



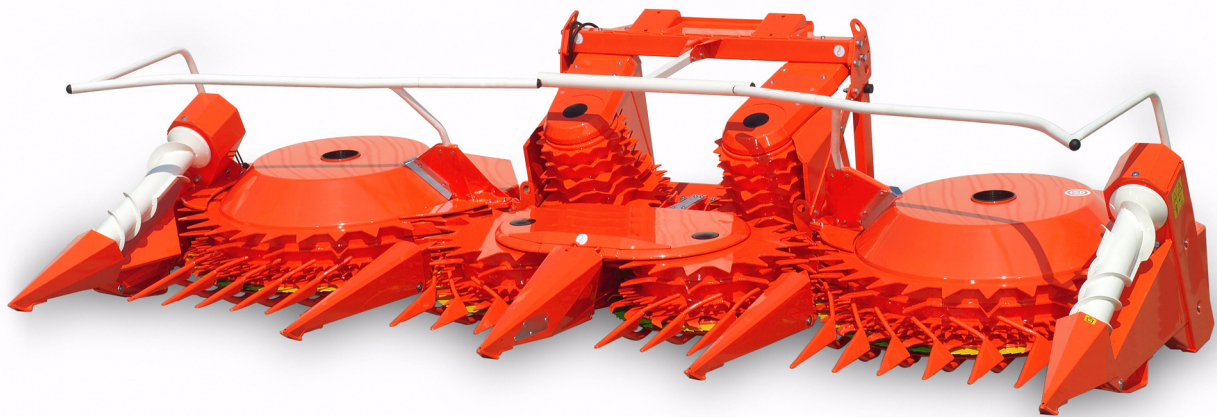
Tecnologie su cui poter contare

Manuale operativo

Edizione B 0912
Italiano

N°: 79330

UNITÀ DI RACCOLTA ROTATIVA 445



Maschinenfabrik KEMPER GmbH & Co. KG, D-48694 Stadtlohn
Postfach 1352, ☎+49 (0) 2563 / 88-0
Info@Kemper-Stadtlohn.de
www.kemper-stadtlohn.de

Manuale originale.

Tutte le informazioni, illustrazioni e specifiche tecniche riportate in questo manuale sono basate sulle informazioni più recenti disponibili al momento della pubblicazione. Con riserva di modifica senza obbligo di notifica.

Telefono - Nazionale	Direzione vendite	+49 (0) 25 63 - 88 30
	Vendita - Macchine	+49 (0) 25 63 - 88 34
	Vendita - Ricambi	+49 (0) 25 63 - 88 35
	Assistenza clienti	+49 (0) 25 63 - 88 36 / 88 37
Fax - Nazionale	Direzione vendite	+49 (0) 25 63 - 88 155
	Vendita - Macchine	+49 (0) 25 63 - 88 98
	Vendita - Ricambi	+49 (0) 25 63 - 88 95
	Assistenza clienti	+49 (0) 25 63 - 88 147
Telefono - Export	Direzione vendite di zona	+49 (0) 25 63 - 88 150
	Direzione vendite di zona	+49 (0) 25 63 - 88 152
	Vendita - Macchine	+49 (0) 25 63 - 88 22 / 88 25 / 88 28
	Vendita - Ricambi	+49 (0) 25 63 - 88 22 / 88 25 / 88 28
	Assistenza clienti	+49 (0) 25 63 - 88 26 / 88 32 / 88 84
Fax - Export	Direzione vendite di zona	+49 (0) 25 63 - 88 155
	Vendita - Macchine	+49 (0) 25 63 - 88 44
	Vendita - Ricambi	+49 (0) 25 63 - 88 44
	Assistenza clienti	+49 (0) 25 63 - 88 147
Telefono Fax	Informazioni sui prodotti	+49 (0) 25 63 - 88 151
	Informazioni sui prodotti	+49 (0) 25 63 - 88 44

Indice

Indice

Introduzione	1-1
Premessa	1-1
Lista di controllo di pre-consegna	1-2
Lista di controllo alla consegna	1-3
Lista di controllo post-vendita	1-3
Illustrazione per l'identificazione	1-4
Sicurezza	2-1
Etichette di sicurezza	3-1
Simboli di sicurezza	3-1
Manuale dell'operatore	3-1
Riparazione e manutenzione	3-1
Unità di raccolta rotativa	3-2
Coltello rotante	3-2
Area di ripiegamento	3-3
Sistema idraulico	3-3
Punti di sospensione	3-4
Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS	4-1
Attacco della testata falciante alle raccogli-trinciatrici CLAAS della 6a serie	4-1
445 CL 6	4-2
Trasmissione principale	4-2
1a Marcia	4-2
2a Marcia	4-2
Controllo della velocità	4-2
Precaricamento delle molle sui rulli di prepressatura	4-2
Attacco della testata falciante alle raccogli-trinciatrici CLAAS dell'8a serie	4-3
445 CL 8	4-4
Trasmissione principale	4-4
Controllo della velocità	4-4
Larghezza del canale	4-4
Vasca	4-4
Lunghezze al taglio	4-4
Guasti e loro rimozione	4-4
Rinvio ad angolo	4-5
Cambio	4-5
GPS	4-5
Verifica della velocità del tamburo alimentatore	4-5
Montaggio della testata falciante sulle raccogli-trinciatrici CLAAS (serie 493)	4-6
Blocco meccanico della circolazione su strada	4-8
Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS	5-1

Indice

CLAAS 820 – 840 Anno di costruzione 95 – 96	5-1
Claas 820-840 Anno di costruzione 1995-1996 con KEMPER Standard trasmissione	5-1
Claas 820-840 Anno di costruzione 1995-1996 con KEMPER cambio a due velocità	5-2
CLAAS 820 – 840 Anno di costruzione 97–98	5-3
Claas 820-840 Anno di costruzione 1997-1998 con KEMPER Standard trasmissione	5-3
Claas 820-840 Anno di costruzione 1997-1998 con KEMPER cambio a due velocità	5-4
CLAAS 820 – 840 Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98	5-5
Claas 820-840 (Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98) con KEMPER Standard trasmissione	5-5
Claas 820-840 (Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98) con KEMPER cambio a due velocità	5-6
CLAAS 860 – 880 Anno di costruzione 95 – 96	5-7
Claas 860-880 Anno di costruzione 1995-1996 con KEMPER Standard trasmissione	5-7
Claas 860-880 Anno di costruzione 1995-1996 con KEMPER cambio a due velocità	5-8
CLAAS 860 – 880 Anno di costruzione 97 – 98	5-9
Claas 860-880 Anno di costruzione 1997-1998 con KEMPER Standard trasmissione	5-9
Claas 860-880 Anno di costruzione 1997-1998 con KEMPER cambio a due velocità	5-10
CLAAS 860 – 880 Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98	5-11
Claas 860-880 (Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98) con KEMPER Standard trasmissione	5-11
Claas 860-880 (Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98) con KEMPER cambio a due velocità	5-12
CLAAS trinciaforaggi 830-900 modello 492	5-13
Claas 830-900 modello 492 con rotore di taglio a 24 coltelli	5-13
Claas 830-900 modello 492 con rotore di taglio a 20 coltelli	5-14
CLAAS trinciaforaggi 830-900 modello 493	5-15
Claas 830-900 modello 493 con rotore di taglio a 24 coltelli	5-15
Claas 830-900 modello 493 con rotore di taglio a 20 coltelli	5-16

Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND e Case 6-1

Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND Tipo FX	6-1
445 FX	6-1
Numero di giri del motore Mais	6-2
Ampiezza del canale	6-2
Attacco dell'attrezzo	6-3
Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND Tipo FX e Case Tipe CHX	6-4
445 CX	6-5
Raccogli-trinciatrice FX CHX	6-5
Testata falciante con cambio	6-5
Attacco dell'attrezzo	6-6
Fitting the propeller shaft cover plates	6-7

Lunghezze di taglio con i trinciaforaggi New-Holland e Case 7-1

Velocità dei tamburi regolabili	7-1
Lunghezze di taglio e velocità dei tamburi	7-2
Rotore di taglio a 12 coltelli	7-2

Indice

Attacco alla raccogli-trinciatrice MENGELE - FERGUSON - CASE	8-1
445 ME	8-2
Premesse per la MENGELE	8-2
Montaggio riduttore	8-3
Nota sul riduttore 37	8-3
Consiglio per il montaggio	8-3
Premesse cilindro di sollevamento	8-4
Attacco	8-4
Contatto con il terreno	8-5
Trasmissione	8-5
Gear K, L, R	8-5
Rinvio ad angolo	8-5
Cambio	8-6
GPS	8-6
Verifica della velocità del tamburo alimentatore	8-6
Lunghezze di taglio con i trinciaforaggi Mengele	9-1
Mengele SF, Mammut 6300-7800 con KEMPER Standard trasmissione (Rotori di taglio = 900 rpm)	9-1
Mengele SF, Mammut 6300-7800 con KEMPER Standard trasmissione (Rotori di taglio = 1000 rpm)	9-1
Mengele SF, Mammut 6300-7800 con KEMPER cambio a due velocità (Rotori di taglio = 900 rpm)	9-2
Mengele SF, Mammut 6300-7800 con KEMPER cambio a due velocità (Rotori di taglio = 1000 rpm)	9-2
Trasporto	10-1
Norme speciali di circolazione stradale	10-1
Prevenzione degli incidenti	10-2
Punti di sospensione	10-3
Ripiegamento dell'unità di raccolta	10-3
Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa	11-1
Funzionamento, Unità di raccolta rotativa 445	11-1
Rimozione cinghia di tensionamento	11-2
Regolazione della barra di alimentazione	11-2
Pattini	11-2
Funzionamento dell'unità di raccolta	11-3
Raccolta del prodotto allettato	11-4
Raccolta di prodotto a stelo corto	11-4
Raccolta di insilato integrale	11-5
Servosterzo (dotazione opzionale)	11-6
Collegamenti dei cavi	11-7
Accessori	12-1
Kit speciale per guidafila (servosterzo)	12-1

Indice

Kit speciale per insilato integrale	12-1
Risoluzione dei guasti	13-1
Unità di raccolta rotativa 445	13-1
Lubrificazione e manutenzione periodica	14-1
Intervalli di manutenzione	14-1
Grasso	14-1
Olio per ingranaggi	14-2
Liquido di raffreddamento per l'innesto a frizione del comando principale (opzionale)	14-3
Lubrificanti alternativi e sintetici	14-3
Miscelazione dei lubrificanti	14-3
Conservazione dei lubrificanti	14-3
Trasmissioni dell'unità di raccolta rotativa 445	14-4
Lubrificazione	14-5
All'inizio della stagione di raccolta	14-7
Ogni 10 ore (quotidianamente o con maggiore frequenza, se necessario)	14-7
Ogni 50 ore (una volta alla settimana)	14-7
Ogni 2 o 3 anni - Liquido di raffreddamento per l'innesto a frizione del comando principale (opzionale)	14-8
Manutenzione di fine stagione	14-9
Manutenzione	15-1
Valori in scala metrica di viteria e coppie di serraggio	15-1
Innesti a frizione del comando principale	15-2
Innesti a frizione del comando principale—Liquido di raffreddamento (opzionale)	15-4
Innesti a frizione nel raccogliitore e nei rulli di alimentazione	15-8
Area di aspirazione e di taglio	15-9
Area di alimentazione del prodotto	15-12
Trasmissione per la coclea del prodotto allettato	15-13
Pulizia dell'unità di raccolta rotativa	15-14
Magazzinaggio	16-1
Magazzinaggio alla fine della stagione di raccolta	16-1
Rimozione dal magazzino a inizio stagione	16-1
Specifiche tecniche	17-1
Unità di raccolta rotativa 445	17-1
Dichiarazione di conformità	17-2
Dichiarazione di conformità CE	17-3
Numero di serie	18-1
Targhetta del numero di Serie dell'unità di raccolta (fino all'anno di costruzione 2009)	18-1
Targhetta del numero di Serie dell'unità di raccolta (a partire dall'anno di costruzione 2010)	18-1
Numero di serie	18-1

Introduzione

Introduzione

Premessa

LEGGERE QUESTO MANUALE con attenzione, per apprendere il corretto funzionamento della macchina ed eseguirvi gli interventi di manutenzione. Si potranno così evitare infortuni o danni all'equipaggiamento. Questo manuale e le indicazioni per la sicurezza poste sulla macchina sono disponibili anche in altre lingue. Per l'ordinazione, consultare il Concessionario KEMPER.

IL PRESENTE MANUALE DEVE ESSERE CONSIDERATO parte integrante della macchina e deve accompagnarla al momento della vendita.

LE MISURE in questo manuale sono espresse sia nel sistema metrico decimale sia nel sistema anglosassone. Utilizzare solo ricambi e dispositivi di fissaggio corretti. I dispositivi di fissaggio metrici e a pollice possono richiedere l'uso di chiavi speciali (metriche o a pollice).

IL LATO SINISTRO E DESTRO si intende guardando il senso di avanzamento dell'attrezzo.

ANNOTARE I CODICI DI IDENTIFICAZIONE DEI PRODOTTI (P.I.N.) nella sezione Specifiche tecniche o Numero di Serie. Annotare accuratamente tutti i numeri, per facilitare la ricerca della macchina in caso di furto. Questi numeri devono essere comunicati al concessionario al momento dell'ordinazione dei ricambi. I codici di identificazione devono essere conservati in un luogo sicuro, non assieme al sistema.

PRIMA DI CONSEGNARE LA MACCHINA, il Concessionario ha effettuato l'ispezione di pre-consegna.

QUESTA UNITÀ DI RACCOLTA ROTATIVA È STATA PROGETTATA SOLO per lavori agricoli o affini ("USO PREVISTO"). Un impiego diverso da quello citato è da considerarsi "uso non previsto". La casa costruttrice declina qualsiasi responsabilità per danni o infortuni risultanti da un uso diverso da quello previsto; tali conseguenze saranno a carico esclusivo dell'utente. Costituisce inoltre un elemento essenziale, nell'ambito dell'uso previsto, l'osservanza scrupolosa delle modalità di uso e delle regolari manutenzioni e riparazioni specificate dalla casa costruttrice.

QUESTA UNITÀ DI RACCOLTA ROTATIVA DEVE ESSERE UTILIZZATA, controllata e riparata solo da persone a conoscenza delle sue particolari caratteristiche e delle fondamentali norme di sicurezza (prevenzione infortuni). In ogni momento dovranno essere osservate le norme sulla prevenzione infortuni, tutte le regole generali di sicurezza e di medicina del lavoro, come pure le normative della circolazione stradale. Qualsiasi modifica arbitrariamente apportata a questa unità di raccolta rotativa solleva la casa costruttrice da ogni responsabilità per qualsiasi danno o infortunio da essa risultanti.

Introduzione

Lista di controllo di pre-consegna

Dopo il montaggio completo dell'unità di raccolta rotativa 445, accertarsi che questa sia in buone condizioni di esercizio prima di consegnarla al cliente. Spuntare ciascuna voce della lista di controllo quando considerata soddisfacente o dopo aver eseguito le regolazioni necessarie.

- Tutte le protezioni si aprono e si chiudono liberamente.
- L'unità di raccolta rotativa è stata montata correttamente.
- I componenti consegnati separatamente sono stati installati correttamente.
- I dadi sono stati serrati a fondo su tutte le viti.
- Tutti i raccordi di ingrassaggio sono stati lubrificati.
- Le scatole ingranaggi sono state rabboccate correttamente (vedi sezione "Lubrificazione e manutenzione").
- Le viti di fissaggio dei coltelli sono state serrate correttamente.
- Le staffe di trasporto sono state rimosse.
- L'unità di raccolta rotativa può essere ripiegata correttamente.
- L'unità di raccolta rotativa è stata pulita e ritoccata laddove la vernice presentava segni o graffi.
- Tutte le parti mobili funzionano correttamente.
- Controllare tutti i giunti di sicurezza come illustrato nella sezione "Manutenzione".
- Tutte le etichette sono al proprio posto e in buone condizioni.
- Controllare che le luci ausiliarie siano installate sulla foraggera base.
- Questa unità di raccolta rotativa è stata testata e, in base alle informazioni disponibili, è pronta per essere consegnata al cliente.

(Data della prova)

(Firma del tecnico)

Introduzione

Lista di controllo alla consegna

La seguente lista di controllo è un promemoria con informazioni molto importanti da comunicare direttamente al cliente al momento della consegna della macchina.

- Spiegare al cliente che la durata di questa o di qualsiasi altra macchina dipende dalla regolare lubrificazione, come descritto nel Manuale dell'operatore.
- Discutere le pratiche adeguate di gestione della raccolta necessarie per un buon insilato.
- Consegnare il Manuale dell'operatore al cliente e fornire una spiegazione esaustiva di tutte le regolazioni operative.

- Spiegare al cliente i pesi e i liquidi appropriati da utilizzare sui pneumatici, in funzione della foraggera.
- Informare il cliente delle misure di sicurezza da osservare durante l'utilizzo dell'unità di raccolta rotativa.
- Invitare il cliente a discutere eventuali problemi che può riscontrare durante l'utilizzo dell'unità di raccolta rotativa.
- Ricordare al cliente di annotare il numero di serie della propria unità di raccolta rotativa nell'apposito spazio in fondo al presente manuale.
- Staccare e archiviare questa pagina.

(Firma del tecnico)

(Firma del cliente)

Lista di controllo post-vendita

Durante la prima stagione di utilizzo dell'unità di raccolta rotativa è necessario controllare i seguenti elementi.

- Esaminare l'intera macchina per individuare eventuali dadi e viti mancanti o allentati.
- Tutte le protezioni di sicurezza sono al loro posto e fissate in modo sicuro.
- Controllare la presenza di eventuali componenti rotti o danneggiati.
- Se possibile, azionare l'unità di raccolta rotativa per verificarne il corretto funzionamento.

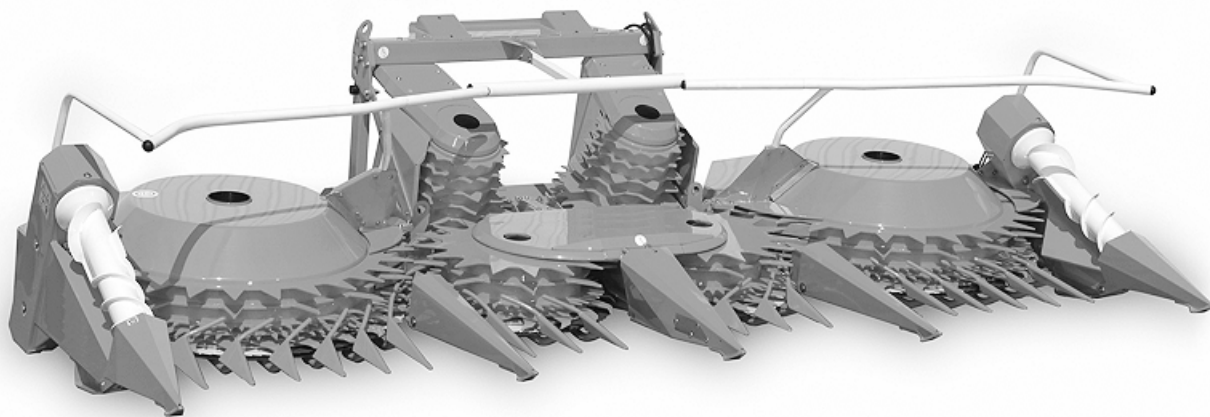
- Controllare il grado di usura dei coltelli rotanti.
- Controllare con il cliente le prestazioni fin ora fornite dall'unità di raccolta rotativa. Assicurarsi che il cliente comprenda i metodi di utilizzo ottimali dell'unità di raccolta rotativa.
- Passare in rassegna l'intero Manuale dell'operatore insieme al cliente e sottolineare l'importanza di una lubrificazione adeguata e regolare, nonché del rispetto delle misure di sicurezza.

(Firma del tecnico)

(Firma del cliente)

Introduzione

Illustrazione per l'identificazione



Sicurezza

Riconoscere le informazioni per la sicurezza

Questo è il simbolo di attenzione per la sicurezza. Quando è presente sulla macchina o sul manuale, fare attenzione al potenziale pericolo di infortuni.

Osservare le precauzioni ed eseguire le operazioni consigliate per la sicurezza.



Seguire le istruzioni per la sicurezza

Leggere attentamente tutti i messaggi di sicurezza riportati nel manuale e sulla macchina. Mantenere i segnali di sicurezza in buone condizioni. Sostituire i segnali di sicurezza danneggiati e ripristinare quelli mancanti. Assicurarsi che i nuovi componenti dell'apparecchiatura e le parti di ricambio siano forniti dei simboli di sicurezza aggiornati. I simboli di sicurezza di ricambio sono disponibili presso il Concessionario KEMPER.

Prima di iniziare il lavoro, imparare a far funzionare la macchina e ad usare i comandi. Non permettere ad alcuno di far funzionare la macchina senza le appropriate istruzioni.

Mantenere la macchina in buone condizioni operative. Le modifiche alla macchina, non autorizzate, possono degradarne il funzionamento e/o la sicurezza, nonché influire sulla sua durata.

Se qualche parte del manuale non fosse chiara ed occorresse aiuto per interpretarla, consultare il Concessionario KEMPER.



Conoscere la terminologia dei segnali

Con il simbolo di sicurezza vengono usate delle parole di segnalazione-PERICOLO, AVVERTIMENTO o ATTENZIONE-. La parola PERICOLO indica le situazioni più rischiose.

I simboli di PERICOLO o AVVERTIMENTO sono situati vicino alle zone pericolose. Le precauzioni generiche vengono identificate con i simboli di ATTENZIONE. La scritta ATTENZIONE in questo manuale richiama inoltre l'attenzione sui messaggi di sicurezza.



PERICOLO
AVVERTENZA
ATTENZIONE

Sicurezza

Rispetto del codice della strada

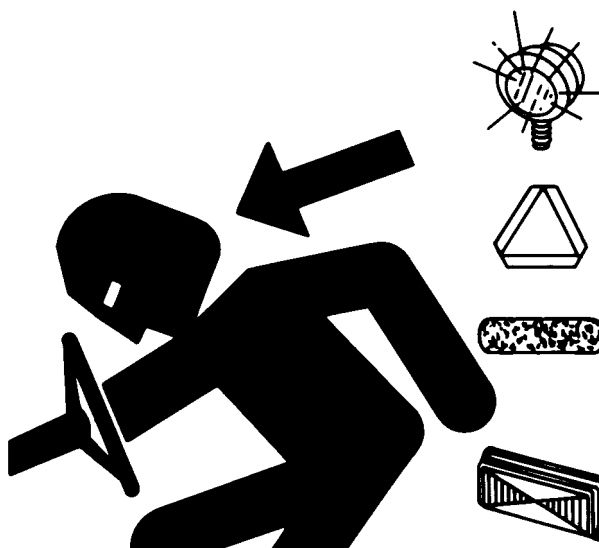
Transitando su strade aperte al traffico, osservare sempre le norme del codice della strada vigenti.



Usare le luci e i dispositivi di sicurezza

Prevenire le collisioni con gli altri utenti della strada, i trattori lenti con attrezzature, montate o trainate e le macchine semoventi. Controllare frequentemente i veicoli che arrivano da dietro, specialmente prima di curvare, e usare gli indicatori di direzione.

Usare i fari anteriori, i lampeggiatori di avvertimento e gli indicatori di direzione, sia di notte che di giorno. Osservare le norme del codice della strada per l'illuminazione del mezzo e le varie segnalazioni. Mantenere ben visibili e in buone condizioni le luci e i vari mezzi di segnalazione. Sostituire o riparare i dispositivi di illuminazione o segnalazione danneggiati o smarriti. Dal concessionario è disponibile un kit per l'illuminazione di sicurezza delle attrezzature.

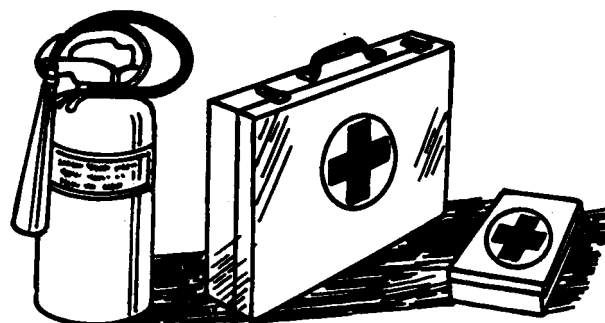


Prepararsi alle emergenze

Siate pronti ad affrontare un incendio.

Tenete a portata di mano un estintore ed una cassetta di pronto soccorso.

Tenete vicino al telefono i numeri di pronto intervento: medici, ambulanze, ospedale e pompieri.



Sicurezza

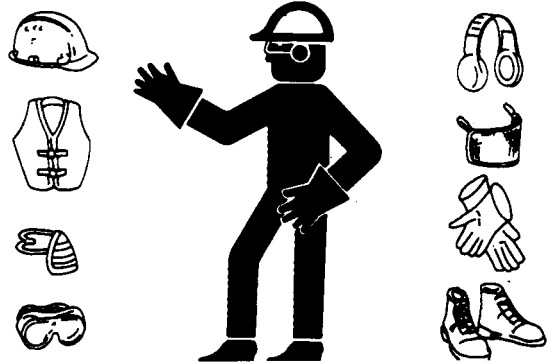
Indossare gli indumenti di sicurezza

Indossare abiti abbastanza attillati ed indumenti di sicurezza adatti al tipo di lavoro.

Una prolungata esposizione al rumore può causare lesioni o la perdita dell'udito.

Per difendersi da forti e fastidiosi rumori, usare un adeguato apparecchio di protezione dell'udito come cuffie o tappi.

Per operare in sicurezza serve la completa attenzione dell'operatore. Mentre si usa la macchina non indossare auricolari per radio o musica.

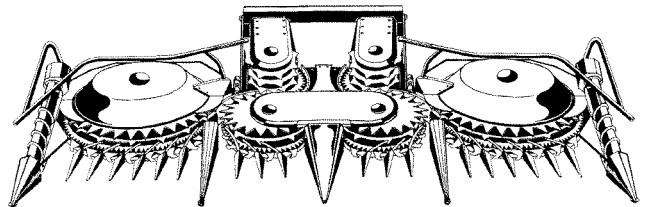


Controllo del grado di sicurezza della macchina

Prima dell'uso, controllare sempre lo stato della strada e le condizioni generali di sicurezza della macchina.

Pericolo d'intrappolamento

Per evitare di rimanere impigliati, non inserire il raccolto nella macchina utilizzando mani o piedi. Non scollegare la macchina manualmente mentre è in funzione. I rulli di alimentazione possono inserire il raccolto più velocemente di quanto possa essere fatto a mano.



