La raccolta del mais con la tecnologia perfetta

Manuale operativo
Edizione B0509

N. 118489

Champion C 1200

MONTAGGIO UNIVERSALE
TRINCIA-CARICATRICE

Maschinenfabrik KEMPER GmbH & Co. KG • 48694 Stadtlohn, Germania
PO Box 1352 Telefono +49 (0) 2563 /88-0
E-mail: Info@Kemper-Stadtlohn.de
Sito web: www.kemper-stadtlohn.de

Indice C1200

Manuale operativo
Edizione B0509
Italiano

Capitolo

1.0 Norme di sicurezza
5.0 Responsabilità da prodotto
6.0 Introduzione - Campo di applicazione
7.0 Attrezzature standard
8.0 Attrezzature opzionali
9.0 Dati tecnici

11.0 Designazione die gruppi di montaggio
12.0 Tecnologia Champion per la raccolta

19.0 Istruzioni tecniche

22.0 Scivolo di espulsione
24.0 Modalità di fissaggio
25.0 Utilizzo della trincia-caricatrice
26.0 Inversione della rotazione del tamburo di aspirazione

30.0 Istruzioni per l'uso
32.0 Macinazione delle lame

32.1 Ispezione e regolazione del piano di lavoro opposto
Ruota a pale
Rullo liscio
32.2 Rotore a pale

33.0 Sostituzione della piastra inferiore
34.0 Manutenzione e ispezione
Grafico della lubrificazione
Coppie di serraggio delle viti

40.0 Schema del circuito elettronico

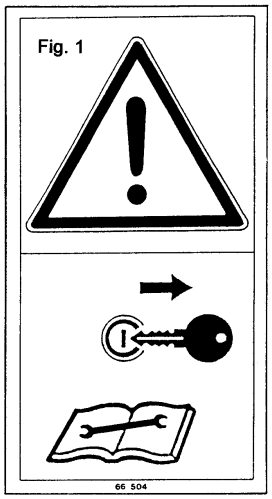
44.0 Risoluzione dei problemi

46.0 Pezzi di ricambio

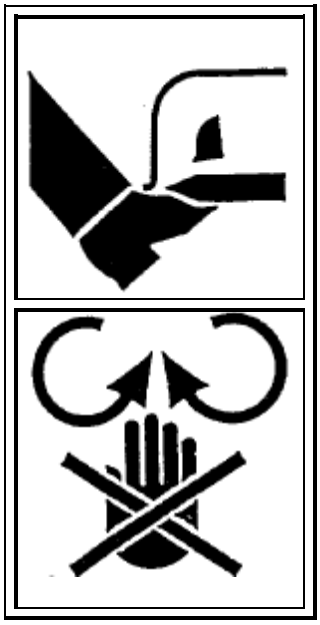
Norme di sicurezza ed antinfortunistiche

1. Non permettere a nessuno di rimanere nella zona di aspirazione della macchina.
2. Azionare il dispositivo di affilatura solo se l'alloggiamento del disco di trinciatura è chiuso. Quando si aziona il meccanismo, spostarsi sul lato della macchina. Utilizzare occhiali protettivi.
3. Non cercare mai di inserire nella macchina il raccolto con le mani o con i piedi.
4. Ogni volta che la trincia-caricatrice è in azione, staccare la presa di forza e fermare il motore del trattore.
5. Prima di viaggiare su strade pubbliche, piegare sempre il telaio di protezione sul sollevatore di gambi.
6. Non aprire mai l'alloggiamento del disco di trinciatura mentre la macchina è in funzione. PERICOLO! Il disco di taglio continua a ruotare anche se la macchina è spenta.
7. Assicurarsi che le lame da taglio siano tutte serrate saldamente.
8. Collegare sempre con attenzione l'accoppiatore dell’albero cardanico.
9. Mantenere le guardie della presa di forza in buone condizioni ed evitare che i tubi di protezione ruotino collegando le catene di sicurezza previste.
10. Non tagliare mai gli anelli dai coni di guardia dell'albero cardanico.
11. Prima di effettuare qualsiasi lavoro sotto la macchina, questa deve essere predisposta in sicurezza.
12. Durante la marcia su strade pubbliche lo scivolo di scarico deve essere posizionato in modo tale da non sporgere oltre il trattore o l'attrezzo, né a lato né sul retro.
13. Attenersi al regolamento sulle luci in vigore nel proprio Paese.
14. Vietare di rimanere nell’area di rotazione dello scivolo di scarico mentre il disco di taglio è in funzione.
15. Le testate possono essere sganciate solo su un'area piana.
16. Ridurre la pressione prima di scollegare le tubazioni idrauliche. Rivolgersi immediatamente a un medico in caso di lesioni da olio idraulico sottoposto ad alta pressione.
17. Si raccomanda l'uso di una protezione adeguata per le orecchie.
18. Prima di estrarre un corpo estraneo, spegnere tutti i meccanismi di trasmissione e il motore e assicurarsi che tutte le parti mobili si siano fermate.
19. L'altezza della macchina non deve superare i 4,3 m al fine di evitare di toccare le linee elettriche.
20. L'attacco non è stato progettato per sostenere alcun carico aggiuntivo.
21. Tutti i comandi della macchina devono essere posizionati sul parafango del trattore a portata dell'operatore.
22. Potrebbe essere necessario installare zavorre anteriori per garantire adeguate capacità di sterzo del trattore. Durante l'installazione dei pesi zavorra, non superare il carico massimo per asse.
23. Evitare di rimanere nel raggio d'azione della macchina. Verificare che la macchina è in posizione orizzontale quando in rotazione. In caso contrario, la macchina potrebbe ruotare a causa dei pesi quando il meccanismo di blocco viene rilasciato. Prestare particolare attenzione quando la macchina è in azione su un pendio.
24. L'impianto idraulico è sotto alta pressione. Tutte le parti danneggiate o i tubi deteriorati devono essere sostituiti immediatamente. In ogni caso, i tubi e le linee idrauliche devono essere sostituiti ogni sei anni.
25. Non superare la pressione idraulica consentita di 210 bar.
26. Usare solo pezzi di ricambio KEMPER originali.

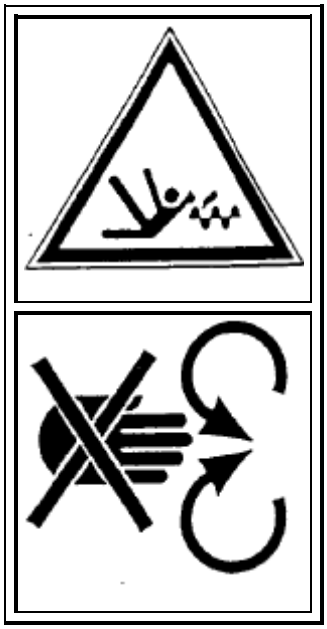
Leggere attentamente il manuale di istruzioni prima di azionare la macchina.



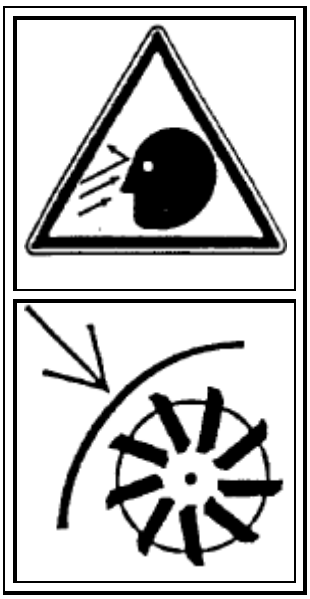
Spegnere il motore e rimuovere la chiave prima di eseguire la manutenzione o riparazione.



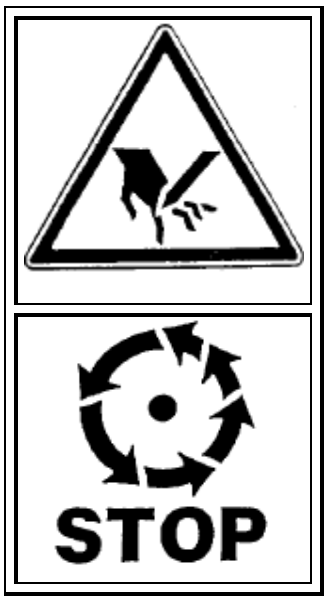
Pericolo nell'azionare il rotore di taglio.
Mantenere le distanze.



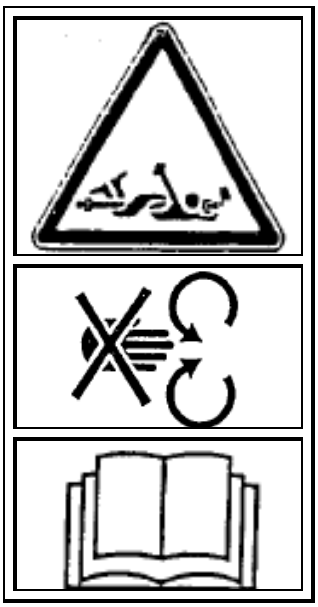
Tenere le mani lontane dai divisori di raccolti in rotazione.



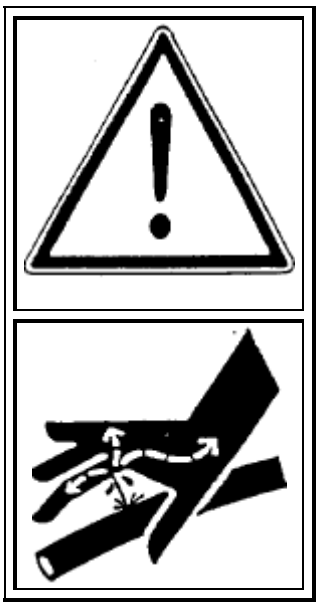
Montare schermi di sicurezza durante la molatura delle lame.
Indossare occhiali di sicurezza.



Attendere che tutti i componenti della macchina siano completamente fermi prima di toccarli.

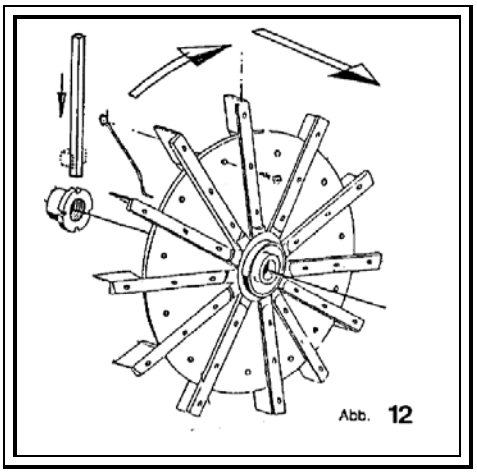


Non avvicinarsi alla linea di trasmissione in rotazione per evitare lesioni personali. Leggere il manuale d'uso.



Evitare la fuga di fluidi sotto pressione. Cambiare immediatamente i tubi.

PER LA MESSA IN FUNZIONE: Procedere come descritto nel manuale di istruzione, con particolare riguardo alle norme di sicurezza.



A Regolare il volano solo con i guanti di sicurezza.
B Macinare le lame con gli occhiali di sicurezza.
C Chiudere la scheda smerigliatrice immediatamente dopo che il volano ha smesso di girare.

Caro cliente

Ha fatto un'ottima scelta! Ci congratuliamo con Lei per aver scelto una macchina KEMPER. Come Suo partner, Le offriamo qualità e alte prestazioni, insieme a un servizio affidabile. Al fine di valutare le condizioni di impiego delle nostre macchine agricole e usare tali informazioni per lo sviluppo di nuove unità, Le chiediamo di fornire alcuni dettagli. Ciò ci permetterà inoltre di informarLa in modo selettivo circa nuovi sviluppi.

Responsabilità da prodotto e informazioni per i clienti

La responsabilità da prodotto implica che i produttori e i rivenditori forniscano il manuale di istruzioni insieme ad ogni macchina e diano al cliente istruzioni pratiche sul suo funzionamento, la sua sicurezza e manutenzione. Un formulario a risposta multipla (A, B, C) simile a quello illustrato di seguito viene fornito con ciascun manuale di istruzioni. Si richiede conferma del fatto che il cliente abbia preso possesso della macchina e abbia avuto in dotazione un manuale di istruzioni. A tale scopo, si prega di inviare a Kemper il documento A firmato. Il documento B resta in possesso del concessionario che ha fornito la macchina, mentre il documento C resta in possesso del cliente. Allo stesso tempo, viene confermata la garanzia del prodotto.

Certificato di conformità CE

Questo prodotto è stato sottoposto al test CE e ha ottenuto il marchio di omologazione CE in conformità con la direttiva CE 2006/42/EG (Comunità Europea). Un certificato di conformità CE è fornito con questo manuale e deve essere consegnato al proprietario finale della macchina insieme al manuale di istruzioni.

Consegna del manuale di istruzioni

Attenzione! Anche se la macchina viene venduta in una data successiva da parte del cliente, il manuale di istruzioni deve essere consegnato al nuovo proprietario.

kemper Receipt **C**

1) Type:

Machine No.: –

4) Delivery Date

2) Customer Address:

5) Address of authorized dealer/importer

Company Stamp/Signature

3) I purchased the machine described under (1)

With the delivery of the machine I received the Operator's Manual No. ...

Customer signature Date

Copy for customer

Company Stamp/Signature, if not identical with (5)

6) The machine was delivered to customer in conformance with specifications.

Signature of Customer Service Date

Maschinenfabrik KEMPER GmbH & Co. KG - Postfach 1352 - D-48694 Stadtlohn

Introduzione

Oltre a una completa descrizione tecnica, questo manuale contiene spiegazioni generali e specifiche relative al funzionamento e al corretto azionamento di CHAMPION e suggerimenti su come eliminare malfunzionamenti.
La nostra politica è quella di un continuo sviluppo e miglioramento, in linea con le più recenti conoscenze scientifiche e industriali. La società si riserva pertanto il diritto di apportare modifiche senza preavviso.
Indicazioni direzionali come "destra" e "sinistra" sono da considerarsi rispetto alla direzione di marcia.
Si prenda nota dei numeri di identificazione della macchina sull'ultima pagina di questo manuale. Tali informazioni permetteranno al rivenditore di inviare rapidamente i pezzi di ricambio corretti.

Funzionamento in conformità con le caratteristiche tecniche

La macchina Universal Precision Forage Harvester CHAMPION (Trincia-caricatrice di precisione universale) di KEMPER è costruita unicamente per la raccolta del mais insilato o altre colture.

In conformità con le normative vigenti, la macchina CHAMPION può essere utilizzata solo in conformità con le caratteristiche tecniche. In caso contrario, non varrà alcuna garanzia per eventuali danni. Si devono inoltre osservare le istruzioni di funzionamento e manutenzione specificate dal produttore e usare esclusivamente ricambi originali KEMPER al fine di operare in conformità alle caratteristiche tecniche.

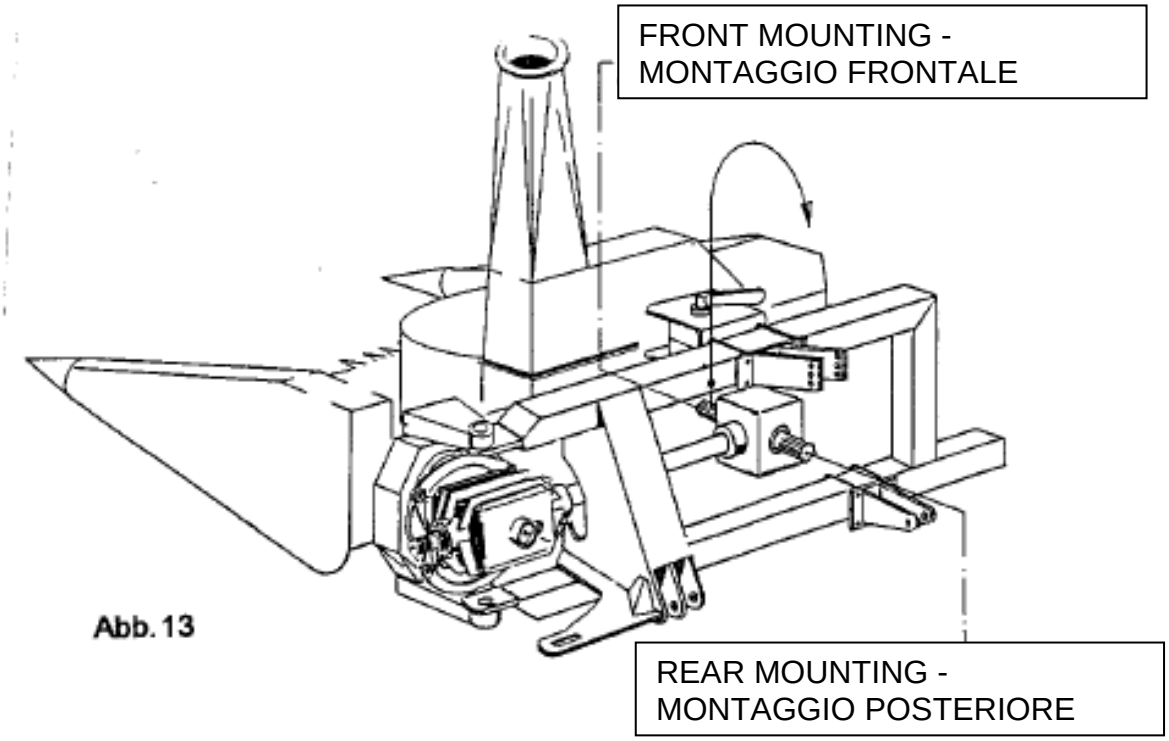


Abb. 13

Struttura di montaggio

Il sistema di trazione speciale consente tre opzioni di montaggio con la stessa macchina di base: MONTAGGIO FRONTALE - MONTAGGIO POSTERIORE - MONTAGGIO LATERALE
La macchina può essere agganciata a qualsiasi trattore sistema idraulico cat. II a 3 punti.

Potenza di trasmissione

Albero cardanico principale con frizione e meccanismo a ruota libera.
Trattori con velocità della presa di forza di 1000 giri/min.
Sistema di azionamento diviso composto da due elementi articolati: un elemento ha due ingranaggi conici per la parte ANTERIORE e il montaggio POSTERIORE, l'altra è composta da una trasmissione a cinghia con fascia di potenza che non richiede alcuna manutenzione.

Unità di taglio

Nuovo sistema di taglio per filare-indipendente composto da un rotore di taglio a rotazione veloce. Il taglio viene eseguito su tutta la larghezza di lavoro del raccolto (1,25 m) da lame di taglio rotanti chiuse composte da segmenti sostituibili.

Unità di mietitura

Volano regolabile centrale (1180 giri/min) dotato di 12 lame mietitrici con rivestimento in carburo di tungsteno e profilo speciale per un taglio estremamente efficiente. Lama da taglio reversibile con bordi con punta in carburo, affilatoio incorporato, alloggiamento del volano dotato di piastre sostituibili in caso di danni causati da usura, raspa concava per mietitura più efficiente e utilizzabile al posto di quella concava liscia.

Unità di alimentazione

È composta da due rulli di alimentazione con barre dentate, un rullo a molla di precompressione e un rullo liscio per comprimere il raccolto efficientemente prima del volano. I rulli di alimentazione e precompressione sono guidati da ingranaggi a bagno d'olio. L'unità è dotata di una protezione da sovraccarico.

Scivolo di scarico

Scivolo di scarico pieghevole con rotazione idraulica (140);
scarico a regolazione elettrica con doppio asse;
valvola a doppio controllo obbligatoria sul trattore.

Lunghezze tritatura

Regolabile modificando le pulegge trapezoidali e il numero di lame.

