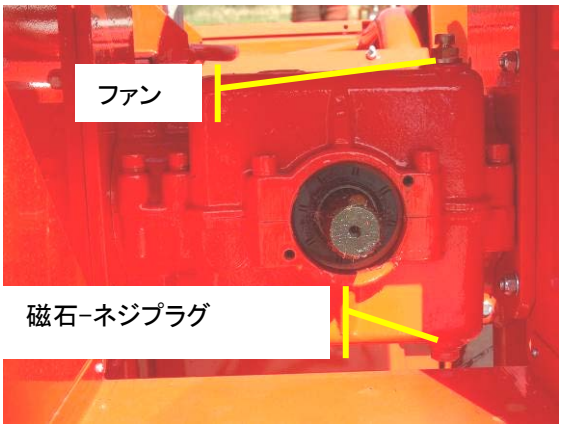


両方のボルト8を回し、保護キャップを反対側に取り付けます 。
ドライブの左右の4箇所のボルト10を緩めます。

保護プレートを動かします

ドライブを180° 回す前に、ネジプラグとファンを交換する必要があります。
その他に:

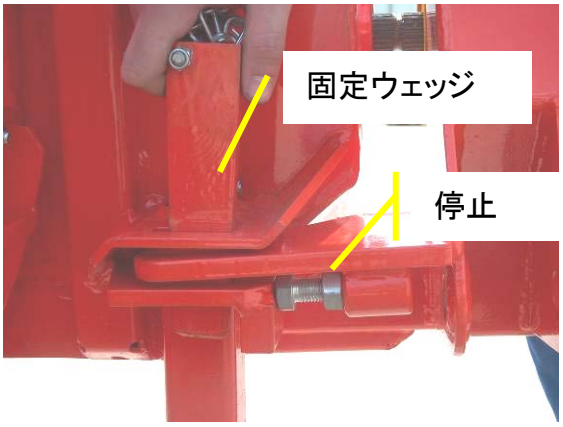
- ドライブを 90° 動かす
- オイルはドライブ内に残す
- 注油ボルトとファンを交換する
- ドライブを更に 90° 動かし、固定する。



ドライブを上方に回します。

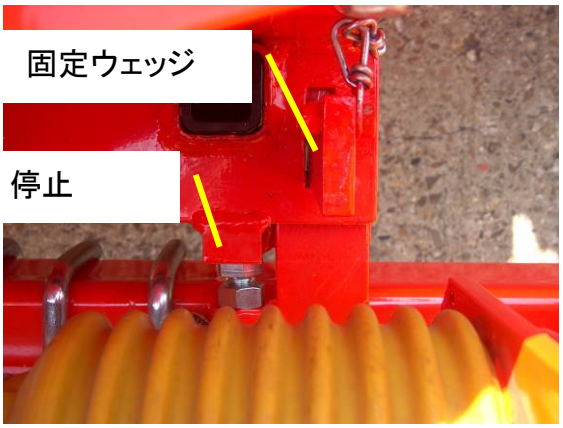
アタッチメントを動かす

アタッチメントをリアからサイド配置に動かす.



アタッチメントはそれぞれの位置でウェッジ接続によって維持されています。アタッチメントを異なる配置タイプやメンテナンスのために動かすには、ウェッジを取り除く必要があります。

サイド配置での固定ウェッジの位置と停止位置。



フロントとリア配置での固定ウェッジの位置と停止位置。

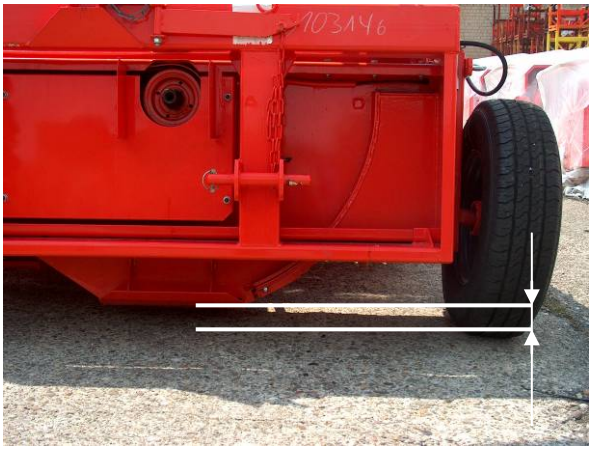
停止の調整は:
- ドライブのアライメント
- 固定ウェッジのロック

注意:

機械の旋回範囲の立ち入りは禁止されています。回動操作を開始する前に、機械が水平であることを確認してください。水平でない場合は、固定ウェッジをリリースした後に機械の重量によるスイングが生じる場合があります。
斜面上の回動操作には特別な注意を払ってください。

耕作チョッパーを設定する

耕作チョッパーは、カルダンシャフトが作業位置でまっすぐに作動するように取り付けます。
耕作チョッパーは上部リンクで地面に対して垂直に整列されます（ バランスをとる ）。