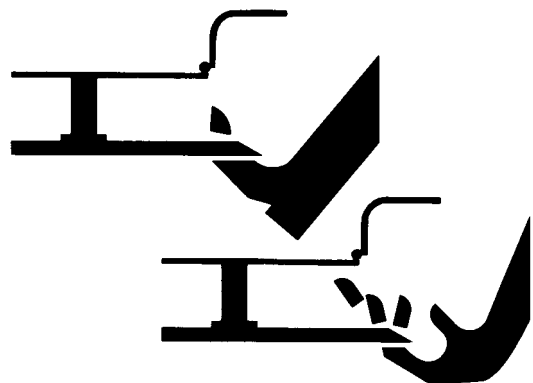
KM1001038

Dispositivi di protezione

Tenere sempre installati i dispositivi di protezione. Accertarsi che siano funzionanti e installati correttamente.

Prima di rimuovere qualunque dispositivo di protezione, disinnestare sempre la frizione principale, arrestare il motore ed estrarre la chiave di accensione.

Tenere mani, piedi e abiti lontano dalle parti in movimento.



Sicurezza

Tenersi a debita distanza dalle unità di raccolta

A causa della loro funzione, i rulli di taglio, del raccogliitore e di alimentazione possono essere protetti solo in modo parziale. Tenersi a debita distanza da questi organi in movimento durante il funzionamento. Prima di eseguire interventi di manutenzione o di disintasarla la macchina, disinnestare sempre la frizione principale, arrestare il motore ed estrarre la chiave di accensione.



Tenere le mani lontano dai coltelli

Non tentare mai di eliminare gli intasamenti davanti o sopra l'unità di raccolta, se non dopo aver disinnestato la frizione principale, arrestato il motore ed estratto la chiave di accensione.

Prima di avviare il motore accertarsi che nessuno si trovi nelle immediate vicinanze della foraggera.



Immagazzinare gli accessori in modo sicuro

Gli accessori immagazzinati quali le doppie ruote, le ruote ingabbiate e i caricatori possono cadere e causare seri danni o la morte.

Immagazzinare gli accessori e le apparecchiature in modo sicuro per impedire che cadano. Tenere bambini ed estranei lontano dalla zona di immagazzinamento.



Sicurezza

Abituarsi a lavorare in sicurezza

Prima di iniziare il lavoro imparare le procedure di manutenzione. Mantenere la zona pulita ed asciutta.

Non eseguire lubrificazioni, riparazioni o regolazioni con la macchina in movimento. Tenere mani, piedi ed abiti lontani da parti in movimento. Disinserire tutti gli organi di trasmissione del moto ed azionare i comandi per scaricare la pressione. Abbassare le attrezzature a terra. Arrestare il motore. Togliere la chiave di accensione. Lasciare raffreddare la macchina.

Sostenere in sicurezza qualsiasi elemento della macchina che debba essere sollevato per manutenzione.

Mantenere tutte le parti in buone condizioni e correttamente installate. Riparare immediatamente i danni. Sostituire le parti consumate o rotte. Rimuovere gli accumuli di grasso, olio o detriti.

Sui mezzi semoventi, prima di effettuare regolazioni relative all'impianto elettrico o saldature sulla macchina, scollegare il cavo di massa ([macr]) dalla batteria.

Sulle attrezzature trainate, prima di intervenire sui componenti elettrici o effettuare saldature sulla macchina, scollegare i cavi elettrici dal trattore.



Stare lontani dalle parti rotanti della trasmissione

L'impigliamento in alberi rotanti può causare seri infortuni, anche mortali.

Assicurarsi che le protezioni del trattore e quelle dell'albero di comando siano sempre montate e che quelle rotanti girino liberamente.

Indossare abiti attillati. Arrestare il motore ed assicurarsi che l'albero di trasmissione della PTO sia fermo prima di eseguire regolazioni e collegamenti o pulire l'apparecchiatura comandata dalla PTO.

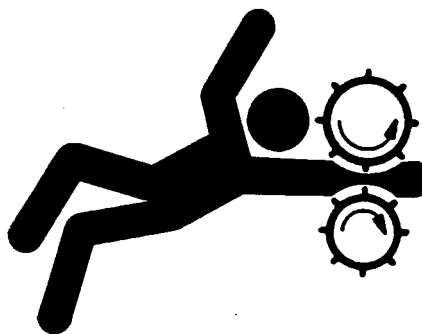


Sicurezza

Manutenzione della macchina in sicurezza

Legarsi all'indietro capelli lunghi. Durante lavori sulla macchina o su parti mobili non usare cravatte, scialli, abiti aperti o catenelle. Se tali oggetti rimanessero impigliati nella macchina, si potrebbero riportare gravi lesioni.

Togliersi anelli ed altri gioielli, per evitare cortocircuiti o l'impigliamento in parti mobili della macchina.

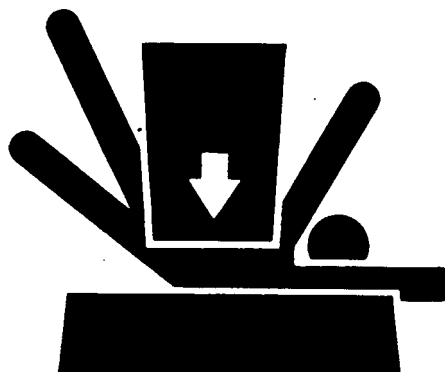


Supportare la macchina in modo appropriato

Prima di effettuare degli interventi sulla macchina, abbassare sempre a terra l'accessorio o l'attrezzatura. Fornire un adeguato supporto se l'intervento da eseguire richiede il sollevamento della macchina, dell'attrezzatura. I dispositivi supportati idraulicamente, se tenuti in posizione sollevata, possono assestarsi o abbassarsi a causa di trafilamenti.

Per sostenere la macchina non usare blocchi di scorie, mattoni forati o altro materiale che potrebbe cedere sotto un carico continuo. Non lavorare mai sotto una macchina sostenuta solo da un martinetto. Seguire sempre le istruzioni riportate in questo manuale.

Quando si usano attrezzature o accessori insieme alla macchina, seguire sempre le precauzioni per la sicurezza riportate nel manuale dell'operatore dell'accessorio o dell'attrezzatura.



Sicurezza

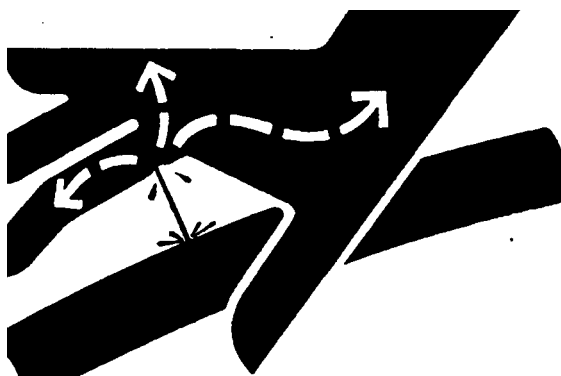
Evitare i fluidi ad alta pressione

Gli spruzzi di fluido in pressione possono penetrare sotto la cute causando gravi lesioni.

Prima di scollegare l'idraulico o altri tubi, togliere la pressione. Serrare tutte le giunzioni prima di rimettere in pressione.

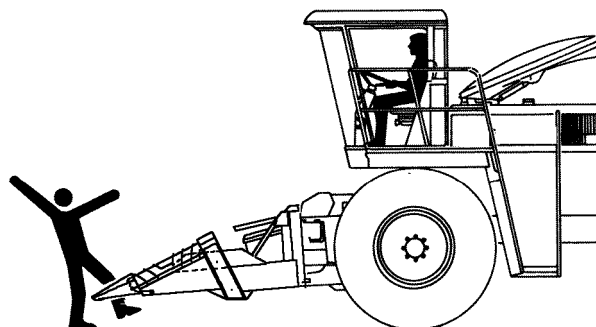
Usare un pezzo di cartone per individuare le perdite. Proteggere le mani e il corpo dai fluidi ad alta pressione.

In caso di incidente rivolgersi immediatamente ad un medico. Se si infiltrasse del fluido sotto la pelle, esso deve essere tolto chirurgicamente entro poche ore per impedire la cancrena. Il medico che non avesse dimestichezza con questo tipo di lesione, deve rivolgersi ad uno specialista.



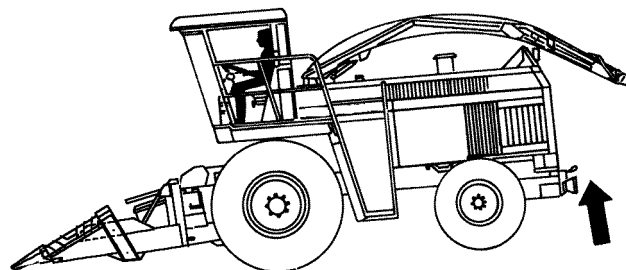
Trasporto della macchina con l'unità di raccolta installata

Prima di guidare la foraggera su strade pubbliche, sollevare l'unità di raccolta e fissarla in posizione sollevata. Essa non deve tuttavia impedire all'operatore di avere una buona visuale della strada.



Zavorramento per mantenere un contatto sicuro con il suolo

Il funzionamento, la sterzata e la frenata della foraggera possono essere notevolmente influenzati dalle attrezzature che spostano il baricentro della macchina. Per mantenere un sicuro contatto con il terreno, zavorrare opportunamente il retro della macchina. Rispettare i carichi massimi consentiti sugli assali e i pesi totali.



Rimozione della vernice prima di saldare o scaldare

Evitare fumi e polvere potenzialmente tossici.

Il riscaldamento della vernice durante le operazioni di saldatura o per l'uso di una fiamma può generare fumi pericolosi.

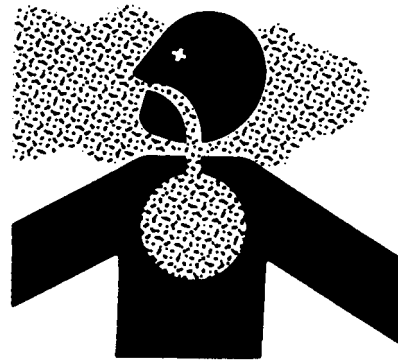
Prima di scaldare:

- Togliere la vernice per una zona di almeno 100 mm di diametro intorno al punto che sarà interessato dal riscaldamento. Se non fosse possibile togliere la vernice, prima di scaldare o saldare, indossare un respiratore omologato.
- Non inspirare la polvere quando si abrade la vernice. Usare un respiratore omologato.
- Se si utilizza un solvente o uno sverniciatore, rimuovere i residui con acqua e sapone prima di iniziare l'operazione di saldatura. Tenere lontani i contenitori di solvente, sverniciatore o altro materiale infiammabile. Lasciare disperdere i fumi per almeno 15 minuti prima di iniziare a saldare o scaldare.

Non utilizzare solventi clorurati nelle zone da saldare.

Eseguire tutto il lavoro in un luogo ben aerato dove le emissioni tossiche e le polveri possano avere sfogo.

Smaltire la vernice ed il solvente in modo appropriato.



Smaltire gli scarti in modo appropriato

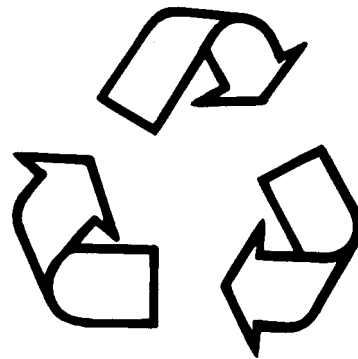
Lo smaltimento scorretto degli scarti può alterare l'ambiente ed il sistema ecologico. Gli elementi usati per gli equipaggiamenti KEMPER, i cui scarti sono potenzialmente pericolosi, sono: olio, gasolio, fluido refrigerante, fluido per freni, filtri e batterie.

Per scaricare i fluidi usare contenitori a tenuta. Non usare contenitori di cibi o di bevande che possono trarre in inganno ed indurre a berne il contenuto.

Non scaricare nel terreno, in fognatura o in corsi d'acqua.

I fluidi refrigeranti per i condizionatori d'aria, che disperdono all'esterno, possono alterare l'atmosfera. E' consigliabile far recuperare e riciclare i refrigeranti per aria condizionata da centri qualificati, specie se stabilito dalle norme.

Per lo smaltimento o il riciclaggio corretto degli scarti, consultare gli enti preposti (COBAT, COOU, ecc) o interpellare il Concessionario KEMPER.

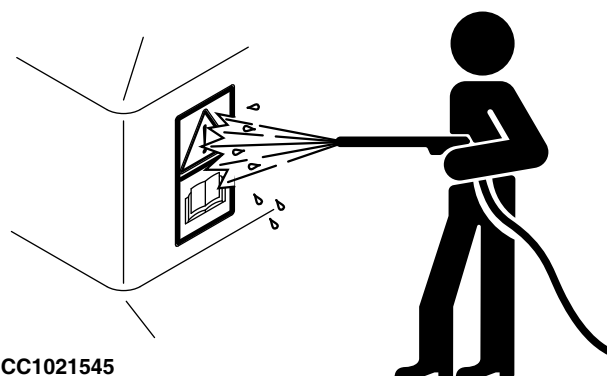


Sicurezza

Evitare di applicare getti ad alta pressione sulle etichette sulla sicurezza

L'acqua sotto pressione può arrecare danni o cancellare le etichette sulla sicurezza. Evitare di applicare getti ad alta pressione direttamente sulle etichette sulla sicurezza.

Installare immediatamente le etichette sulla sicurezza mancanti o sostituire quelle danneggiate. Le etichette sulla sicurezza di ricambio sono disponibili presso il concessionario KEMPER.



CC1021545

Segnali di sicurezza danneggiati

Sostituire i segnali di sicurezza danneggiati e ripristinare quelli mancanti. Per il corretto posizionamento dei segnali di sicurezza, fare riferimento al Manuale dell'Operatore.



Sicurezza

Etichette di sicurezza

Etichette di sicurezza

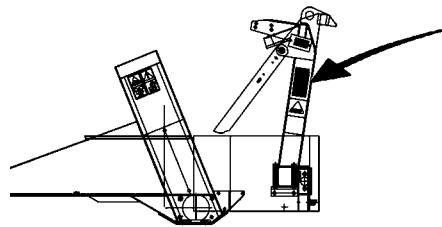
Simboli di sicurezza

In diversi punti importanti di questa macchina sono stati applicati dei segnali per la sicurezza che indicano i potenziali pericoli. Il pericolo è illustrato dal disegno contenuto nel triangolo di avvertimento. La figura sottostante fornisce informazioni su come evitare gli infortuni. Qui di seguito vengono mostrati i simboli e la loro ubicazione, accompagnati da una breve spiegazione.

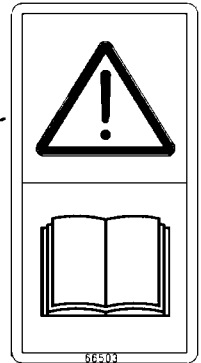


Manuale dell'operatore

Il presente Manuale dell'operatore contiene tutte le informazioni fondamentali necessarie per il funzionamento della macchina in condizioni di sicurezza. Per evitare incidenti, rispettare scrupolosamente tutte le norme di sicurezza.



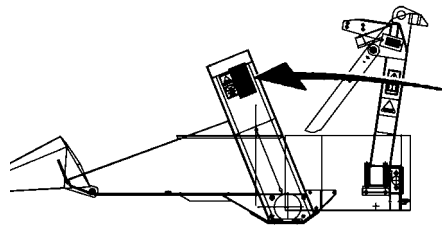
KM1000189



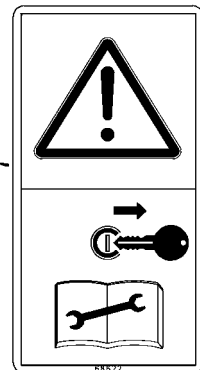
56503

Riparazione e manutenzione

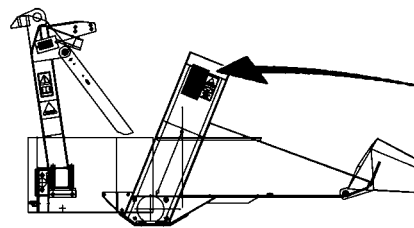
Prima di eseguire un intervento di riparazione o di manutenzione, arrestare il motore ed estrarre la chiave.



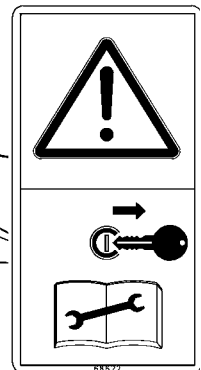
KM1000190



55572



KM1000191



55572

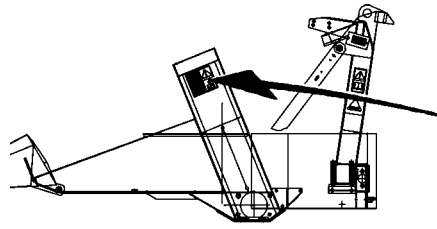
Etichette di sicurezza

Unità di raccolta rotativa

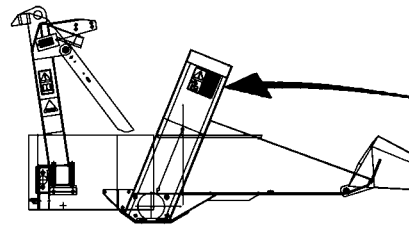
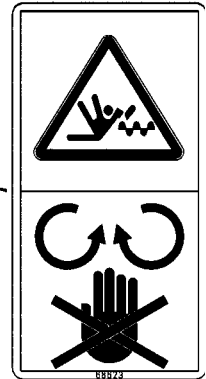
Per evitare infortuni, mantenersi a debita distanza dall'unità di raccolta rotativa.

Le braccia, le gambe o gli indumenti non aderenti al corpo potrebbero rimanere impigliati nell'unità di raccolta rotativa durante il suo funzionamento.

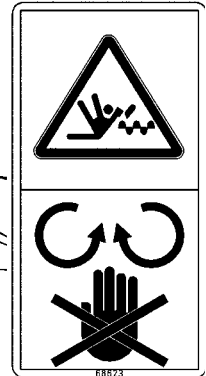
Osservare sempre la distanza di sicurezza richiesta dall'unità di raccolta rotativa.



KM1000192



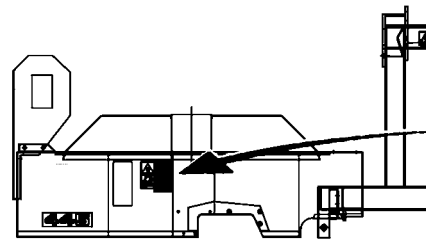
KM1000193



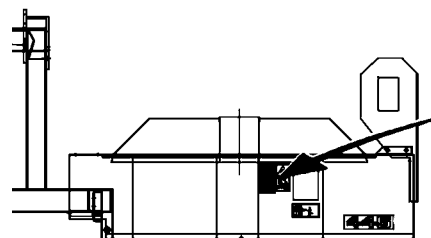
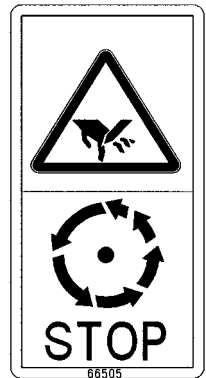
Coltello rotante

Non toccare le parti della macchina in movimento. Attendere l'arresto completo di tutti gli organi in movimento.

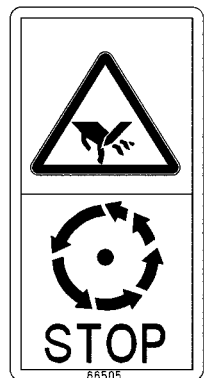
I coltelli rotanti non si arrestano immediatamente quando la macchina viene spenta.



KM1000194



KM1000195



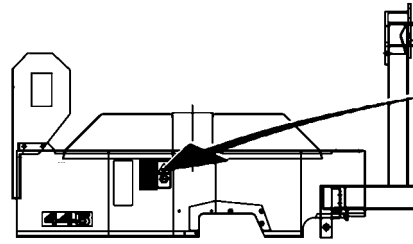
Etichette di sicurezza

Area di ripiegamento

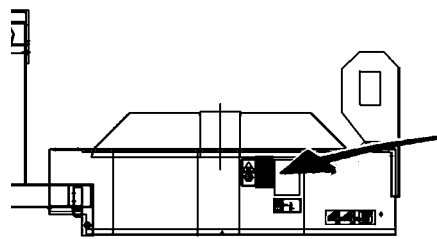
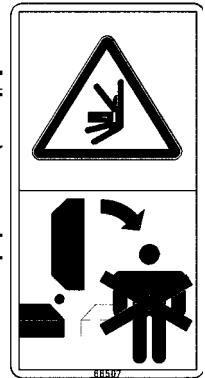
Mantenersi a debita distanza dall'area di ripiegamento dell'unità di raccolta rotativa.

Durante le operazioni di ripiegamento/apertura dell'unità di raccolta rotativa, assicurarsi che nessuno soste nell'area di ripiegamento.

Prima di procedere al ripiegamento/apertura, assicurarsi che tutte le persone mantengano la distanza di sicurezza richiesta dall'unità di raccolta rotativa.



KM1000196

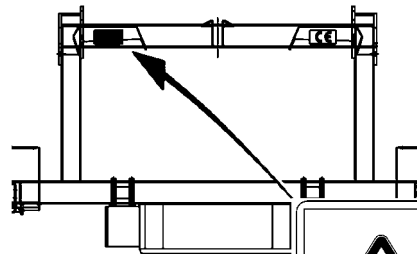


KM1000197

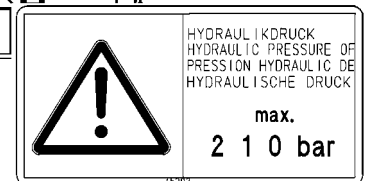


Sistema idraulico

La pressione idraulica non deve superare i 21 .000 kPa (210 bar; 3.046 psi).



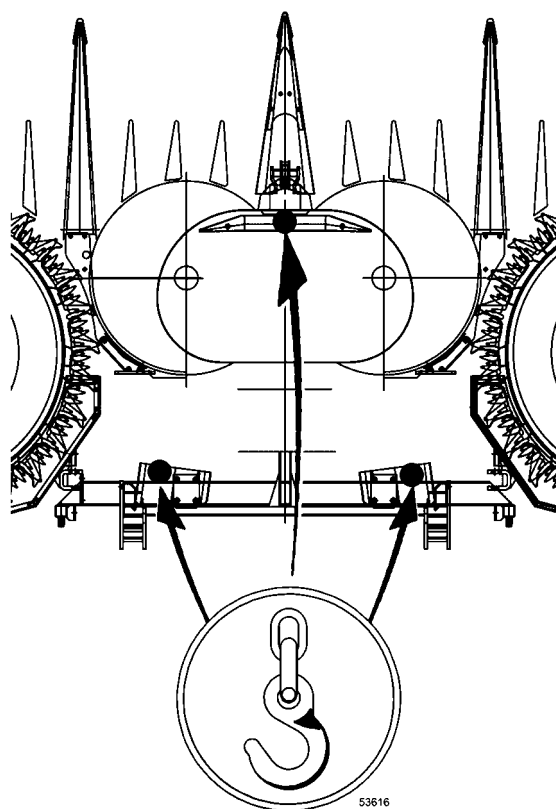
KM1000198



Etichette di sicurezza

Punti di sospensione

Qualora si debba spostare l'unità di raccolta rotativa senza attaccarla alla foraggera, usare sempre i punti di sospensione.

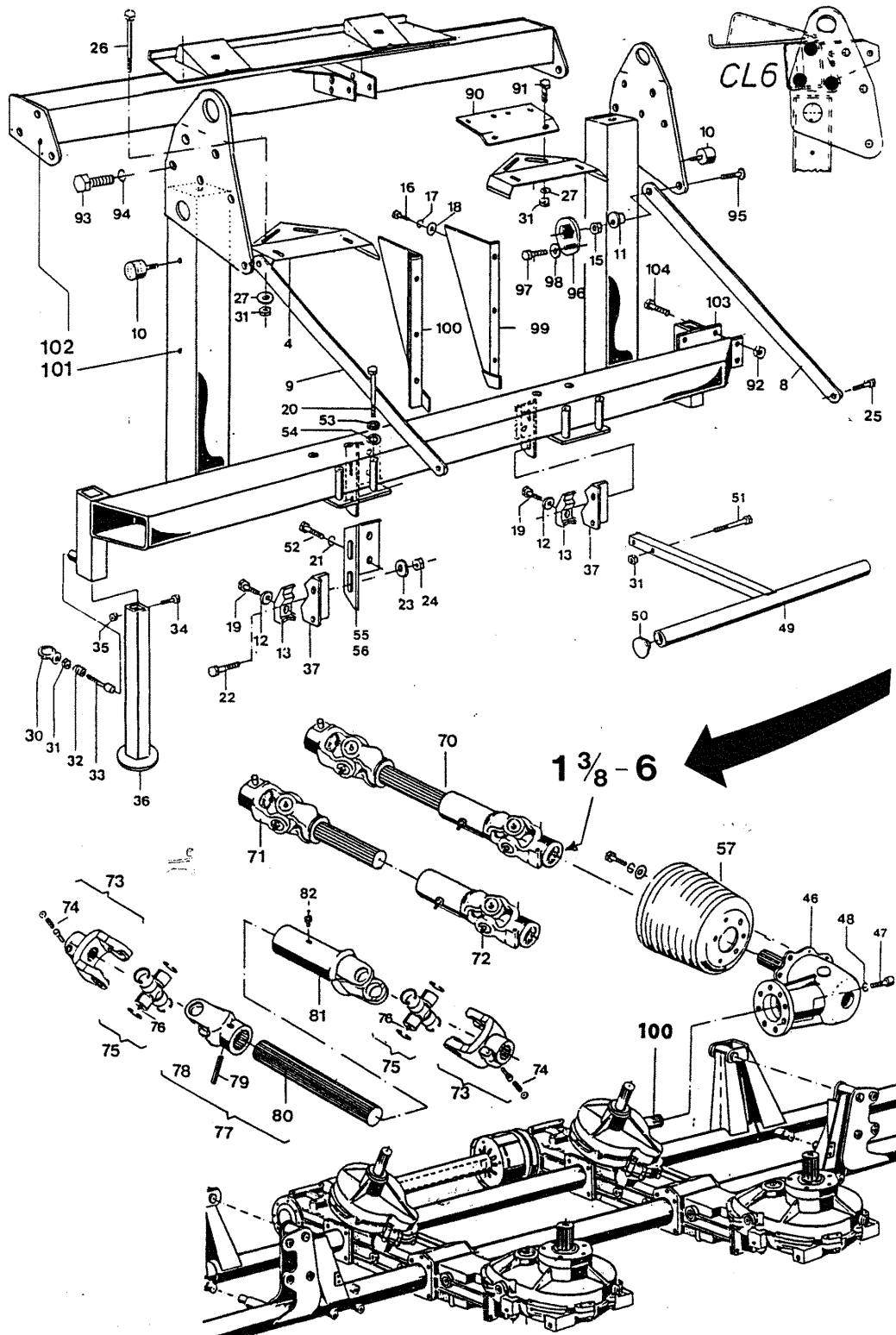


KM1000199

Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS

Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS

Attacco della testata falciante alle raccogli-trinciatrici CLAAS della 6a serie



Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS

445 CL 6

I punti di attacco e il sistema di trasmissione di questa testata falciante sono stati studiati appositamente per le seguenti mietitrebbiatrici CLAAS:

- 685 = 250 CV
- 685 SL = 250 CV
- 690 = 300 CV
- 690 SL = 316 CV
- 695 = 354 CV
- 695 SL = 354 CV
- 695 MEGA = 354 CV

Trasmissione principale

La trasmissione principale avviene tramite un albero cardanico dalla trasmissione d'inversione ed il cambio che si trova sul lato sinistro della Jaguar.