Puleggia trapezoidale	Numero di lame		
∅	**12**	**6**	**4**
180 mm	5	10	20
210 mm	7,5	15	30

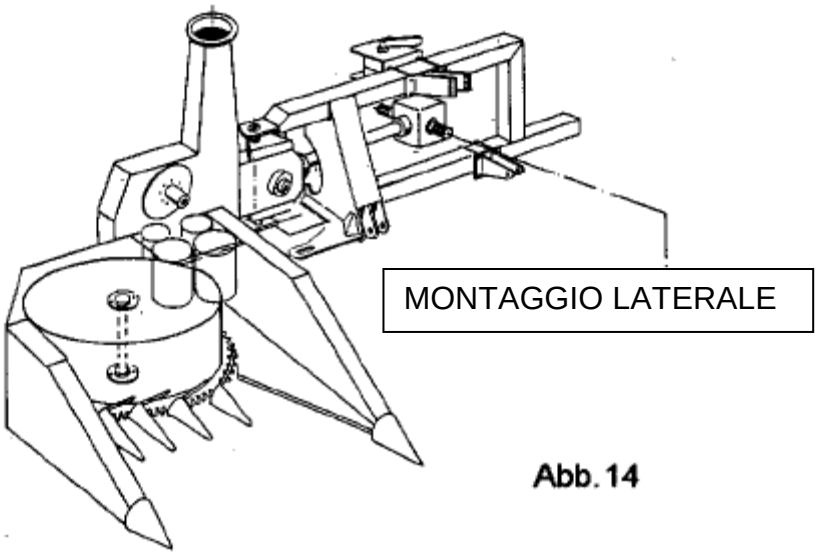
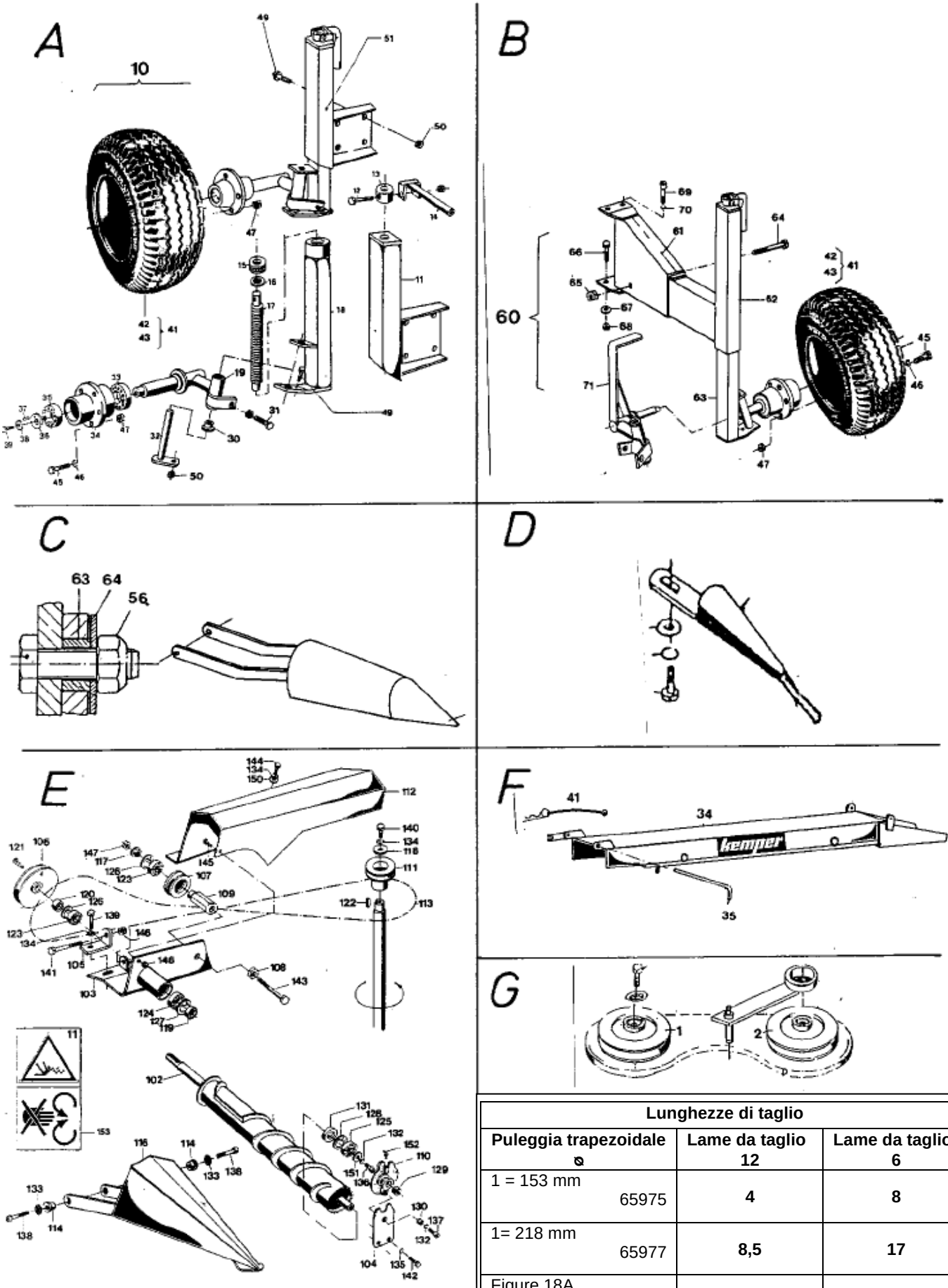


Abb. 14



Lunghezze di taglio		
Puleggia trapezoidale ⌀	Lame da taglio 12	Lame da taglio 6
1 = 153 mm 65975	4	8
1= 218 mm 65977	8,5	17
Figure 18A		

Dati tecnici

Lunghezza	m:	2,80
Larghezza	m:	1,76
Altezza in posizione operativa	m:	3,95
Peso	kg:	1100
Velocità della presa di forza	giri/min:	1000
Requisiti di potenza	kW/HP:	min.: 50 kW/70HP - max.:110 kW/150HP
Intervallo del filare	cm:	filare-indipendente
Larghezza operativa	m:	1,25
Velocità di lavorazione	km/h:	max.: 10
Lunghezze tritatura	mm:	5 - 7,5 - 10 - 15 - 20 - 30

Struttura di montaggio

La macchina CHAMPION C 1200 può essere azionata da trattori convenzionali e da trattori di sistema. Le opzioni di aggancio combinano il MONTAGGIO POSTERIORE, LATERALE e FRONTALE. Il nuovo sistema di azionamento consente l'utilizzo di ciascuna di queste opzioni facendo oscillare nella posizione desiderata il sistema di trasmissione diviso.

Attrezzature necessarie sul trattore

1. Max. 110 kW (150 HP). Un uso maggiore di energia fa decadere la garanzia.
2. Connettore 12 V
3. Valvola di sterzo a doppio effetto
4. Presa di forza da 1000 giri/min
5. Connessione standard della presa di forza 1 3/8" – 6 N. 40496

Connessione opzionale della presa di forza	1 3/8" – 21	N. 59025
Connessione opzionale della presa di forza	1 3/4" – 6	N. 63254
Connessione opzionale della presa di forza	1 3/4"– 21	N. 63255

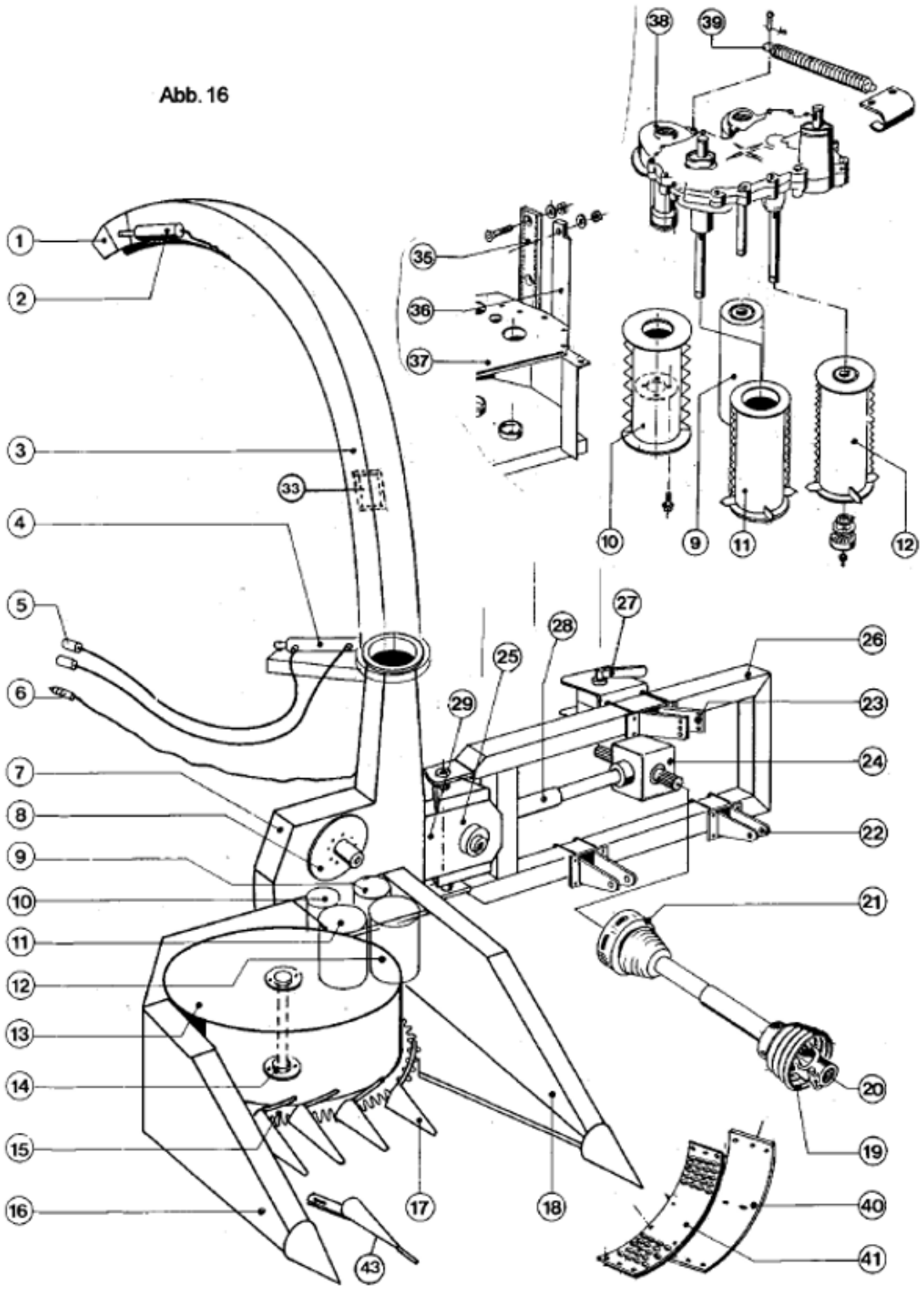
Presa di forza

La presa di forza principale da W 2400 è dotata di una frizione di sicurezza FK 96/4 (M = 1350 Nm). Le versioni di montaggio POSTERIORE e LATERALE hanno una corsa libera in senso orario e la versione ANTERIORE è dotata di una frizione a corsa libera in senso antiorario.

Attrezzatura opzionale Capitolo 8

A. Altezza regolabile - ruota d'appoggio rh (PN 64305), consigliata per trattori leggeri e quando si seleziona il MONTAGGIO LATERALE.
B. Altezza regolabile - ruota d'appoggio lh (PN 68040), consigliata per il MONTAGGIO FRONTALE, in combinazione con la ruota di supporto rh
C. Sollevatore di gambi, con altezza variabile (PN 63036), per raccolti bassi
D. Sollevatore fisso di gambi per raccolti bassi (PN 69195), 2 pezzi in ogni set
E. Divisore meccanico di gambi (PN 65960)
F. Estensione addizionale dello scivolo di scarico (1 m) (PN 64652)
G. Pulegge trapezoidali per un taglio di 4 mm in lunghezza (PN 65975 e 65977)

11 Designazione dei gruppi di montaggio C 1200



11 Designazione dei gruppi di montaggio C 1200

1. Valvola di espulsione da due pezzi
2. Motore elettrico da 12 V per valvola da due pezzi
3. Scivolo di scarico pieghevole
4. Scivolo con piattaforma girevole idraulica (140°)
5. Collegamento idraulico per valvola a doppia bobina
6. Presa da 12 Volt
7. Ruota a disco regolabile a 1180 giri/min
   12 lame da taglio con strato in tungsteno
8. Meccanismo di affilatura
9. Rullo liscio
10. Rullo di precompressione con tensione a molla
11. Rullo destro di aspirazione
12. Rullo sinistro di aspirazione
13. Tamburo di aspirazione
14. Cuscinetto del tamburo di aspirazione
15. Rotore di taglio – 1,25 m
16. Sollevatore di gambi destro
17. Rebbi medi
18. Sollevatore di gambi sinistro
19. Albero cardanico di 2400 W
20. Connessione (serie 1 3/8”) per 1000 giri/min, presa di forza di 150 HP
21. Frizione di sicurezza K 92/4 – T 1350 Nm
22. Attacco a 3 punti cat. II regolabile
23. Aggancio alto cat. II regolabile
24. Ingranaggio conico 1 con attacco ANTERIORE e POSTERIORE
25. Ingranaggio conico 2 nella trasmissione del perno
26. Cornice con attacco a 3 punti
27. Attacco (non per pesi pesanti)
28. Presa di forza tra le scatole degli ingranaggi
29. Cinghia trapezoidale con frizione a corsa libera
30. Azionamento angolare sul disco di trinciatura
31. Disco della cinghia trapezoidale intercambiabile per la regolazione della unghezza di taglio
32. Disco della cinghia trapezoidale intercambiabile per la regolazione della lunghezza di taglio
33. Frizione automatica di sovraccarico
34. Perno di blocco
35. Barra di taglio a due lati
36. Sguainatore per rullo liscio
37. Alloggiamento del rullo di precompressione
38. Ingranaggi 4
39. Molla di tensione per il rullo di precompressione 10
40. Piastra di schiacciamento variabile
41. Piastra di frantumazione per la raffinazione
42. Ruota di supporto SR 13 = opzionale
43. Sollevatore fisso di gambi per raccolti bassi

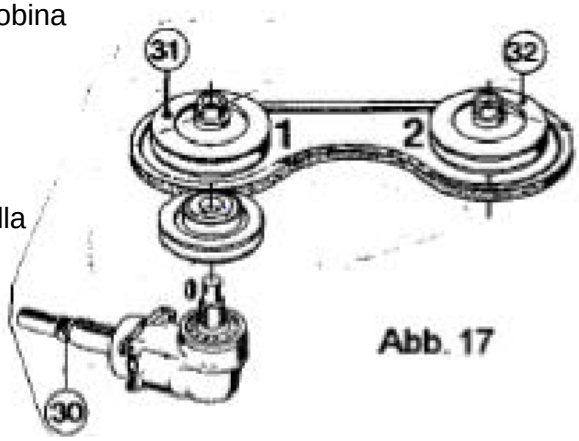


Abb. 17

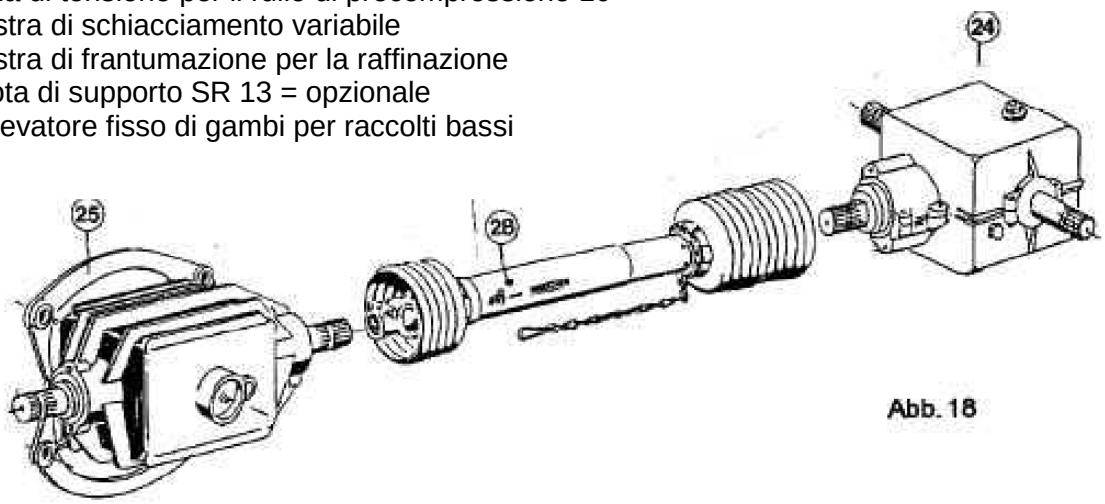


Abb. 18

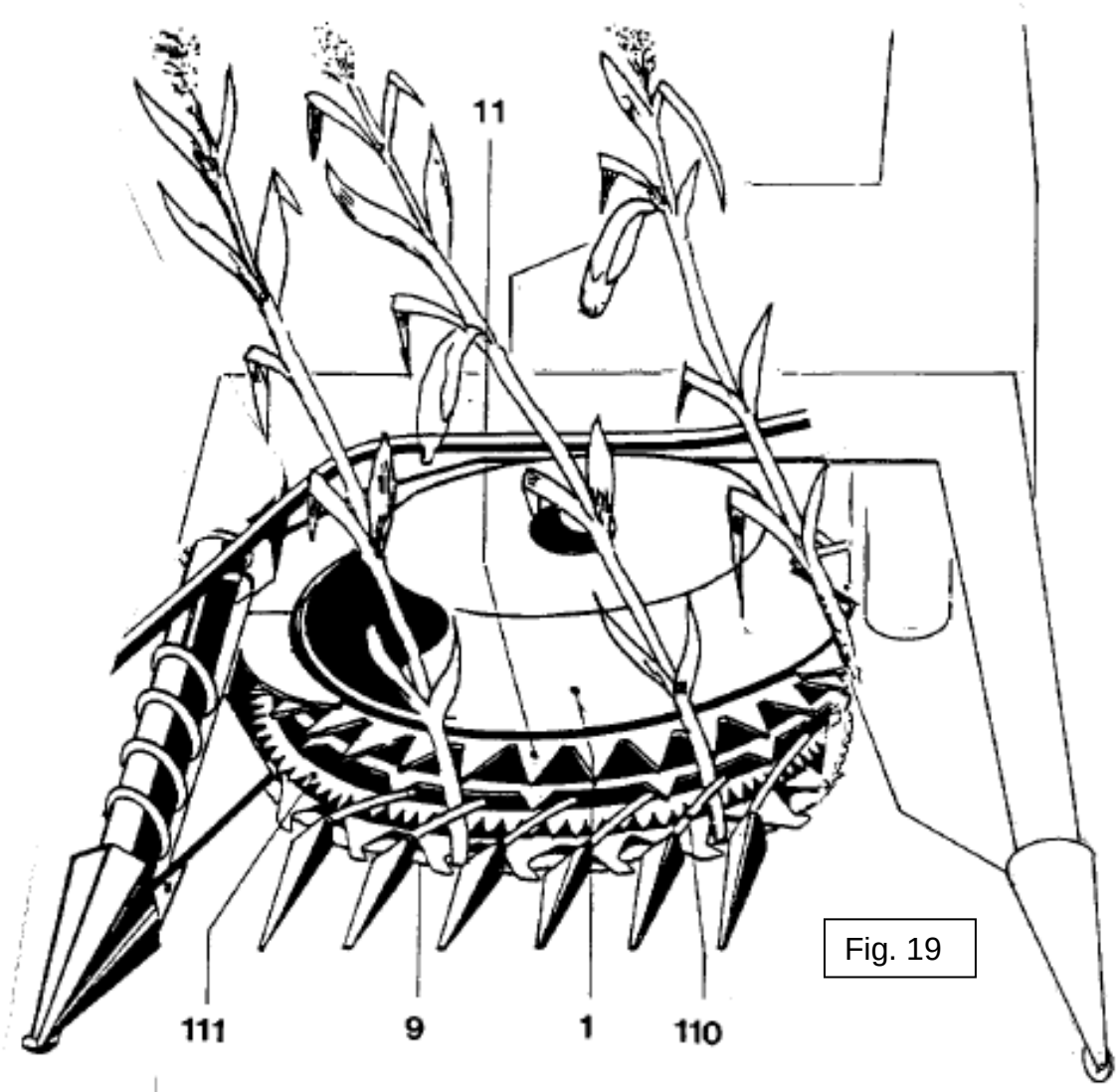


Fig. 19

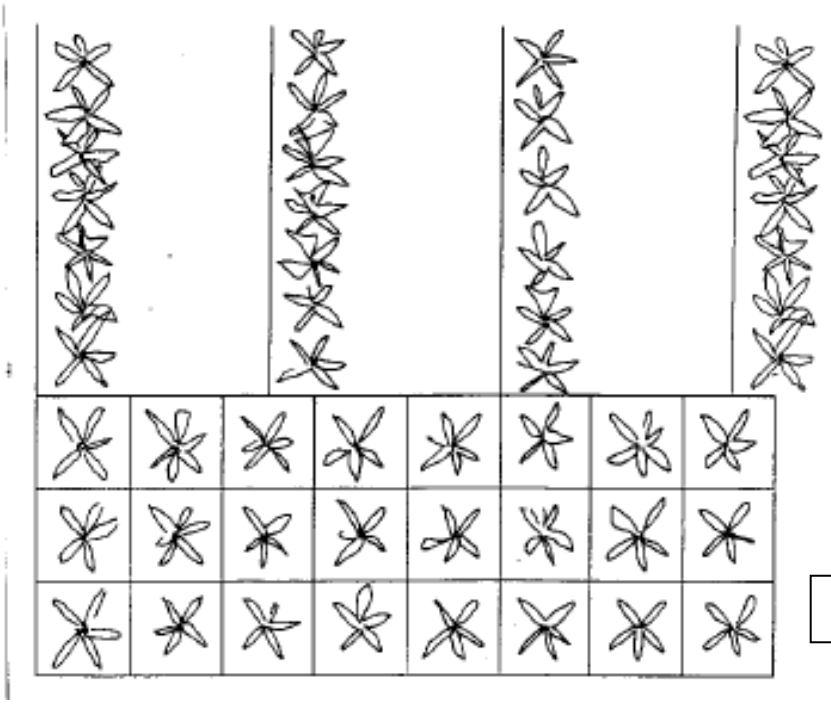


Fig. 20

Funzioni principali della macchina Champion (Fig. 19)

Il sistema di taglio brevettato di Champion permette che gli steli delle piante possano essere tagliati in qualsiasi direzione: in senso longitudinale, trasversale od obliquo rispetto ai filari. Nessun gambo può sfuggire se si trova nella zona della mietitrice rotativa. Una volta tagliati dalle veloci lame rotanti (9), che operano senza lame fisse, gli steli sono raccolti dal lento movimento del tamburo rotante (1) lungo le barre di aspirazione (110) e presi dalla fila di denti (111). Grazie alla rotazione del tamburo di raccolta, il raccolto viene spinto lungo le griffe (11) e trasferito lungo le guide e i raschiatoi e trasportato longitudinalmente verso i rulli di prepressatura della taglierina rotante.