チョッパーのバランスを維持するために、油圧と支持ホイールのサポートを得て、可能な場合はハウジングと接地との間のクリアランスを 5 cm に調整してください。
調整は水平な場所で行ってください。
耕作チョッパーを再び作業高さに戻し、トラクター油圧でセットします。

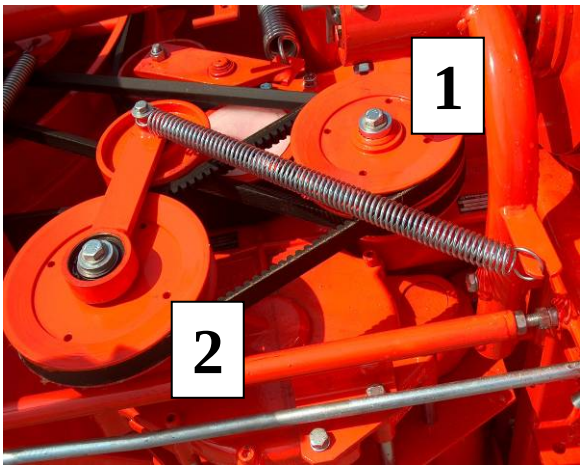
チョッピングユニットは基本設定後には調整されません。アタッチメントはトラクター油圧によって持ち上げられます。

引き込みボディの切り替え

1000 回転 PTO をオンにしています。
適切なチョッピングの連続回転数は 1000 1/min です。
バージョンによって、カルダンシャフトのフリーホイールを点検してください。
左右回転方向。

チョッパーの操作前に、トラクターのアイドリング回転数で引き込みを開始することを推奨します。
回転ブレードの回転数が高く、フライホイールマスが比較的大きいため、フル回転で引き込みを開始することを可能な限り避けてください。
フル回転でのスイッチの切り替え（閉塞による反転）は、回転ブレードがフリーホイールにより回転数を維持しているときのみ可能です。

切断長さ



チョップの長さは、Vベルトプーリー 1 + 2 を互いに替えることによって、簡単に切り替えることができます。

その以外の切断の長さの変更は、チョッピングブレードを均一に取り出すことによって可能です。

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

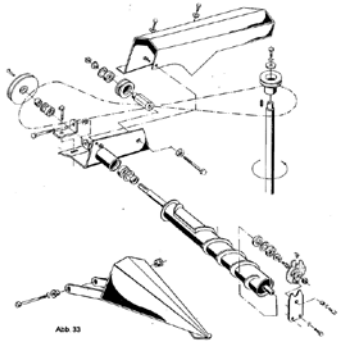
Schnittlängen		
Keilriemenscheibe ∅	Häckselmesser 12	6
1 = 153 2 =218	4	8
1 = 218 2 =153	8,5	17
Abb. 40A		

標準の最短寸法のチョップ長さは 5 mm です。2つのVベルトプーリーを用いて 4 mm に短くすることができます。

Vベルトプーリー 1 153 = 番号 65975
Vベルトプーリー 2 218 = 番号 65977

横たわったトウモロコシの収集器

アタッチメントには横たわったトウモロコシの収集器をオプションで装備することができます。
収集ドラムで駆動します。

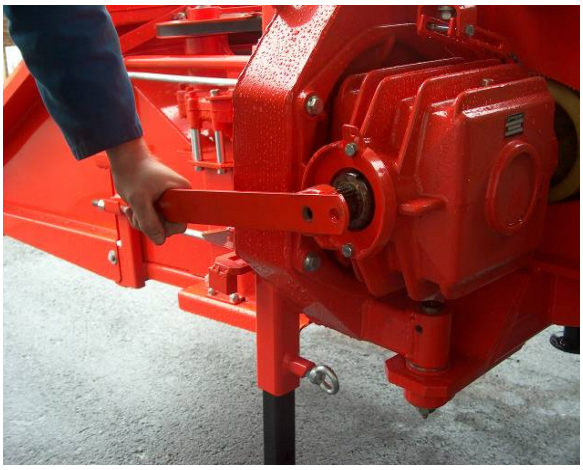


番号 65960 デバイダー コンプレット

26 収集ドラムの反転　　C1200

手動で反転

すべての駆動を遮断、エンジンの停止およびすべての部品を停止させます。



アタッチメントを反転させるために、ハンドレバーを設定します。反転の際、収集ドラムが引き込み回転方向に対して回転するようにレバーを回転させる必要があります。
トラクターのカルダンシャフトを外します。