1a Marcia

L'albero di trasmissione sul cambio CLAAS fa con la 1a marcia ? 400 giri/min. sotto carico. Questa 1a marcia è adatta per il normale impiego nella raccolta di piante a stelo grosso come mais, girasole, fagioli o erba elefantina.

2a Marcia

Con la 2a marcia l'albero di trasmissione fa ? 495 giri/min. sotto carico. Questa velocità maggiore è necessaria per l'insilato integrale di cereali, poiché per raggiungere un processo di taglio ideale la velocità del coltello nel raccolto a stelo fine deve essere leggermente più alta.

Controllo della velocità

In tutti i rapporti di trasmissione presenti quello che conta alla fine è che la velocità in corrispondenza dell'albero di trasmissione, 100 nell'impiego normale nella raccolta di piante a stelo grosso, sia di 380 - 400 giri/min. sottocarico (il numero di giri al minimo deve essere superiore di circa l'8 %). Ciò corrisponde ad una velocità di 19-20 giri/min. sui tamburi alimentatori grandi esterni.

Pre caricamento delle molle sui rulli di prepressatura

Per poter sfruttare appieno la grande potenzialità produttiva della testata falciante Champion e della raccogli-trinciatrice CLAAS, è necessaria una forte pre carica delle molle sul sistema del rullo di prepressatura sulla raccogli-trinciatrice!

NOTA: Il tamburo a coltelli 5 ha, per motivi strutturali legati al piccolo diametro, un effetto di spinta all'indietro sul flusso (vedere cuneo 3, Fig. 23). Questo viene pertanto sollevato in modo che il caricamento delle molle del rullo di prepressatura posteriore 2 venga sollevato nel modo più forte possibile. Il pacchetto di rivestimento diventa più sottile nella zona di taglio ed il cuneo 3 più piccolo.

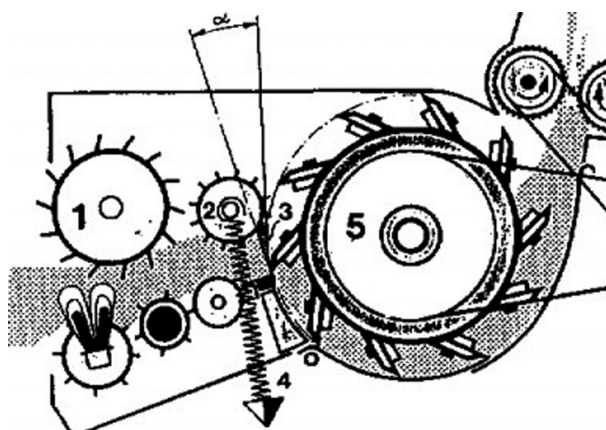




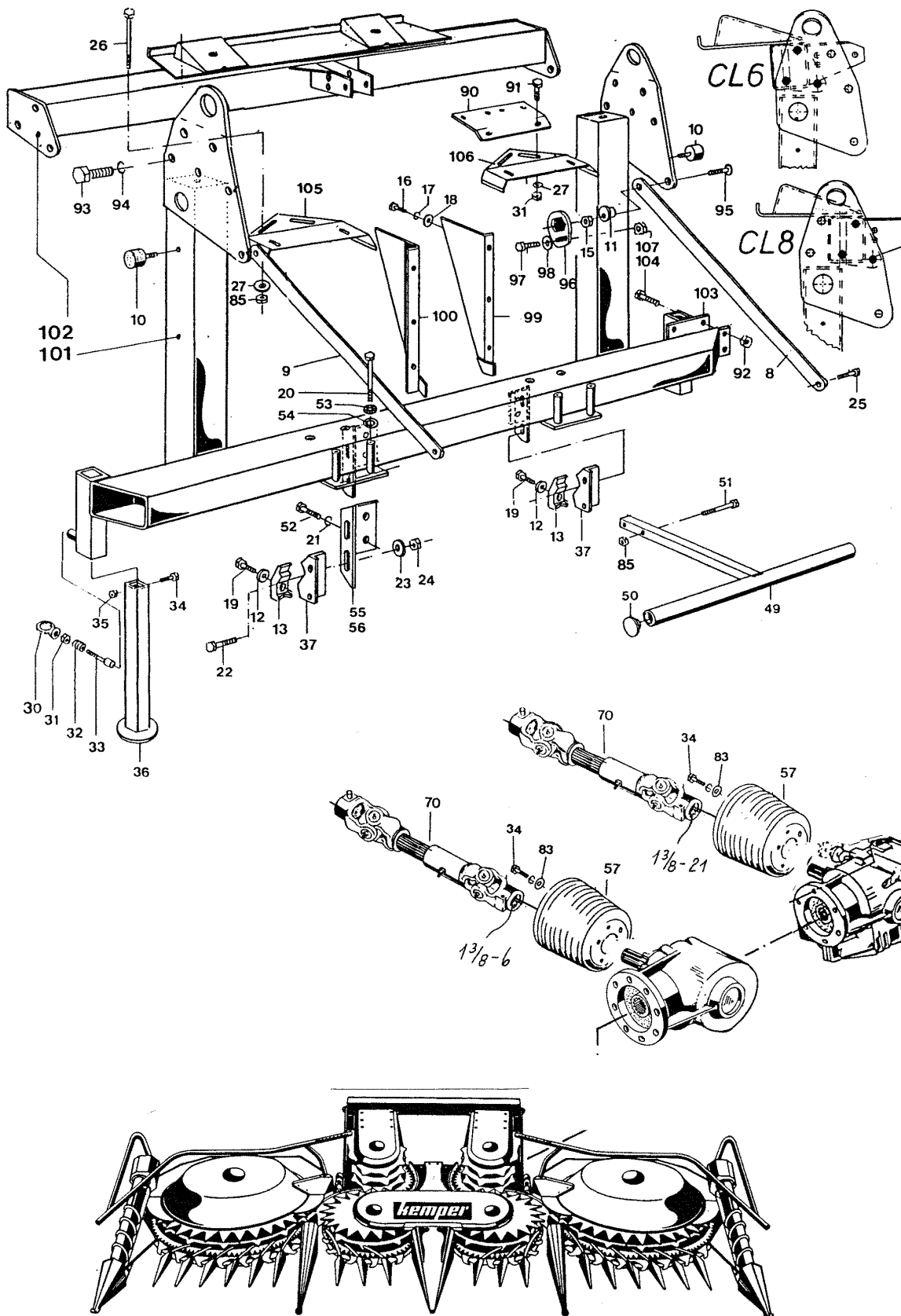
Fig. 23

Attachment Header Gear	Drum rpm	Rotor rpm
 1	20	▼ 633
 2	20	▽ 783

- ▼ = raccolto di piante a stelo robusto come mais ecc.
- ▽ = GPS (insilato integrale di cereali)
- ▽ = mais allettato

Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS

Attacco della testata falciante alle raccogli-trinciatrici CLAAS dell'8a serie



Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS

445 CL 8

I punti di attacco e il sistema di trasmissione di questa testata falciante sono stati studiati appositamente per le seguenti mietitrebbiatrici CLAAS:

- 820 = 310 CV
- 830 = 345 CV
- 840 = 360 CV
- 850 = 412 CV
- 860 = 410 CV
- 870 = 453 CV
- 880 = 481 CV
- 890 = 507 CV
- 900 = 623 CV

Trasmissione principale

La trasmissione principale avviene tramite l'albero cardanico dalla trasmissione d'inversione ed il cambio che si trova sul lato sinistro della Jaguar.

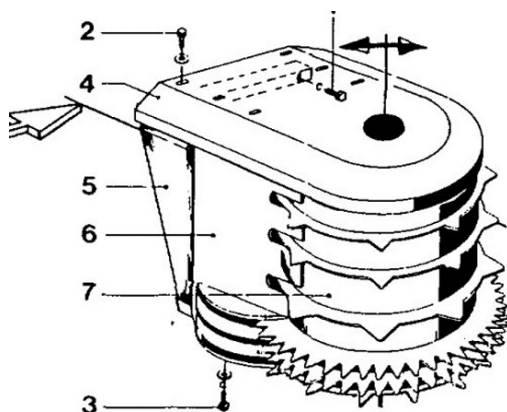
Controllo della velocità

In tutti i rapporti di trasmissione presenti quello che conta alla fine è che la velocità in corrispondenza dell'albero di trasmissione con un utilizzo normale nella raccolta di piante a stelo grosso sia di 100 380 - 400 giri/min. sottocarico (il numero di giri al minimo deve essere superiore di circa 8 %). Ciò corrisponde ad una velocità di 19-20 giri/min. sui tamburi alimentatori grandi esterni.

Larghezza del canale

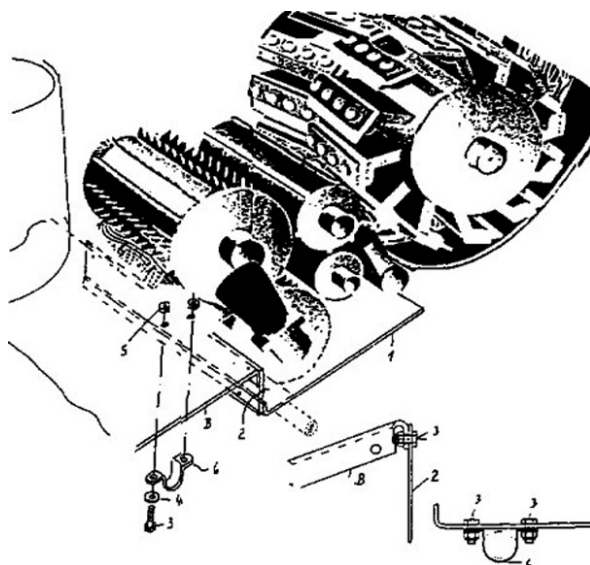
Le testate falcianti CLAAS-CL 8 hanno una larghezza del canale regolata sui 735 mm.

Allentando le viti 2 e 3, si possono girare completamente il coperchio 4, la lamiera d'inserimento 5 ed il raschiatore 6 intorno al tamburo 7 sulla misura del canale di 735. Durante un sollevamento di prova verificare la regolazione della lamiera d'inserimento 5.



Vasca

Il problema "Avvolgimento del rullo inferiore sulla raccogli-falciatrice Claas" si risolve con l'installazione di una vasca secondo le informazioni tecniche 3198. Consigliamo l'installazione, ma non ne assumiamo nessuna responsabilità, poiché si tratta di un intervento in uno stabilimento esterno.



Lunghezze al taglio

I valori forniti in riferimento alla scelta della marcia e così anche alla velocità di alimentazione sono un suggerimento. A seconda della potenza del motore, dello spessore della coltura e della velocità può essere completamente sensato scegliere una diversa velocità di avanzamento.

Guasti e loro rimozione

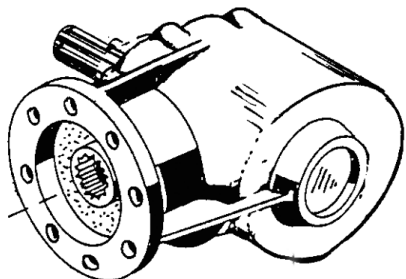
I guasti prima dei rulli di prepressatura sono spesso causati dalla scelta di marcia sbagliata, è necessario pertanto osservare le tabelle delle lunghezze al taglio.

In molti casi è necessario il tensionamento delle molle sulla scatola dei rulli prepressatori Claas.

Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS

Rinvio ad angolo

La testata falciante di serie 445 CL 8 è provvista del rinvio ad angolo.



GPS

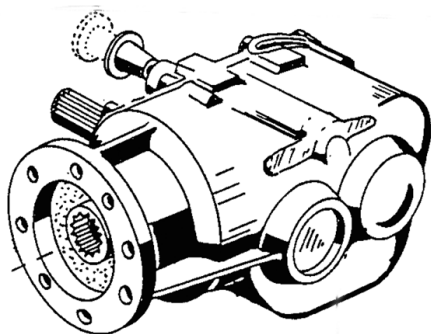
Qui si marcia fondamentalmente con la marcia veloce 2, perchè per raggiungere un processo di taglio ottimale la velocità del coltello seghettato deve essere maggiore.

Verifica della velocità del tamburo alimentatore

Il metodo più sicuro: fare un trattino con il gesso sul tamburo alimentatore grande e contare i giri/min.

Cambio

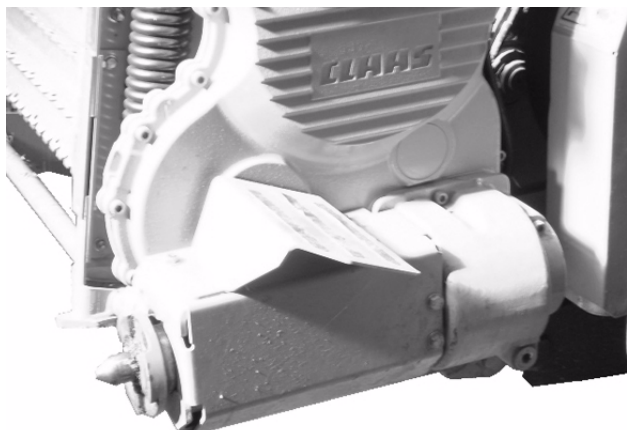
Per poter sfruttare in modo ottimale tutte le lunghezze di taglio, si consiglia l'impiego di un cambio. Lo si può installare anche sulle testate falcianti più vecchie. Durante il montaggio fare attenzione che l'albero cardanico per il cambio sia provvisto su entrambi i lati di un profilo 1 3/8-21 (67248).



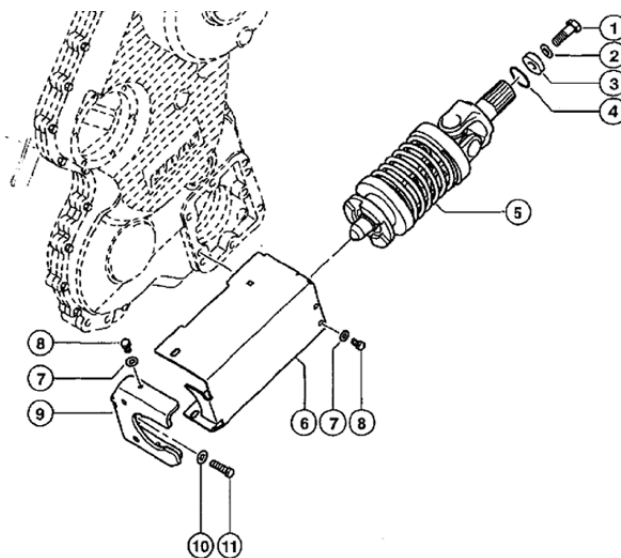
Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS

Montaggio della testata falciante sulle raccogliatrici CLAAS (serie 493)

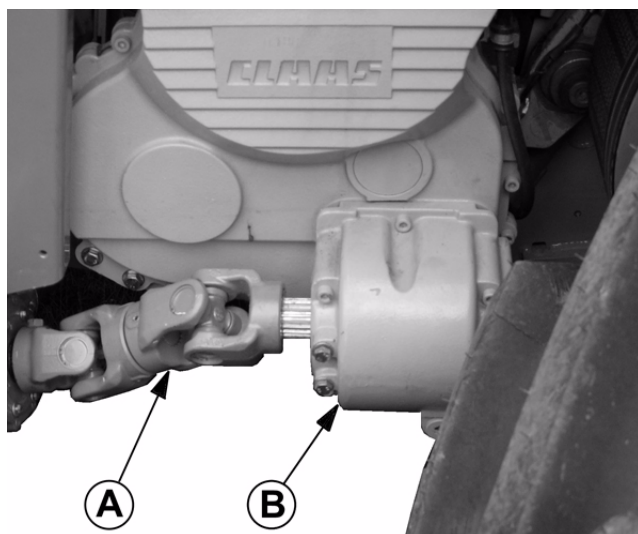
1. Smontare completamente l'innesto a denti del meccanismo di azionamento della testata.



2. A tal riguardo bisogna smontare tutte le posizioni da 1 a 11.



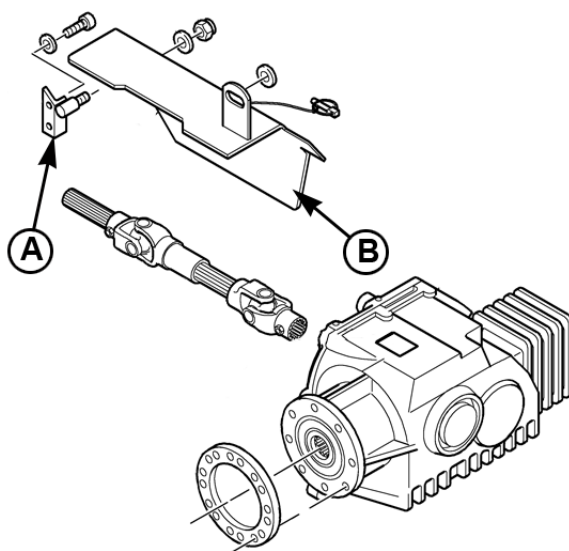
3. Infilare prima l'albero cardanico (A) nella boccola scanalata del meccanismo di azionamento della testata (B) presente sulla raccogliatrice. Attaccare poi l'altra estremità al meccanismo della presa di forza della testata falciante quel tanto che basta affinché lo spinotto di sicurezza scatti in posizione.



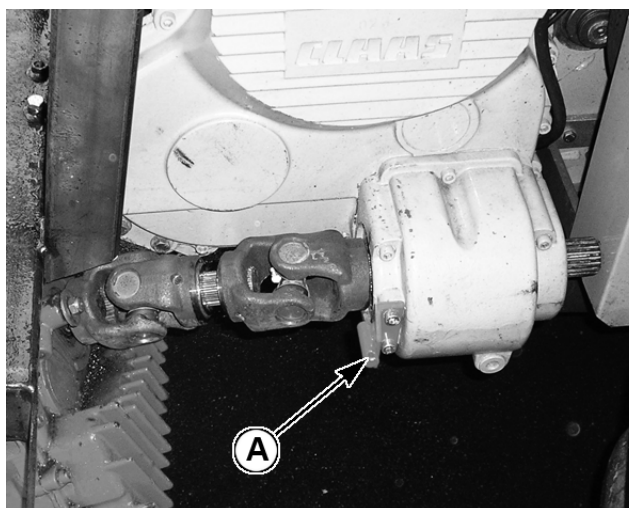
Continua alla pagina seguente

Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS

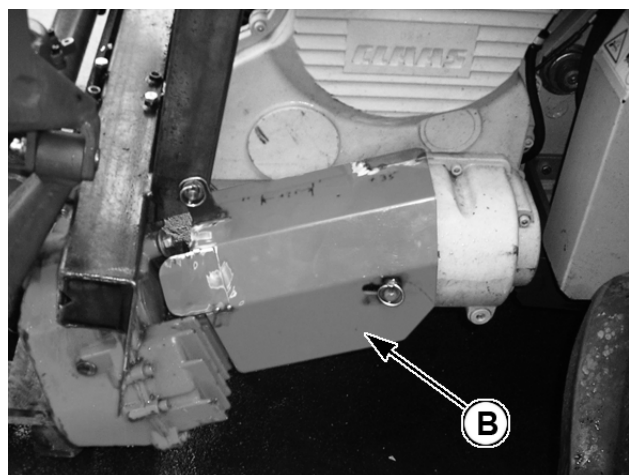
Montaggio della testata falciante sulle raccogliatrici CLAAS (serie 493, continuazione)



4. Avvitare il supporto (A) in corrispondenza del meccanismo della presa di forza della testata della raccogliatrice.



5. Montaggio della lamiera di protezione dell'albero cardanico (B).

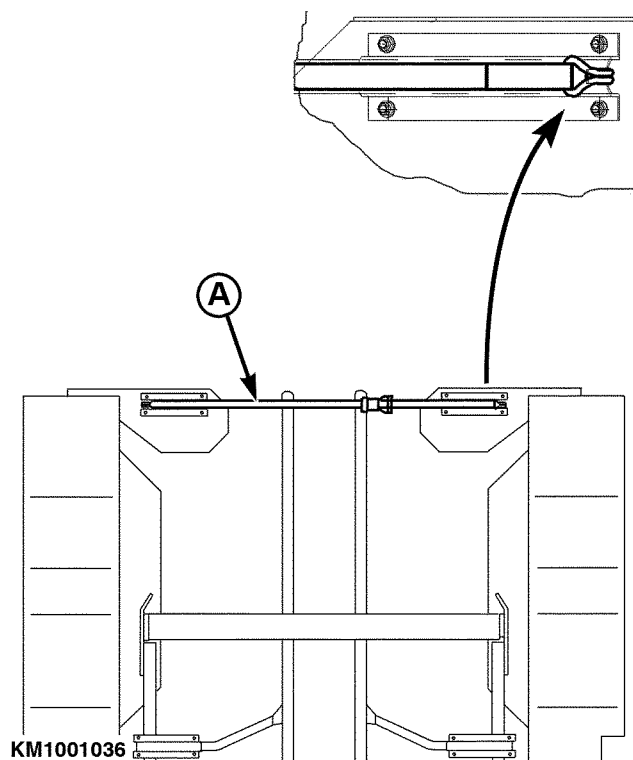


Montaggio e smontaggio sui trinciaforaggi CLAAS

Blocco meccanico della circolazione su strada

Quando si guida su strade pubbliche, i rulli del raccogliitore sollevati devono essere fissati mediante una cinghia di tensionamento (A) per impedirne l'abbassamento incontrollato.

A - Cinghia di tensionamento



Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

CLAAS 820 – 840 Anno di costruzione 95 – 96

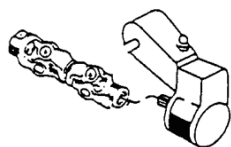
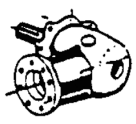

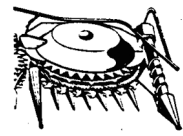




La raccogli-trinciatrice CLAAS 820 – 840 può, a seconda del modello, essere attrezzata con diversi riduttori delle lunghezze di taglio.

Scegliere la tabella giusta

- secondo l'anno di costruzione della raccogli-trinciatrice
- secondo la tabella (A) sul riduttore delle lunghezze di taglio CLAAS

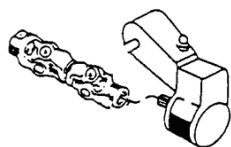
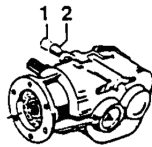

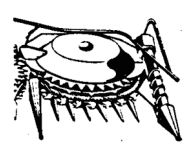













Clas 820-840 Anno di costruzione 1995-1996 con KEMPER Standard trasmissione

 CLAAS		 KEMPER Standard trasmissione					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	20 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	327	---	327	4		17	
	400	---	400	5	7	20	

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

Claas 820-840 Anno di costruzione 1995-1996 con KEMPER cambio a due velocità

 CLAAS		 KEMPER cambio a due velocità					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	20 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	327	1	327	4		17	
	327	2	411	4	6	20	
	400	1	400	5		20	
	400	2	503		7	25	

-  = raccolto di piante a stelo robusto come mais ecc.
-  = GPS (insilato integrale di cereali)
-  = mais allettato

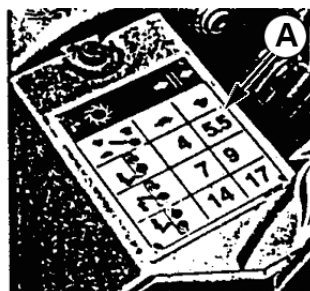
Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

CLAAS 820 – 840 Anno di costruzione 97–98

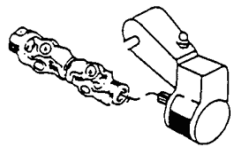
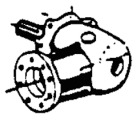

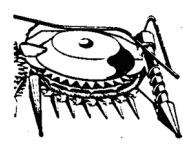




La raccogli-trinciatrice CLAAS 820 – 840 può, a seconda del modello, essere attrezzata con diversi riduttori delle lunghezze di taglio.

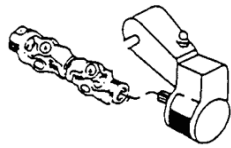
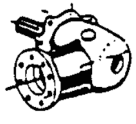

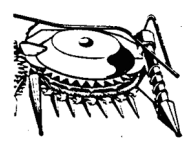




Scegliere la tabella giusta

- secondo l'anno di costruzione della raccogli-trinciatrice
- secondo la tabella (A) sul riduttore delle lunghezze di taglio CLAAS



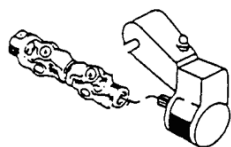
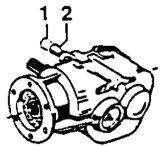

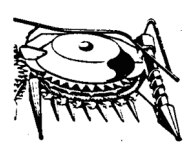











Claas 820-840 Anno di costruzione 1997-1998 con KEMPER Standard trasmissione

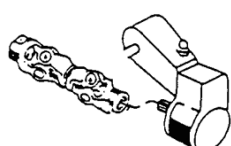
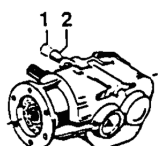

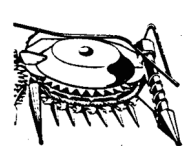











 CLAAS		 KEMPER Standard trasmissione					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	20 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	327	---	327	4		17	
	400	---	400	5,5	9	20	




 CLAAS		 KEMPER Standard trasmissione					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	368	---	368	4		18	
	455	---	455	5,5	9	23	

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

Claas 820-840 Anno di costruzione 1997-1998 con KEMPER cambio a due velocità

 CLAAS		 KEMPER cambio a due velocità					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	20 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	327	1	327	4		17	
	327	2	411	4	7	20	 
	400	1	400	5,5		20	 
	400	2	503		9	25	 

 CLAAS		 KEMPER cambio a due velocità					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	368	1	368	4		18	
	368	2	463	4	7	23	 
	455	1	455	5,5		23	 
	455	2	572		9	28	 

-  = raccolto di piante a stelo robusto come mais ecc.
-  = GPS (insilato integrale di cereali)
-  = mais allettato

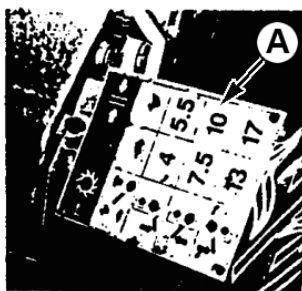
Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

CLAAS 820 – 840 Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98

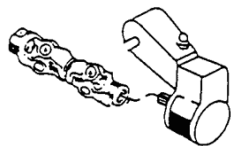
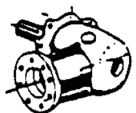

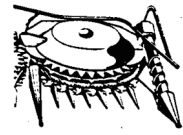




La raccogli-trinciatrice CLAAS 820 – 840 può, a seconda del modello, essere attrezzata con diversi riduttori delle lunghezze di taglio.