Rendimenti più elevati attraverso la spaziatura stretta

Metodi di coltivazione

Metodi alternativi di coltivazione del mais non sono solo sempre più discussi, ma anche già praticati da istituzioni e agricoltori: rendimenti più elevati vengono raggiunti aumentando il numero di piante per unità di superficie. La nuova tecnica permette di utilizzare la seminatrice esistente, ma ciò è diventato possibile solo con l'introduzione del sistema di taglio Champion a filare indipendente.

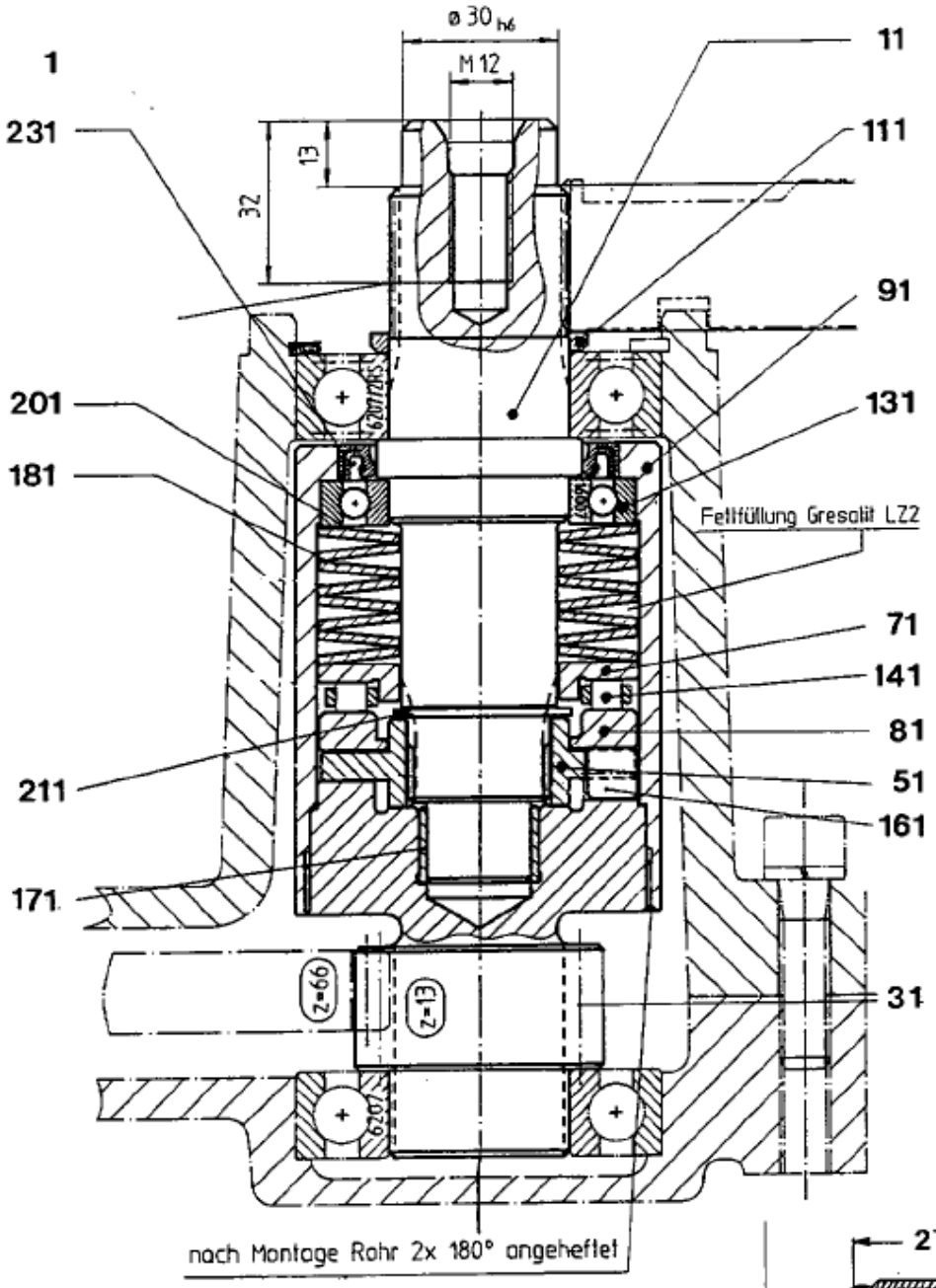
Distribuzione ideale delle piante nel campo (Fig. 20)

Principio del nuovo metodo: la distanza standard tra i filari di 75 cm viene ridotta a 30 cm. Con densità di semina uguale (10 piante per mq), questo comporta una spaziatura tra le piante maggiore per filare.

Rese più elevate

Il nuovo metodo offre i seguenti vantaggi:

- Le single piante sono più convenientemente posizionate.
- Più veloce ombreggiamento del terreno per effetto della distanza ridotta tra i filari.
- Prevenzione dell'erosione.
- Migliore utilizzo dell'azoto contenuto nel suolo.
- Aumento dei rendimenti da circa il 12 al 17%.
- Qualità migliore.



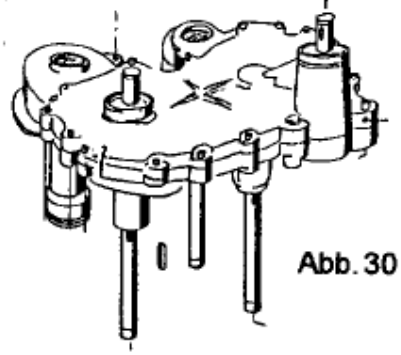


Abb. 30

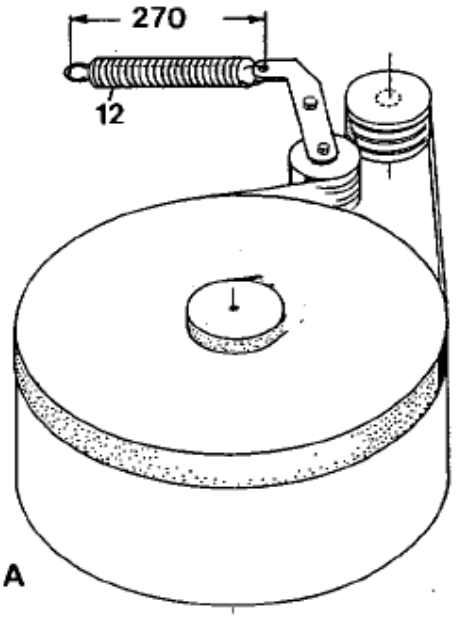


Abb. 30 A

Capacità di sterzo

Una sufficiente capacità di sterzo è garantita solo se almeno il 20% del peso totale agisce sull'asse anteriore del trattore.

Gancio

Il gancio non è progetto per supportare qualsiasi carico supplementare. Si prega di osservare anche la corrispondente decalcomania sulla macchina.
NOTA:

1. Non è consentito attaccare un rimorchio a due ruote ad una macchina montata posteriormente.
2. Un rimorchio a quattro ruote può essere attaccato se sono soddisfatte le seguenti condizioni:
   a) Massima velocità di avanzamento: 25 km/h.
   b) Il rimorchio è munito di un freno automatico di compressione meccanica o di un sistema di frenatura che può essere azionato dal conducente del trattore.
   c) Il peso totale del rimorchio non può superare il peso totale concesso del trattore x 1,25, per un peso massimo di 5 tonnellate.

Protezione da sovraccarico nell'unità della ruota dentata cilindrica dei rulli di precompressione (Fig. 30)

La frizione dell'albero cardanico protegge il sistema di azionamento e il volano dal sovraccarico. Qualsiasi sovraccarico nel meccanismo di alimentazione attiverà la frizione di sicurezza a gancio montata sul pignone lubrificato con grasso Gresalit LZ 2 per cuscinetti a rulli.
La coppia della frizione è preimpostata. L'alloggiamento è saldato in modo che la frizione non si allenti e le impostazioni di coppia non possano essere modificate. Se tuttavia dovesse essere necessario rimuovere la frizione, si presi attenzione al fatto che le molle della coppa 180 sono pretese e l'anello di sicurezza 120 può essere rimosso solo se tale tensione viene rilasciata.

Frizione di sovraccarico del tamburo di alimentazione (Fig. 30 A)

Un altro gruppo limitatore di coppia è montato sul tamburo di alimentazione. Questa frizione è operativa solo se la fascia di potenza è impostata sulla corretta tensione quando la molla 12 è regolata alla misura di 270 millimetri.

PER LA MESSA IN FUNZIONE:
Procedere come descritto nel manuale di istruzioni con particolare riguardo alle frizioni di

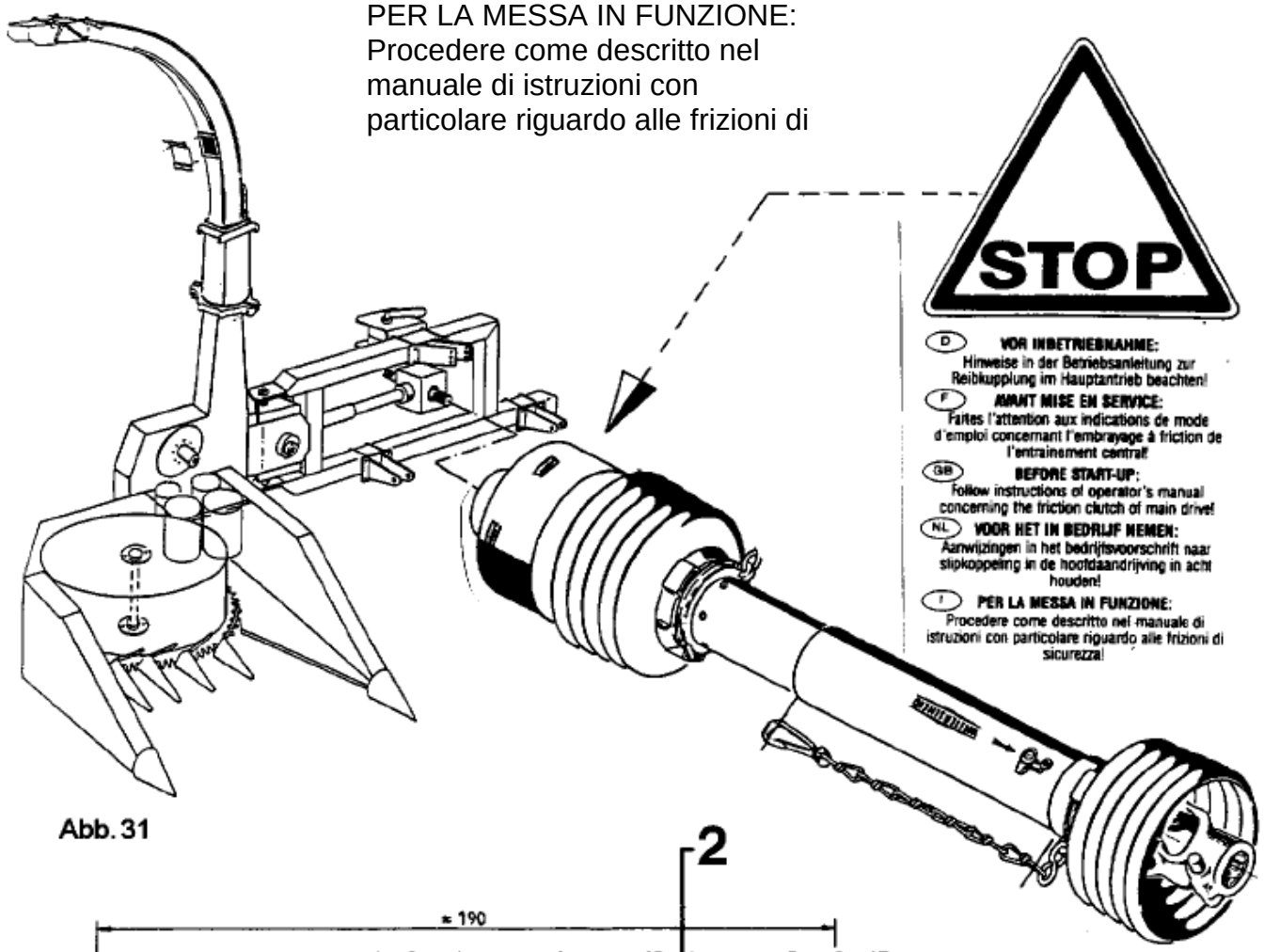


Abb. 31

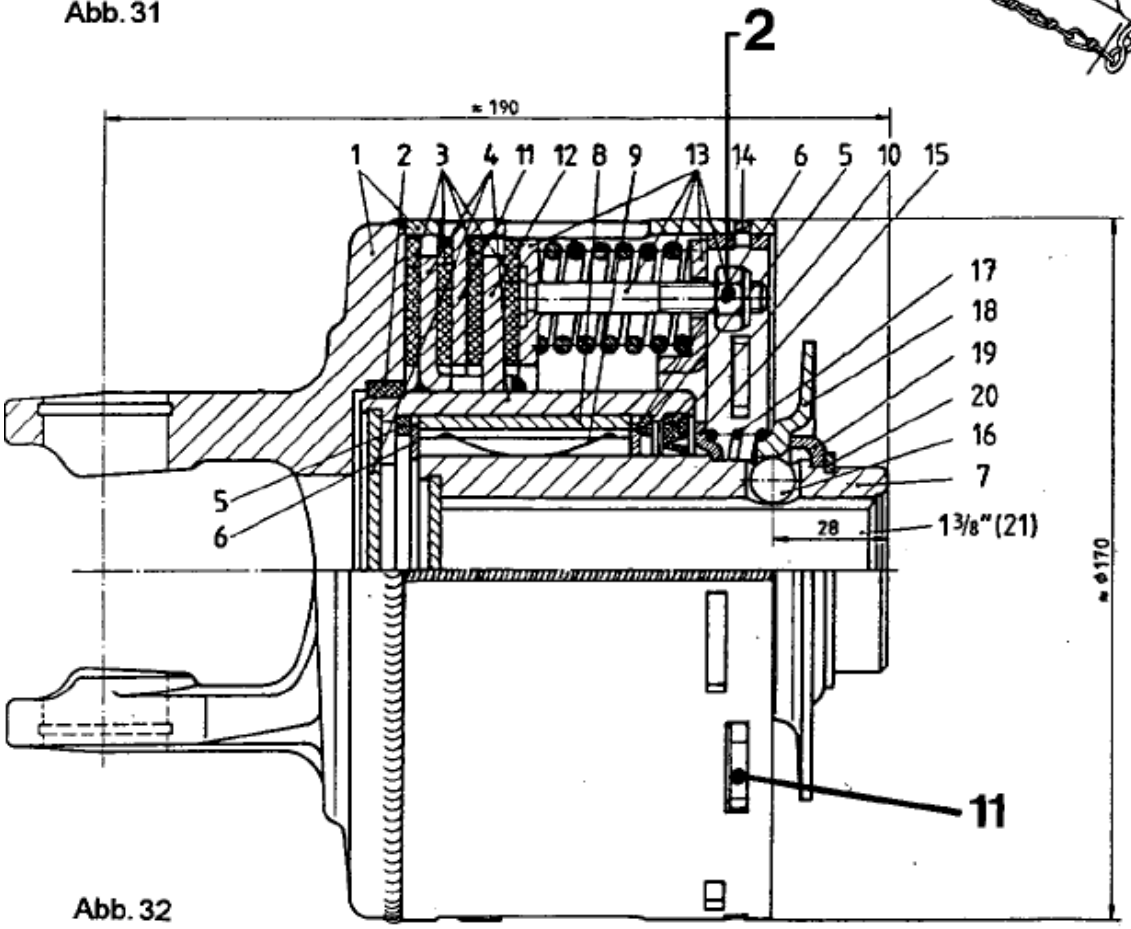


Abb. 32

Albero cardanico principale (Fig. 31)

Specifiche dell'albero cardanico: dimensioni 2400, tubi S4LH / S5, innesto a frizione FK 96/4 con meccanismo a ruota libera, indipendente dal senso di rotazione, coppia della frizione 1350 Nm, cavallotto con scanalature 1 3/8, 6, con perno di bloccaggio (lato trattore). Dimensione cavallotto per un'altra presa di forza del trattore:
Scanalature 1 3/8 - 21 = PN 59025
Scanalature 1 3/4 - 6 = PN 63254
Scanalature 1 3/4 - 20 = PN 63255
L'albero cardanico deve essere adattato al trattore da utilizzare.
Sovrapposizione minima dei tubi dell'albero = 150 mm.

Senso di rotazione dell'albero cardanico

Per MONTAGGIO POSTERIORE e LATERALE, l'albero di trasmissione della presa di forza è dotato di un frizione libera cw:
Cpl. albero di trasmissione della presa di forza: PN 68950
½ albero di trasmissione della presa di forza con frizione libera: PN 69254

Per MONTAGGIO FRONTALE l'albero di trasmissione della presa di forza è dotato di una frizione con rotazione libera ccw:
Cpl. albero di trasmissione della presa di forza = 68.951
½ albero di trasmissione della presa di forza con meccanismo di funzionamento a ruota libera: PN 69255

Innesto a frizione dell'albero di trasmissione della presa di forza – Fig. 32

Protezione da sovraccarico

L'innesto a frizione nell'albero principale di trasmissione della presa di forza protegge l'intera macchina da sovraccarico. È quindi INDISPENDABLE verificare regolarmente il corretto funzionamento della frizione.