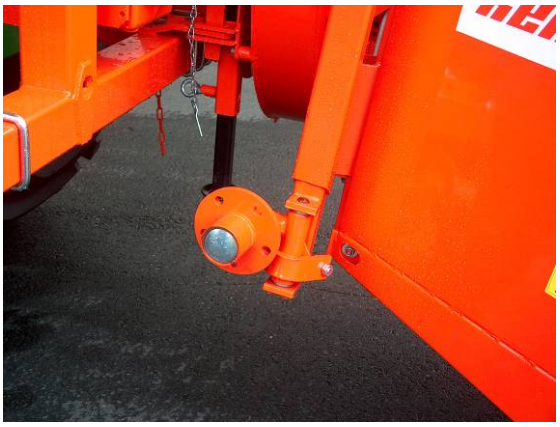
注文番号: 85393

32.1 カウンターナイフの点検と調整
ナイフホイールとフラットローラー　C1200

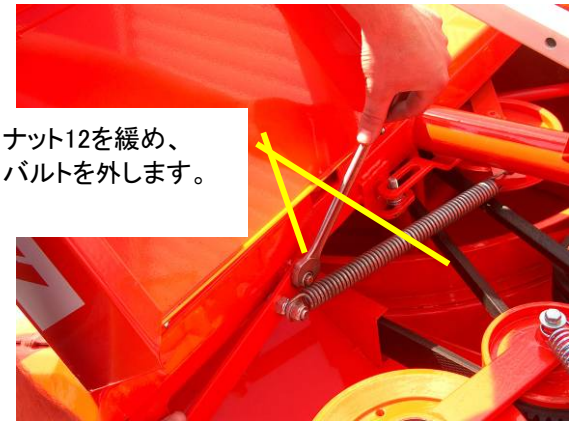
カウンターナイフの点検

カウンターナイフの目視検査はナイフホイールのハウジングからできます。
ナイフホイールハウジングのカバーを上方に開きます。

カウンターナイフを交換して点検する



カウンターナイフの調整と交換には、フィードロールハウジングを開きます。
チャンネルを開いた時、動作範囲を広げるために支持ホイールを取り外してください。



ディスクローターのベルトを最初に緩めてから取り外してください。テンションスプリングはレバーで緩めることができます。
レバーを緩めるために、六角ナット12を緩めます。

32.1 カウンターナイフの点検と調整
ナイフホイールとフラットローラー　　C1200

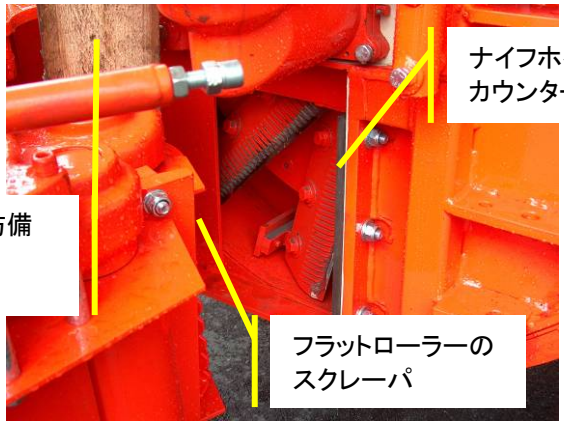
最上部のベルトプーリーを緩めます。
ボルト12X35 mmを外します。

上部のベルトプーリーをベルトと共に取り外します。

下部のベルトも同様にベルトプーリーと共に取り外すか、またはベルトをベルトプーリーの上に回します。

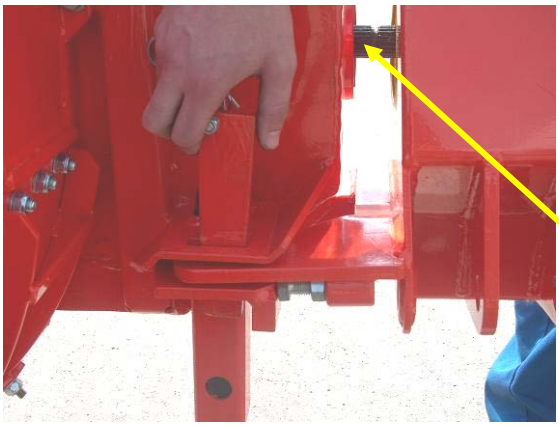
両方のドローバーを完全に緩めます。

32.1 カウンターナイフの点検と調整
ナイフホイールとフラットローラー　C1200



開く際は十分注意してください

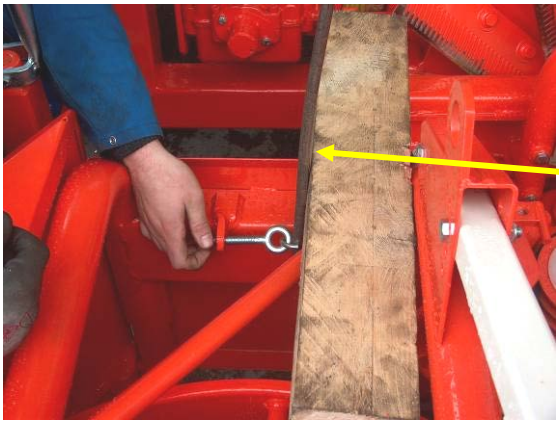
アタッチメントが自動的に開いてしまわないように、機械を水平に配置する必要があります。
開いているチャンネルは保護しながら設定してください。