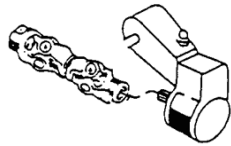
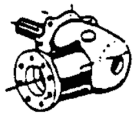

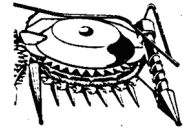




Scegliere la tabella giusta

- secondo l'anno di costruzione della raccogli-trinciatrice
- secondo la tabella (A) sul riduttore delle lunghezze di taglio CLAAS



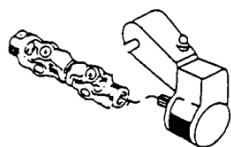
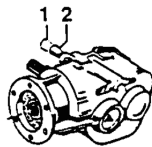

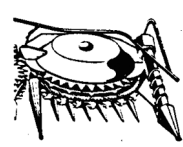








Claas 820-840 (Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98) con KEMPER Standard trasmissione

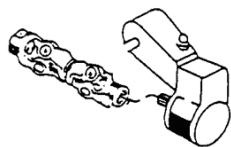
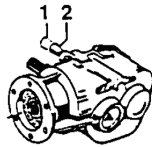

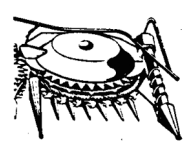








 CLAAS		 KEMPER Standard trasmissione					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	20 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	327	---	327	4		17	
	400	---	400	5,5	10	20	




 CLAAS		 KEMPER Standard trasmissione					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	368	---	368	4		18	
	455	---	455	5,5	10	23	

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

Claas 820-840 (Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98) con KEMPER cambio a due velocità

 CLAAS		 KEMPER cambio a due velocità					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	20 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	327	1	327	4		17	
	327	2	411	4	7,5	20	
	400	1	400	5,5		20	
	400	2	503		10	25	

 CLAAS		 KEMPER cambio a due velocità					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	368	1	368	4		18	
	368	2	463	4	7,5	23	
	455	1	455	5,5		23	
	455	2	572		10	28	

-  = raccolto di piante a stelo robusto come mais ecc.
-  = GPS (insilato integrale di cereali)
-  = mais allettato

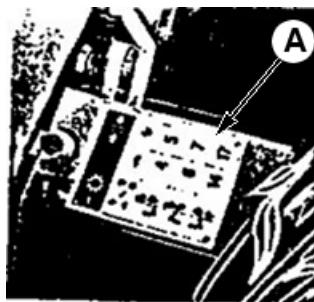
Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

CLAAS 860 – 880 Anno di costruzione 95 – 96

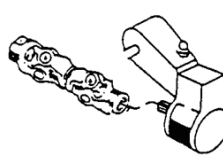
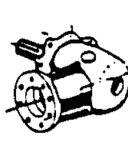

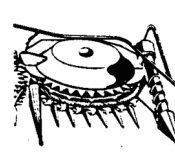




La raccogli-trinciatrice CLAAS 860 – 880 può, a seconda del modello, essere attrezzata con diversi riduttori delle lunghezze di taglio.

Scegliere la tabella giusta

- secondo l'anno di costruzione della raccogli-trinciatrice
- secondo la tabella (A) sul riduttore delle lunghezze di taglio CLAAS

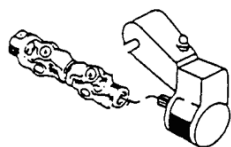
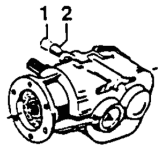

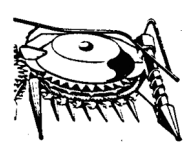













Claas 860-880 Anno di costruzione 1995-1996 con KEMPER Standard trasmissione

 CLAAS		 KEMPER Standard trasmissione					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	400	---	400	4	6	20	
	495	---	495	5	7	25	

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

Claas 860-880 Anno di costruzione 1995-1996 con KEMPER cambio a due velocità

 CLAAS		 KEMPER cambio a due velocità					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	400	1	400	4	6	20	
	400	2	317	4		17	
	495	1	495		7	25	
	495	2	393	5		20	

-  = raccolto di piante a stelo robusto come mais ecc.
-  = GPS (insilato integrale di cereali)
-  = mais allettato

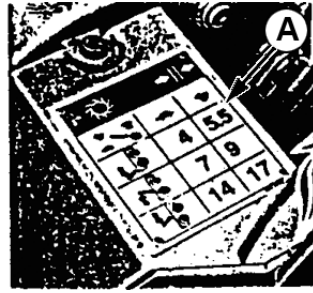
Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

CLAAS 860 – 880 Anno di costruzione 97 – 98

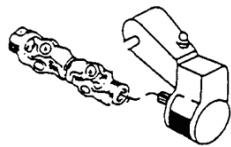
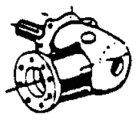

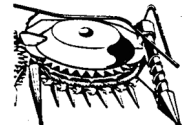




La raccogli-trinciatrice CLAAS 860 – 880 può, a seconda del modello, essere attrezzata con diversi riduttori delle lunghezze di taglio.

Scegliere la tabella giusta

- secondo l'anno di costruzione della raccogli-trinciatrice
- secondo la tabella (A) sul riduttore delle lunghezze di taglio CLAAS

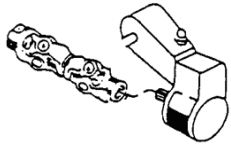
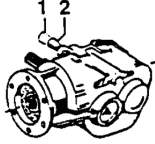

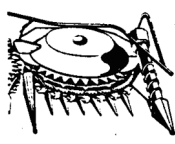













Claas 860-880 Anno di costruzione 1997-1998 con KEMPER Standard trasmissione

 CLAAS		 KEMPER Standard trasmissione					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	400	---	400	4	7	20	
	495	---	495	5,5	9	25	

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

Claas 860-880 Anno di costruzione 1997-1998 con KEMPER cambio a due velocità

 CLAAS		 KEMPER cambio a due velocità					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	400	1	400	4	7	20	
	400	2	317	4		17	
	495	1	495		9	25	
	495	2	393	5,5		20	

-  = raccolto di piante a stelo robusto come mais ecc.
-  = GPS (insilato integrale di cereali)
-  = mais allettato

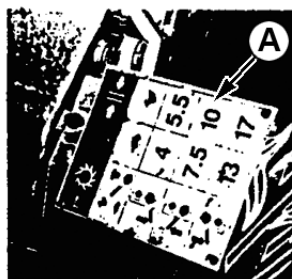
Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

CLAAS 860 – 880 Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98

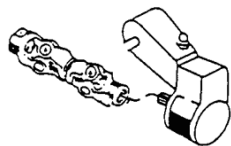
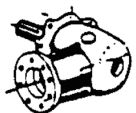

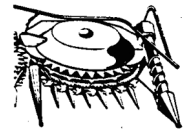




La raccogli-trinciatrice CLAAS 860 – 880 può, a seconda del modello, essere attrezzata con diversi riduttori delle lunghezze di taglio.

Scegliere la tabella giusta

- secondo l'anno di costruzione della raccogli-trinciatrice
- secondo la tabella (A) sul riduttore delle lunghezze di taglio CLAAS

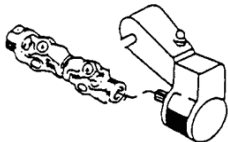
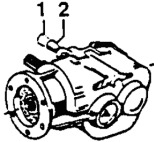

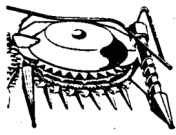













Claas 860-880 (Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98) con KEMPER Standard trasmissione

 CLAAS		 KEMPER Standard trasmissione					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	400	---	400	4	7,5	20	
	495	---	495	5,5	10	25	

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

Claas 860-880 (Modello speciale Riduttore lunghezze di taglio 97/98) con KEMPER cambio a due velocità

 CLAAS		 KEMPER cambio a due velocità					
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	24 coltelli lunghezze al taglio		Tamburo giri/min	
	400	1	400	4	7,5	20	
	400	2	317	4		17	
	495	1	495		10	25	
	495	2	393	5,5		20	

-  = raccolto di piante a stelo robusto come mais ecc.
-  = GPS (insilato integrale di cereali)
-  = mais allettato


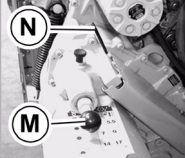
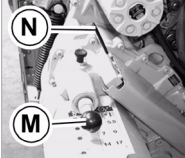

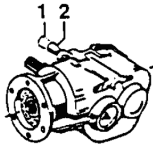
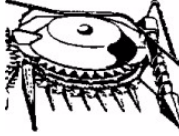












Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

CLAAS trinciaforaggi 830-900 modello 492

Numeri di giri di azionamento della trasmissione snodata:


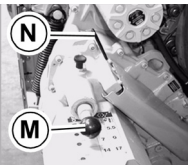
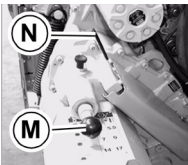

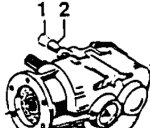
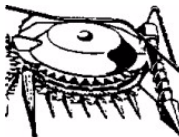












- 1. marcia - CLAAS = 403 min⁻¹ (giri/min.)
- 2. marcia - CLAAS = 488 min⁻¹ (giri/min.)

Claas 830-900 modello 492 con rotore di taglio a 24 coltelli

 Lunghezze di taglio 2x12 coltelli	 M	 N	 H	 KEMPER Marcia	 Tamburo giri/ min
4 mm	1			1	22
5,5 mm	1			1	26
7 mm	2			2	27
9 mm	2			1	26
14 mm	3			2	27
17 mm	3			2	33

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS


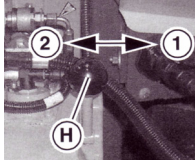
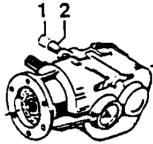
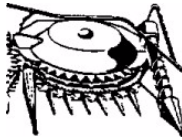
Claas 830-900 modello 492 con rotore di taglio a 20 coltelli

 Lunghezze di taglio 2x10 coltelli	 M	 N	 H	 KEMPER Marcia	 Tamburo giri/ min
5 mm	1			1	22
6,5 mm	1			1	26
8,5 mm	2			2	27
11 mm	2			1	26
17 mm	3			2	27
21 mm	3			2	33

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS


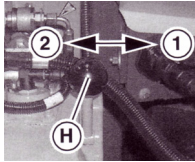
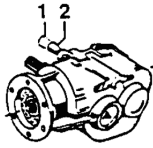
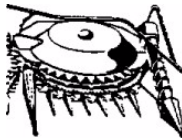
CLAAS trinciaforaggi 830-900 modello 493

Claas 830-900 modello 493 con rotore di taglio a 24 coltelli

Lunghezze di taglio per numero di coltelli		Trinciaforaggi	KEMPER	Tamburo di alimentazione
				
2x12 coltelli	2x6 coltelli	Marcia	Marcia	giri/min
6 mm	12 mm	1	1	26
7 mm	14 mm		1	26
8 mm	16 mm		1	26
9 mm	18 mm		1	26
10 mm	20 mm		2	33
8 mm	16 mm	2	1	26
9 mm	18 mm		1	26
10 mm	20 mm		2	33
11 mm	22 mm		2	33
12 mm	24 mm		2	33
13 mm	26 mm		2	33
14 mm	28 mm		2	33

Lunghezze di taglio in combinazione con i trinciaforaggi CLAAS

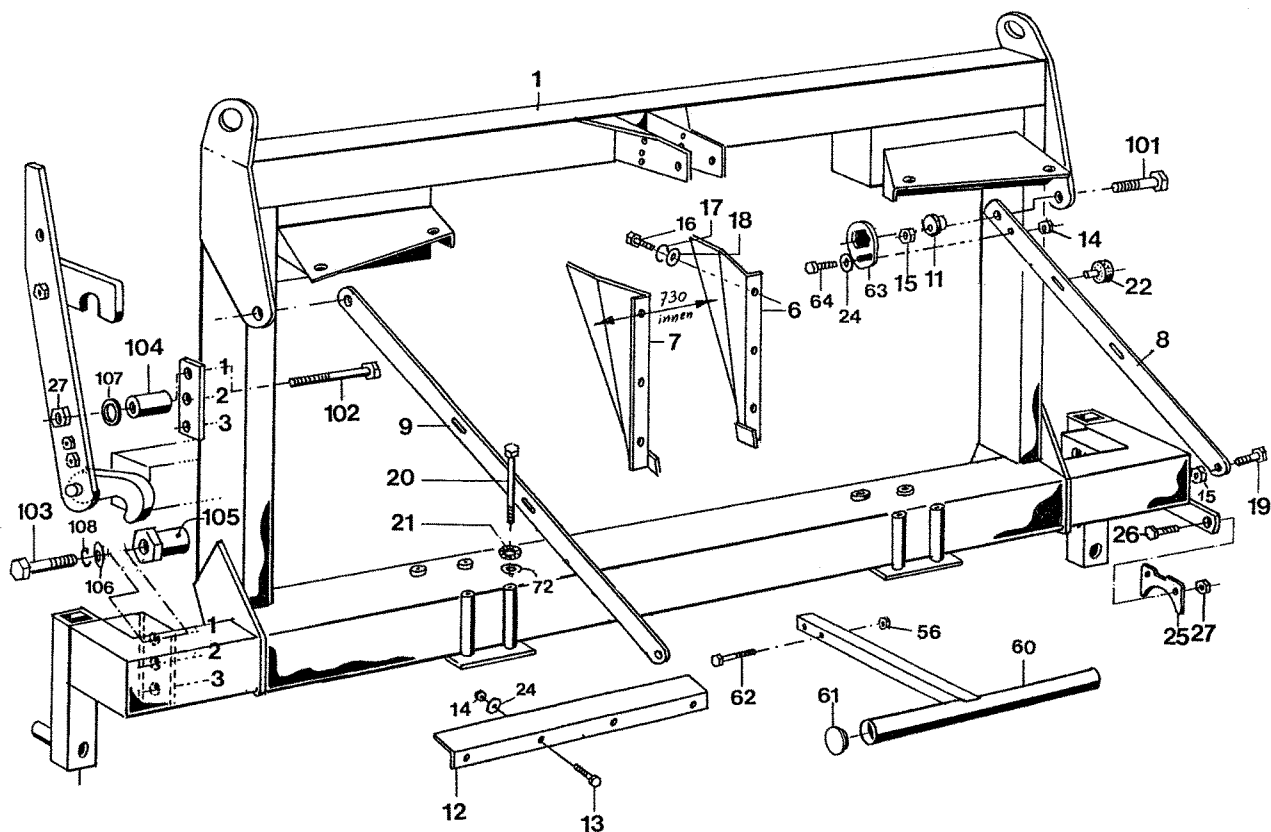
Claas 830-900 modello 493 con rotore di taglio a 20 coltelli

Lunghezze di taglio per numero di coltelli		Trinciaforaggi	KEMPER	Tamburo di alimentazione
				
2x10 coltelli	2x5 coltelli	Marcia	Marcia	giri/min
7,3 mm	14,7 mm	1	1	26
8,5 mm	17,0 mm		1	26
9,7 mm	19,3 mm		1	26
10,8 mm	21,7 mm		1	26
12,0 mm	24,0 mm		2	33
10,0 mm	20,0 mm	2	1	26
11,2 mm	22,4 mm		1	26
12,4 mm	24,8 mm		2	33
13,6 mm	27,2 mm		2	33
14,8 mm	29,6 mm		2	33
16 mm	32,0 mm		2	33
17,2 mm	34,4 mm		2	33

NOTA: Modificando il numero di giri dei tamburi si ottimizza il procedimento di falciatura. Non è possibile prescrivere un numero di giri dei tamburi valido in generale, in quanto la scelta del numero di giri ottimale dipende da troppi fattori.

Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND e Case

Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND Tipo FX



445 FX

I punti di attacco e il sistema di trasmissione di questa testata falciante sono stati studiati appositamente per le seguenti mietitrebbiatrici:

- FX 300 = 300 CV
- FX 375 = 375 CV
- FX 450 = 450 CV
- FX 28 = 345 CV
- FX 38 = 414 CV
- FX 48 = 459 CV
- FX 58 = 526 CV

Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND e Case

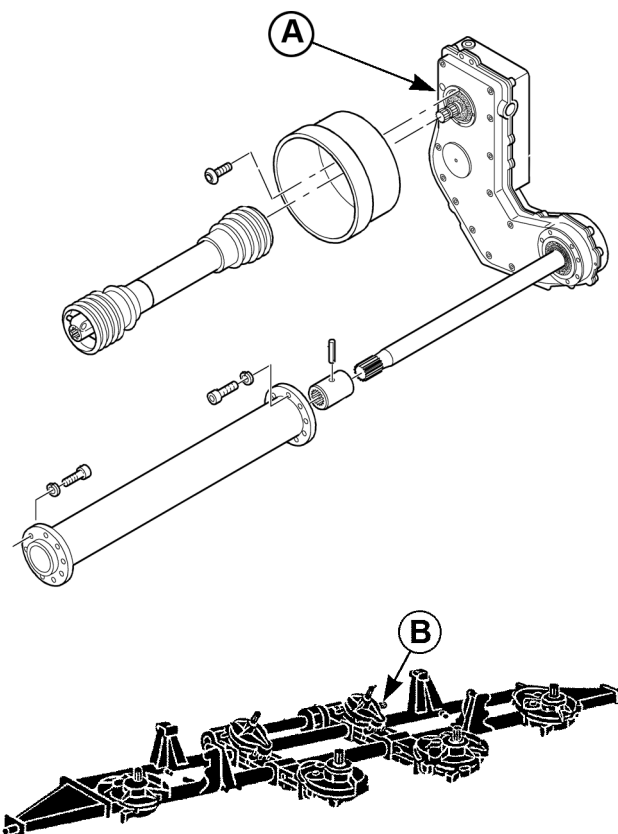
Numero di giri del motore Mais

La trasmissione principale avviene tramite un albero cardanico dal cambio che si trova sul lato sinistro della FX. Nel funzionamento normale il cambio (A) sulla testata falciante si trova in 1a marcia (1:1). In tutti i rapporti di trasmissione presenti quello che conta alla fine è che la velocità in corrispondenza del collegamento inferiore della trasmissione di (B) con un utilizzo normale sia di circa 400 giri/min. Il tamburo alimentatore grande fa quindi 20 giri/min.

Verifica velocità tamburo alimentatore: Fare un trattino con il gesso sul tamburo alimentatore grande e contare i giri/min.

Se, in caso di rapporti eccezionali del raccolto si dovesse richiedere una riduzione della velocità di alimentazione e questa non fosse raggiungibile con la raccogli-trinciatrice presente, rivolgetevi al proprio commerciante e richiedere le nostre informazioni tecniche N° 3201-122.

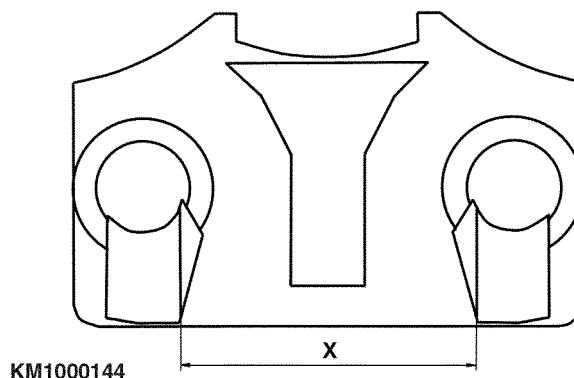
- A - Cambio
- B - Collegamento inferiore della trasmissione



ATTENZIONE: Per evitare danni al cambio "Non attivare sotto carico".

Ampiezza del canale

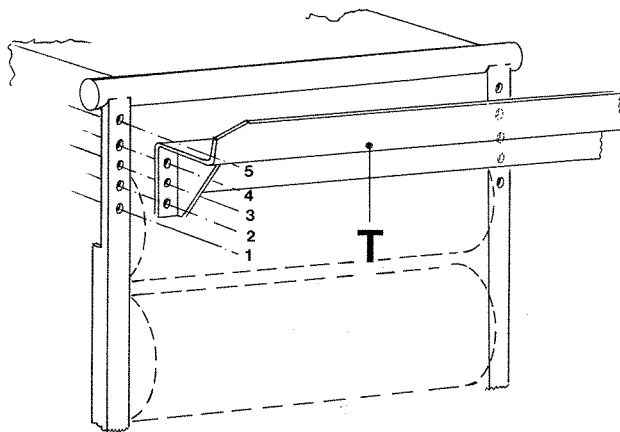
Le testate falcianti FX hanno un'ampiezza del canale regolata sui 730 mm. Nei sollevamenti di prova deve essere verificata la regolazione delle lamiere d'inserimento.



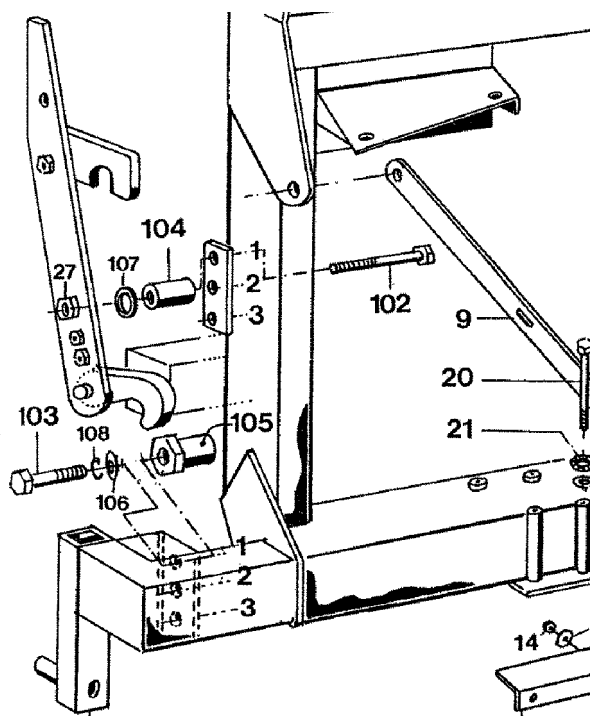
Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND e Case

Attacco dell'attrezzo

La testata falciante viene montata sulla scatola del rullo di prepressatura della raccogli-trinciatrice. Sulla scatola del rusco di prepressatura si trova una guida di montaggio T.

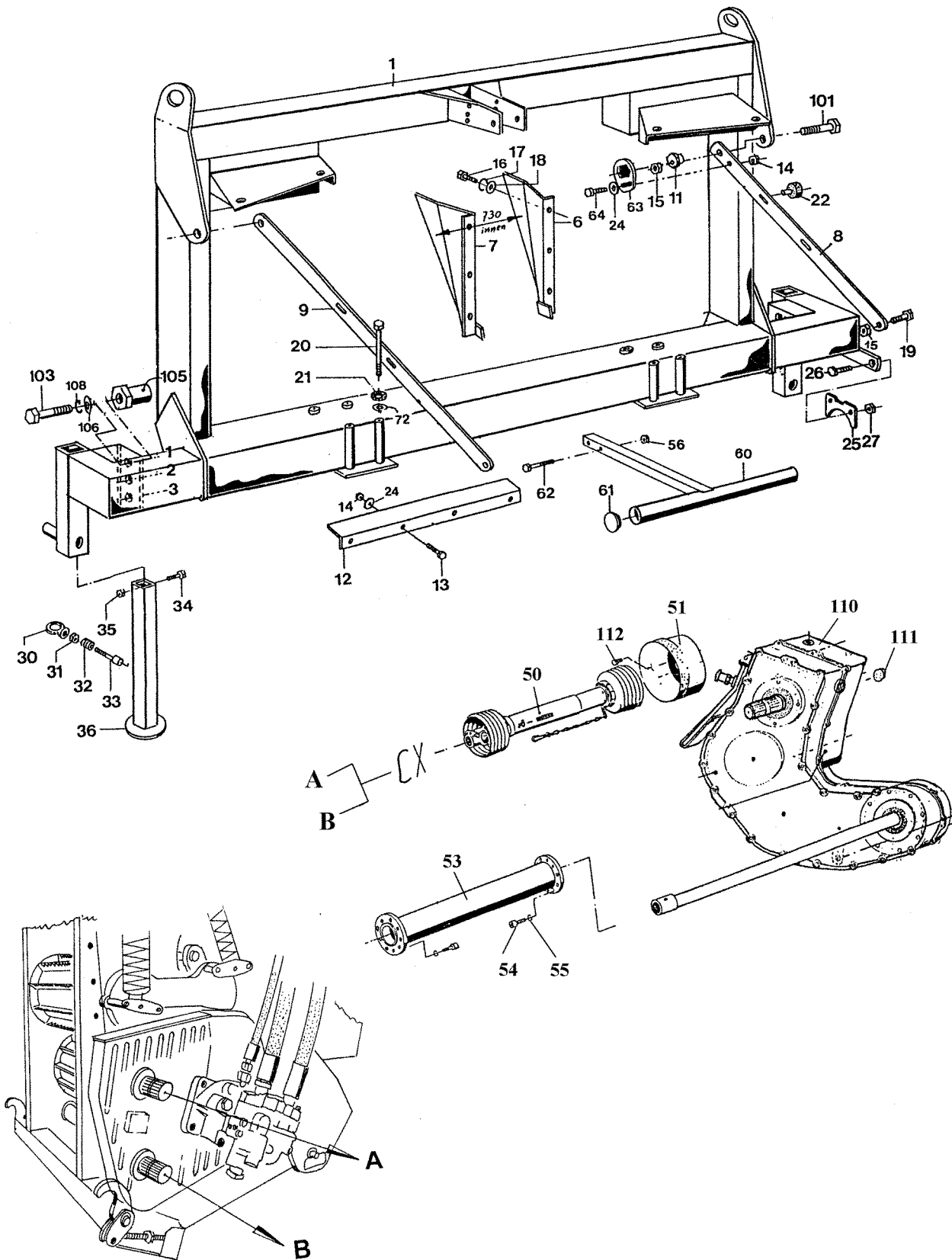


La pratica ha mostrato che l'aggancio centrale, ovvero il fissaggio nei fori 2, 3 e 4 risulta l'altezza di aggancio giusta. Anche i bulloni 104 + 105, per il fissaggio centrale devono essere regolati conformemente a questa regolazione in altezza.



Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND e Case

Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND Tipo FX e Case Tipe CHX



Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND e Case

445 CX

I punti di attacco e il sistema di trasmissione di questa testata falciante sono stati studiati appositamente per le seguenti mietitrebbiatrici:

New Holland

- FX 30 = 386 CV
- FX 40 = 460 CV
- FX 50 = 515 CV
- FX 60 = 571 CV

Case IH

- CHX 320 = 386 CV
- CHX 420 = 460 CV
- CHX 520 = 515 CV
- CHX 620 = 571 CV

Raccogli-trinciatrice FX CHX

Nella descrizione, in queste istruzioni, partiamo dal presupposto che la raccogli-trinciatrice è attrezzata con la tecnica di „Regolazione continua della lunghezza di taglio ed azionamento idrostatico„.

Testata falciante con cambio

Questa testata falciante è munita di un cambio a 2 marce M2. L'allacciamento avviene tramite l'albero cardanico 50 o a scelta sull'albero di trasmissione A o B.

ATTENZIONE: Per evitare danni al cambio "Non attivare sotto carico".

Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND e Case

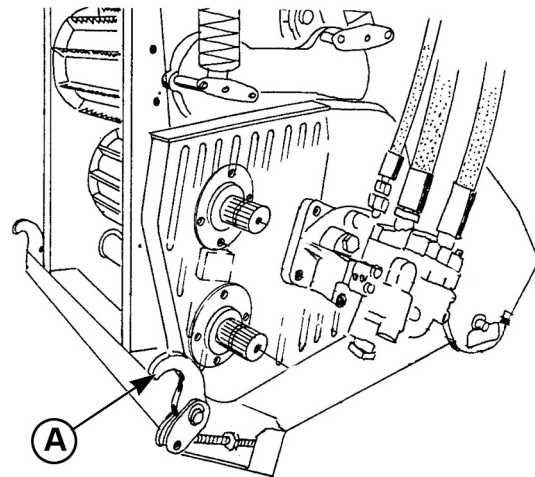
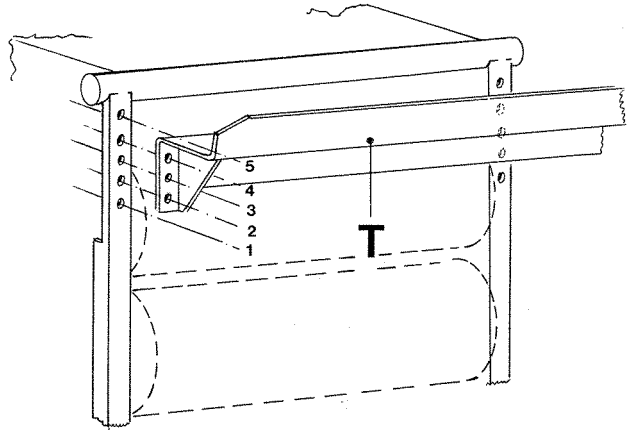
Attacco dell'attrezzo

1. La testata falciante viene montata sulla scatola dei rulli di prepressatura. La guida di montaggio T in alto nei fori centrali 2,3,4.
2. Il fissaggio inferiore avviene tramite i ganci (A).
3. L'attacco è definito per le misure delle ruote 30,5 - 32. Eventualmente, le ruote più piccole (a seconda del tipo) non soddisfano i carichi massimi ammissibili richiesti nella perizia del TÜV.
4. Durante il montaggio o lo smontaggio della testata falciante il 445 appoggia su tre piedini di sostegno. Due piedini di sostegno 36 appoggiano nella zona inferiore del telaio montato esternamente. Il terzo piede di sostegno anteriore è fissato, al momento della consegna dell'attrezzo, a sinistra sulla traversa superiore del telaio. Prima del primo attacco, la testata falciante viene deposta su una superficie fissata in piano. Sollevare la testata falciante tramite una gru od un altro aiuto adatto ed appoggiarla in sicurezza.

ATTENZIONE: Osservare il peso, se necessario lavorare con tre catene per il pericolo di ribaltamento.

5. In seguito a questo si può montare il piedino di sostegno anteriore sotto alle punte separatrici centrali.
6. La testata falciante viene collocata sui piedini di sostegno 36 nella posizione superiore davanti alla raccogli-trinciatrice. In questa posizione vengono verificate l'ampiezza del canale e la regolazione delle lamiere d'inserimento 6+7.
7. Sollevare lentamente la testata falciante, osservare le superfici d'inserimento 6+7, sostenere la testata falciante, tirare verso l'alto i piedini di sostegno posteriori ed arretrarli e sostituire il piede di sostegno anteriore con il tappo di riempimento.

PERICOLO: Per effettuare tutti i lavori sotto la macchina, accertarsi che quest'ultima sia sostenuta in modo sicuro con dei supporti.



Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND e Case

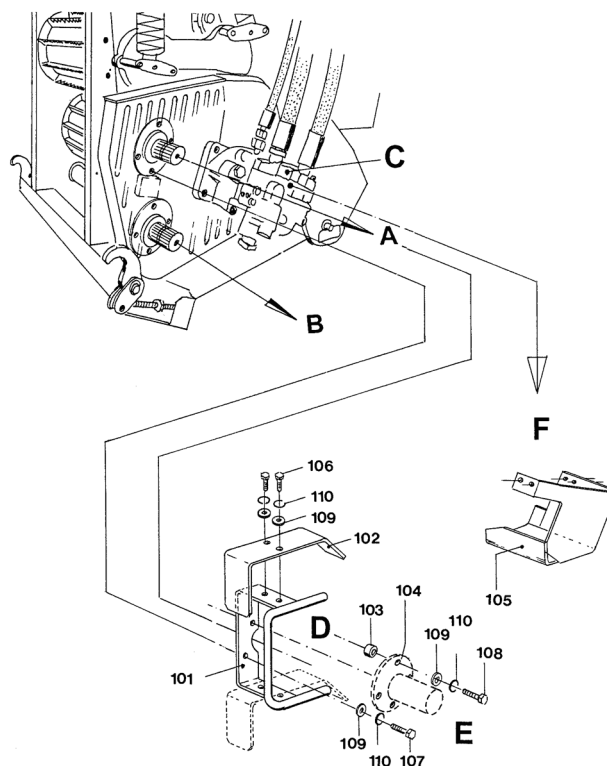
Fitting the propeller shaft cover plates

In base alla dichiarazione di conformità CE, per il collegamento dell'albero cardanico occorre ricoprire entrambe le estremità dell'albero (A) e (B) con un dispositivo di protezione (D).

A seconda dell'albero utilizzato (A) o (B), la lamiera di copertura (102) andrà montata in alto o in basso alla staffa (101).

A seconda dell'albero utilizzato (A) o (B), la protezione dell'albero (104) andrà montata in alto o in basso.

Il motore idraulico (C) va ricoperto con una calotta di protezione (105). Occorre poi rimuovere la staffa presente.



Attacco alla raccogli-trinciatrice NEW-HOLLAND e Case

Lunghezze di taglio con i trinciaforaggi New-Holland e Case

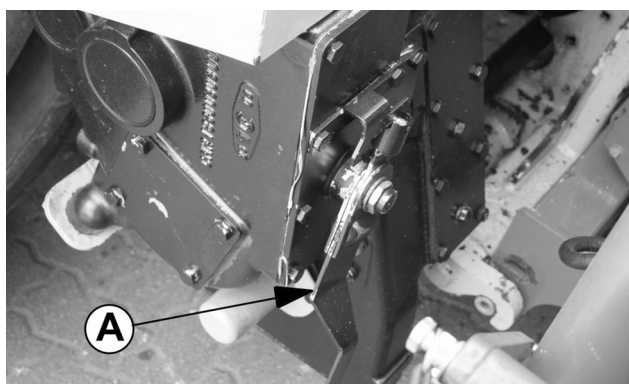
Lunghezze di taglio con i trinciaforaggi New-Holland e Case

Velocità dei tamburi regolabili

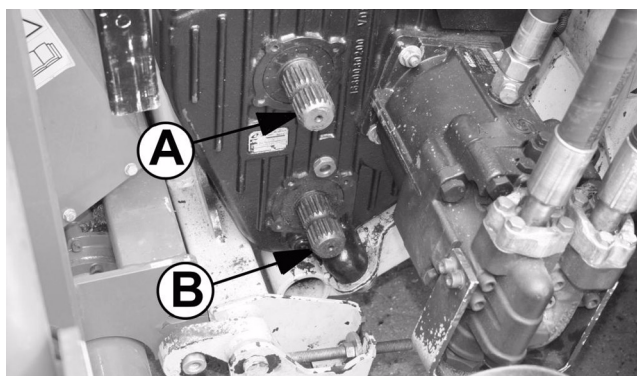
Nel caso di raccoglitriciatrici, dotate di un sistema "HydroLoc" di regolazione continua delle lunghezze di taglio, occorre assolutamente fare attenzione che il numero di giri di lavoro dei tamburi della testata KEMPER non superi il valore di 33 giri al minuto. Ciò corrisponde a un numero di giri in entrata in corrispondenza del meccanismo della presa di forza della testata falciante di max. 620 giri/min.

La leva di commutazione (A) della lunghezza di taglio si trova a destra rispetto al senso di marcia vicino alla struttura di alloggiamento dei rulli di prepressatura.

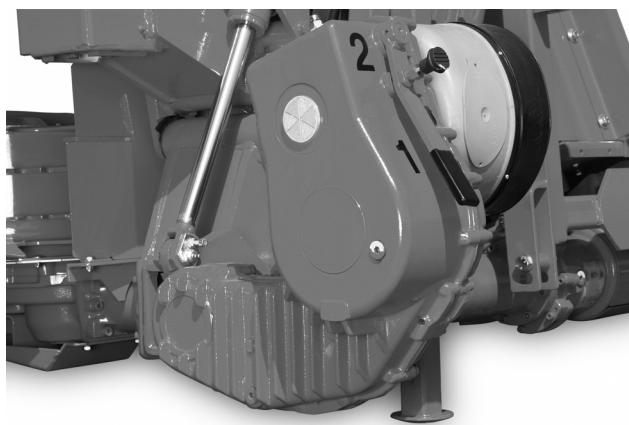
Impostando High (H) (alto) oppure Low (L) (basso), si modifica il numero di giri della testata (vedere la tabella).



La trasmissione della potenza per la testata avviene a sinistra rispetto al senso di marcia in corrispondenza degli alberi di trasmissione (A) e (B).



Nel caso della testata falciante KEMPER, la 1a marcia (A) e la 2a marcia (B) sono innestate direttamente sul cambio.



IMPORTANTE!! Il numero di giri di lavoro dei tamburi non deve superare i 33 giri al minuto!

Lunghezze di taglio con i trinciaforaggi New-Holland e Case

Lunghezze di taglio e velocità dei tamburi

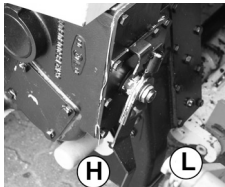

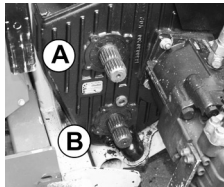
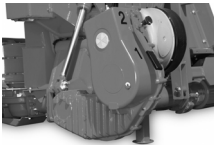
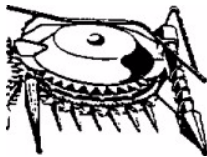
New Holland

- FX30, FX40, FX50, FX60

Case

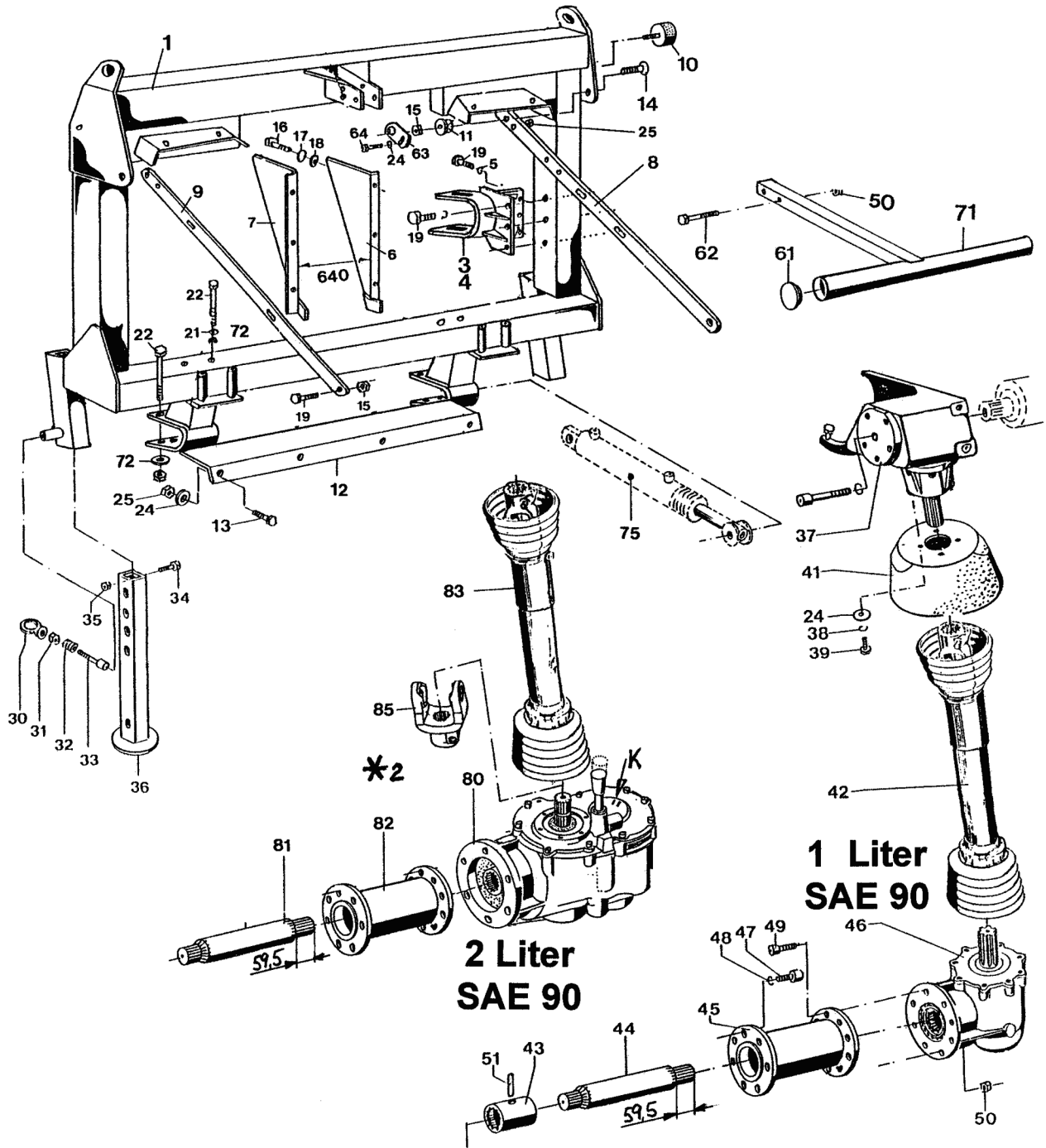
- CHX320, CHX420, CHX520, CHX620)

Rotore di taglio a 12 coltelli

 Trinciaforaggi Marcia	 Lunghezze di taglio 12 coltelli	 Azionamento A / B	 KEMPER Marcia	 min ⁻¹ (giri/min.)
L	4 mm	A	1	12
	5 mm	A	1	15
	6 mm	A	1	18
	7 mm	A	1	21
	8 mm	A	1	24
	9 mm	A	1	27
	10 mm	A	1	30
H	8 mm	B	2	23
	9 mm	B	2	26
	10 mm	B	2	28
	11 mm	B	2	31
	12 mm	B	1	26
	13 mm	B	1	28
	14 mm	B	1	30
	15 mm	B	1	32
	16 mm	A	2	28
	17 mm	A	2	30
	18 mm	A	2	31
	19 mm	A	2	33
	20 mm	A	1	26

Attacco alla raccogli-trinciatrice MENGELE - FERGUSON - CASE

Attacco alla raccogli-trinciatrice MENGELE - FERGUSON - CASE



Attacco alla raccogli-trinciatrice MENGELE - FERGUSON - CASE

445 ME

Questa testata falciante è stata studiata per le seguenti raccogli-trinciatrici:

Mengele

- SF 5200 = 255 CV
- SF 5500 = 280 CV
- SF 5600 = 250 CV
- SF 6000 = 330 CV
- SF 6500 = 360 CV
- SF 6600 = 354 CV
- SF 7000 = 435 CV
- Mammut 5800 = 250 CV
- Mammut 6300 = 320 CV
- Mammut 6800 = 354 CV
- Mammut 7300 = 410 CV
- Mammut 7800 = 480 CV

Ferguson

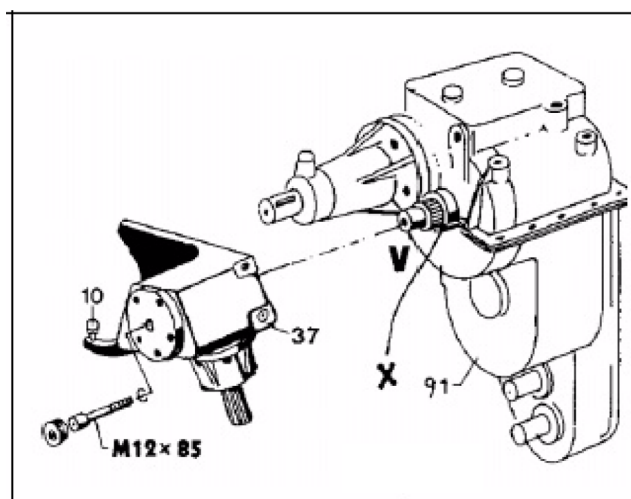
- MF 5130 = 320 CV
- MF 5150 = 410 CV
- MF 5170 = 480 CV

Case

- 6900 = 374 CV
- 7400 = 422 CV
- 7800 = 480 CV

Premesse per la MENGELE

Il cambio 91 deve essere munito di un perno con un albero del cambio allungato V. Questo albero è necessario per il collegamento del rinvio ad angolo 37. Se è necessario un kit di trasformazione, questo può essere ordinato presso la ditta Mengele. Esso contiene un albero più lungo, alcune ruote dentate cilindriche, un blocco di ruote dentate, molle a compressione e così via e un cambio intercambiabile. Dall'anno di costruzione 1995 questa attrezzatura è di serie.

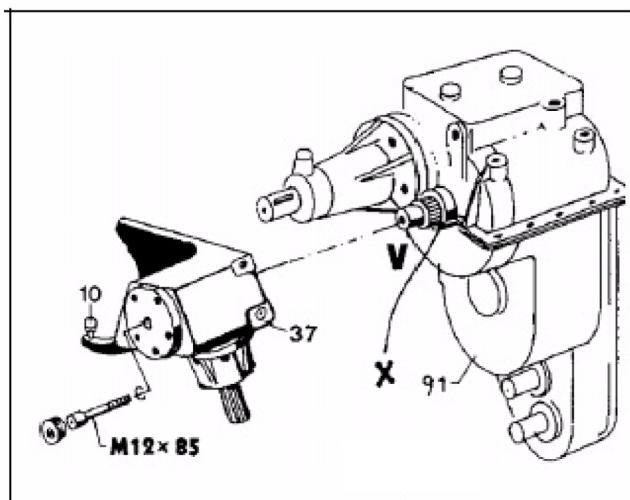


Attacco alla raccogli-trinciatrice MENGELE - FERGUSON - CASE

Montaggio riduttore

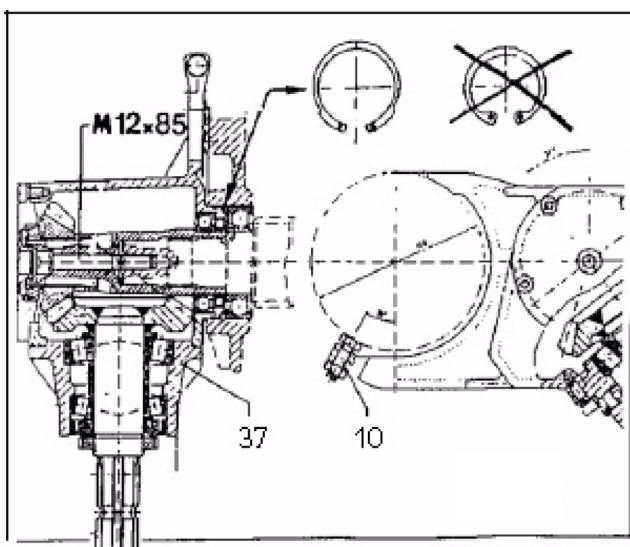
Il riduttore 37 può essere montato soltanto se prima si sono allentate le viti sul cambio 91 ed il riduttore si è abbassato un po'. Il fissaggio del riduttore 37 sull'albero di collegamento viene fatto con la vite a testa cilindrica M12x85. Questa viene assicurata con la Loctite. Assicurare e fissare con un controdado, contro le torsioni, il riduttore 37 senza gioco con la vite.

ATTENZIONE: Il riduttore 37 deve essere riempito con 0,8 litri di olio SAE 90!



Nota sul riduttore 37

Prima del montaggio del riduttore 37 verificare se davanti al cuscinetto X nel cambio Mengele 91, è montato un anello di sicurezza speciale JV 90x3 con un diametro interno di 80,3 mm. Se è montato un anello di sicurezza J 90x3 (con linguetta), la prolunga del cambio sbatte sul riduttore 37 contro le linguette di sicurezza ed il cambio viene serrato con la vite M12 x 85.



Consiglio per il montaggio

I seguenti cambiamenti sulla raccogli-trinciatrice ne aumentano le prestazioni:

- La ditta MENGELE fornisce di serie tutti i suddetti Mammut, dall'anno di costruzione 1997, con una piattaforma rinforzata. Per le macchine più vecchie si può avere un kit di trasformazione 09-130276 dalla ditta MENGELE.
- Dall'anno di costruzione 1997, per migliorare le prepressatura, sono montate ulteriori molle di trazione sulla scatola del rullo di prepressatura MENGELE. Kit di trasformazione 09-133120.
- Dall'anno di costruzione 1997 la MENGELE inserisce di serie un rullo di prepressatura V per aumentare la sicurezza nel flusso di materiale. Kit di trasformazione 02-130680.

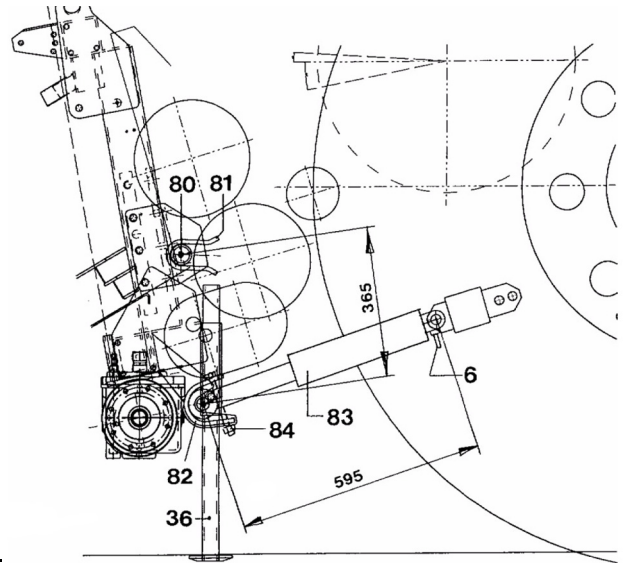
Attacco alla raccogli-trinciatrice MENGELE - FERGUSON - CASE

Premesse cilindro di sollevamento

Per l'aggancio inferiore non vengono utilizzate due aste di supporto come fatto finora, bensì i due cilindri di sollevamento 83 (Vantaggio nel cambio delle testate per erba e mais).

NOTA: I cilindri di sollevamento devono essere accorciati e allungati di nuovo con un adattatore per l'utilizzo nell'erba. Kit di trasformazione MENGELE N° 09-133116 o 09-133513.

I cilindri di sollevamento posteriori 21 per la regolazione in altezza della scatola del cilindro di prepressatura, devono essere appesi ai fori posteriori delle pattelle di appoggio.



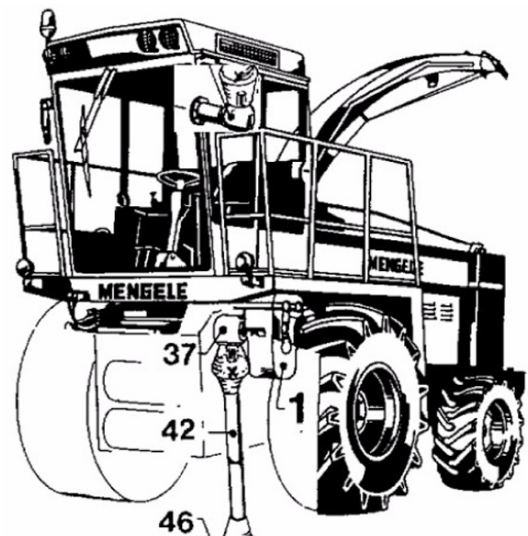
Attacco

Le raccogli-trinciatrici Mammut della Mengele sono attrezzate con pneumatici delle seguenti dimensioni:

- 30.5 - 32 + 24.5 - 32
- 28 - 26 + 23.5 - 26

1. La testata falciante viene collocata sui piedini di sostegno 36 nella posizione superiore davanti alla raccogli-trinciatrice. In questa posizione verificare l'ampiezza del canale e la regolazione delle lamiere d'inserimento.
2. Entrambi i cilindri di sollevamento 83 si estraggono completamente fino alla misura di 595 mm e tramite le viti 6 si regola la misura 365 mm e la si blocca con il rubinetto di arresto. In seguito a ciò far rientrare idraulicamente entrambi i cilindri di sollevamento 83.
3. Il perno 80 sulla scatola del rullo di prepressatura viene regolato sull'altezza della cavità 81 sulla testata falciante, inserito e assicurato con un cuneo.
4. La testata falciante viene sollevata leggermente finché i piedi di sostegno sono scaricati. Tirare verso l'alto i piedi di sostegno per il trasporto ed arretrarli.
5. In seguito sfilare di nuovo entrambi i cilindri di sollevamento 83 e bloccarli con il rubinetto di arresto.

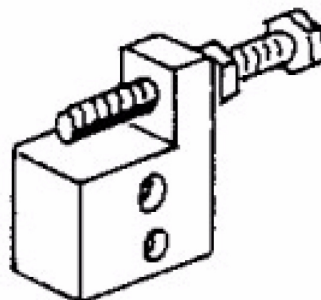
Ogni cavità di ricezione 81 è fissata con 6 viti M 16x40 ciascuna con rosette e rondelle elastiche. La coppia di serraggio di queste viti è di 210 Nm. Le viti devono essere montate con la Loctite 243 ed è necessario controllare regolarmente se sono salde, soprattutto all'inizio dell'utilizzo sul campo.



Attacco alla raccogli-trinciatrice MENGELE - FERGUSON - CASE

Contatto con il terreno

A seconda del tipo di pneumatici è possibile che non ci si possa abbassare a sufficienza con la scatola dei rulli di prepressatura della testata falciante. Dietro alla scatola del rullo di prepressatura si trovano dei perni di bloccaggio che delimitano l'inclinazione. Togliendo questi perni è possibile un contatto migliore con il terreno.