Regolazione della coppia

La coppia della frizione è impostata a 1350 Nm. Per mantenere questa impostazione è essenziale eseguire i lavori di manutenzione descritti nelle due sezioni di seguito. La mancata osservanza di tali accorgimenti invaliderà la garanzia.

Controllo semplice

Da eseguirsi prima del primo utilizzo della macchina e dopo lunghi periodi di stoccaggio:

- Serrare i dadi (2) per alleviare i dischi di frizione di carico. Ruotare la frizione
- Svitare i dadi (2) fino alla fine della posizione di filettatura.

Controllo dettagliato

Da eseguirsi ad ogni inizio di stagione:

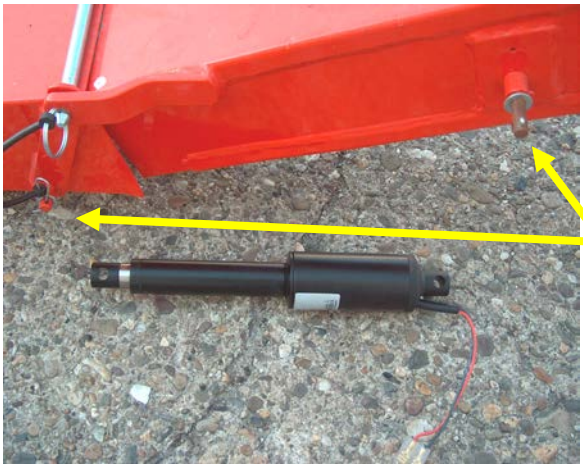
- Serrare i dadi (2) per alleviare i dischi di frizione di carico
- Per mantenere l'impostazione di coppia (= 1350 Nm) procedere come di seguito:
- Mettere in posizione 11 l'anello di regolazione rispetto all'alloggiamento della frizione. Rimuovere poi l'anello di regolazione.
- Togliere le molle a tazza, i dischi pressione, i dischi di guida e il mozzo.
- Pulire i componenti o sostituirli se necessario.

Nuovi cuscinetti antiscivolo

Dopo l'installazione di nuovi cuscinetti antiscivolo, la frizione raggiungerà il pieno coppia solo dopo un periodo di rodaggio.

- Inserire Champion lentamente, evitare qualsiasi carico inutile sulla frizione.
- La piena capacità della macchina dovrà essere utilizzata solo dopo un periodo di rodaggio.

Installazione dello scivolo di espulsione dopo la consegna



Dopo la consegna della macchina, montare il servomotore della valvola d'espulsione.

Rimuovere la copiglia da taglio dal bullone di fissaggio e montare il motore

Far passare il cavo del servomotore attraverso il condotto del cavo.

Assicurarsi che il cavo sia sufficientemente lungo in modo tale da non venir danneggiato o torto quando lo scivolo di espulsione viene spostato. **Non serrare** il **cavo**, ma garantire che vi sia ampio gioco.

Lo scivolo di espulsione può essere ripiegato verso il basso, per esempio in caso di blocco. Per fare ciò, allentare le due staffe. La forza di serraggio delle staffe di bloccaggio può essere regolata mediante le viti a occhiello. Quando si posiziona lo scivolo di espulsione sulle superfici della flangia, accertarsi che queste siano pulite. Il canale di espulsione può essere dotato un puntone **pieno di gas** (opzionale) che facilita l'apertura e la chiusura dello scivolo.

Tre opzioni di attacco

Sul lato frontale

Sul lato posteriore

Sul lato laterale

La macchina Champion C1200 può essere utilizzata in tre diverse posizioni rispetto al trattore.

Per montare la testata alla parte anteriore del trattore, ruotare la trasmissione ad ingranaggi conici di entrata (si vedano le istruzioni).

Se la macchina viene azionata sul lato del trattore, garantire che vi sia spazio sufficiente tra la ruota posteriore del trattore e la punta del divisore.

La testa motrice può essere spostata sul telaio in modo da regolare la trincia-caricatrice al trattore in posizione ottimale.
Si veda anche la sezione "Fissaggio al trattore".

Conversione per montaggio frontale

Trasmissione girevole ad ingranaggi conici

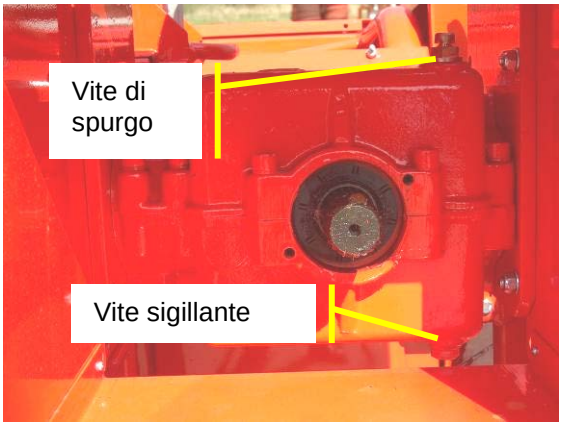
Per regolare la macchina per il montaggio frontale, ruotare la trasmissione ad ingranaggi conici

Per fare ciò, è necessario smontare entrambi gli alberi motore.
Rimuovere le viti M8 dalla protezione di sicurezza dell'albero.
Rimuovere la protezione.
Potrebbe essere necessario sostituire gli alberi motore con trasmissioni a ruota libera.

Rimuovere le due viti M8 e montare la copertura di protezione sul lato opposto.
Rimuovere le quattro viti M10 a sinistra e destra della trasmissione.

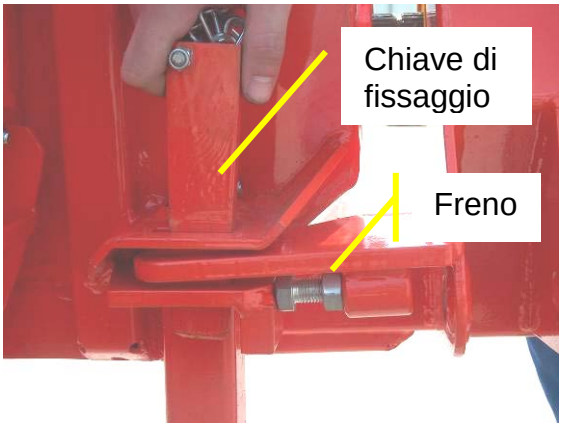
Piastra di protezione girevole

Prima della trasmissione può essere ruotata di 180°, sostituire la vite di spurgo con una vite sigillante. Per fare ciò, procedere come segue:
- Ruotare la trasmissione di 90°
- L'olio rimane nella trasmissione
- Sostituire la vite di riempimento dell'olio con una vite di spurgo
- Girare ulteriormente di 90° e serrarla



Ruotare una volta la trasmissione fino alla posizione massima.

Cambio della testata

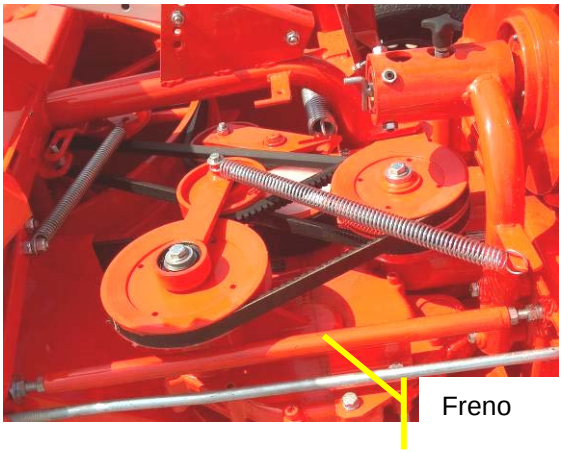


Cambio della testata dalla parte posteriore a un attacco laterale

La testata è mantenuta in posizione attraverso un giunto con chiave. Per girare la testata e cambiarne la posizione di montaggio o per lavori di manutenzione, rimuovere la chiave.

Posizione della chiave di fissaggio e freno per il montaggio laterale.

Posizione della chiave di fissaggio e freno per il montaggio anteriore e posteriore.



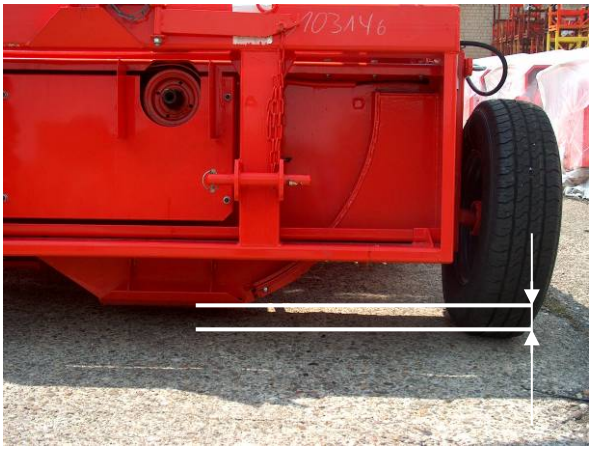
Regolare i freni in modo che:
- Le trasmissioni siano allineate e
- La chiave di fissaggio sia correttamente inserita.

Attenzione

È vietato sostare nel campo di rotazione della macchina. Prima di orientare la macchina, assicurarsi che la macchina sia fissata in posizione orizzontale. In caso contrario, la macchina potrebbe ruotare a causa del proprio peso quando la chiave di fissaggio viene rimossa. Prestare particolare attenzione durante la rotazione del dispositivo fissato mentre la macchina è su un pendio.

Allineamento della trincia-caricatrice

La trincia-caricatrice montata dovrebbe essere attaccata in modo tale che l'albero di trasmissione sia dritto quando le macchine sono in azione.
A tale fine, allineare la trincia-caricatrice attraverso il collegamento superiore in modo tale che sia perpendicolare alla superficie di appoggio.



Per evitare che la trincia-caricatrice urti il suolo quando ci si posta su un terreno irregolare, mantenere uno spazio di 5 cm tra l'alloggiamento di espulsione e il suole mediante il sistema idraulico e il ruotino di sostegno, se attaccati.
Effettuare le seguenti modifiche quando le macchine sono poggiate su una superficie pianeggiante e regolare.
Regolare la trincia-caricatrice all'altezza di azione e bloccarla in tale posizione attraverso l'impianto oleodinamico del trattore.

Cambio dei dispositivi di aspirazione

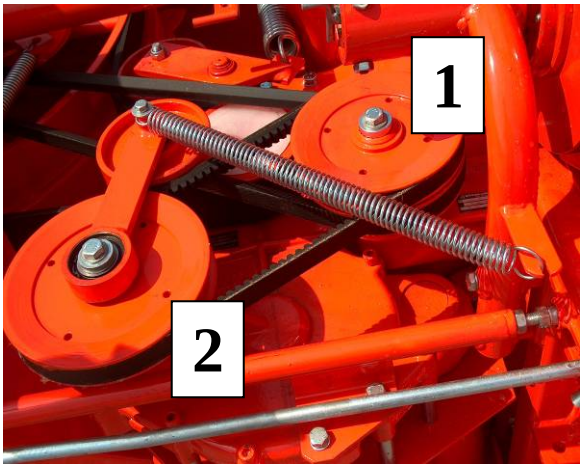
L'unità di taglio è ora nella posizione di base e non ha bisogno di essere modificata. La testata viene sollevata e abbassata tramite l'impianto oleodinamico del trattore.

Accendere l'albero cardanico 1000x. Per ottenere del materiale tritato di qualità, mantenere una velocità costante di 1000 giri/min.
A seconda del modello, esaminare il meccanismo a ruota libera dell'albero motore.
Girarlo a sinistra e poi a destra.

Quando si avvia la trincia-caricatrice per la prima volta, avviare l'aspirazione alla velocità minima del trattore.

A causa della elevata velocità dei rotori a lame e la massa inerziale relativamente elevata, non accendere l’aspirazione a piena velocità del motore.
L'aspirazione può essere accesa e spenta (ad esempio per fare retromarcia per rimuovere blocchi) solo a piena velocità, anche a sequenza veloce, a condizione che i rotori a lame rimangano quasi alla stessa velocità, a causa del meccanismo a ruota libera.

Lunghezze di taglio



Le lunghezze ti taglio possono essere regolate rapidamente scambiando le pulegge trapezoidali 1 + 2.

La lunghezza di taglio può essere regolata in modo più preciso rimuovendo le lame sezionatrici ad intervalli regolari.

Lunghezze di taglio		
Puleggia trapezoidale Ø	**Lame per tritare 12**	**Lame per tritare 6**
1 = 180 2 = 210	**5**	**10**
1= 210 2= 180	**7,5**	**15**
Figure 40		

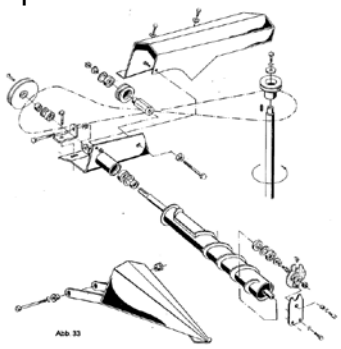
Lunghezze di taglio		
Puleggia trapezoidale Ø	**Lame per tritare 12**	**Lame per tritare 6**
1 = 153 2 = 210	**4**	**8**
1= 218 2 = 153	**8,5**	**17**
Figure 40A		

La più breve lunghezza di taglio standard è di 5 mm. Tale lunghezza può essere ridotta a 4 millimetri utilizzando due pulegge trapezoidali.

Puleggia trapezoidale 1 153 = n. 65975
Puleggia trapezoidale 2 218 = n. 65977

Ingranaggio elicoidale per le colture allettate

La testata può essere dotata di un ingranaggio elicoidale per le colture allettate, guidato da tamburo di aspirazione.

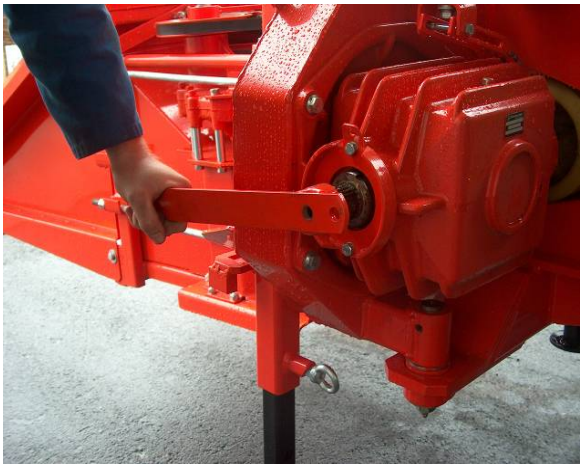


N: 65960 Divisore raccolti, completo

26 Inversione della rotazione del tamburo di aspirazione C 1200

Inversione Manuale

Spegnere tutte le unità e il motore e lasciare che tutte le parti si fermino



Per invertire la testata usare una leva. Girare la leva in modo che il tamburo di aspirazione ruoti nel senso opposto alla direzione di aspirazione.
Sganciare l'albero di trasmissione dal trattore.

Ordine n.: 85393

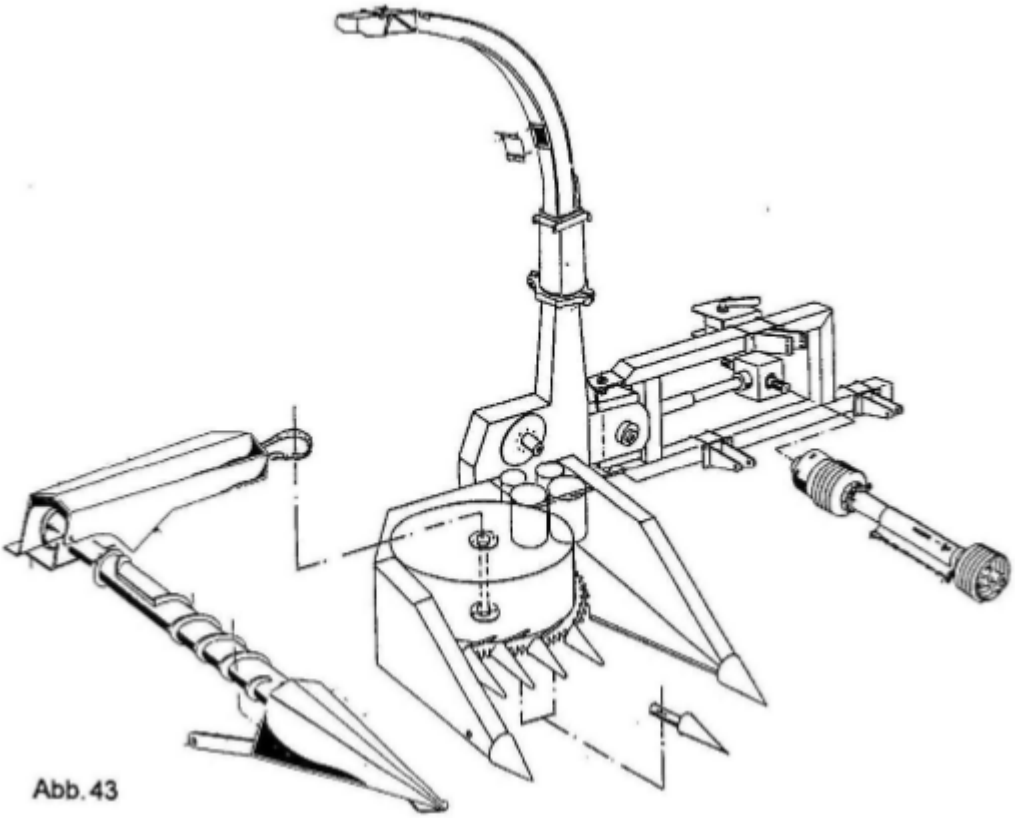
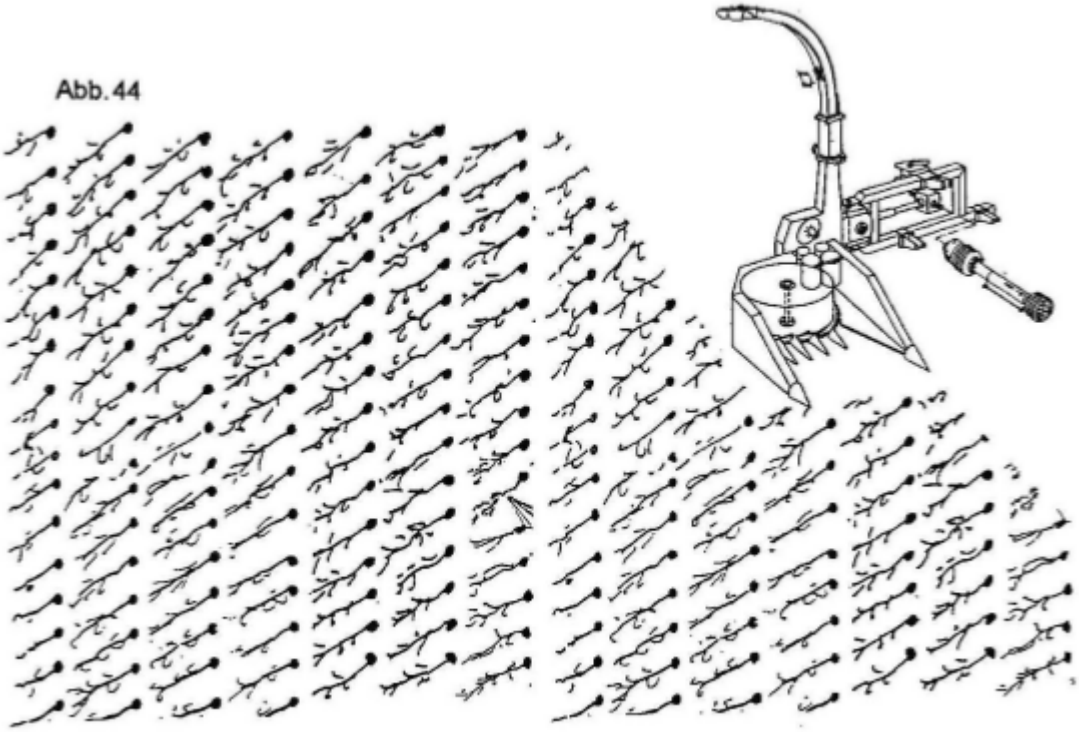


Abb. 43

Abb. 44



Suggerimenti per la raccolta

Lame affiliate

Non utilizzare mai la macchina con lame smussate. Ciò potrebbe compromettere l'efficienza e la qualità del taglio e potrebbe causare danni alla macchina.