動作範囲を広げるために、耕作チョッパーをフロントまたはリア位置からサイド位置に置き換えます。
変速装置のカルダンシャフトは前もって取り外します。

ドラムハウジングを開く

フィードロールハウジングのドラムハウジングを動かすには、最上部のベルトをベルトプーリーと共に取り付ける必要があります。

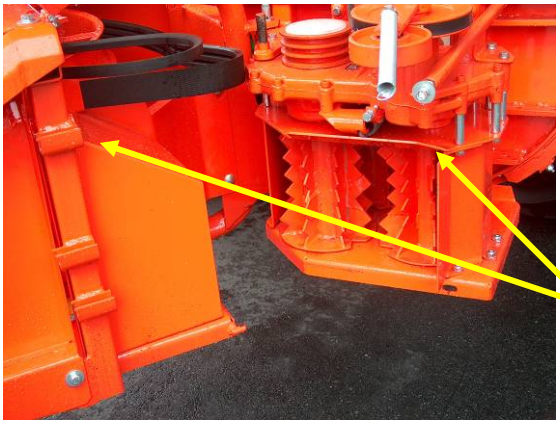


ドラム駆動装置のテンションスプリングを取り外してください。
テンションスプリングを緩める場合は、取り付けロッドで支えてからナットを緩めます。
スプリングの取り付けの際も同様に取り付けロッドを使用します。

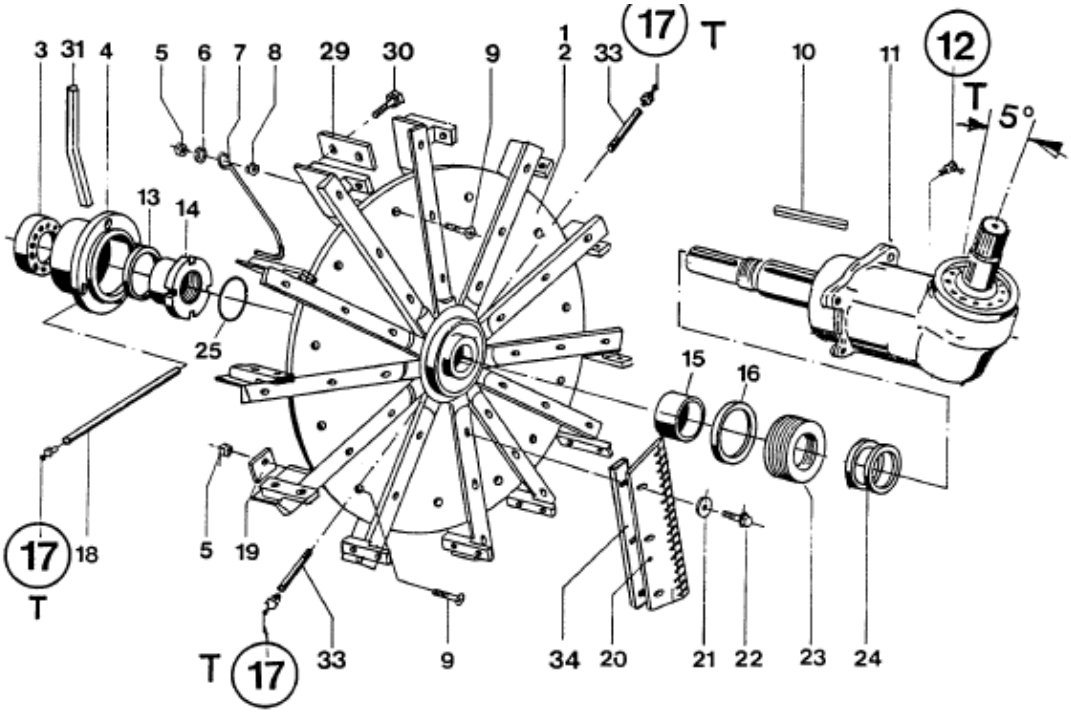
32.1 カウンターナイフの点検と調整
ナイフホイールとフラットローラー　　C1200