Trasmissione

Le raccogli-trinciatrici Mengele, Case o Ferguson hanno trasmissioni diverse (434 - 571, 472 - 620 giri/min). La velocità della testa falciante dipende dalla marcia inserita sulla raccogli-trinciatrice.

Gear K, L, R

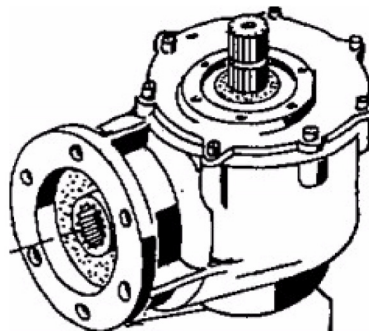
K = breve (lenta)

L = lunga (veloce)

R = indietro

Rinvio ad angolo

La testata falciante di serie 445 ME è provvista di un rinvio ad angolo. La velocità della trasmissione principale rispetto a quella della testata falciante viene così ridotta di circa il 10 %. Con la marcia K si possono raggiungere qui le velocità ottimali del tamburo alimentatore di 20 - 21 giri/min per le lunghezze di trinciatura 5, 8 e 12,5.



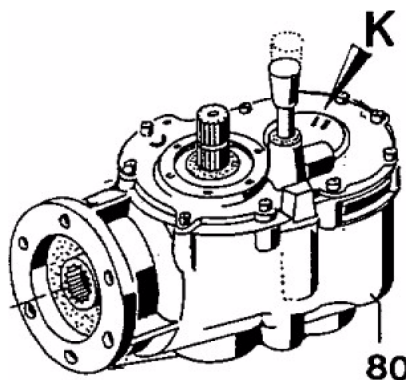
Attacco alla raccogli-trinciatrice MENGELE - FERGUSON - CASE

Cambio

Per poter sfruttare in modo ottimale tutte le lunghezze di taglio, si consiglia l'impiego di un cambio 80. Può essere attaccato anche sulle testate falcianti più vecchie, vedi informazioni tecniche 3003.

1. Entrambe le serie delle lunghezze di taglio 5 - 8 - 12,5 e 6,5 - 10 - 16 possono essere utilizzate nel Mais nell'area di rotazione ottimale del tamburo alimentatore di 20-22 giri/min. Scegliere la combinazione di marcia K-1 o L-2.
2. Nell'impiego con GPS e con il mais basso consigliamo una velocità aumentata del tamburo di alimentazione di circa 25 - 28 giri/min. Utilizzare per questo la combinazione di marcia 2-1.
3. Nel caso di mais allettato si possono utilizzare tutte le combinazioni di marcia nell'ambito di un numero di giri del tamburo alimentatore di 17 - 22 giri/min.

L'impiego con tutte le lunghezze di taglio, con il mais corto o lungo, in colture rade, con mais allettato come anche nel GPS viene ottimizzato dal cambio.



GPS

Qui si viaggia fondamentalmente con la marcia veloce L, perchè per raggiungere un processo di taglio ottimale la velocità del coltello seghettato deve essere maggiore.

Verifica della velocità del tamburo alimentatore


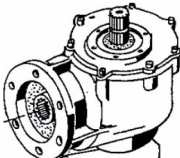

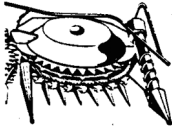




Il metodo più sicuro:
Fare un trattino con il gesso sul tamburo alimentatore grande e contare i giri/min.

Lunghezze di taglio con i trinciaforaggi Mengele


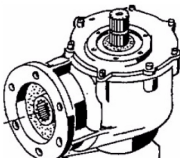

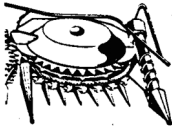




Lunghezze di taglio con i trinciaforaggi Mengele

NOTA: I valori forniti in riferimento alla scelta della marcia e così anche alla velocità di alimentazione sono un suggerimento. A seconda della potenza del motore, dello spessore della coltura e della velocità può essere del tutto sensato scegliere una diversa velocità di avanzamento.

Mengele SF, Mammut 6300-7800 con KEMPER Standard trasmissione (Rotori di taglio = 900 rpm)


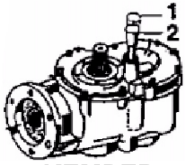

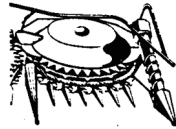








 MENGELE		 KEMPER						
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	Lunghezze al taglio			Tambur o giri/ min	
 K	434	---	395	5	8	12,5	20	
 L	571	---	519	6,5	10	16	26	

Mengele SF, Mammut 6300-7800 con KEMPER Standard trasmissione (Rotori di taglio = 1000 rpm)


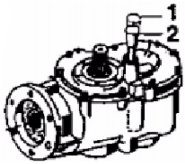

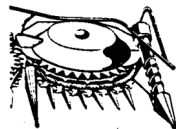








 MENGELE		 KEMPER						
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	Lunghezze al taglio			Tambur o giri/ min	
 K	472	---	429	5	8	12,5	21	
 L	620	---	563	6,5	10	16	28	




Lunghezze di taglio con i trinciaforaggi Mengele

Mengele SF, Mammut 6300-7800 con KEMPER cambio a due velocità (Rotori di taglio = 900 rpm)

 MENGELE		 KEMPER						
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	Lunghezze al taglio			Tamburo giri/min	
 K	434	1	395	5	8	12,5	20	
 K	434	2	313	5	8	12,5	16	
 L	571	1	519	6,5	10	16	26	
 L	571	2	412	6,5	10	16	20	

Mengele SF, Mammut 6300-7800 con KEMPER cambio a due velocità (Rotori di taglio = 1000 rpm)

 MENGELE		 KEMPER						
Marcia	giri/min	Marcia	giri/min	Lunghezze al taglio			Tamburo giri/min	
 K	472	1	429	5	8	12,5	21	
 K	472	2	340	5	8	12,5	17	
 L	620	1	563	6,5	10	16	28	
 L	620	2	448	6,5	10	16	22	

-  = raccolto di piante a stelo robusto come mais ecc.
-  = GPS (insilato integrale di cereali)
-  = mais allettato

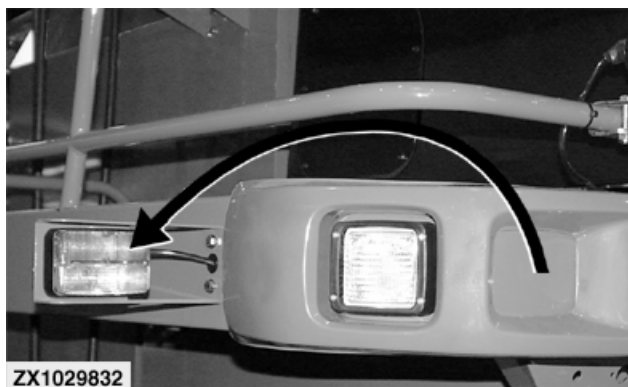
Trasporto

Norme speciali di circolazione stradale

IMPORTANTE: osservare le norme del governo locale quando si conduce la foraggera su strade pubbliche.

Per la circolazione su strade pubbliche è possibile installare speciali fari anteriori anabbaglianti e luci di segnalazione (su entrambi i lati) per l'unità di raccolta rotativa. Contattare il concessionario.

IMPORTANTE: i fari anteriori anabbaglianti devono essere installati in modo tale che il bordo inferiore del faro si trovi ad un'altezza di circa 3.000 mm (9 ft 10 in) dal suolo.



Trasporto

Prevenzione degli incidenti

Quando si guida su strade pubbliche, l'intera area che circonda i separatori del prodotto deve essere coperta con una protezione pieghevole.

Sequenza di montaggio della protezione pieghevole (A)

1. Quando i rotori si sono completamente arrestati, ripiegare verso l'alto le unità di taglio laterali.
2. Portare la protezione pieghevole in posizione centrale e agganciarla alle molle.
3. Ripiegare verso l'alto i profili protettivi a lato e fissarli mediante le molle.
4. Le guide di scorrimento, i coltelli e gli altri bordi sono coperti mediante tele di protezione (A).

Luci e indicatori laterali

Poiché le luci laterali e gli indicatori di direzione della foraggera sono generalmente coperti dai rulli di aspirazione in posizione sollevata, il dispositivo di protezione dagli incidenti è dotato di doppie luci di posizione/indicatori (B). Per l'alimentazione a 12 V utilizzare il connettore a 7 poli posizionato sul lato destro della foraggera.

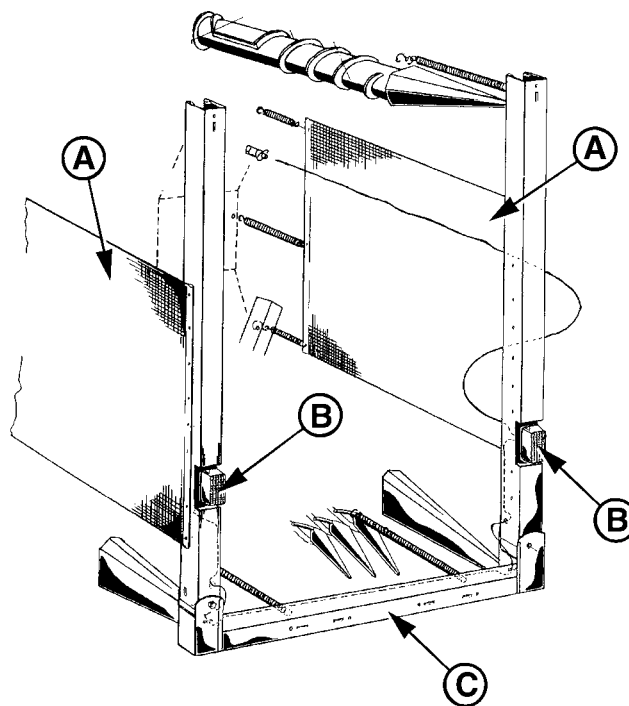
Distanza dal suolo

Quando si guida su strade pubbliche, l'unità di raccolta rotativa deve essere sollevata in modo tale che il dispositivo anteriore di prevenzione dagli incidenti (C) sia ad un'altezza di circa 300 mm (1 ft) dal suolo.

A - Tele di protezione

B - Luci di posizione/indicatori

C - Dispositivo di protezione



KM1000200

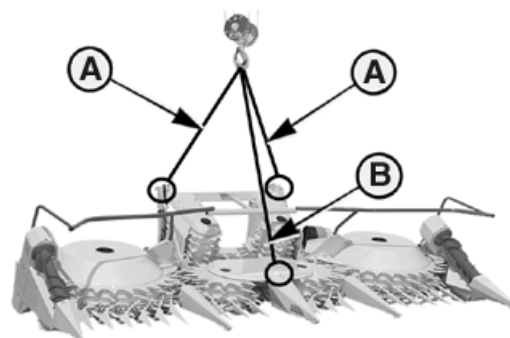
Trasporto

Punti di sospensione

ATTENZIONE: utilizzare sempre i punti di sospensione (vedi le frecce). Ciò impedisce il ribaltamento della macchina.

Assicurarsi di utilizzare catene o ganci di sollevamento adatti al peso dell'unità di raccolta (vedi sezione "Specifiche").

Eseguendo il caricamento in questo modo, è necessario prestare la massima attenzione e, se necessario, utilizzare catene di sicurezza aggiuntive.



KM1000201

In caso di caricamento dell'unità di raccolta mediante una gru, le catene o i ganci di sollevamento della lunghezza corrispondente devono essere utilizzati come illustrato nella figura.

A - 1400 mm (4 ft 7.08 in.)

B - 1600 mm (5 ft 2.88 in.)

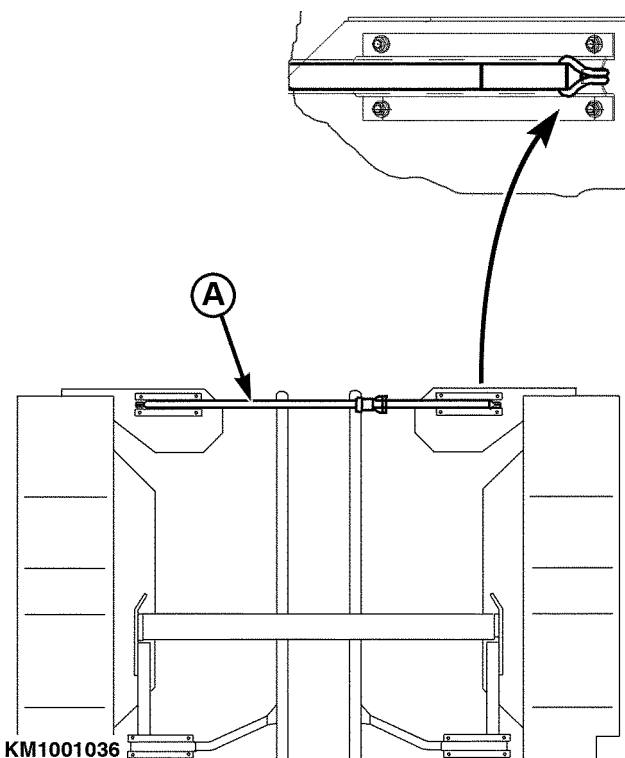
Ripiegamento dell'unità di raccolta

ATTENZIONE: quando si guida su strade pubbliche, sia di notte che durante il giorno, rispettare sempre le normative della circolazione stradale concernenti le attrezzature di emergenza, le luci e la sicurezza. Vedi la sezione "Manutenzione".

Se richiesto dalle normative locali, ripiegare verso l'alto le sezioni terminali dell'unità di raccolta per la circolazione su strada.

Quando si guida su strade pubbliche, i rulli del raccogliatore sollevati devono essere fissati mediante una cinghia di tensionamento (A) per impedirne l'abbassamento incontrollato.

A - Cinghia di tensionamento



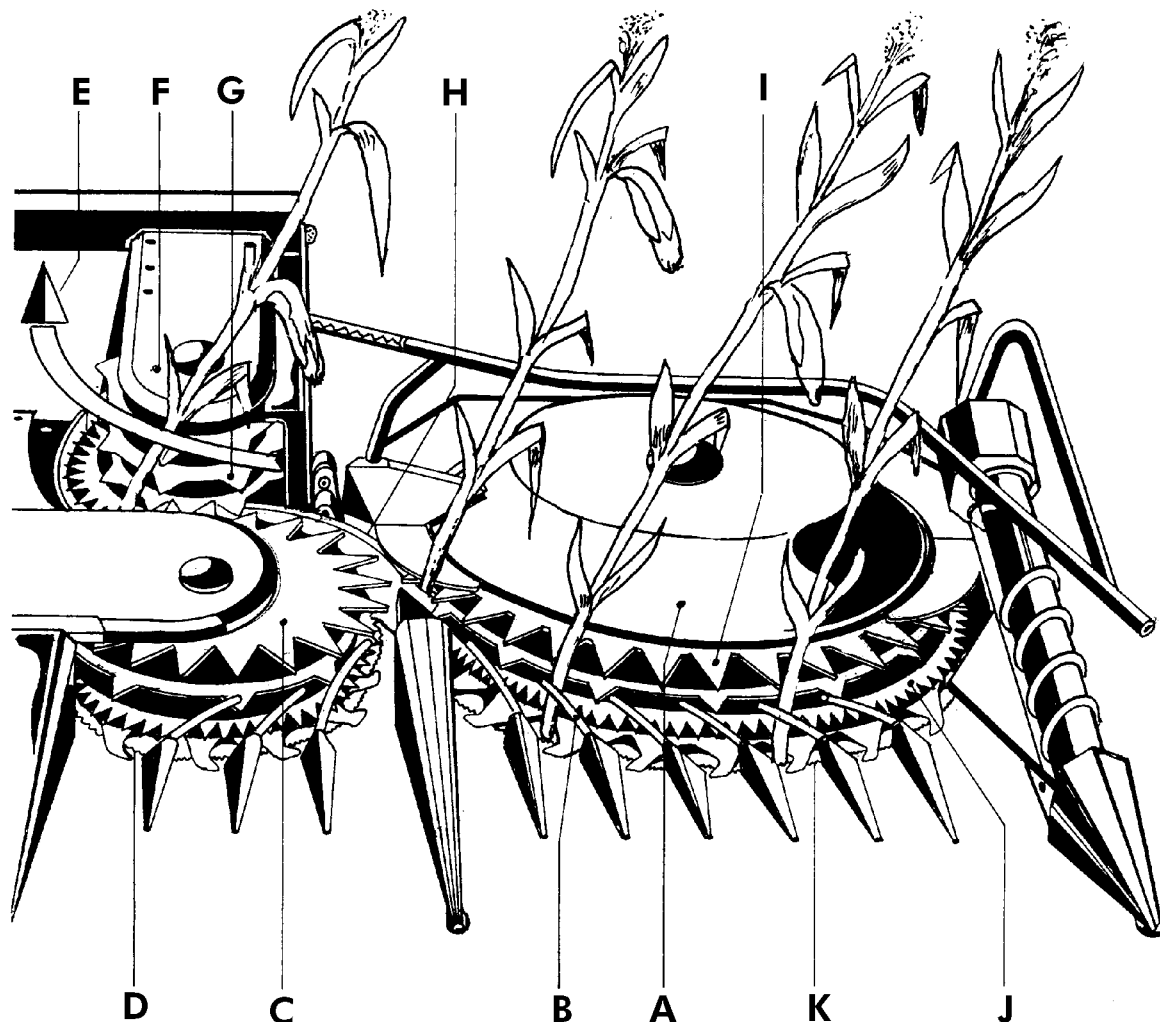
KM1001036

Trasporto

Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa

Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa

Funzionamento, Unità di raccolta rotativa 445



ZX007019

A - Rullo del raccogli-
glitore
B - Barre di alimenta-
zione

C - Rullo del racco-
glitore
D - Coltello rotante
E - Direzione longitudi-
dinale del prodotto

F - Rulli di alimenta-
zione
G - Denti di alimenta-
zione
H - Guide e raschiatori

I - Denti di alimenta-
zione
J - Fila di denti
K - Coltello rotante

Il sistema di taglio consente la raccolta del prodotto da qualsiasi direzione, indipendentemente da come ci si avvicina al filare - dall'alto, ad angolo retto o ad angolo obliquo, se così richiesto. Il sistema di taglio può tagliare 6 filari stretti o 4 filari larghi. Il sistema di taglio non può tagliare 5 filari larghi. Nessuno stelo all'interno dell'area di lavoro sfugge alla falce rotante. Sebbene non venga utilizzata alcuna controlama, i veloci coltelli rotanti (D) tagliano tutti gli steli che rientrano nella larghezza di lavoro dell'unità. Il rullo di alimentazione (A) a rotazione

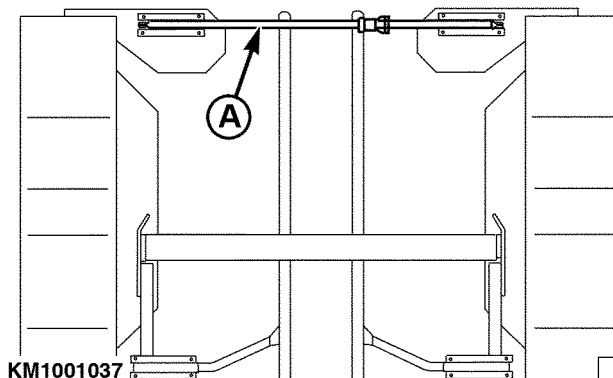
lenta passa gli steli lungo le barre di alimentazione (B). Lo stelo viene catturato dalla fila di denti (J) come da una pinza. Il movimento in avanti dei rulli del raccogli-
glitore (A) spinge il prodotto contro i denti di alimentazione (I) e in questo modo gli steli vengono convogliati lungo le guide e i raschiatori (H) fino al rullo di alimentazione (F). Qui gli steli vengono a contatto con i denti di alimentazione (G). Da qui essi vengono trasportati in un flusso costante e uniforme in direzione (E) del rullo di alimentazione della foraggera.

Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa

Rimozione cinghia di tensionamento

Rimuovere la cinghia di tensionamento (A).

NOTA: *NON smaltire la cinghia di tensionamento (A). Rimontare la cinghia di tensionamento (A) in caso di circolazione su strade pubbliche per evitare che le sezioni esterne si abbassino.*



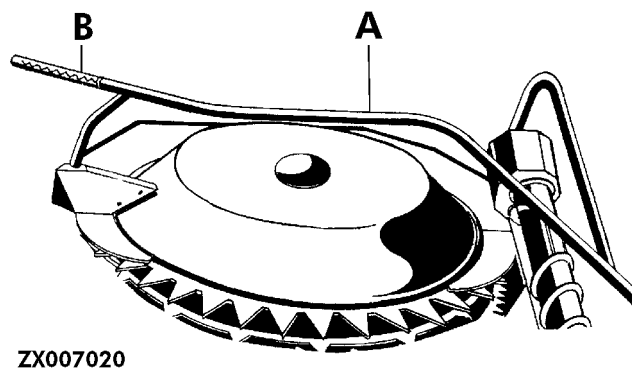
Regolazione della barra di alimentazione



ATTENZIONE: le estremità del tubo (B) della barra di alimentazione sono caricate a molla per consentire la posizione di trasporto. Non utilizzare mai le estremità del tubo come delle maniglie!

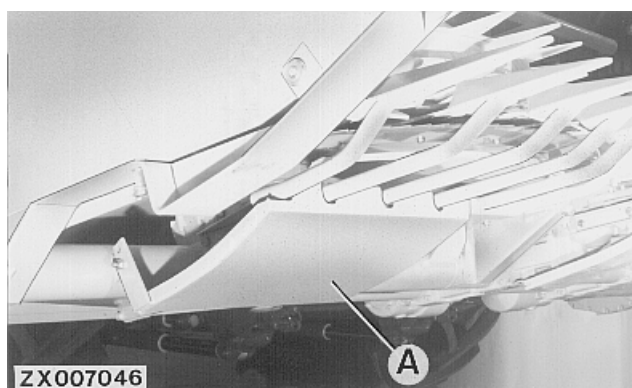
La barra di alimentazione (A) spinge gli steli in avanti per migliorare l'alimentazione del prodotto. La sua altezza può essere modificata per adattarsi alle condizioni del prodotto.

NOTA: *Non sollevare troppo le barre di alimentazione per evitare che urtino tra loro nella posizione di trasporto.*



Pattini

Per consentire il taglio del prodotto il più vicino possibile al suolo senza intasare l'unità di raccolta con della terra, la parte inferiore dell'unità di raccolta è dotata di quattro pattini (A). I due pattini esterni situati sulle sezioni di ripiegamento sono più larghi dei pattini centrali e possono essere regolati in altezza.



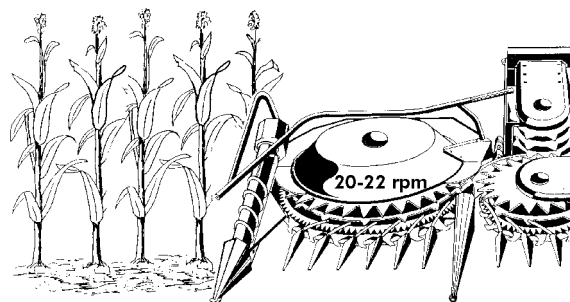
Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa

Funzionamento dell'unità di raccolta

Avviamento della foraggera

Le operazioni di avviamento della foraggera, del rotore di taglio e dell'unità di raccolta e l'inversione dei rulli di alimentazione dovrebbero essere eseguiti con il motore al regime minimo (per maggiori dettagli, vedi il Manuale dell'operatore della foraggera). I rotori di taglio non si muovono (a causa dei dispositivi di sorpasso).

Inserire la marcia in avanti solo al regime minimo. Ciò evita l'inutile usura dei giunti di sicurezza.



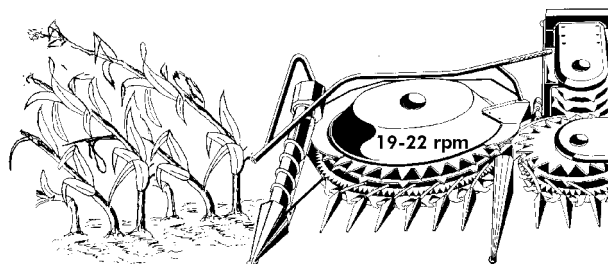
ZX007021

Condizioni normali

Una volta che il rotore di taglio gira alla velocità corretta e i rotori dei coltelli di taglio si muovono alla velocità adeguata, avanzare sul prodotto.

La velocità di spostamento varia in funzione della densità del prodotto, del tipo di prodotto e delle prestazioni della foraggera.

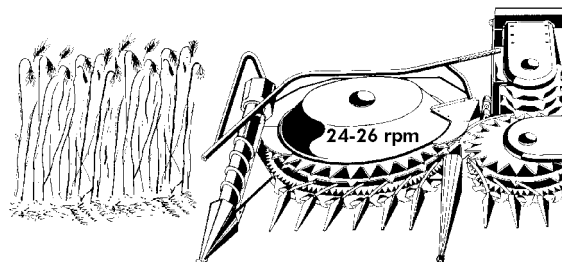
Per le svolte a fine campo, mantenere il tasso di rotazione. Ciò evita l'inutile usura dell'albero di comando dell'unità di raccolta.



ZX007022

Inversione dell'unità di raccolta

Se si verifica un blocco, arrestare la foraggera e invertirla brevemente senza arrestare completamente i rotori di taglio. I rotori delle lame di taglio non possono ruotare nel senso inverso (a causa dei dispositivi di sorpasso).



ZX007023



ATTENZIONE: se si elimina manualmente un blocco, arrestare prima il motore, estrarre la chiave di accensione dall'interruttore a chiave e attendere l'arresto completo dei componenti rotanti.

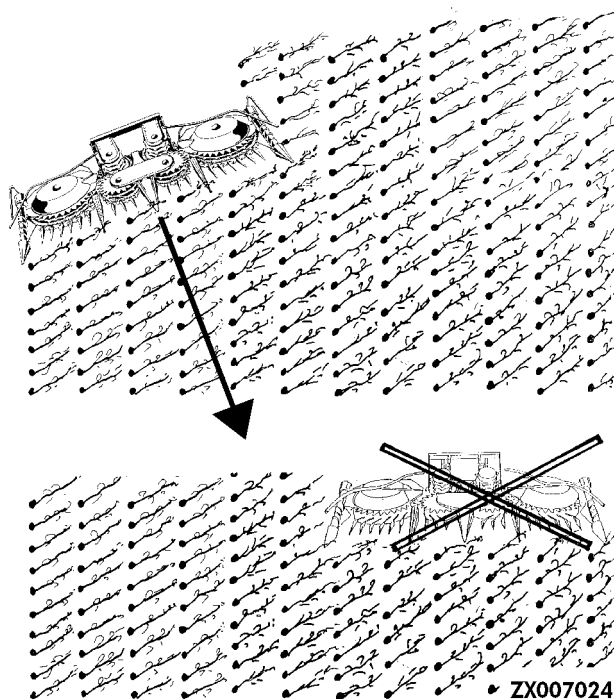
Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa

Raccolta del prodotto allettato

Effettuando un giro attorno al campo, l'operatore potrà farsi un'idea della direzione di lavoro ideale. Osservare come l'unità di raccolta raccoglie il prodotto.