Granturco

Selezionare la velocità di marcia in base alla densità del raccolto. Per granturco a gambo corto, aumentare la velocità di avanzamento per garantire un flusso soddisfacente di raccolto tritato. A seconda del grado di secchezza dei chicchi, usare la piastra liscia o concava a frizione.

Segale da foraggio

Si consiglia una lunghezza di taglio di 30 mm (cinghia della puleggia trapezoidale 1 = 210 mm, 4 lame da taglio). I gambi dovrebbe essere alti almeno fino al ginocchio. Utilizzare solo la piastra liscia concava. Non guidare troppo lentamente quando si entra nel raccolto.

Insilati integrali

Originariamente la macchina Champion C 1200 è stata ideata per la raccolta di colture con gambo spesso. Applicando i seguenti consigli e con favorevoli condizioni del raccolto (ad esempio raccolto che rimane in piedi e secco), si possono ottenere buoni risultati. Per quanto riguarda la lunghezza di taglio, si devono accettare compromessi per via del principio di costruzione del sistema di taglio.

- Raccolto secco
- Il raccolto che rimane in piedi deve avere una lunghezza almeno fino al ginocchio
- Guidare velocemente al fine di raccogliere materiale sufficiente nella mietitrice
- In condizioni estremamente difficili come in caso di raccolti bagnati con parecchie erbacce e su terreno sabbioso, l'operatore deve avere una certa pratica nel selezionare la giusta velocità di avanzamento, nello sterzare la macchina e usare i sollevatori di gambi.

Raccolti bassi

A seconda delle condizioni di funzionamento, potrebbe essere utile installare "punte fisse per sollevatori di gambi per raccolti bassi", come illustrato nel capitolo 8 (attrezzatura opzionale, ordine n. 69195).
Si dovrebbe usare anche un divisore a rotazione di raccolti (ordine n. 65195). Nonostante i vantaggi incorporati a Champion, si dovrebbero osservare le seguenti raccomandazioni:

- L'esperienza pratica del guidatore è fondamentale per un buon raccolto delle coltivazioni basse.
- A inizio delle operazioni, guidare una volta intorno al campo al fine di trovare la migliore direzione di marcia.
- Nella maggior parte dei casi i migliori risultati si ottengono quando si opera trasversalmente rispetto ai filari (si veda la fig. 44).
- All'inizio del processo si osservi con attenzione il modo in cui il materiale entra nella testata.
- Per ottenere dall'inizio del processo un compatto flusso di foraggio, guidare veloce nel campo e ridurre il quanto possibile la velocità di rotazione dei tamburi di raccolta.
- Non cercare MAI di rimuovere un blocco con le mani o con i piedi.
- Se è inevitabile rimuovere un blocco con le mani, spegnere il motore e spostare la leva di comando della posizione di forza nella posizione OFF (“spento”).

Al fine di raggiungere la migliore qualità di trinciatura con una bassa forza, è necessario affinare regolarmente le lame. Tale operazione dovrebbe essere effettuata più volte al giorno.

Funzionamento del dispositivo di affilatura

Avviare la macchina; innestare la presa di forza e azionarla a una velocità di circa **580 giri/min**.
Rilasciare il coperchio di protezione.
Bloccare il coperchio e fissarlo in modo tale da evitare un rilascio accidentale.

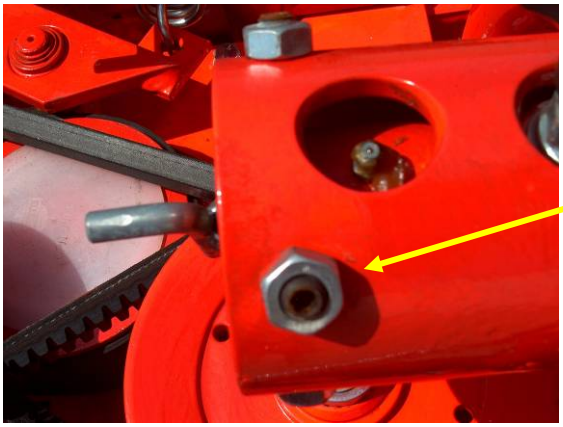
Rimuovere il dado di bloccaggio dal dispositivo di affilatura.

Ruotare la maniglia manuale nella direzione della ruota di taglio finché le lame non toccano il dispositivo di affilatura. Effettuare un’altra 1/4 rotazione della maniglia premendo il disco di macinazione contro le lame.

Importante!

Assicurarsi che il disco di macinazione ruoti con le lame durante la frantumazione! Regolare la velocità! Maggiore la velocità in cui ruotano le lame, maggiore è l'effetto abrasivo del disco di macinazione!

Dopo il completamento del processo di macinazione:
- Ruotare la maniglia per rimuovere il disco di macinazione dalle lame.
- Bloccare il dispositivo di affilatura con il dado di bloccaggio.
- Chiudere il coperchio di protezione e fissarlo.



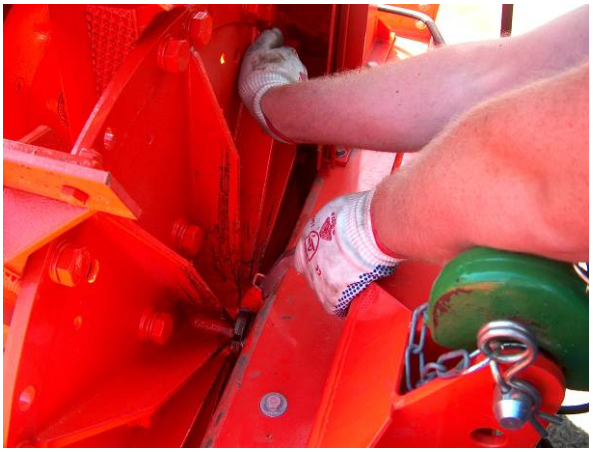
Se necessario, il disco di macinazione può essere regolato mediante 4 viti a testa cava esagonale.

Riallineare la ruota di macinazione!

Dopo che la ruota di macinazione è stata affilata nuovamente, deve essere riallineata al piano di lavoro. Aprire il coperchio della ruota di taglio.

Rimuovere l'elemento anti-rotazione (molla sellatura) dalla sua sede. Il dado è ora accessibile.

Posizionare la barra di montaggio inclusa di 16 millimetri sulla testa quadrata del dado.

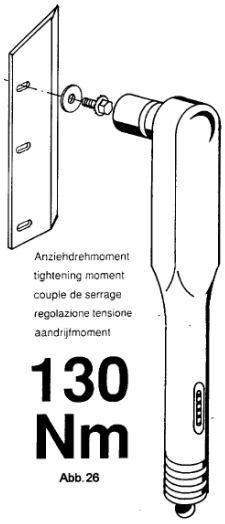


Usando la mano destra, ruotare la ruota di taglio in senso orario fino a toccare i bordi opposti.

Girare la ruota di taglio sulla posizione in cui la molla di bloccaggio viene fissata nella scanalatura del dado.

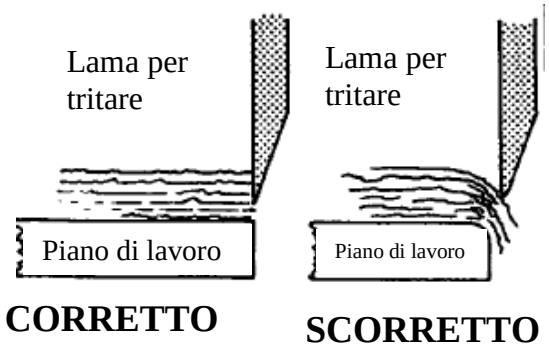
La lama rotante non può toccare il piano di lavoro.
Se necessario, ripetere la procedura di regolazione di cui sopra, controllare il piano di lavoro e impostare la lama rotante indietro di una scanalatura.

Le pale possono essere regolate mediante i fori oblunghi in modo da raggiungere una distanza uniforme dal piano di lavoro.



Attenzione: accertarsi che le coppie di serraggio non presentino difetti!

Ruotare o sostituire i piani di lavoro!



Controllare regolarmente il piano di lavoro per danni, ecc. Si veda anche il capitolo "Cambio del piano di lavoro".

Si veda il capitolo "Canale di precompressione".

Pale di carico

Un trasporto di taglio ottimizzato può essere ottenuto solo con pale di carico intatte e montate correttamente. Possono essere girate fino a quattro volte.

Lavorare con il dispositivo di affilatura

Lasciare ruotare la ruota a pale ad una velocità di **580 giri/min**. Spostare con attenzione il disco di macinazione sulle pale. Quando il disco tocca le pale, far fare alla maniglia 1/4 di rotazione. Fissare l'albero del disco di macinazione per evitare ulteriori avvicinamenti alle pale ruotando la manopola stella al lato del dispositivo. Il disco di macinazione deve ruotare durante il processo di macinazione. Se necessario, regolare la velocità di uscita del trattore fino a quando verranno prodotte scintille sul disco di macinazione.

Attenzione: **Il più velocemente ruotano le pale, maggiore è l'effetto abrasivo del disco di macinazione!**

Per regolare l'effetto di macinazione, è sufficiente regolare la velocità della ruota a pale.

Troppo duro: ridurre la velocità
Troppo debole: aumentare la velocità

Se la velocità è troppo elevata, la superficie del disco di macinazione diventa liscia e brillante. La sua ruvidità può essere ripristinata riducendo la velocità. Se ciò non è efficace, aumentare la forza con cui il disco preme contro le pale per un breve periodo. Potrebbe anche bastare produrre delle piccole parti sporgenti con una smerigliatrice angolare.

Collaudo del piano di lavoro

Il piano di lavoro può essere visivamente ispezionato attraverso l'alloggiamento della ruota a pale.

A questo scopo, l'alloggiamento della ruota a pale può essere aperto verso l'alto.

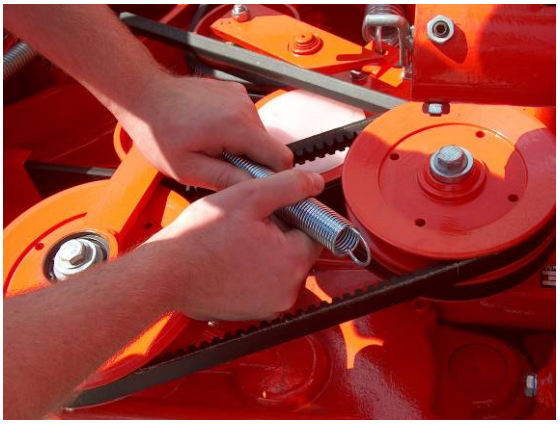
Sostituzione e regolazione del piano di lavoro.

Per regolare e sostituire il piano di lavoro, aprire l'alloggiamento dei rulli di precompressione.
Per aumentare l'angolo di apertura del canale di precompressione, rimuovere la ruota di sostegno.

In primo luogo rilasciare la fascia e rimuoverla dal rotore di taglio. La molla di tensione può essere rilasciata spostando la leva. Per rilasciare la leva, allentare il dado esagonale di misura 12.

32.1 Ispezione e regolazione del piano di lavoro opposto

Rotore a pale e rullo liscio C 1200

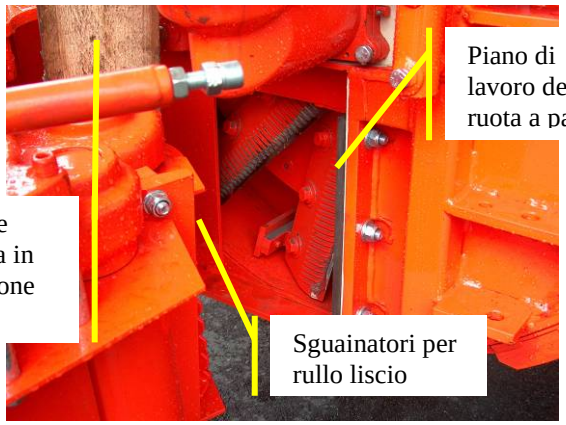


Rimuovere la molla di tensione dalla puleggia a fascia piana superiore. Rimuovere la vite 12x35mm.

Rimuovere la puleggia superiore e la fascia.

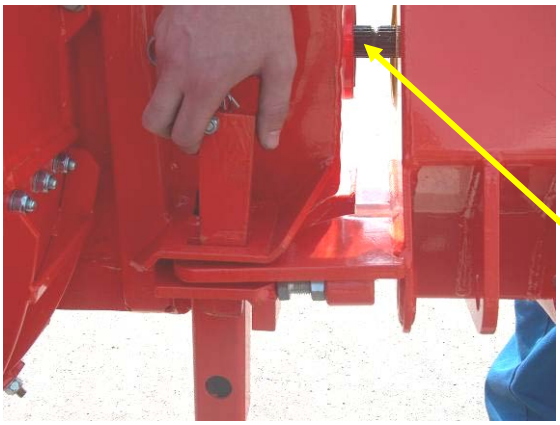
Rimuovere la puleggia inferiore e la fascia, o alzare la fascia dalla puleggia.

Disconnettere le due bielle.



Procedere con grande attenzione durante l'apertura del canale

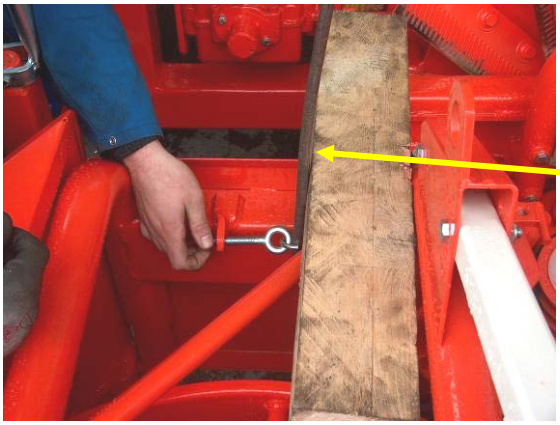
Assicurarsi che la macchina montata sia allineata in posizione orizzontale per evitare che la testata si apra inavvertitamente.
Fissare l'aletta del canale in posizione aperta.



Al fine di aumentare l'angolo orientabile, spostare la trincia-caricatrice dalla posizione anteriore o posteriore a quella laterale.
Prima scollegare l'albero di trasmissione dalla trasmissione a velocità variabile.

Apertura dell'alloggiamento del tamburo

Per aprire l'alloggiamento del tamburo girandolo dall'alloggiamento del rullo di precompressione, prima installare la fascia superiore e la puleggia.



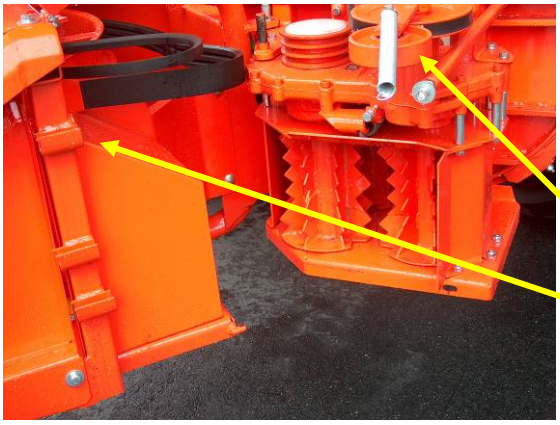
Rimuovere la molla di tensione dall'unità motrice del tamburo. Quando si rimuove la molla di tensione, tenerla con un'asta di montaggio, e quindi allentare i dadi. Quando si reinstalla la molla, utilizzare anche l'asta di montaggio.

32.1 Ispezione e regolazione del piano di lavoro opposto

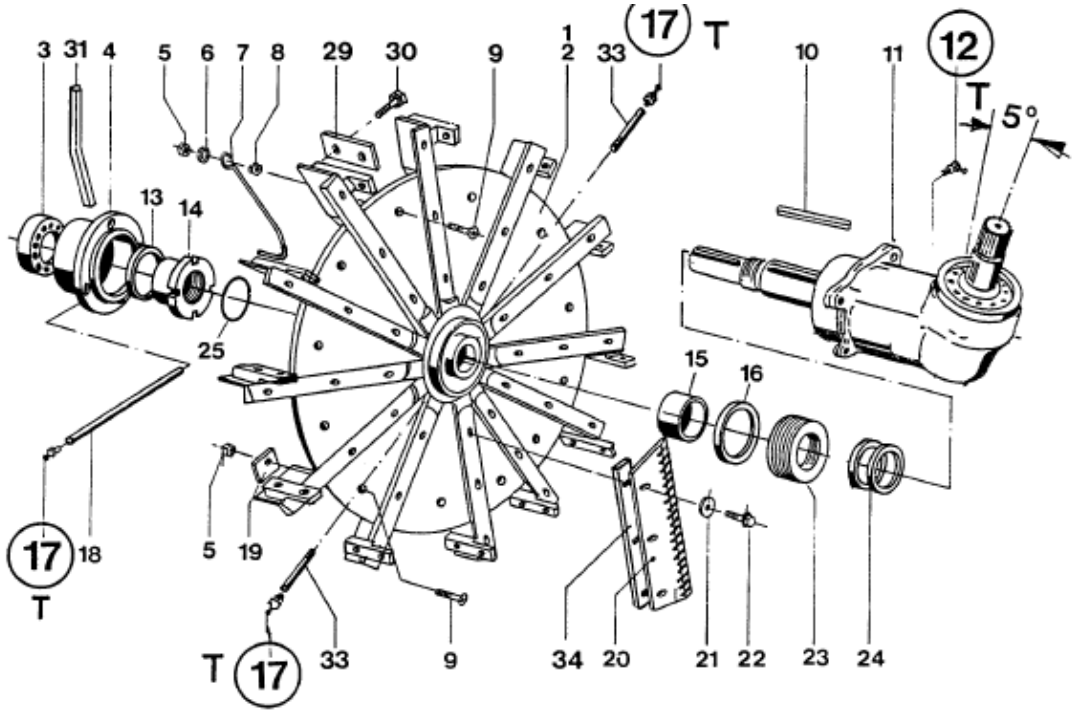
Rotore a pale e rullo liscio C 1200

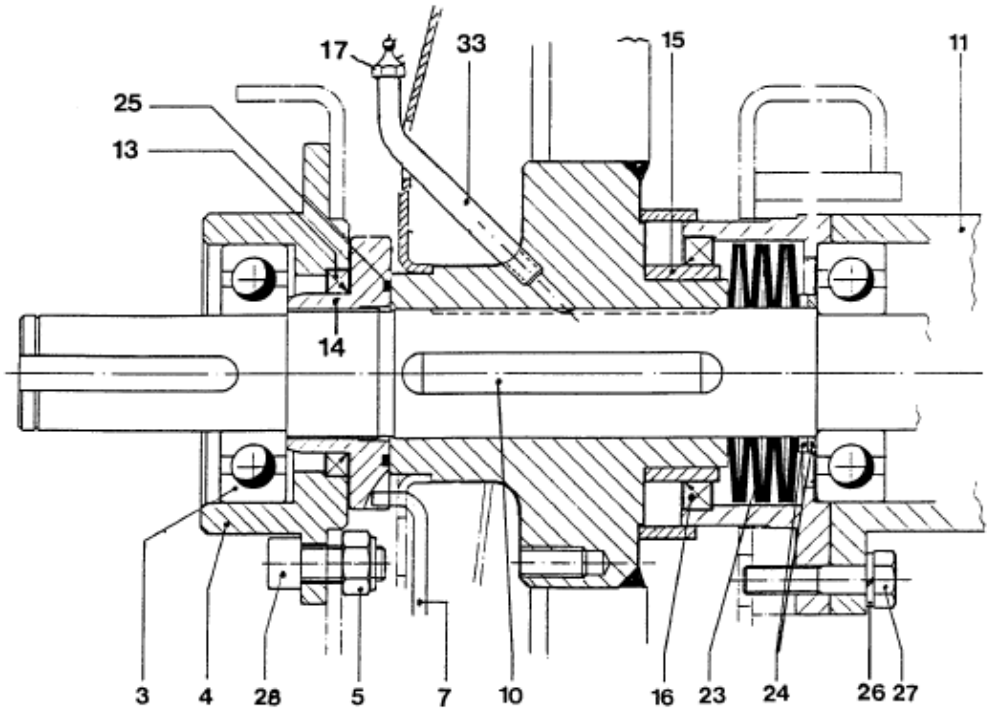
Rimuovere il rullo di pressione rimuovendo l'anello elastico e tirando la leva di inversione con il rullo.