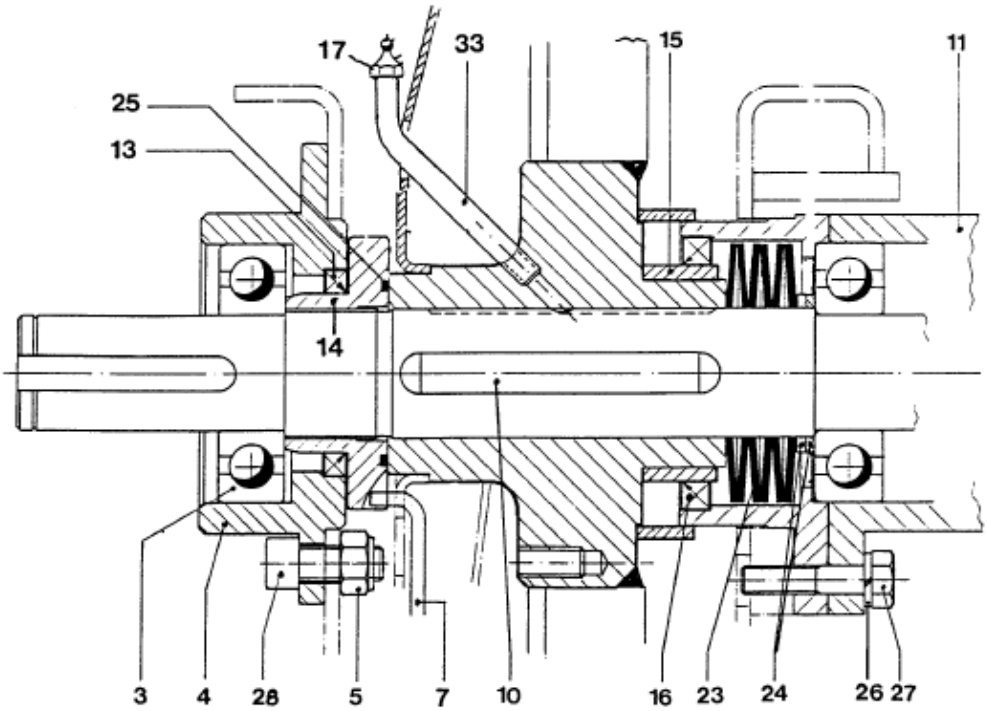
ピンチローラを取り外すには、保持リングを取り外し、ベルクランクをロールと共に引っ張ります。

大型ドラムベルトを取り外します。



ドラムハウジングを開きます。
ハウジングを不要な動きに対して固定します。
共に旋回する際は、停止がロックされていることを確認してください。

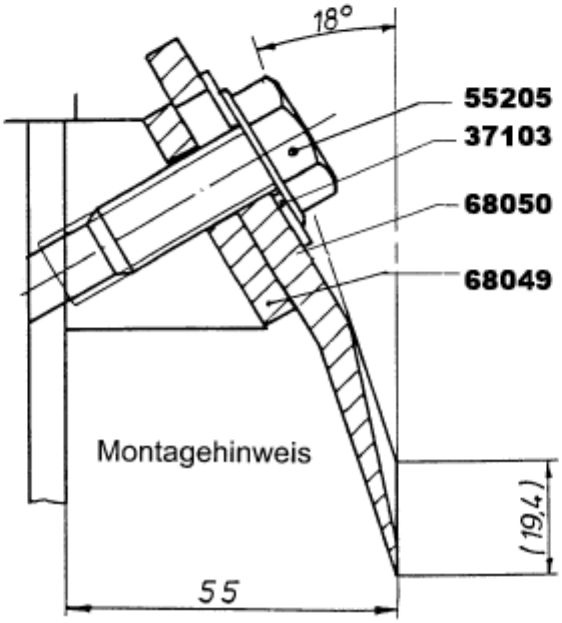




注意 – バランスの取れたナイフホイール

ナイフホイールは工場側で完全にバランス調整がされています。そのため、
不均等なパーツを取り付けないでください。
ナイフ、バーおよびシャベルは、バランスを維持するためにペアにして最大20グラムの重量差で対角に取り付けます。