Nella maggior parte dei casi, si consiglia di avvicinarsi al prodotto perpendicolarmente alla direzione del prodotto.

Avanzare rapidamente sul prodotto con il rullo del raccogliitore alla minore velocità di rotazione possibile. Questo consentirà un flusso omogeneo di prodotto.

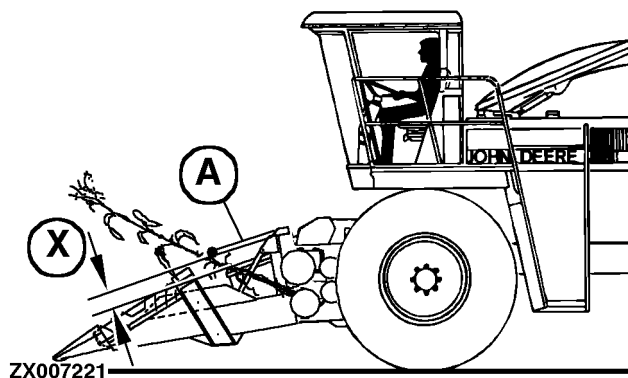


Raccolta di prodotto a stelo corto

Quando si raccoglie prodotto a stelo corto, avvicinarsi al prodotto alla massima velocità di spostamento.

Abbassare le barre di alimentazione (A) in modo tale che gli steli non si avvicinino verticalmente ai rulli di alimentazione.

Regolare le barre di alimentazione (A) (X = 70 mm; 2,75 in).



Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa

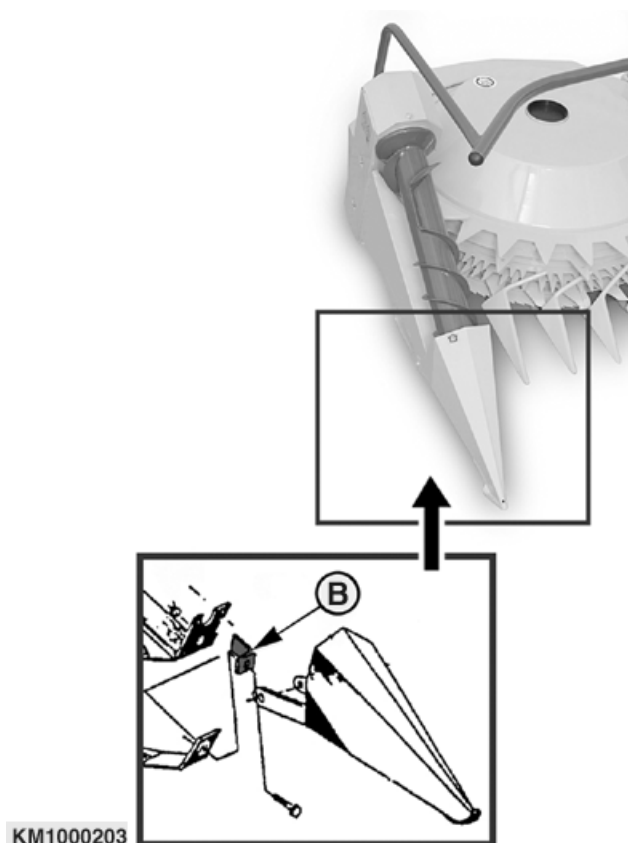
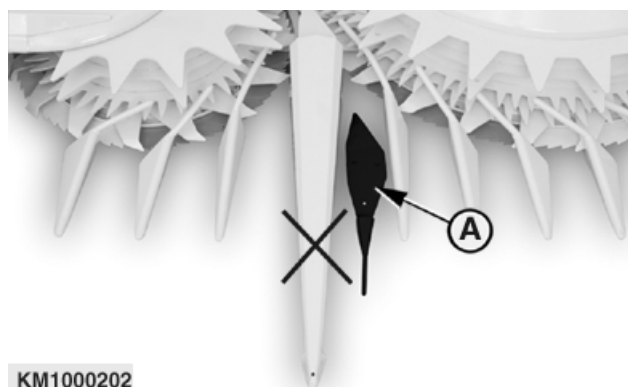
Raccolta di insilato integrale

In caso di raccolta di insilato integrale, installare questo speciale kit, reperibile tramite il canale dei ricambi, come segue:

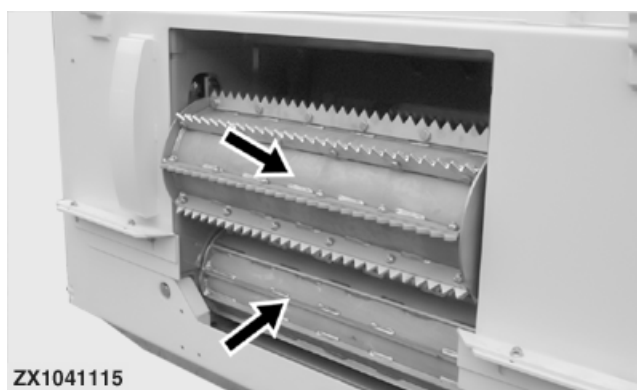
1. Rimuovere i due separatori di prodotto tra i due rulli di raccolta (sul lato destro e sinistro) insieme al supporto e sostituirli con le punte per insilato integrale corte (A).
2. Allineare le due punte dei separatori esterni nella posizione più alta e avvitarli alla squadretta più piccola (B).

A - Punta per insilato integrale

B - Squadretta

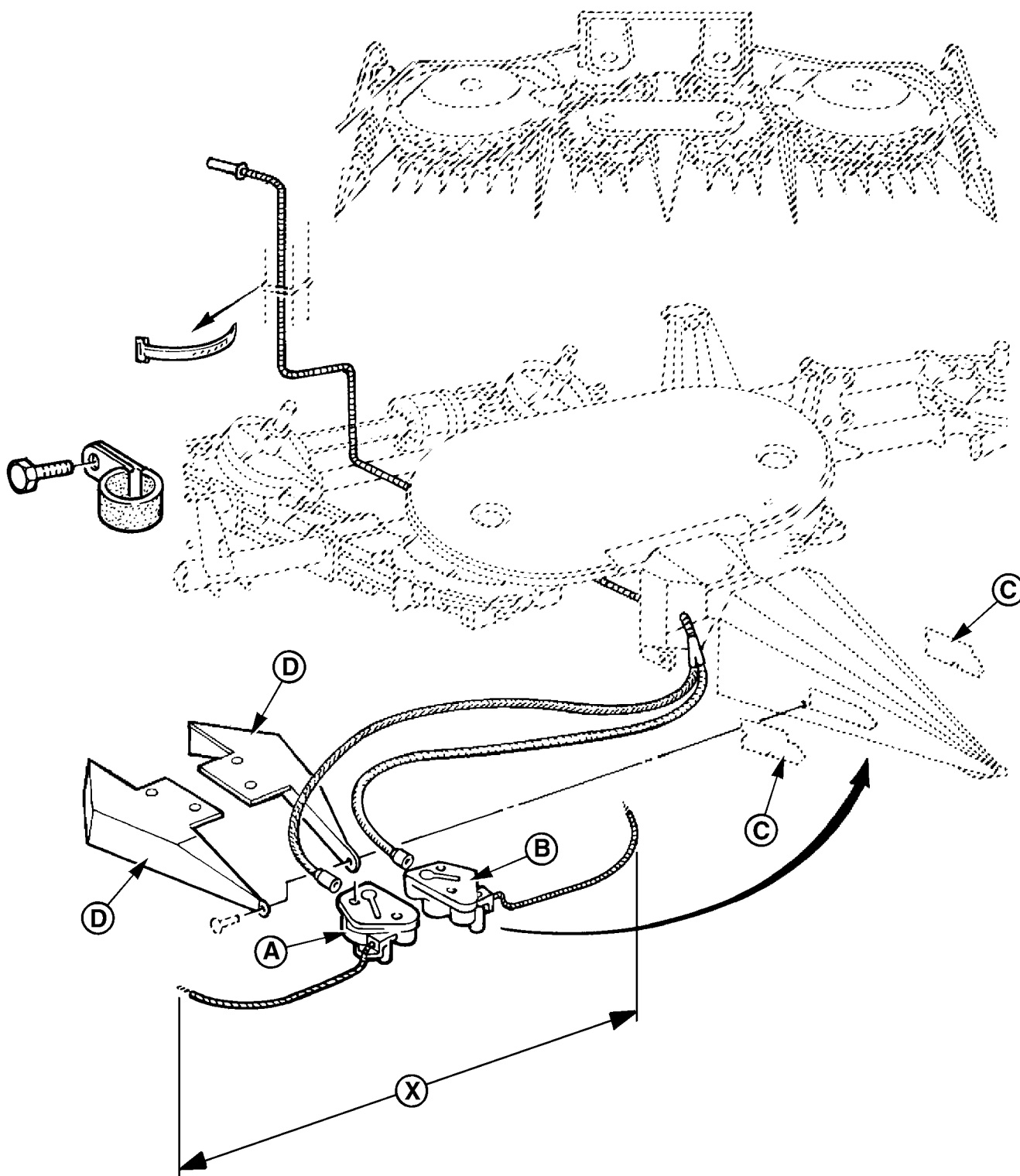


3. Per la raccolta di prodotti a stelo sottile è necessario ridurre la tensione delle molle dei rulli di alimentazione anteriori (vedi il Manuale dell'operatore della foraggera).



Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa

Servosterzo (dotazione opzionale)



KM1000204

A - Sensore lato destro
B - Sensore lato sinistro

C - Coperchio
D - Guida

X - 730 mm (2 ft 4.74 in.)

Continua alla pagina seguente

Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa

L'unità di raccolta rotativa è dotata di attrezzature standard per il montaggio del sistema di sensori per guidafila (servosterzo), vale a dire: il separatore di prodotto centrale è dotato di una traversa sulla quale sono montati i sensori (A) e (B).

- Se l'unità è sprovvista del servosterzo, il separatore di prodotto centrale presenta due coperchi attaccati (C).

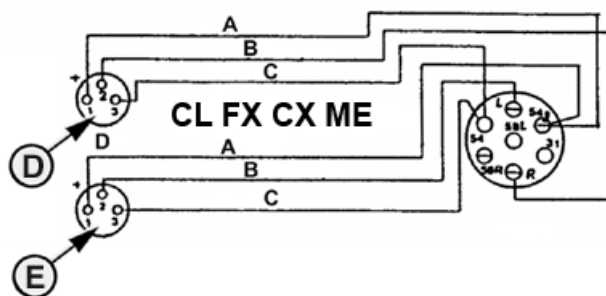
- Se l'unità è provvista di servosterzo (installato in fabbrica o sul campo), i due sensori (A) e (B) sono integrati nel separatore di prodotto centrale.

IMPORTANTE: quando si attiva il dispositivo di servosterzo, assicurarsi che la distanza (X) tra la punta dei sensori sia di 730 mm (2 ft 4,74 in) e che i sensori siano ben fissati.

Collegamenti dei cavi

Fare riferimento alle illustrazioni a lato per verificare i corretti collegamenti dei cavi elettrici.

- A - Blu
- B - Verde-giallo
- C - Marrone
- D - Sensore lato destro
- E - Sensore lato sinistro



Funzionamento dell'unità di raccolta rotativa

Accessori

Kit speciale per guidafile (servosterzo)

Durante la guida della foraggera, il 90% dell'attenzione del guidatore è concentrata sulle manovre di sterzata. Pertanto, l'uso della capacità totale della macchina è possibile solo con il servosterzo.

Come accessorio opzionale è disponibile un kit speciale costituito da:

- (2) sistemi di sensori con cavi di collegamento
- (1) set di ferramenta per l'installazione sull'unità di raccolta
- (1) manuale per le istruzioni di montaggio

Kit speciale per insilato integrale

Per migliorare notevolmente le capacità dell'unità di raccolta durante la raccolta di insilato integrale, è disponibile come accessorio un kit speciale.

Il kit è costituito da:

- (2) piastre d'angolo per i sollevatori esterni dello stelo
- (2) arpioni che fungono da divisori
- (1) manuale per le istruzioni di montaggio.

Accessori

Risoluzione dei guasti

Risoluzione dei guasti

Unità di raccolta rotativa 445



ATTENZIONE: prima di effettuare qualsiasi regolazione o di eseguire gli interventi di manutenzione, arrestare sempre il motore, estrarre la chiave di accensione e attendere l'arresto completo degli organi in movimento.

Sintomo	Problema	Soluzione
La corrente richiesta è eccessiva	I coltelli rotanti sono consumati	Sostituire i coltelli.
	Filtri difettosi	Installare nuovi filtri.
I rotori di taglio non ruotano in modo scorrevole	Accumulo di foglie sotto i rotori e di sporco nell'area dei rotori	Pulire l'area dei rotori di taglio quotidianamente o agli intervalli richiesti in caso di utilizzo continuo.
	Filtri difettosi	Installare nuovi filtri.
L'unità di raccolta vibra	Sbilanciamento causato da coltelli diseguali	Sostituire i coltelli a coppie (due coltelli alla volta, montati direttamente uno opposto all'altro).
	Uno dei filtri è rotto	Sostituire entrambi i filtri.
	Sbilanciamento causato dall'accumulo di sporco sul rotore di taglio	Pulire il rotore.
	Gioco verticale eccessivo del rotore di taglio	Raddrizzare i coltelli o installare nuovi coltelli.
Accumulo di bucce sui raschiatori	Raschiatori non posizionati correttamente	Vedi sezione "Manutenzione".
Gli steli vengono spinti in avanti prima di essere tagliati (stoppia lunga e irregolare)	Accumulo di foglie sui divisori piccoli	Pulire i divisori.
	Uno dei filtri è rotto	Sostituire entrambi i filtri.
Surriscaldamento della trasmissione	I coltelli rotanti sono consumati	Sostituire i coltelli.
	Olio in eccesso nella trasmissione	Controllare il livello dell'olio nella trasmissione.
	Livello dell'olio errato nella trasmissione	Controllare il livello dell'olio nella trasmissione.

Risoluzione dei guasti

Sintomo	Problema	Soluzione
Il raccoglitore o i rulli di alimentazione si arrestano (i rotori di taglio continuano a ruotare)	Accumulo di prodotto sull'area di alimentazione	Invertire brevemente l'alimentazione. Se necessario, ripetere l'operazione.
	Vite allentata sulla frizione	Serrare la vite.
	Pattini sporchi o consumati	Pulire o sostituire i pattini.
	Trasmissione difettosa	Consultare il concessionario KEMPER.
I rulli grandi del raccoglitore e i rotori di taglio si arrestano	Innesto a denti (collare di innesto) difettoso	Consultare il concessionario KEMPER.
L'intero lato sinistro o destro dell'unità si arresta	Innesto a frizione sinistro o destro guasto	Consultare il concessionario KEMPER.
Ostruzione nel sistema idraulico della sezione di ripiegamento esterna	Un corpo estraneo (ad esempio un granello di sabbia) ostruisce il limitatore	Consultare il concessionario KEMPER.
Taglio scadente nei filari larghi	Il filare centrale è posizionato al centro dell'unità di raccolta nel funzionamento con 5 filari	Tagliare solo 4 filari per volta se i filari sono larghi.. Consultare il concessionario KEMPER.

Lubrificazione e manutenzione periodica

Lubrificazione e manutenzione periodica

Intervalli di manutenzione

IMPORTANTE: gli intervalli indicati si riferiscono a condizioni medie. Condizioni di lavoro avverse possono richiedere una più frequente lubrificazione o sostituzione dell'olio.

Pulire gli ingrassatori prima di lubrificarli. Sostituire immediatamente i raccordi di ingrassaggio persi o danneggiati. Se un nuovo raccordo di ingrassaggio non accetta il grasso, rimuoverlo e verificare che non sia ostruito.



ATTENZIONE: non pulire, lubrificare o regolare mai l'unità di raccolta durante il funzionamento.

Eseguire gli interventi di lubrificazione e manutenzione descritti in questa sezione all'inizio e alla fine di ciascuna stagione di raccolta.

Grasso

Raccomandiamo un grasso per cambi al sodio con classe di consistenza NL GI 100. I grassi per cambi qui di seguito indicati rispondono a questa raccomandazione.

Produttore	Designazione	
Antar	Grasso per cambi scorrevole	EPEXELF 00
ARAL	Aralub	FDP 00
BP	Energrease	HT 00 EP
Esso	Grasso per cambi scorrevole	-
Shell	Grasso per cambi speciale	H
Texaco	Starfak	E 900
Westfalen	Gresanat	X00

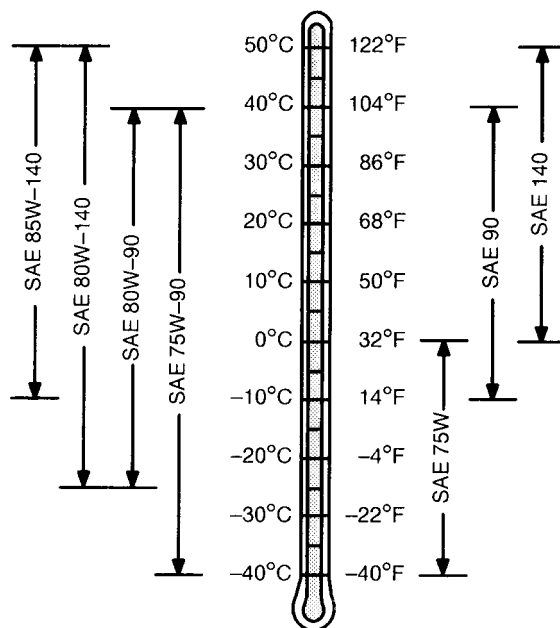
IMPORTANTE: Alcuni tipi di addensanti per grassi per cambi non sono compatibili con altri tipi. Prima di miscelare lubrificanti dei tipi diversi, consultare il fornitore dei lubrificanti.

Lubrificazione e manutenzione periodica

Olio per ingranaggi

Scegliere la viscosità dell'olio in base alle temperature esterne previste fino al prossimo cambio dell'olio (Vedere l'immagine).

Gli oli per cambi devono rispondere alla specifica API GL-5.



Lubrificazione e manutenzione periodica

Liquido di raffreddamento per l'innesto a frizione del comando principale (opzionale)

Una volta riempito, l'impianto di raffreddamento dell'innesto a frizione del comando principale assicura per tutto l'anno una protezione contro la corrosione dell'impianto e contro il gelo fino a -37°C (-34°F).

Usare una miscela al 50% di glicole etilenico concentrato, a basso tenore di silicati, ed acqua di buona qualità.

La qualità del liquido di raffreddamento concentrato deve assicurare la protezione dalla cavitazione delle parti in ghisa di cui è costituito l'impianto di raffreddamento.

Una miscela del 50% di acqua e glicole etilenico per impianti di raffreddamento di motori consente una protezione dal gelo fino a -37°C (-34°F). Se occorre una protezione a temperature più basse, rivolgersi al concessionario KEMPER.

La qualità dell'acqua è importante per le prestazioni

dell'impianto di raffreddamento. Miscelare il concentrato a base di glicole etilenico, per il liquido di raffreddamento, con acqua distillata, deionizzata o demineralizzata.

Sostituzioni del liquido di raffreddamento

Dopo i primi 3 anni o le prime 3.000 ore di funzionamento scaricare il liquido di raffreddamento dell'innesto a frizione del comando principale fornito in fabbrica, lavare l'impianto di raffreddamento e riempirlo con liquido di raffreddamento nuovo. I successivi intervalli di sostituzione dipendono dal tipo di liquido di raffreddamento utilizzato. A ciascun cambio, scaricare completamente il liquido refrigerante, lavare l'impianto di raffreddamento e riempirlo con liquido refrigerante nuovo.

Lubrificanti alternativi e sintetici

Le condizioni d'impiego in determinate zone possono richiedere l'utilizzo di lubrificanti diversi, non indicati nelle presenti istruzioni.

Lubrificanti sintetici possono essere usati purché rispondano alle specifiche riportate nelle presenti istruzioni.

I valori limite di temperatura e gli intervalli di manutenzione prescritti nelle presenti istruzioni valgono sia per i lubrificanti convenzionali che per quelli sintetici.

Lubrificanti trattati (prodotti di recupero) possono essere impiegati purché rispondano alle specifiche.

Miscelazione dei lubrificanti

In generale non si devono mescolare varietà e marche d'olio differenti. Gli additivi usati dai produttori sono scelti in modo che gli oli rispondano a determinate specifiche e requisiti prestazionali.

Miscelare oli diversi può compromettere il previsto effetto degli additivi e ridurre l'azione lubrificante.

Conservazione dei lubrificanti

Le macchine possono funzionare in maniera ottimale soltanto se si usano lubrificanti puliti.

Per i lubrificanti usare soltanto contenitori puliti.

Conservare lubrificanti e contenitori in condizioni ineccepibili e protetti dalla polvere e l'umidità.

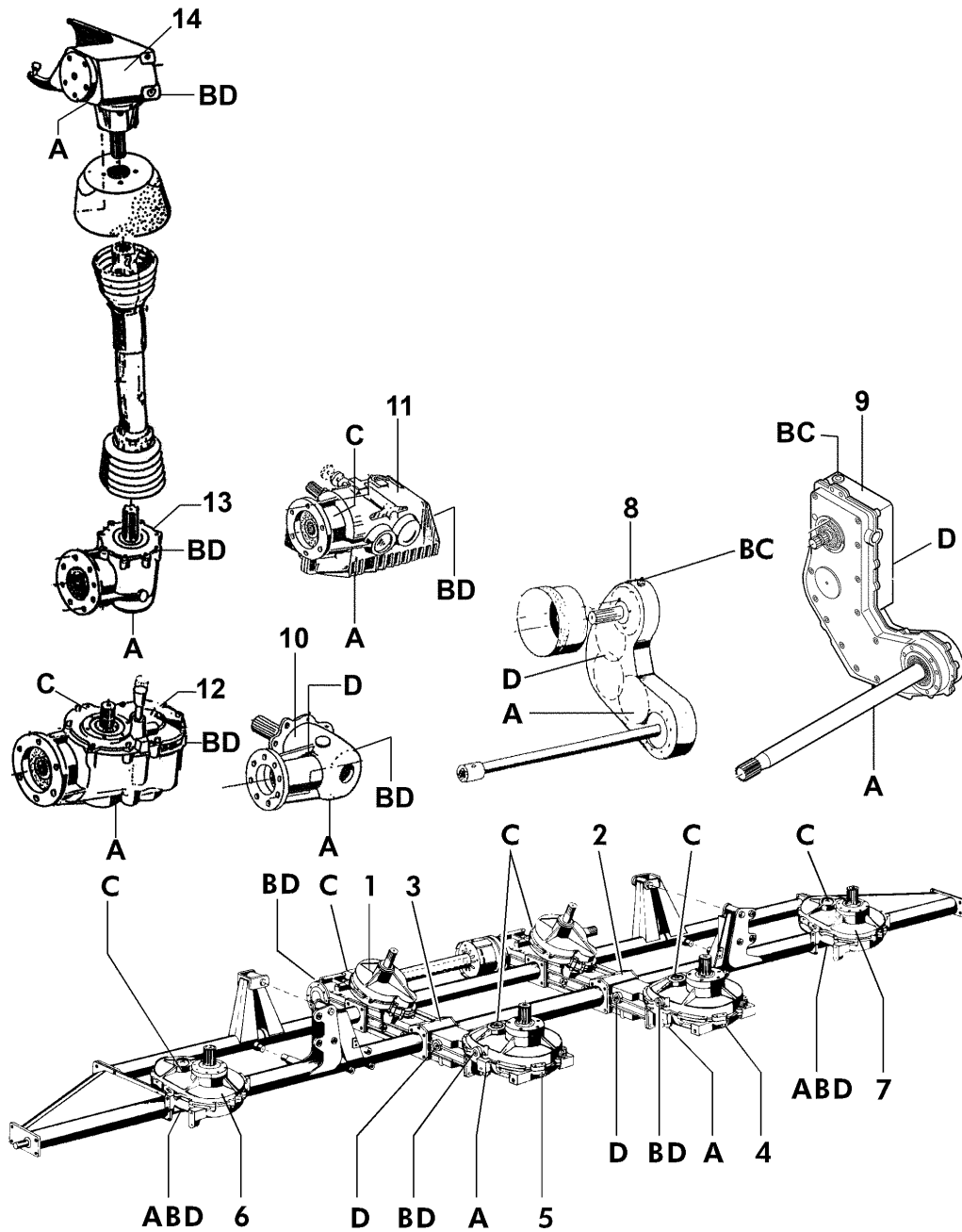
Conservare i contenitori distesi, in modo da impedire accumuli di acqua e sporco.

Assicurarsi che tutti contenitori siano contrassegnati in modo che sia possibile identificarne il contenuto in maniera univoca.

Smaltire i contenitori usati ed i residui contenuti negli stessi in conformità alla normativa.

Lubrificazione e manutenzione periodica

Trasmissioni dell'unità di raccolta rotativa 445



- A - Tappo foro scarico olio
- B - Tappo foro rifornimento olio
- C - Sfiatatoio
- D - Tappo livello olio
- 1 - Trasmissione con ingranaggi cilindrici (lubrificazione permanente)
- 2 - Rinvio angolare - 3,5 l

- 3 - Rinvio angolare - 3,5 l
- 4 - Rinvio angolare ingranaggi cilindrici - 3,0 l
- 5 - Rinvio angolare ingranaggi cilindrici - 3,0 l
- 6 - Rinvio angolare ingranaggi cilindrici - 3,5 l
- 7 - Rinvio angolare ingranaggi cilindrici - 3,5 l

- 8 - Rinvio angolare ingranaggi cilindrici (CX) - 4 L
- 9 - Rinvio angolare ingranaggi cilindrici (FX) - 4 L
- 10 - Rinvio angolare Claas - 0,9 L
- 11 - Rinvio angolare Claas - 4,5 L

- 12 - Rinvio angolare Mengele ME - 2 L
- 13 - Rinvio angolare Mengele ME - 1 L
- 14 - Rinvio angolare Mengele ME - 0,8 L

Sollevere leggermente l'unità di raccolta fino a portarla in posizione orizzontale e controllare il livello dell'olio nelle trasmissioni e nei rinvii angolari. Il livello dell'olio è corretto quando raggiunge il bordo inferiore del tappo del livello dell'olio (D).


Controllare il livello dell'olio nei rinvii angolari (6) e (7) con le sezioni di ripiegamento piegate verso l'alto.