Rimuovere la grossa cinghia del tamburo.



Il cassone del rullo può essere ora aperto.
Fissare i tubi affinché non si chiudano involontariamente.
Quando si chiude l'alloggiamento, assicurarsi che il freno sia opportunamente inserito.



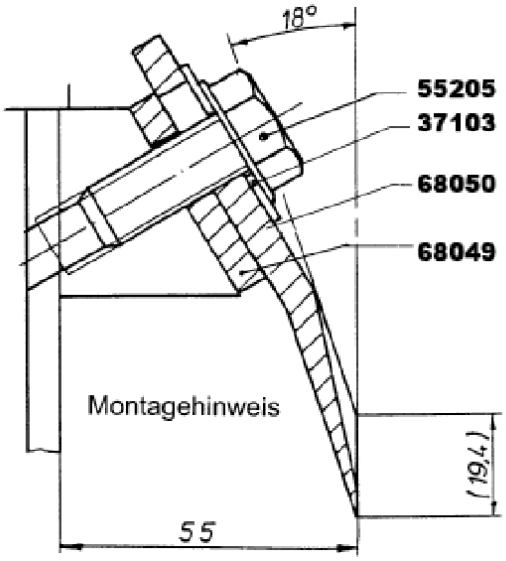


Attenzione! Ruota a pale bilanciata

La ruota a pale è bilanciata in fabbrica. Pertanto non montare mai una coppia di ruote non fornite insieme.
Per garantire l'equilibrio, le lame, le barre di taglio e le pale di trasporto devono essere sostituite a coppie in posizioni opposte tra loro. La massima differenza di peso ammessa è di 20 grammi.

32.2 Rotore a pale C 1200

Fig. n.	Pezzo di ricambio n.	Designazione		Quantità per macchina	Com-menti
1	69280	Rotore a pale	Con pale	1	Bilanciato
2	61748	Rotore a pale		1	
3	04209	Cuscinetto a sfere per scalanatura	6308-2RS	1	
4	62195	Alloggiamento		1	
5	52074	Dado esagonale	M12 D980	X	
6	05497	Rondella	13 D125-v	1	
7	59472	Molla di bloccaggio		1	
8	04205	Dado esagonale	M12 D934-v	1	
9	49779	Vite a testa svasata	12x30 D7991-v	X	
10	61068	Chiave parallela	14x9x110 speciale	1	
11	64813	Trasmissione degli ingranaggi conici	1.223.03.1	1	
12	28226	Ingrassatore	H2 M6x1	1	
13	37843	Anello di tenuta della ruota	55x72x8 BA	1	
14	60727	Dado		1	
15	62294	Anello interno	IR-65x75x28	1	
16	49041	Anello di tenuta della ruota	75x95x10 BA	1	
17	46357	Ingrassatore	H1 M6x1 D71412	3	
16	62988	Tubo dell'ingrassatore		1	
19	65140	Pesi di bilanciamento		X	
20	68050	Lame da taglio		12	
21	37103	Molla del disco		36	
22	55205	Vite di fissaggio	V-Ripp 10x25	36	speciale
	Importante: coppia per tali viti = 130 Nm				
23	35804	Molla del disco	90x46x2.5	6	
24	35626	Rondella di sostituzione	SS-45x56x3 D988	2	
25	56468	O-ring	OR-57x3	1	
26	04218	Rondella di sicurezza della molla	A10 D127-v	4	
27	62971	Dado esagonale	10x45 D931-v	4	
28	49341	Vite a testa cilindrica	12x30 D912-8.8 V	4	
29	66318	Piastra terminale	112x50x8	12	
30	55040	Vite di fissaggio	V-Ripp 10x25	24	Coppia=85 Nm
31	42087	Barra di montaggio	15x300	1	
33	68033	Tubo dell'ingrassatore		2	
34	68049	Cuscinetto della lama		12	

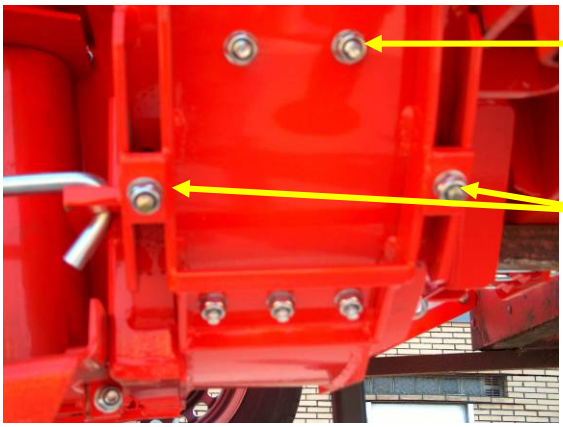


Posizione di montaggio

33 Sostituzione della piastra inferiore C 1200

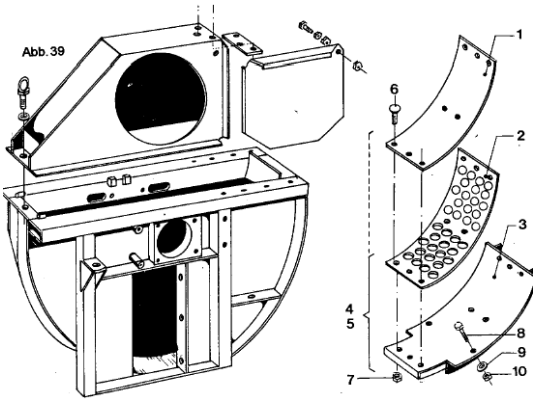
Regolare la piastra di sgranatura per adattarsi al tipo di raccolto.
- Piastra liscia per prodotti standard
- Piastra di frantumazione per prodotti secchi
- Utilizzando la piastra di sgranatura, i chicchi di mais sono effettivamente macinati in piccole particelle. Ciò richiede tuttavia una potenza di aspirazione superiore del trattore.

Smontaggio della piastra di sgranatura



L'effetto di macinazione della piastra di sgranatura può essere regolato posizionando rondelle tra la piastra di sgranatura e il suo alloggiamento. I grani vengono macinati più finemente tanto più è ridotta la distanza tra la ruota a pale e la piastra di sgranatura.

Rimuovere le due viti di montaggio M 10 x 70.
Rimuovere la piastra di sgranatura.
Rimontare in ordine inverso.



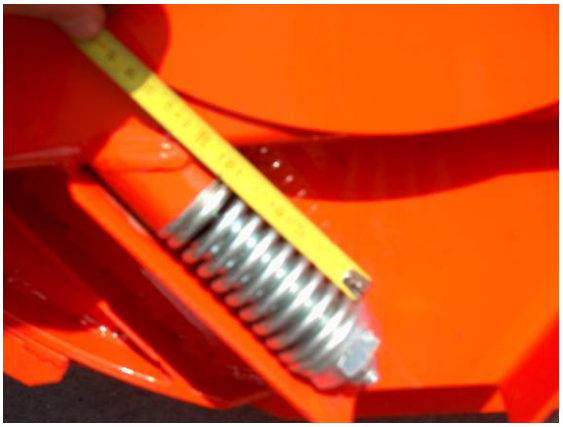
Il pannello esterno della piastra di sgranatura (3) può essere dotato di una piastra liscia (1) o di una piastra di sgranatura (2).

Quando si cambiano le piastre assicurarsi che i piani di appoggio siano puliti.

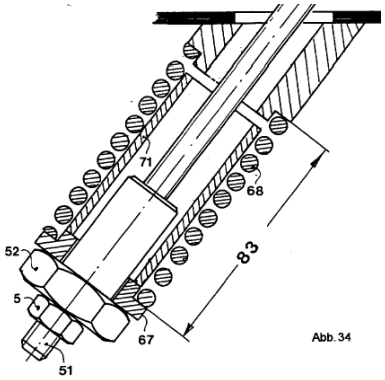
Accensione della piastra di sgranatura

La durata delle piastre di sgranatura può essere prolungata invertendo la loro posizione (punto 1 + 2).

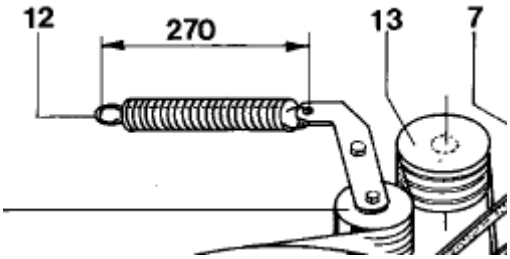
Regolazione del tendicinghia

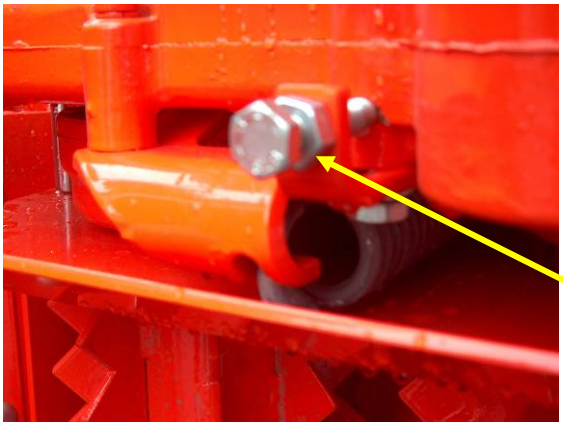


La cinghia di trasmissione principale è tesa da un rullo di pressione e una molla. Regolare la molla ad una lunghezza di 83 mm.



Regolare la tensione della molla nel tamburo di aspirazione ad una lunghezza di 270 mm (da occhiello a occhiello).

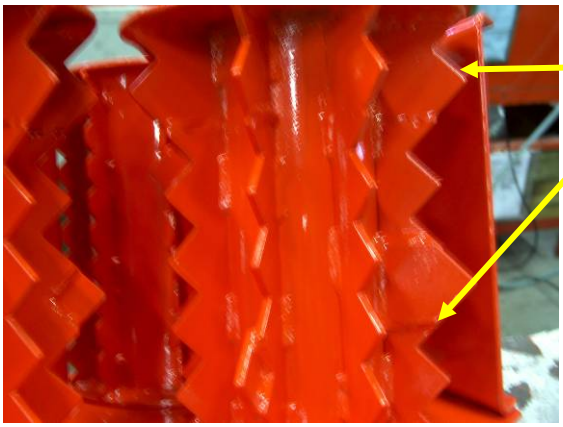




Il precarico dei rulli di precompressione può essere regolato mediante una vite di misura 10.

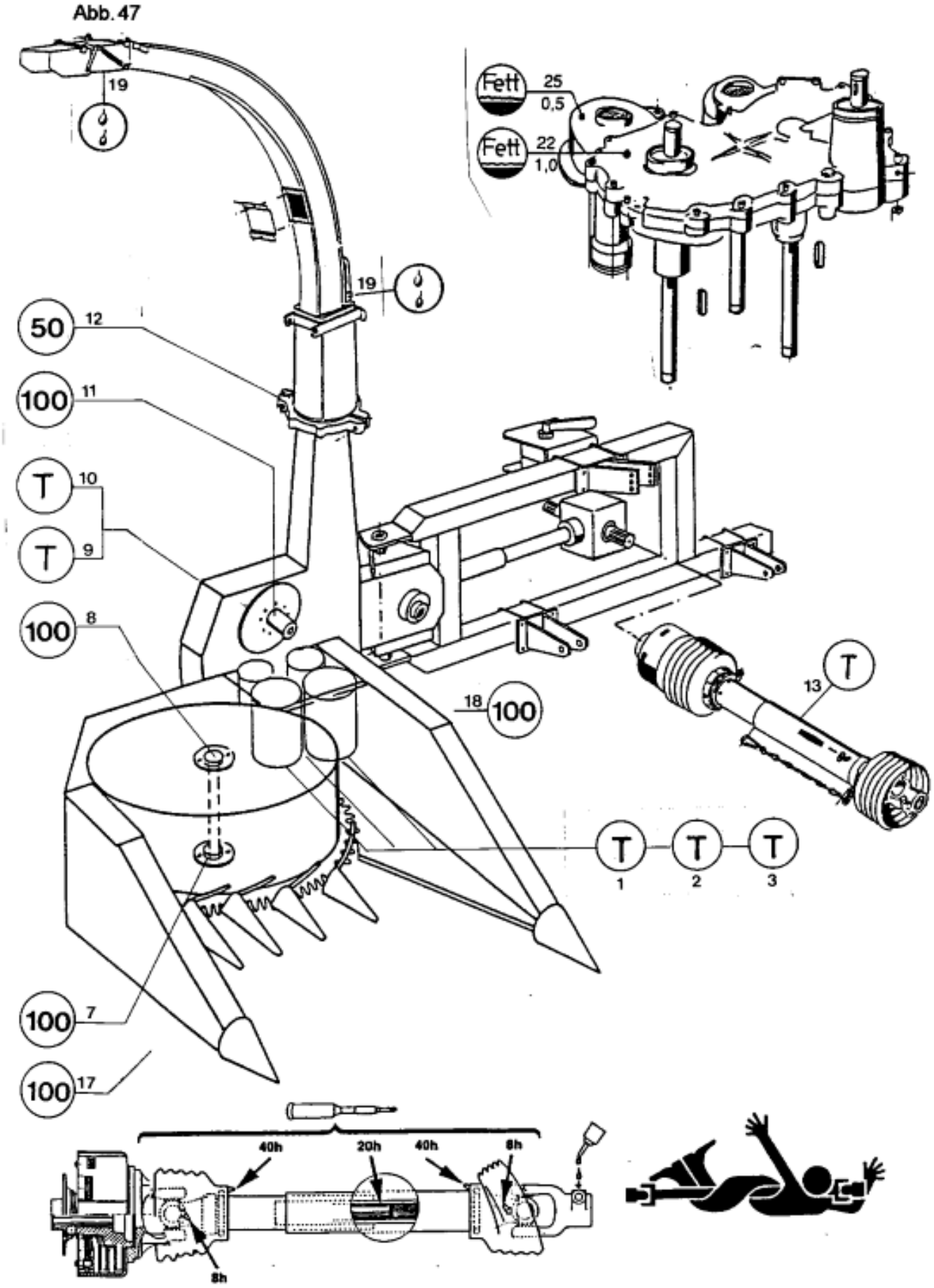
Le dimensioni qui indicate sono valori consigliati. In alcuni casi, l'impostazione potrebbe variare.

Usura nel tamburo di aspirazione



I tamburi di aspirazione anteriori sono dotati di trasmissioni. Quando sono usurati, il flusso del raccolto potrebbe essere ostacolato.
Le trasmissioni possono essere saldate se necessario. Assicurarsi che le trasmissioni siano sempre controbilanciate da una riga.

Abb. 47


19
Fett 25 0,5
Fett 22 1,0
19
50 12
100 11
T 10
T 9
100 8
18 100
T 13
T 1
T 2
T 3
100 7
100 17
40h
20h
40h
8h
8h

Intervalli di manutenzione

Gli intervalli di manutenzione indicati sono calcolati per condizioni di funzionamento normale. Prima di lubrificare pulire gli ingrassatori. Ingrassatori danneggiati devono essere sostituiti. Nel caso in cui un nuovo ingrassatore non rilasci grasso, rimuoverlo e identificare la causa del blocco.

Attenzione!

Le operazioni di pulizia, lubrificazione e regolazione possono essere eseguite solo a motore spento. Attendere che tutti i componenti della macchina si siano completamente fermati.

Tutte le operazioni di lubrificazione e manutenzione devono essere eseguite prima e dopo ogni stagione.

Simboli

➔ Lubrificazione ogni 50 ore in funzionamento

➔ Lubrificazione ogni 100 ore in funzionamento

➔ Lubrificazione giornaliera

➔ Olio SAE 90 di trasmissione da 1,5 litri

➔ Ingrassare periodicamente tutti i punti di articolazione

➔ Grasso, semi fluido Aviaticum XRF

A = Tappo di scarico dell'olio
E = Tappo di rabbocco dell'olio
L = Sfiato
N = Ingrassatore
P = Tappo di controllo del livello dell'olio

Grafico della lubrificazione

1. = Rullo di alimentazione – cuscinetto inferiore
2. = Rullo di alimentazione – cuscinetto inferiore
3. = Rullo di precompressione – cuscinetto inferiore
4. = Perno – cuscinetto superiore
5. = Perno – cuscinetto inferiore
6. = Meccanismo a ruota libera
7. = Tamburo di aspirazione – cuscinetto inferiore
8. = Tamburo di aspirazione – cuscinetto superiore
9. = Disco di trinciatura – cuscinetto anteriore (ingrassatore sulla scatola del cambio)
10. = Disco di trinciatura – cuscinetto posteriore
11. = Cuscinetto della mola
12. = Perno dello scivolo di scarico
13. = Presa di forza principale
14. = Dispositivo di trinciatura – mozzo – albero
15. = Dispositivo di trinciatura – mozzo – albero
16. = Albero cardanico tra le scatole del cambio
17. = Attrezzatura opzionale – divisore di raccolti 2 cappucci
18. = Attrezzatura opzionale – Ruota di supporto
19. = Scivolo con punto girevole
21. = Azionamento angolare - disco di trinciatura: 0,3 = Fluido semigrasso XRF

22. = Ingranaggio cilindrico - rullo di precompressione: 1,0 = fluido semigrasso XRF
23. = Azionamento angolare - Unità principale: 1,3 = olio SAE 90
24. = Azionamento angolare – perno: 0,5 = olio SAE 90
25. = Trasmissione pendolo: 0,5 = grasso semifluido XRF