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



最適なチョッピングと低所要動力のために、ナイフは定期的に研磨してください。
研磨は日に数回行ってください。

研磨装置の操作

機械を起動します。PTOを約580 1/minにします。保護カバーのロックを解除します。
エンドカバーをロックし、意図しない落下に対して安全を確保してください。

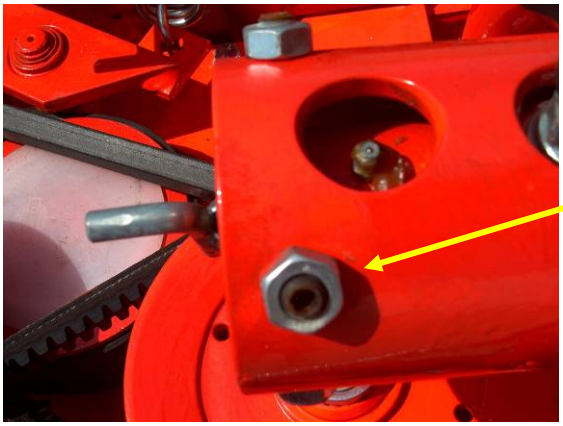
研磨装置のロックナットを緩めます。

ハンドルを研磨装置にフィットするまでナイフホイールの方向に回してください。また、研磨デスクはナイフホイールに対して4分の1回転で回してください。

重要！

研磨の際は砥石が共に回転する必要があります！
回転数を調整してください！
増加するナイフホイールの回転数は研磨デスクを硬化させ、低下する回転数を和らげます！

研磨後：
- 研磨デスクを元に戻す
- 研磨装置をカウンターする
- 保護カバーをロックする



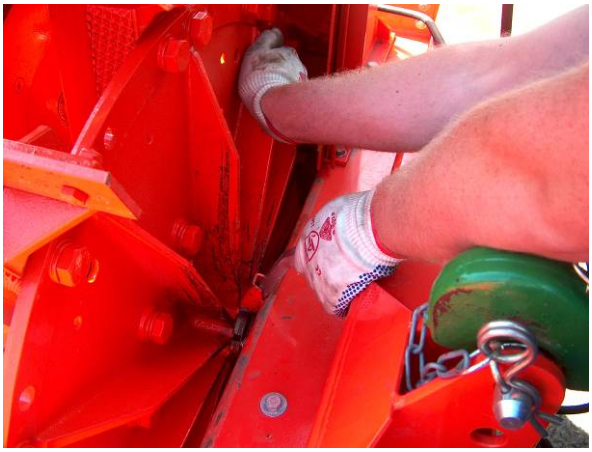
必要に応じて、研磨デスクを4本の六角ボルトで配置してください。

ナイフホイールの調整！

研磨後にカウンターナイフのナイフホイールを新たに調節してください。
それには、ナイフホイールのハウジングを開きます。

座から回転ロック（ロックスプリング）を抜き取ります。
それにより、ナットが解放されます。

付属の16 mm のタイヤレバーをナットの四角にロックします。



右手でナイフホイールをカウンターナイフにかかるまで時計回りに回します。

ナイフホイールを回して戻します。
ナットのスロットにロックスプリングを再びロックします。

調節後にはナイフホイールがカウンターナイフに接触しないようにしてください。
場合によっては再調整を行い、カウンターナイフを点検し、カウンターナイフのスロットをリリースします。

常にカウンターナイフとの間隔が狭くなるように、ナイフはスロットホールで調節します。

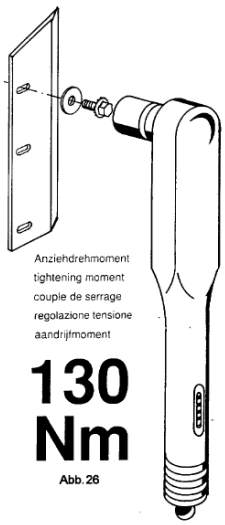
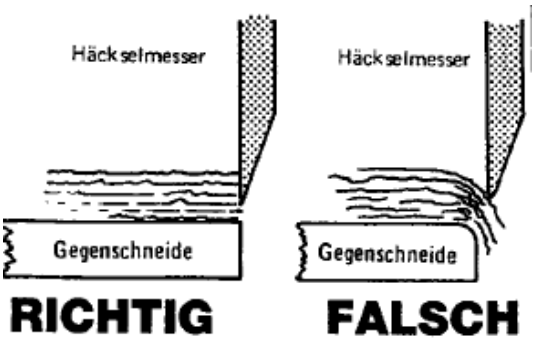


Abb. 26

注意：締付けトルクに注意します!

カウンターナイフの回転または交換！



カウンターナイフの状態は定期的に点検します。「カウンターナイフの交換」を参照してください。

章「プレスチャンネル」を参照してください。

シャベル

切り刻まれた作物の最適な作業にはシャベルが必要です。
4回まで回転させることができます。

Arbeiten mit der Schleifvorrichtung

*Messerrad mit **580 U/min.** laufen lassen.*
Schleifscheibe vorsichtig an die Messer herandrehen. Nach dem Berühren von Messer und Schleifscheibe nochmal etwa 1/4 Umdrehung am hinteren Kreuzgriff weiterdrehen. Nach dieser Einstellung wird die Welle der Schleifscheibe gegen weiteres Vorlaufen gegen die Messer durch den seitlich angebrachten Kreuzgriff festgestellt. Die Schleifscheibe muß sich beim Schleifvorgang drehen, eventuell ist die Schlepperdrehzahl zu ändern, bis ein Funkenflug einsetzt.

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

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

zu hart: runter mit der Drehzahl

zu weich: höher mit der Drehzahl

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

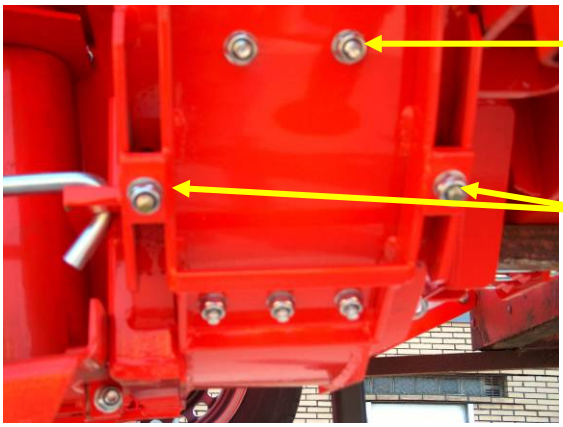
33 磨り潰しプレートを交換する　C1200

切り刻まれた作物の高さに応じて磨り潰しプレートを調整する必要があります。

- 通常状態用プレインプレート
- 乾燥状態用圧搾プレート

- 圧搾プレートの使用により、トウモロコシ粒をより良く粉末化します。
  トラクターより高い所要電力が必要とされます。

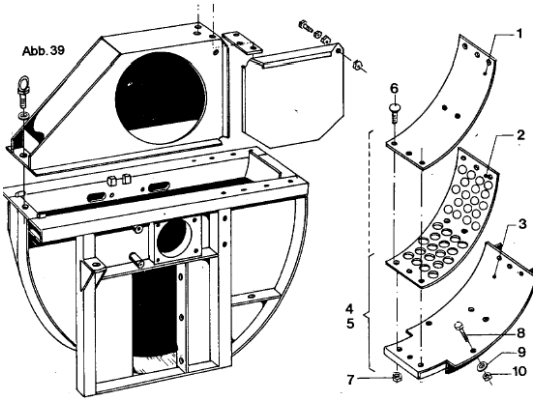
磨り潰しプレートを取り外す



できます。ナイフホイールと磨り潰しプレートの間のギャップが少なければ少ないほど押しが強くなります。

両方の固定ボルト M 10 x 70 を取り外します。
磨り潰しプレートを取り除きます。
取り付けは逆の手順で行います。

磨り潰しプレートの押しの強さは、磨り潰しプレートとハウジングの間にワッシャーを取り付けることによって、調整



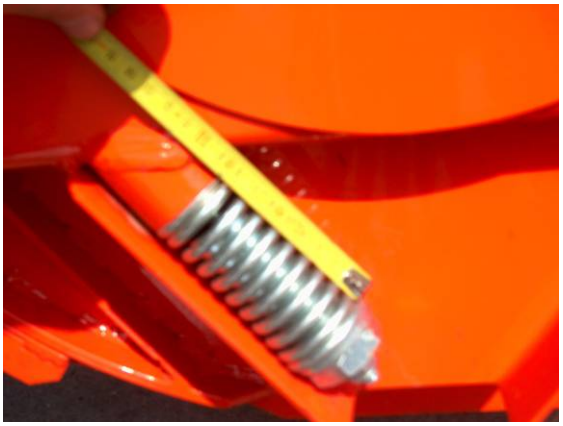
磨り潰しプレート外パネル (3) には、オプションでプレインプレート (1) または磨り潰しプレート (2) を取り付けることができます。

磨り潰しプレートを交換する場合は、接触面がきれいであることを確認してください。

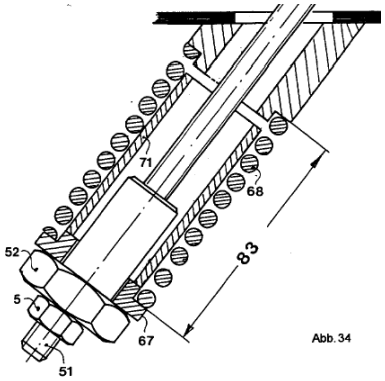
磨り潰しプレートを回す

磨り潰しプレートの耐用年数は、磨り潰しプレートの設置方向を回転することによって延長することができます。アイテム 1 + 2)