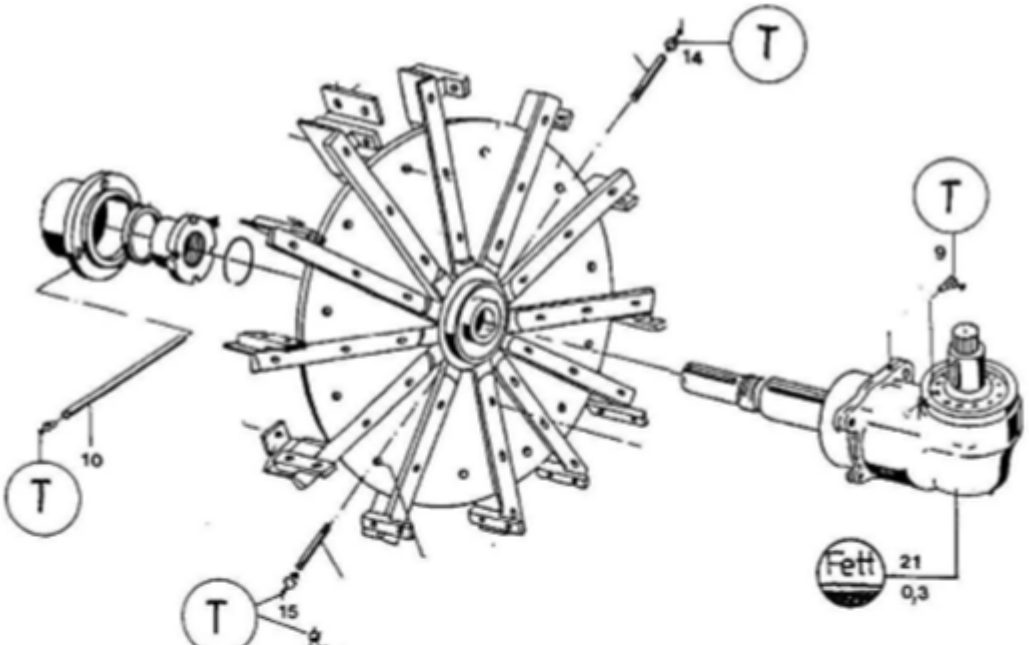


Abb. 49

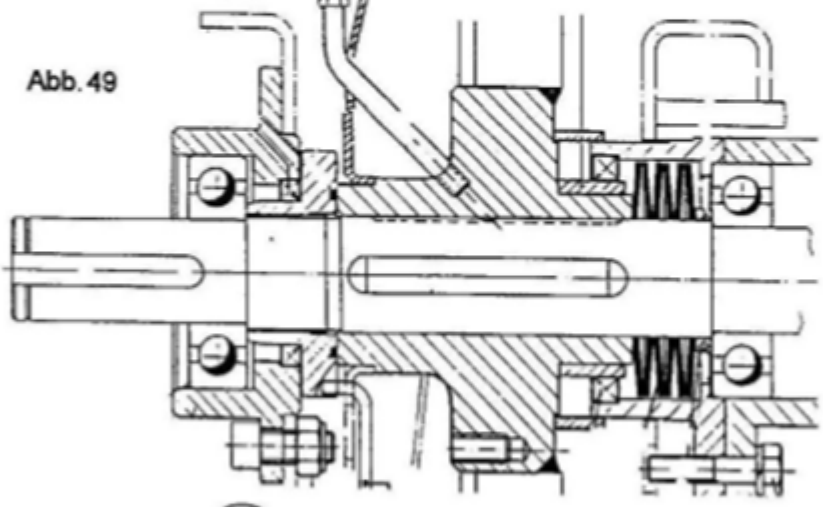
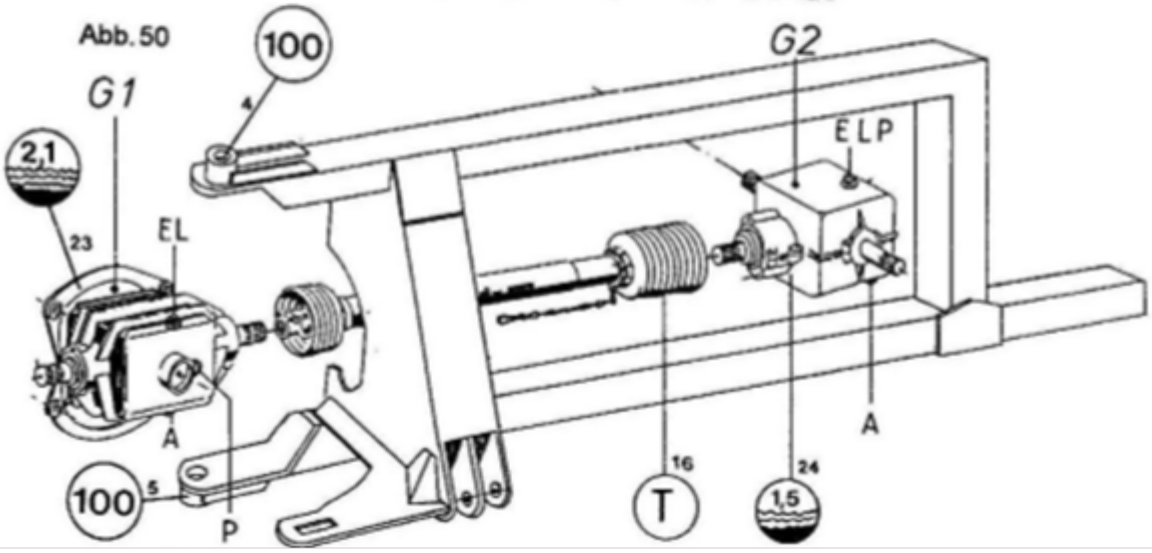


Abb. 50



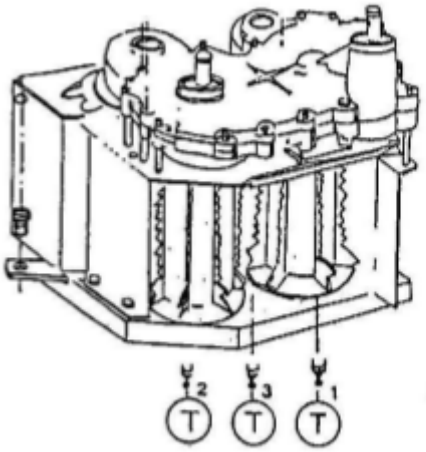


Abb. 51

Fig. 52

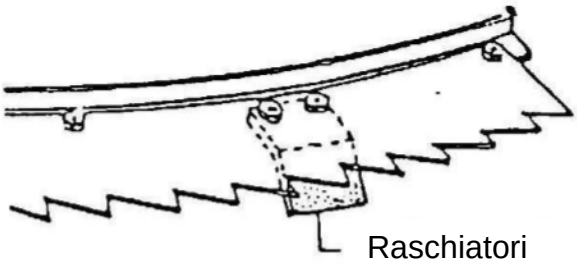
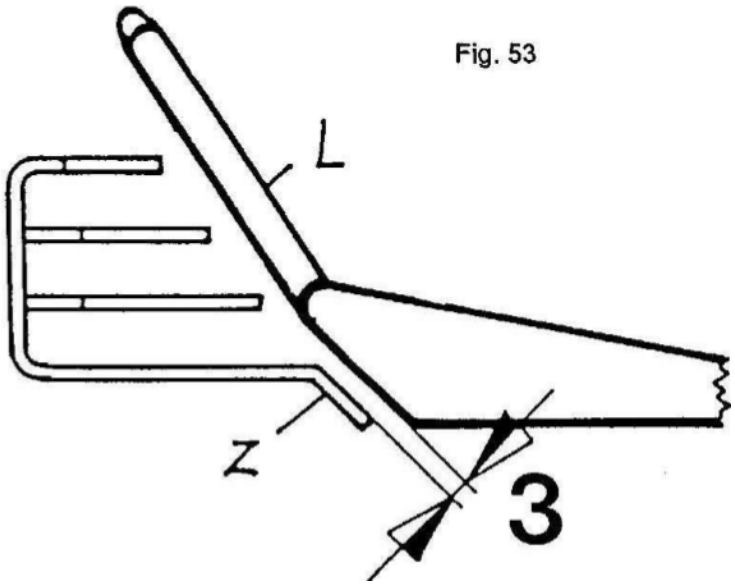


Fig. 53



Coppie di serraggio per viti metriche

	Class 4.8				Class 8.8 or 9.8				Class 10.9				Class 12.9			
	oiled*		dry*		oiled*		dry*		oiled*		dry*		oiled*		dry*	
Dimension	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft
M 6	4,8	3,5	6	4,5	9	6,5	11	8,5	13	9,5	17	12	15	11,5	19	14,5
M 8	12	8,5	15	11	22	16	28	20	32	24	40	30	37	28	47	35
M 10	23	17	29	21	43	32	55	40	63	47	80	60	75	55	95	70
M 12	40	29	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M 14	63	47	80	60	120	88	150	110	175	130	225	165	205	150	260	190
M 16	100	73	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	240	400	300
M 18	135	100	175	125	260	195	330	250	375	275	475	350	440	325	560	410
M 20	190	140	240	180	375	275	475	350	530	400	675	500	625	460	800	580
M 22	260	190	330	250	510	375	650	475	725	540	925	675	850	625	1075	800
M 24	330	250	425	310	650	475	825	600	925	675	1150	850	1075	800	1350	1000
M 27	490	360	625	450	950	700	1200	875	1350	1000	1700	1250	1600	1150	2000	1500
M 30	675	490	850	625	1300	950	1650	1200	1850	1350	2300	1700	2150	1600	2700	2000
M 33	900	675	1150	850	1750	1300	2200	1650	2500	1850	3150	2350	2900	2150	3700	2750
M 36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2750	4750	3500

Oiled* ➔ Lubrificato*
Dry* ➔ Secco*

Le coppie di serraggio sono indicate nella tabella e sono valori approssimativi e NON si applicano in qualsiasi altro punto in cui le altre coppie di serraggio sono citate nel manuale. La tenuta di bulloni e dadi deve essere controllata periodicamente. Le viti di sicurezza sono progettate in modo tale da rompersi se sottoposte a un determinato carico.
In caso di sostituzione delle viti di sicurezza utilizzare solo viti della stessa classe di resistenza.

In caso di sostituzione di bulloni e dadi essere sicuri che le viti sostitutive abbiano una classe di resistenza uguale o superiore.
Bulloni e dadi di classe più elevata devono essere serrati alla stessa coppia come le parti originali.
Assicurarsi che le porzioni filettate siano pulite e le viti siano installate correttamente. Ciò impedirà danni alle viti e ai bulloni quando sono serrati. I dadi di bloccaggio (non i bulloni!) con strato di plastica o i dadi in acciaio con flangia devono essere tirati fino a circa il 50% del valore indicato nella tabella per bulloni "secchi". Dadi dentati o a corona devono essere serrati alla coppia intera.

** "Lubrificato" significa che i bulloni sono forniti con un lubrificante come l'olio motore o che vengono utilizzati bulloni con strato di fosfatazione o bulloni oliati. "Secco" significa che vengono utilizzati bulloni standard non lubrificati o zincati.*

Manutenzione giornaliera

- Rimuovere i residui di gusci e steli e la terra dal disco di taglio e dal campo di lavoro dei tamburi di aspirazione.
- Controllare i filtri per le lame sotto il meccanismo di raccolta (si veda la figura 27). Filtri spuntati o posizionati incorrettamente possono causare ostruzioni ed esporre il meccanismo di azionamento a carichi innecessari.
- Affilare le lame del disco di trinciatura varie volte al giorno.
- Controllare le viti M12 che fissano i bulloni alle lame di taglio utilizzando una chiave dinamometrica. Corretta coppia di serraggio:

130 Nm

Nota: Le coppie di serraggio standard di 70 Nm non saranno sufficienti.

- Regolare il disco di taglio in posizione centrale rispetto alla barra di taglio.
- Anche se le lame non sono affilate, il disco di trinciatura deve essere regolato due volte al giorno.
- Controllare tutte le lame sotto il meccanismo di raccolta, soprattutto dopo che è stato rilevato un oggetto estraneo.
- Controllo visivo del parallelismo della barra di taglio e della lame di taglio.
- Lubrificare l'attrezzo secondo la tabella di ingrassaggio.
- Stringere tutte le viti e tutti i bulloni.
- Stringere i bulloni della ruota.

Manutenzione settimanale

- Stringere tutte le viti di fissaggio del disco di taglio.
- Controllare la barra di taglio del disco di taglio. Invertire la barra di taglio se necessario.
- Controllare il perno e l’azionamento angolare.
- Lubrificare l'attrezzo secondo la tabella di ingrassaggio.

Manutenzione annuale

- Pulire la macchina e trattarla con un agente anticorrosivo.
- Cambiare l'olio nelle scatole del cambio - osservare la quantità di olio prevista dal costruttore.
- Controllare tutti i componenti di usura.
- Ordinare ricambi originali in tempo.
- Controllare la trasmissione a cinghia trapezoidale e il perno.
- Controllare le frizioni di sovraccarico dell’albero cardanico.
- Controllare tutte le linee idrauliche e gli accoppiatori.
- Verificare l'alloggiamento completo con rulli di raccolta e precompressione.

Manutenzione e controlli prima dell’inizio di stagione

- Leggere nuovamente il manuale di istruzioni.
- Lubrificare tutte le parti della macchina con il lubrificante appropriato.
- Stringere tutte le viti e i bulloni.
- Controllare le lame sotto il meccanismo di raccolta, le lame del disco di trinciatura e la barra di taglio.

  Coppie di serraggio:

  Lama speciale che collega il bullone con il fondo zigrinato della testa del bullone: M12 = 130 Nm

  Bulloni standard: M12 = 70 Nm
  M 16 = 180 Nm
  M 18 = 250 Nm
  M 20 = 360 Nm
- Controllare gli accompagnatori di raccolta sul tamburo di aspirazione e i punti divisori e se necessario sostituirli.
- Corpi estranei possono causare danni o deformazioni nella zona dove i gambi vengono tagliati. È quindi fondamentale controllare tale zona periodicamente. Raddrizzare i denti di raccolta Z deformati (si veda la fig. 53).

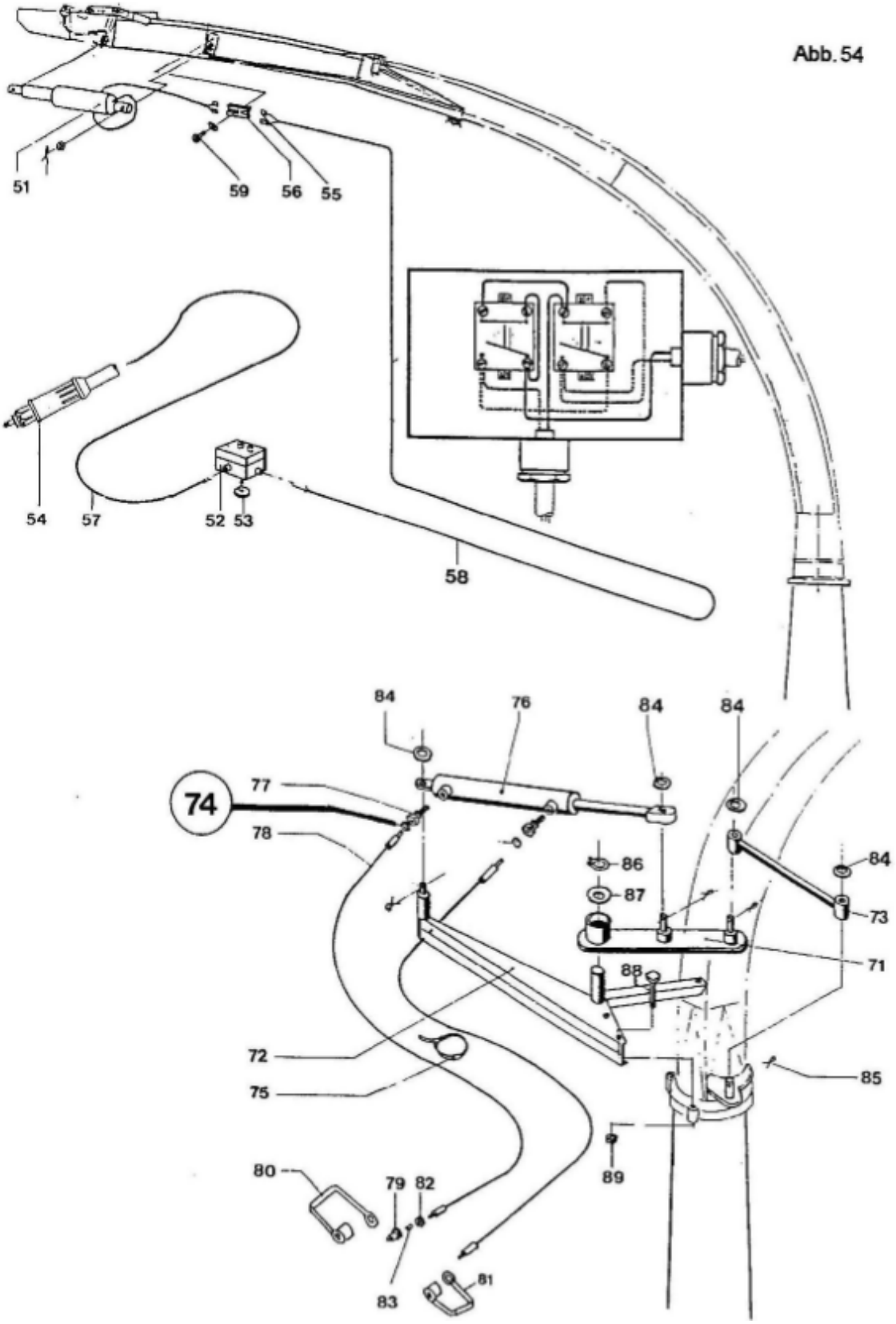


Abb. 54
51
59
56
55
54
57
52
53
58
84
76
84
84
74
77
78
86
87
84
73
71
88
72
75
85
89
80
79
82
83
81

Lista di controllo per il funzionamento sicuro di CHAMPION

Si ricordi che la coppia di serraggio standard per le viti M12 (70 Nm) non si applica ai bulloni speciali di fissaggio (ordine n. 55205) per le lame del disco di trinciatura. Tali bulloni devono essere tirati fino a 130 Nm di coppia. Per motivi di sicurezza e per i diritti previsti dalla garanzia si deve utilizzare la chiave dinamometrica per serrare i bulloni.

Tamburo di aspirazione	Controllare i cuscinetti e le viti di fissaggio del grande tamburo di aspirazione.
Lame di taglio	Controllare lo stato, il grado di affilatura e il posizionamento delle lame e dei filtri. Per evitare squilibri sostituire sempre le lame o i filtri a coppie.
Ruota di supporto	Serrare i bulloni della ruota periodicamente.
Meccanismo di raccolta	Verificare lo stato dei rulli di precompressione, dei rulli di raccolta e dei cuscinetti. NOTA: La barra dello sguainatore sul rullo liscio posteriore deve essere sempre posizionata vicino al rullo senza comprometterne la rotazione.
Barra di taglio	Si ricordi che la trincia-caricatrice è una macchina di alta resa che deve essere sempre tenuta in buone condizioni. Visto che la maggior parte della potenza è richiesta dal gruppo di taglio, la posizione della barra di taglio deve essere controllata quotidianamente.
Disco di trinciatura	Il sicuro funzionamento del disco di trinciatura è garantito solo se la superficie di contatto delle lame è pulita e le viti di fissaggio sono tirate fino alla coppia corretta. Azionare la trincia-caricatrice solo con lame affilate e non danneggiate. Ciò garantisce una buona qualità di trinciatura e mantiene bassi i requisiti energetici. Regolare il disco di trinciatura in posizione centrale.
Piastra di attrito concave e liscia	Entrambe le piastre devono essere mantenute in buone condizioni.
Sistema idraulico	Assicurarsi che tutti i tubi e i raccordi siano in buone condizioni.
Trasmissione a cinghia trapezoidale	La trasmissione a cinghia trapezoidale (fig. 30 A) comprende una cinghia di potenza 3 HB mantenuta alla corretta tensione per mezzo di una molla di pressione di misura 12. Quando si installa la cinghia la molla deve essere impostata alla tensione corretta.
Scivolo di scarico idraulico orientabile	Prima di azionare la macchina controllare il funzionamento dello scivolo idraulico orientabile. Blocchi improvvisi possono essere causati da un granello di sabbia che blocca il restrittore 74, fig. 54 (entrambi i lati).