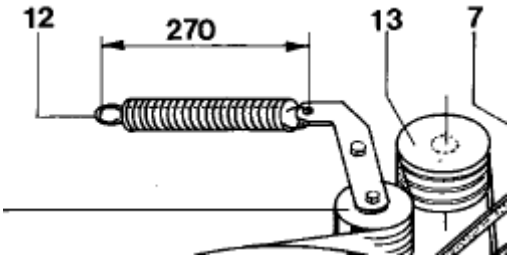
ベルトスパナの調整寸法

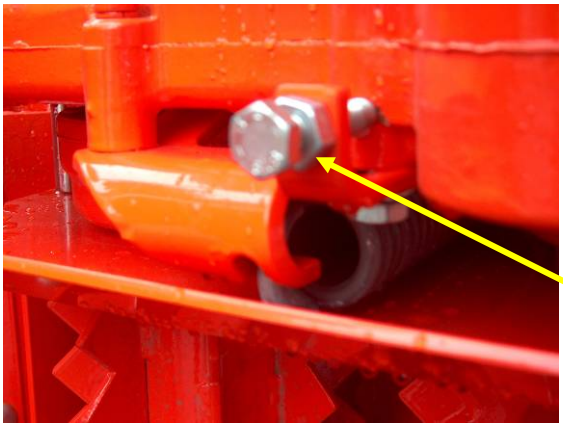


主駆動ベルトは、加圧ロールとスプリングによって引っ張られます。スプリングの寸法は 83 mm に設定されています。



収集ドラムのテンションスプリングの寸法を 270 mm に調整します。
アイレットからアイレットを測定します。

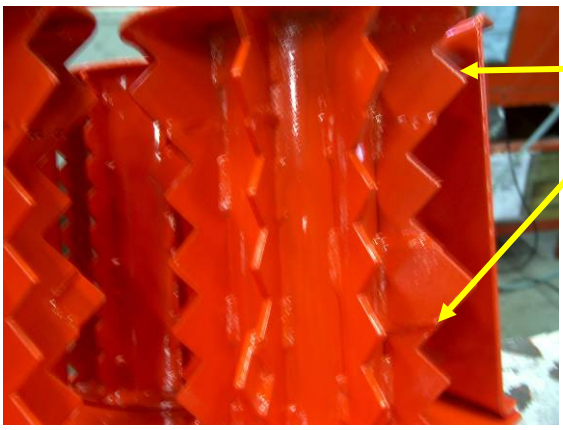




ボルト10で圧縮ローラーのバイアスを変更することができます。

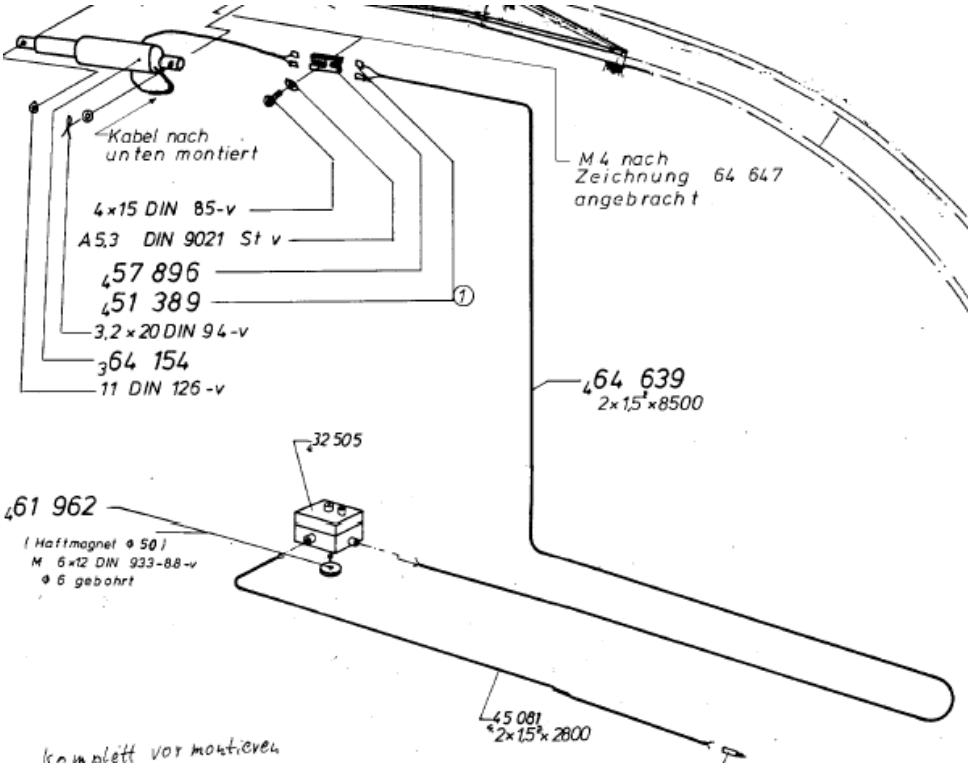
指定されている寸法は目安です。
個々の場合によって異なります。

引き込みローラーの磨耗

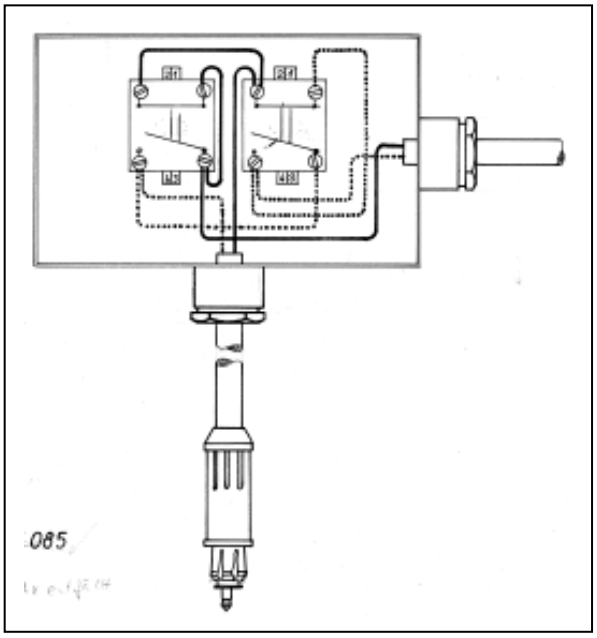


前方の引き込みローラーにキャリアを取り付けます。消耗すると材料の流れが中断されます。
キャリアは後で溶接することができます。キャリアは常に並びをずらして溶接するよう注意してください。

ワイヤハーネス



制御盤



＋

－

サーボモーターへ

－ ＋

キャリアカーからの直流電圧12V