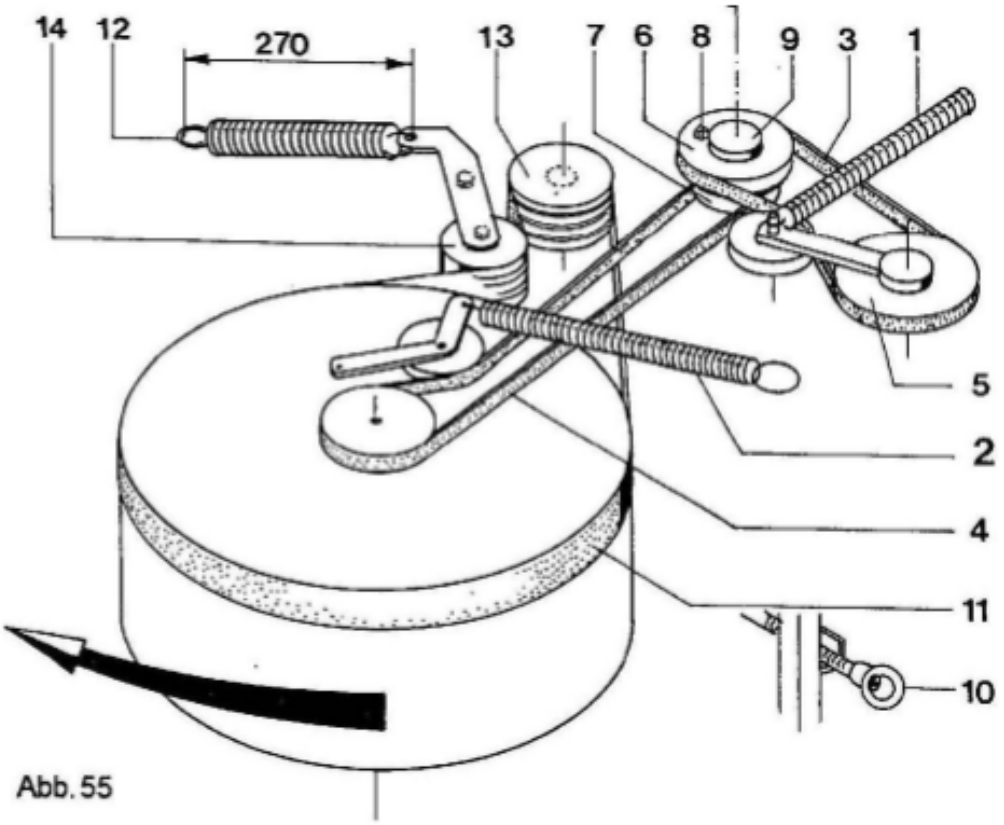


Abb. 55

Abb. 56

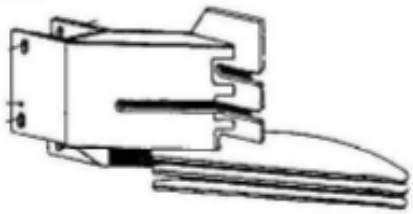
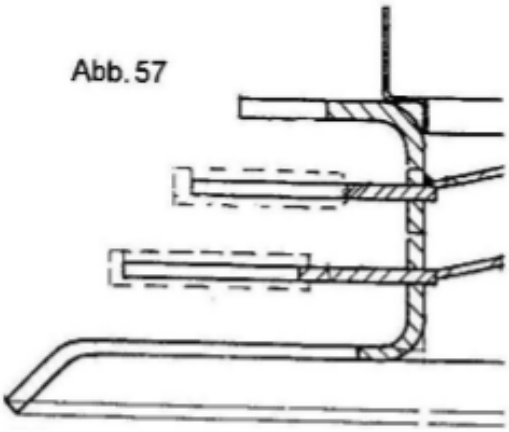


Abb. 57



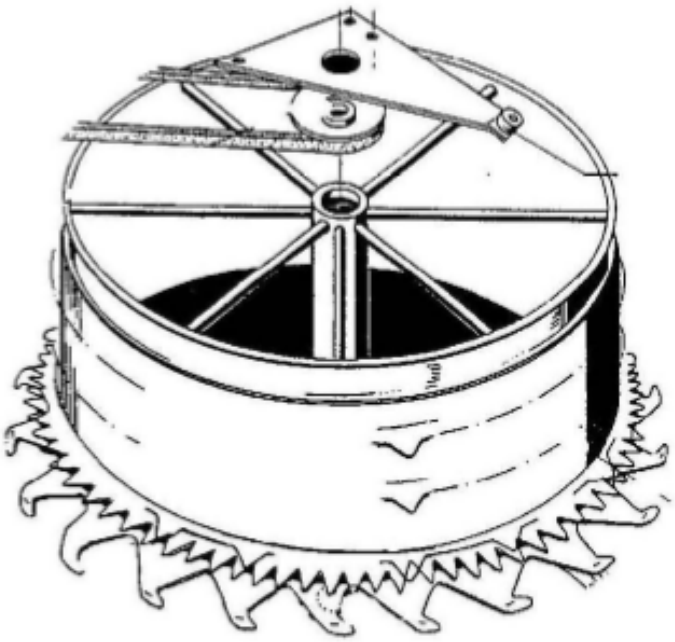


Abb. 58

Fissaggio imperniato per la falciatura

Un perno comune collega il fissaggio della falciatrice e l'alloggiamento dei rulli di precompressione all'unità di taglio. Entrambe le unità possono quindi essere oscillate a lato per riparazioni o manutenzione (si veda la fig. 55).

Non permettere a nessuno di rimanere nel raggio d'azione della macchina. Controllare che la macchina sia in posizione orizzontale quando oscilla. In caso contrario, ciò può causare un'oscillazione della macchina a causa del proprio peso quando il meccanismo di bloccaggio viene rilasciato. Particolare attenzione dovrebbe essere prestata quando la macchina si trova su un pendio.

Sollevare la guardia e sganciare le molle di pressione 1 e 2 (fig. 55).

Rimuovere le cinghie trapezoidali 3 e 4. Se necessario le pulegge 6 e 7 possono essere rimosse. A tale fine allentare la vite 8.

Allentare il dado di serraggio 10 e far oscillare con attenzione la macchina.

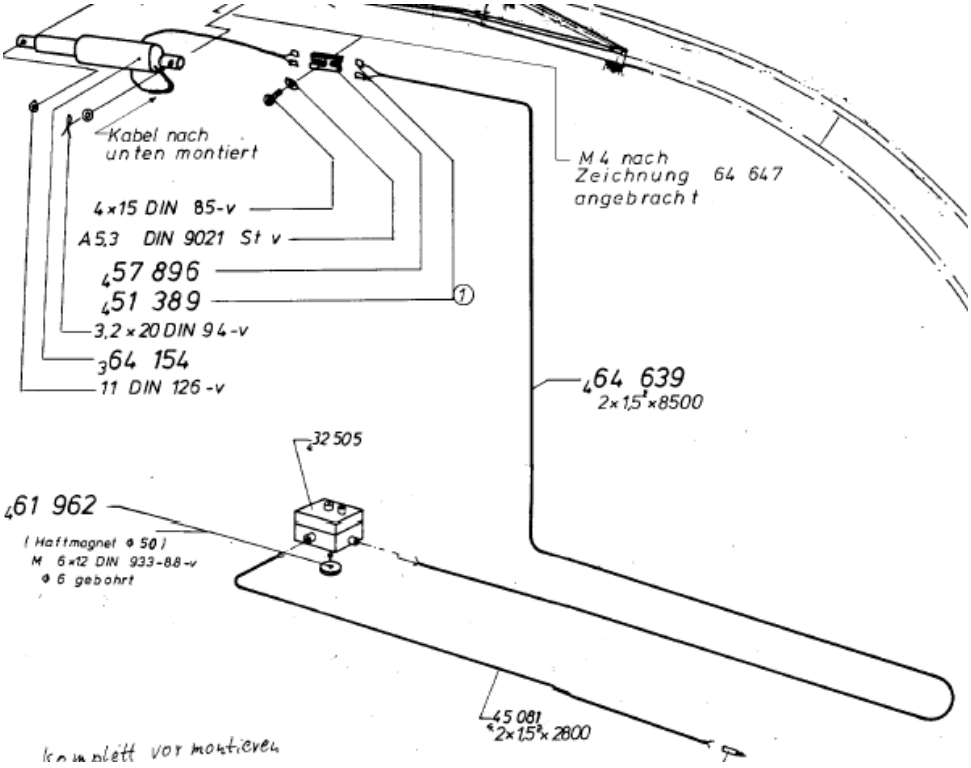
Il fissaggio per la falciatura/il tamburo di aspirazione può anche essere oscillato separatamente. A tal fine allentare la molla 12 e rimuovere la fascia di potenza 11 dal rullo 13.
Nel rimontare l'unità accertarsi che la fascia di potenza abbia la giusta tensione. La tensione sarà corretta quando la molla 12 viene compressa a 270 mm (misurata tra i due occhielli).

Filtri (fig. 57)

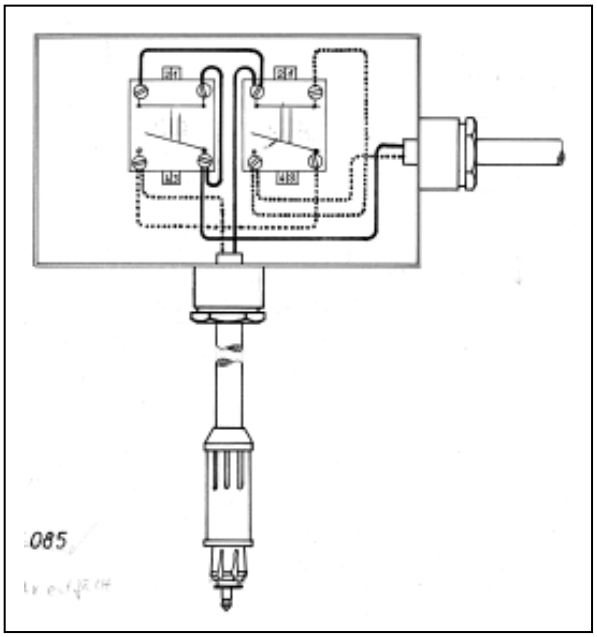
I filtri montati sopra i denti del tamburo di alimentazione hanno il compito importante di pulire costantemente dai raschietti i residui dei gusci. Deve esserci una distanza massima di 1 - 2 mm tra il filtro e il bordo raschiatore.
I filtri sono realizzati in acciaio speciale ad alta resistenza. Poiché sono costantemente sottoposti a usura, è indispensabile controllarli periodicamente. Accumuli di gusci indicano che i filtri sono mal regolati o difettosi. Le punte dei filtri usurate possono essere riparate da saldatura con elettrodi in acciaio.

40 Schema del circuito elettronico C 1200

Kabelbaum



Bedienpult



+

−

Zum Stellmotor

−

+

12V Gleichstrom vom Trägerfahrzeug

44 Risoluzione dei problemi C 1200

Problema	Possibile causa	Rimedio
Eccessiva potenza richiesta	a) Lame spuntate sotto il meccanismo di alimentazione b) Filtri difettosi c) Barra di taglio spuntata	a) Affilare le lame b) Installare nuovi filtri c) Sostituire la barra di taglio
Fissaggio di falciatrice non funzionante regolarmente o aspirazione insufficiente dei raccolti	a) Foglie si accumulano sotto il tamburo di aspirazione b) Sporcizia nella zona del tamburo di aspirazione c) Sporcizia nella zona delle lame d) Filtri difettosi	a) Controllare più volte giorno b) Pulire giornalmente il tamburo di aspirazione b) Pulire giornalmente l'area delle lame c) Rinnovare i filtri (n. 55204) per coppia per evitare squilibri
Vibrazioni	a) Lame danneggiate (meccanismo di alimentazione) b) Filtri staccati c) Squilibrio causato dagusci, erbacce e sporcizia	Si veda anche il punto 2
Gusci si accumulano nella zona dei raschietti della parte posteriore del canale di aspirazione (si veda 1 Fig. 51).	I gusci non sono ripuliti dai denti 2 o 5 (denti non abbastanza vicini alle cinghie 4 o 5), si veda fig. 60 e 61	a) Si pieghi leggermente una delle linee 2 o 3 alla sommità e quella della parte inferiore. b) I denti devono passare il più vicino possibile alla cinghia 4 o 5 c) Se necessario rinforzare entrambi i punti dei denti tramite saldatura
I gambi del mais sono piegati sul davanti prima di essere tagliati (stoppie lunghe e irregolari)	a) Foglie o gambi accumulati nelle punte dei piccoli divisori b) Filtri staccati sotto le lame	a) Pulire le punte dei divisori b) Sostituire i filtri
Il tamburo di aspirazione ha smesso di ruotare	a) Sovraccarico da corpi estranei b) La cintura del tamburo di aspirazione scivola	a) Rimuovere i corpi estranei b) Regolare la molla di tensione come illustrato nella fig. 55
I gambi non vengono tagliati in modo uniforme	a) Lame smussate o usurate b) Velocità di avanzamento troppo alta	a) Installare nuove lame b) Ridurre la velocità di avanzamento
Il mais non è tagliato in modo uniforme - pezzi troppo lunghi	Divario eccessivo tra le pale di macinazione e la lama di taglio	Affilare le pale, regolare centralmente il disco di taglio
Il tamburo di aspirazione e Il disco di taglio hanno smesso di ruotare	a) Frizione di attrito difettosa b) La frizione di attrito non è stata svuotata prima dell'uso	Svuotare la frizione di attrito (il non effettuare tale operazione invaliderà la garanzia)
Albero cardanico difettoso	a) Manutenzione insufficiente b) La frizione di attrito non è stata svuotata	a) Controllare l'albero cardanico secondo le istruzioni b) Svuotare la frizione di attrito
Non tutti i grani sono aperti - parti della pannocchia	a) Divario eccessivo tra le pale di macinazione e la lama di taglio	a) Regolare centralmente il disco di taglio b) Aumentare la velocità della

nel materiale tritato	b) Velocità troppo bassa del disco di taglio	presa di forza mantenere costante la velocità a 1160 giri/min
La cintura del tamburo di aspirazione scivola (si veda il capitolo 34)	Insufficiente tensione della molla	Tendere la molla come mostrato nel capitolo 34
La cinghia di trasmissione principale scivola	a) Molla difettosa b) Tensione troppo bassa della cinghia	a) Sostituire la molla b) Regolare la tensione della cinghia. Osservare la misura di 83 mm.
Il dispositivo di affilatura vibra	a) Velocità eccessiva del disco di taglio b) Mola troppo vicina alle lame	a) Ridurre la velocità del disco di taglio b) lame
Scivolo di scarico rotante bloccato	Limitatore di 1 millimetro inserito (2 lati)	Rimuovere il limitatore dall'unione filettata sul pistone idraulico e pulirlo

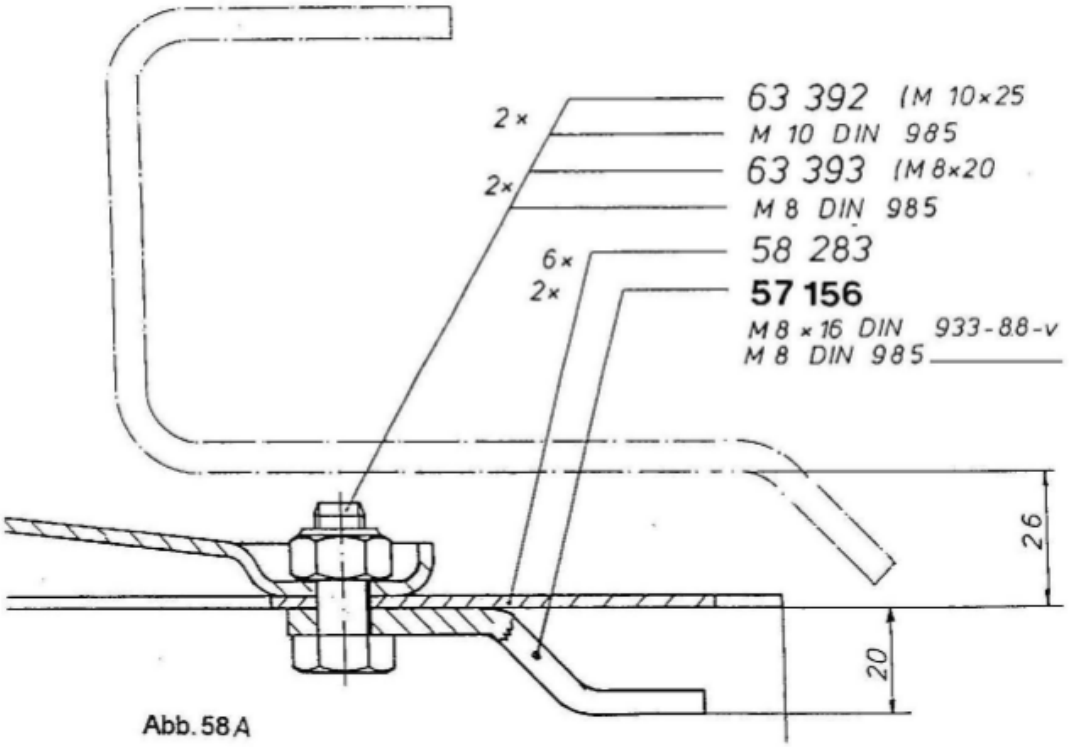
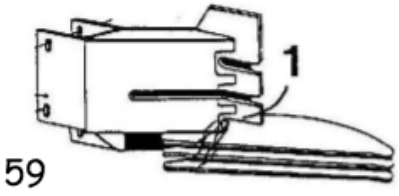
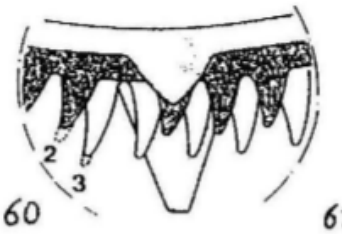


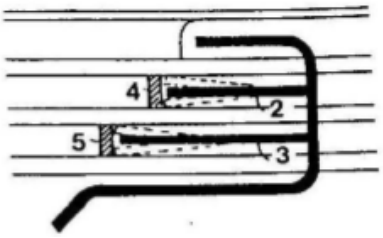
Abb. 58 A



59



60

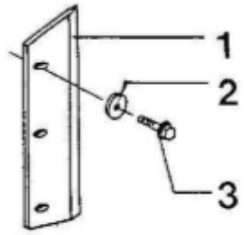


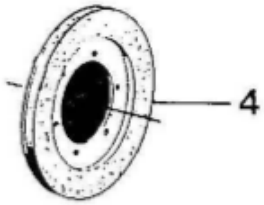
61

Parti originali **KEMPER**

Abb.62

Fig.	Parte n.	Descrizione	Pezzi
1	68050	Lama per tritare	12
2	37103	Molla a tazza	36
3	55205	Bullone speciale	36
4	61100	Dispositivo di macinazione	1
5	61098	Controlama	1
6	50076	Vite a testa svasata	3
7	66333	Pulisci mietitrice	1
8	58283	Lama da taglio	6
9	05639	Viti	24
10	67156	Filtro	2
11	63393	Bullone di sicurezza	2
12	63392	Viti	2
15	62953	Piastra di usura (custodia della macina)	1
16	62952	Fondo di rottura	1
17	49779	Vite a testa svasata	8
18	63331	Cinghia trapezoidale connessa	1
19	63332	Cinghia trapezoidale connessa	1
20	63330	Cinghia trapezoidale	1
21	63333	Cinghia trapezoidale	1
22	66318	Piastra girante	12
23	55040	Bullone speciale	24





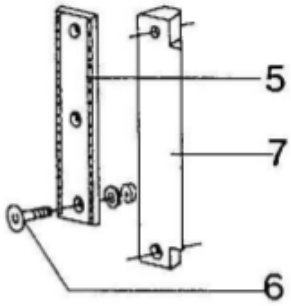
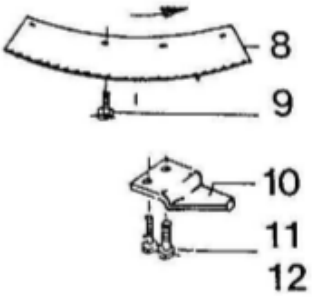
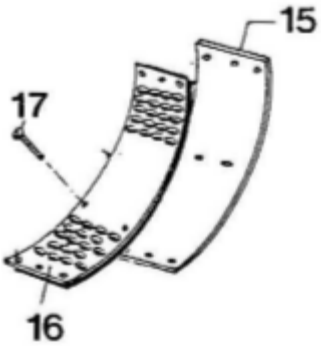
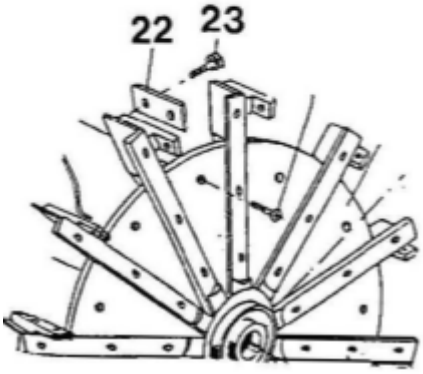



Abb.63