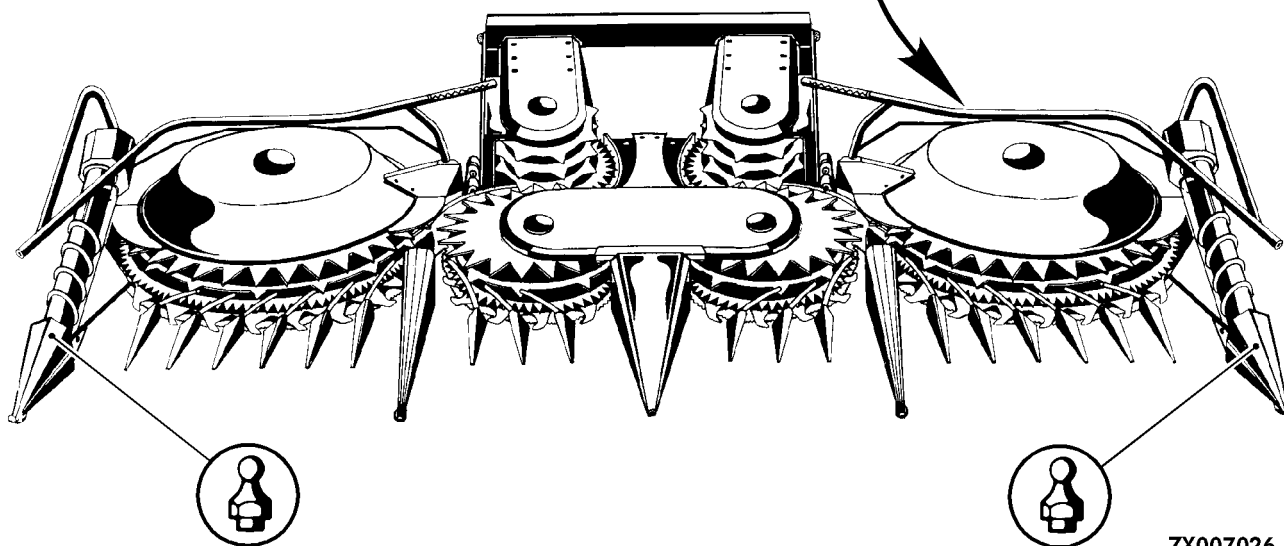
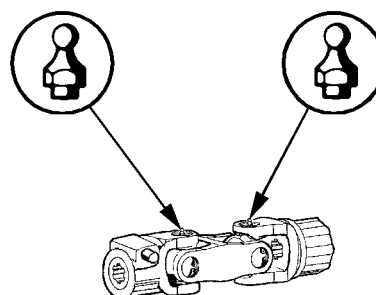
Sostituire l'olio ogni 500 ore di funzionamento o alla fine di ogni stagione di raccolta.

Lubrificazione e manutenzione periodica

Lubrificazione



 = 10




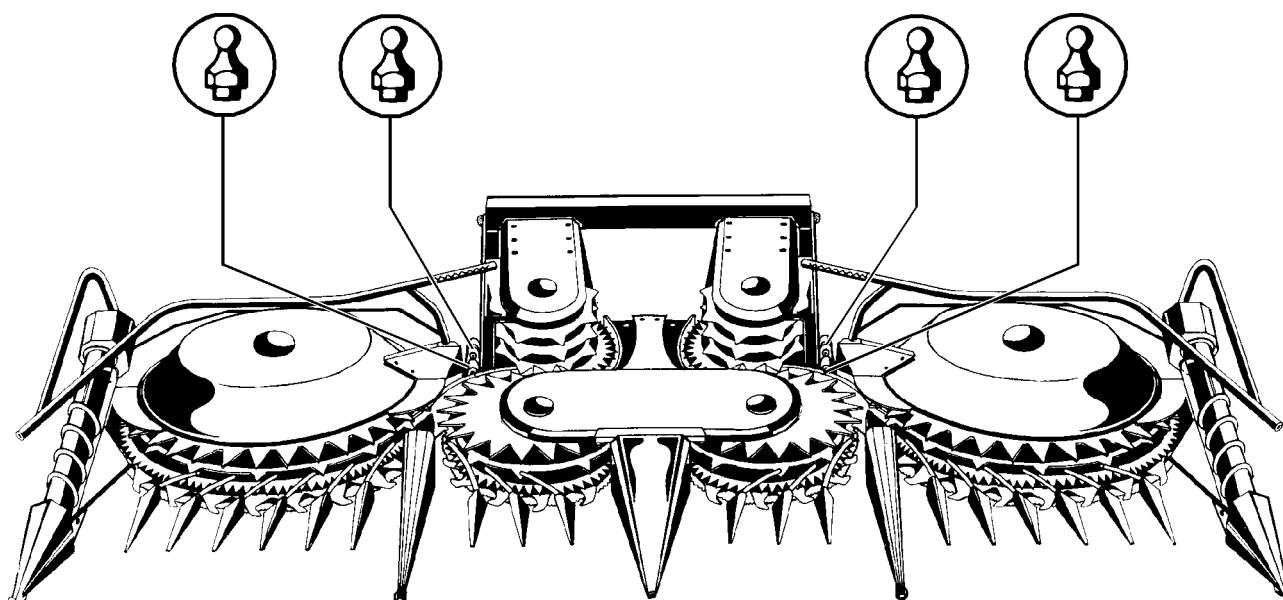
ZX007026

Continua alla pagina seguente

Lubrificazione e manutenzione periodica



 = 50



ZX00727

Lubrificazione e manutenzione periodica

All'inizio della stagione di raccolta

Prima di mettere in funzionamento l'unità di raccolta, eseguire un controllo generale degli innesti a frizione nel comando principale e dei comandi del raccoglitore e del rullo di alimentazione.

Per maggiori dettagli, vedi "Innesti a frizione nel comando principale" e "Innesti a frizione nel raccoglitore e nei rulli di alimentazione" nella sezione "Manutenzione".

Avviare la macchina e controllare per tutti i cuscinetti che non avvengano fenomeni di surriscaldamento e giochi eccessivi.

Ogni 10 ore (quotidianamente o con maggiore frequenza, se necessario)

Controllare i due filtri posizionati sotto i rotori.

Dopo alcune ore di funzionamento, controllare che tutte le viti siano ben serrate e in sede. Eseguire tale controllo anche dopo la sostituzione dei coltelli o dei filtri.

Rimuovere dall'area attorno ai rulli del raccoglitore, ai coltelli rotanti e ai raschiatori eventuali bucce e pezzi di stelo.

Controllare l'eventuale presenza di perdite di olio in tutte le trasmissioni.

Ogni 50 ore (una volta alla settimana)

Eseguire tutte le operazioni elencate al paragrafo "Ogni 10 ore".

Controllare che tutte le viti siano ben serrate e in sede e riserrarle alle coppie indicate nella tabella delle coppie di serraggio.

Rimuovere eventuali corpi estranei dall'area di alimentazione e di taglio.

Pulire i giunti degli alberi con giunto cardanico delle sezioni terminali ripiegabili.

Lubrificazione e manutenzione periodica

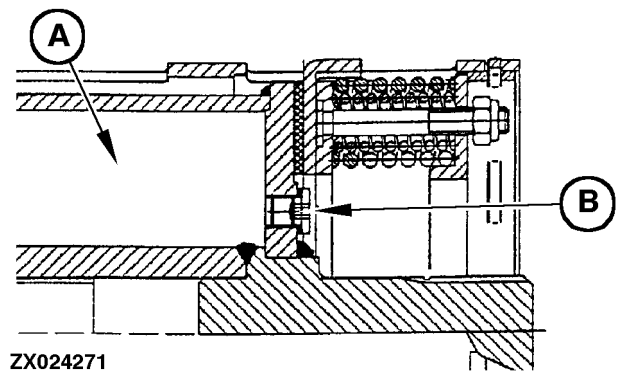
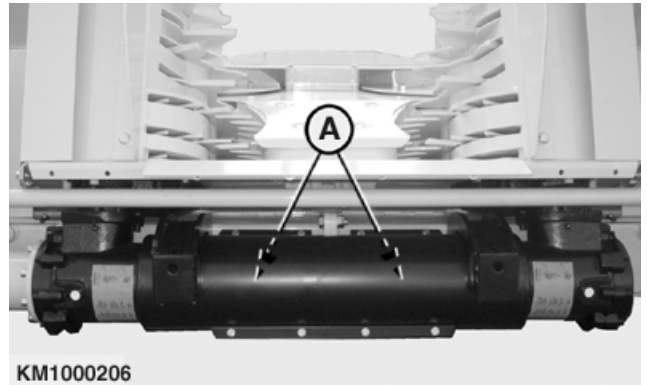
Ogni 2 o 3 anni - Liquido di raffreddamento per l'innesto a frizione del comando principale (opzionale)



ATTENZIONE: non tentare mai di aprire il tappo di scarico/rabbocco (B) con l'innesto a frizione surriscaldato! Attendere che l'innesto a frizione si raffreddi. Svitare prima di un giro il tappo (B) per rilasciare la pressione in eccesso.

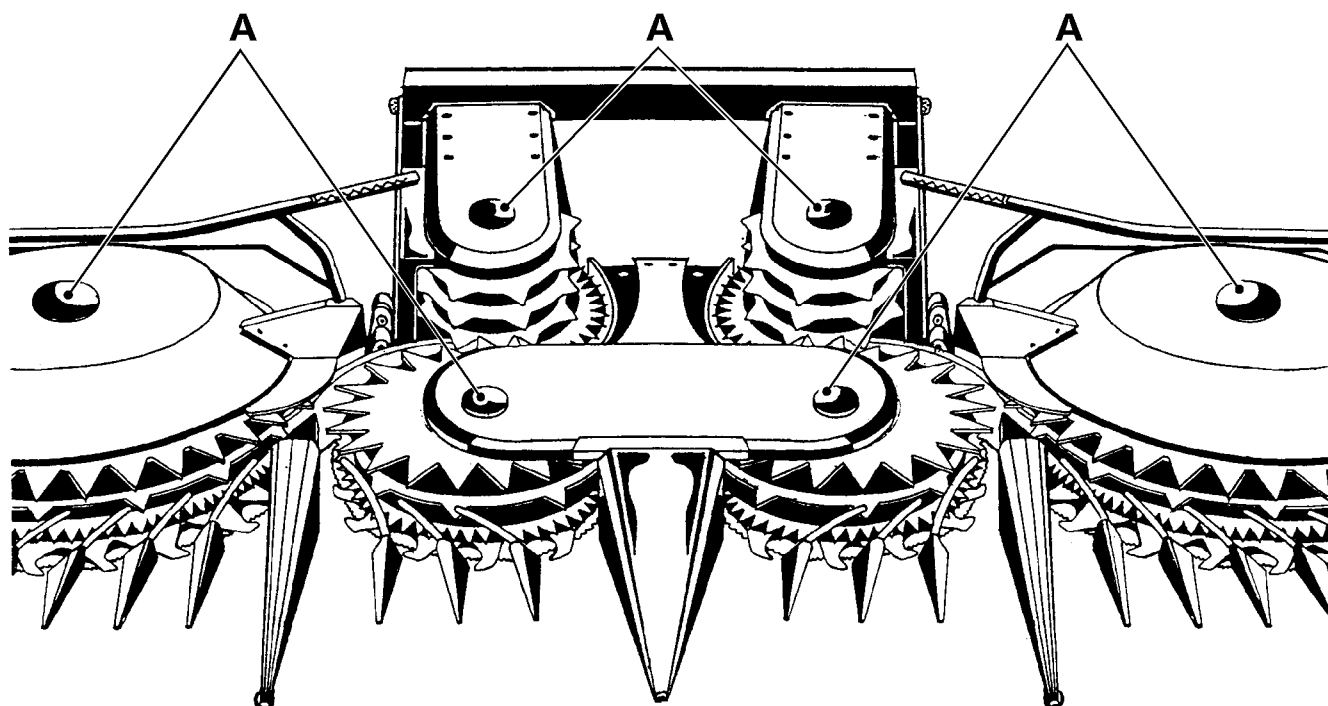
La cavità dell'innesto a frizione (A) può essere scaricata e rabboccata. Questa operazione di manutenzione richiede lo smontaggio dell'innesto a frizione dalla macchina. Si consiglia pertanto di rivolgersi al concessionario KEMPER per scaricare/rabboccare l'innesto a frizione.

**Cavità innesto a frizione del comando principale-
Capacità = 1.3 litri**



Lubrificazione e manutenzione periodica

Manutenzione di fine stagione



ZX007028

Pulire e conservare l'unità di raccolta. Pulire le cavità (A) sotto gli innesti a frizione del rullo.
Sostituire l'olio e lubrificare l'unità di raccolta.

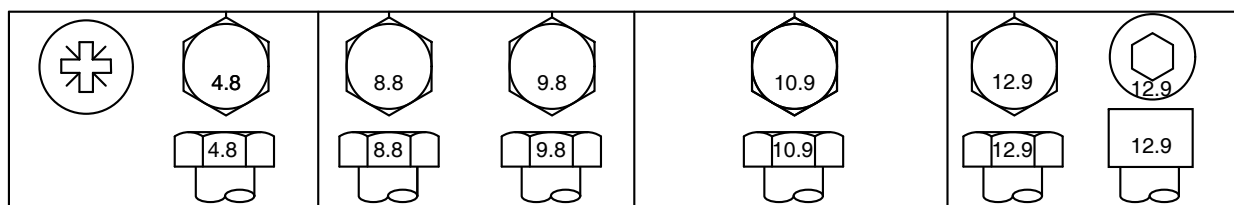
Controllare il grado di usura di tutti i componenti e ordinare per tempo gli eventuali ricambi necessari per la stagione successiva.

Lubrificazione e manutenzione periodica

Manutenzione

Manutenzione

Valori in scala metrica di viteria e coppie di serraggio



In alto: Classe di qualità e marcature sulla testa della vite; Sotto: Classe di qualità e marcatura del dado

-	Classe di qualità 4.8		Classe di qualità 8.8 o 9.8		Classe di qualità 10.9		Classe di qualità 12.9	
	Oliato ^a N°m (libbra°piede)	Secco ^b N°m (libbra°piede)	Oliato ^a N°m (libbra°piede)	Secco ^b N°m (libbra°piede)	Oliato ^a N°m (libbra°piede)	Secco ^b N°m (libbra°piede)	Oliato ^a N°m (libbra°piede)	Secco ^b N°m (libbra°piede)
M 6	4,7 (3,5)	6 (4,4)	9 (6,6)	11,5 (8,5)	13 (9,5)	16,5 (12,2)	15,5 (11,5)	19,5 (14,5)
M 8	11,5 (8,5)	14,5 (10,7)	22 (16)	28 (20,5)	32 (23,5)	40 (29,5)	37 (27,5)	47 (35)
M 10	23 (17)	29 (21)	43 (32)	55 (40)	63 (46)	80 (59)	75 (55)	95 (70)
M 12	40 (29,5)	50 (37)	75 (55)	95 (70)	110 (80)	140 (105)	130 (95)	165 (120)
M 14	63 (46)	80 (59)	120 (88)	150 (110)	175 (130)	220 (165)	205 (150)	260 (190)
M 16	100 (74)	125 (92)	190 (140)	240 (175)	275 (200)	350 (255)	320 (235)	400 (300)
M 18	135 (100)	170 (125)	265 (195)	330 (245)	375 (275)	475 (350)	440 (325)	560 (410)
M 20	190 (140)	245 (180)	375 (275)	475 (350)	530 (390)	675 (500)	625 (460)	790 (580)
M 22	265 (195)	330 (245)	510 (375)	650 (480)	725 (535)	920 (680)	850 (625)	1080 (800)
M 24	330 (245)	425 (315)	650 (480)	820 (600)	920 (680)	1150 (850)	1080 (800)	1350 (1000)
M 27	490 (360)	625 (460)	950 (700)	1200 (885)	1350 (1000)	1700 (1250)	1580 (1160)	2000 (1475)
M 30	660 (490)	850 (625)	1290 (950)	1630 (1200)	1850 (1350)	2300 (1700)	2140 (1580)	2700 (2000)
M 33	900 (665)	1150 (850)	1750 (1300)	2200 (1625)	2500 (1850)	3150 (2325)	2900 (2150)	3700 (2730)
M 36	1150 (850)	1450 (1075)	2250 (1650)	2850 (2100)	3200 (2350)	4050 (3000)	3750 (2770)	4750 (3500)

^a "Oliato" significa che le viti sono dotate di un lubrificante, come ad es. un olio per motori o che vengono utilizzate viti fosfatate od oliate.

^b "Secco" significa che vengono utilizzate viti normali o zincate senza qualsiasi lubrificazione.

Le coppie indicate nella tabella sono valori orientativi e NON si applicano se per determinate viti o dadi il manuale prescrive una coppia diversa. Controllare regolarmente che viti e dadi siano saldamente posizionati.

Sincerarsi che la filettatura sia pulita e che le viti siano correttamente inserite. Ciò previene infatti danni durante il serraggio.

I bulloni di sicurezza sono concepiti in modo che si tranciano per un determinato carico. Quando i bulloni di sicurezza vengono sostituiti, usare soltanto bulloni della stessa qualità.

Stringere i controdadi (non le viti) con inserto in plastica ed i controdadi in acciaio bordati al 50% circa del valore 'secco' indicato nella tabella. Stringere i dadi dentati o a corona con la coppia intera.

Alla sostituzione di viti e dadi accertarsi di usare pezzi corrispondenti di qualità uguale o superiore. Stringere le viti ed i dadi di qualità superiore con la stessa coppia dei pezzi originariamente utilizzati.

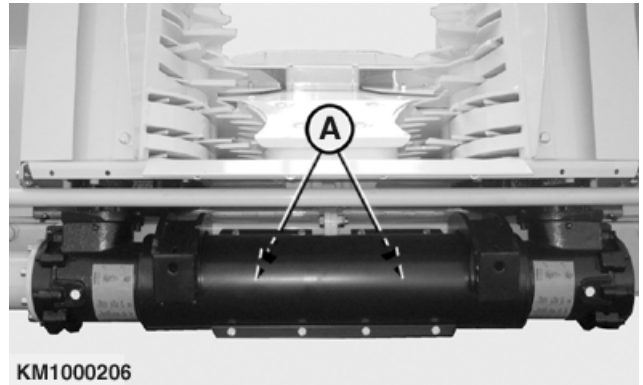
Manutenzione

Innesti a frizione del comando principale

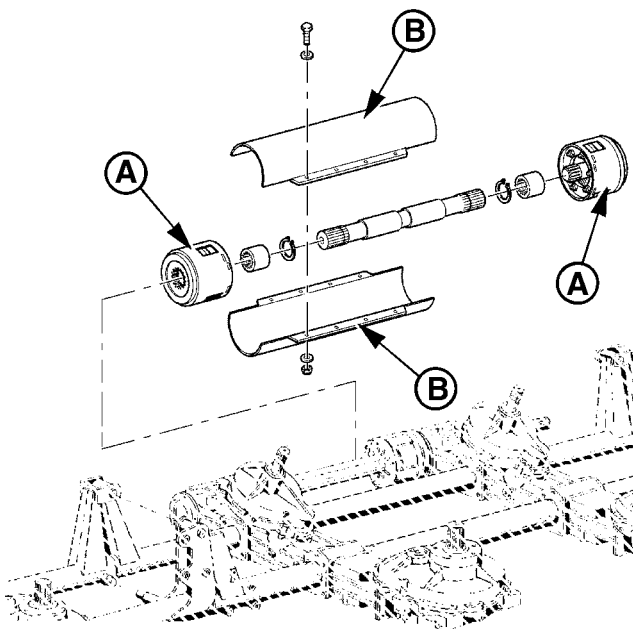
Informazione generali

I due innesti a frizione (A) nel comando principale proteggono l'intera unità di raccolta da carichi inutili. Pertanto è essenziale eseguire una manutenzione adeguata di tali innesti. La coppia di serraggio impostata è di 700 Nm (511 lb-ft).

A - Innesto a frizione



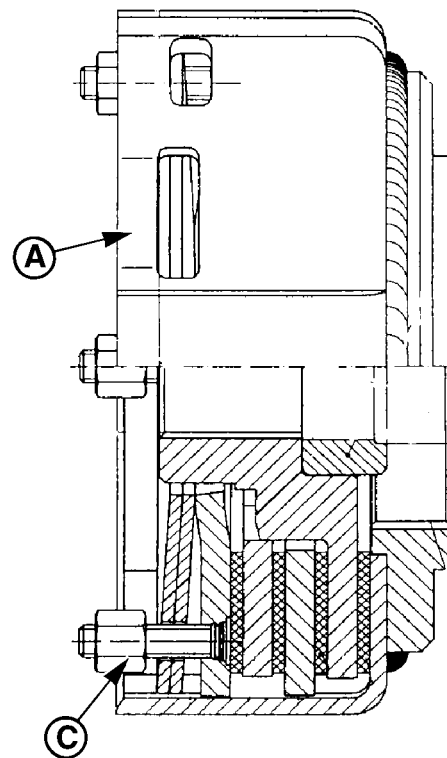
KM1000206



KM1000207

A - Innesto a frizione

B - Tubo di protezione



C - Dado

Controllo degli innesti a frizione

IMPORTANTE: le seguenti operazioni devono essere eseguite prima di utilizzare per la prima volta l'unità di raccolta e dopo ogni periodo prolungato di inutilizzo dell'unità di raccolta.

Svitare i tubi di protezione (B).

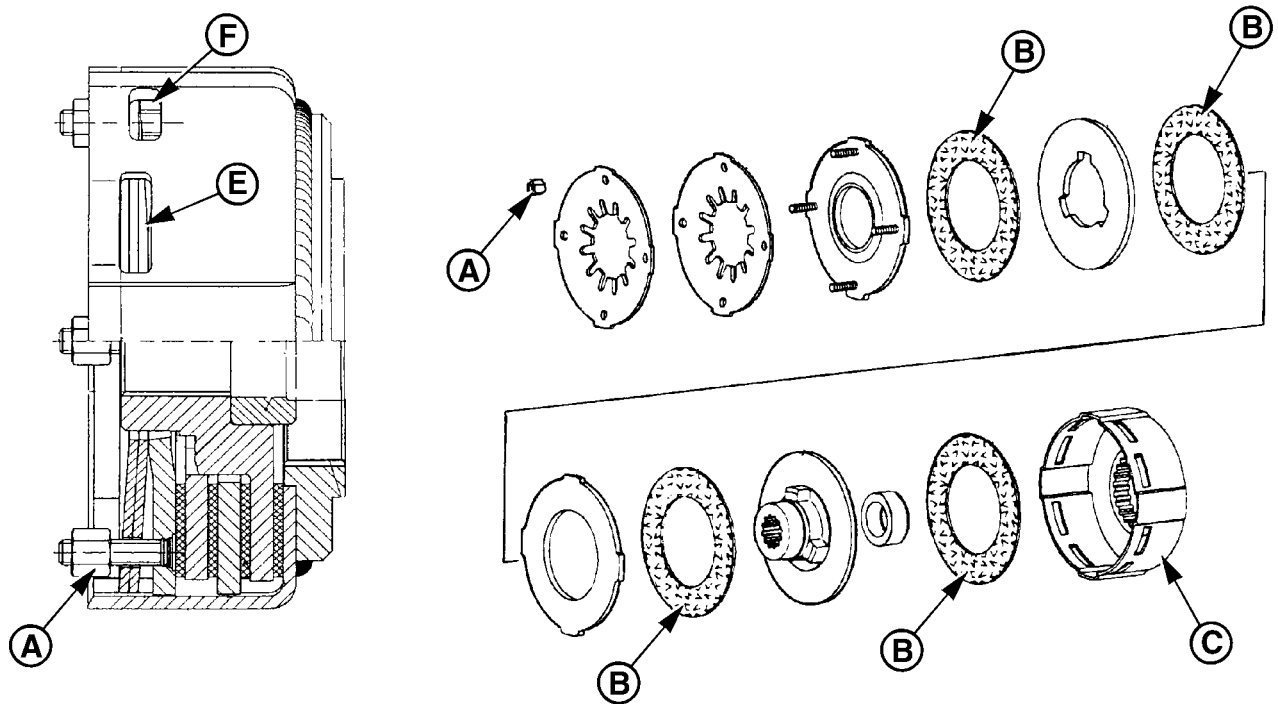
Serrare il dado (C) per rilasciare la pressione sui dischi della frizione. Girare la frizione (A).

Allentare il dado (C) fino al fondo della filettatura.

Installare i tubi di protezione (B).

NOTA: far eseguire annualmente dal concessionario KEMPER una manutenzione generale degli innesti a frizione.

Manutenzione



KM1000208

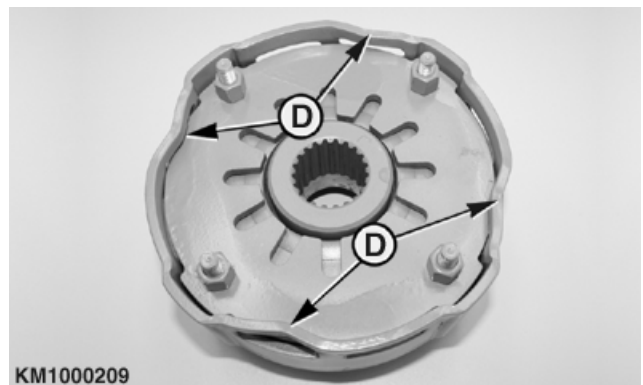
Manutenzione annuale degli innesti a frizione

Prima di ogni stagione di raccolta è necessario pulire gli innesti a frizione.

Procedere come segue:

1. Smontare gli innesti dall'unità di raccolta.
2. Serrare i dadi (A) per rilasciare la pressione sui dischi della frizione.
3. Piegare verso l'alto le sporgenze rilasciate (D) mediante un attrezzo adeguato.
4. Rimuovere tutti i componenti dell'innesto a frizione dal supporto tubolare (C).
5. Pulire tutti i componenti e, in particolare, i dischi della frizione (B). Sostituire le parti usurate.
6. Reinstallare tutti i componenti.
7. Ripiegare all'interno le sporgenze (D) della cavità esterna (E) mediante un attrezzo adeguato.
8. Allentare i dadi (A) fino in fondo alla filettatura.
9. Reinstallare gli innesti sull'unità di raccolta.

- A - Dadi
- B - Disco di frizione
- C - Supporto tubolare
- D - Sporgenza
- E - Cavità esterna
- F - Cavità interna



KM1000209

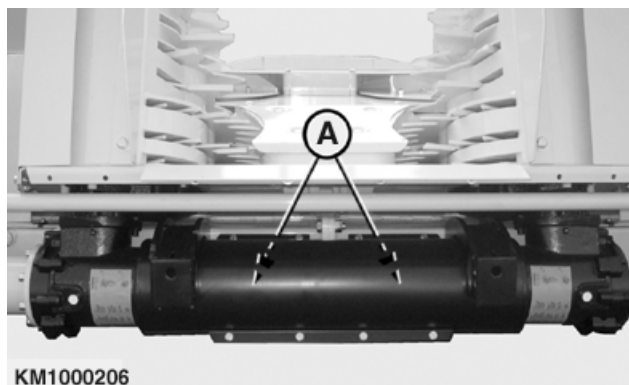
Manutenzione

Innesti a frizione del comando principale— Liquido di raffreddamento (opzionale)

Informazione generali

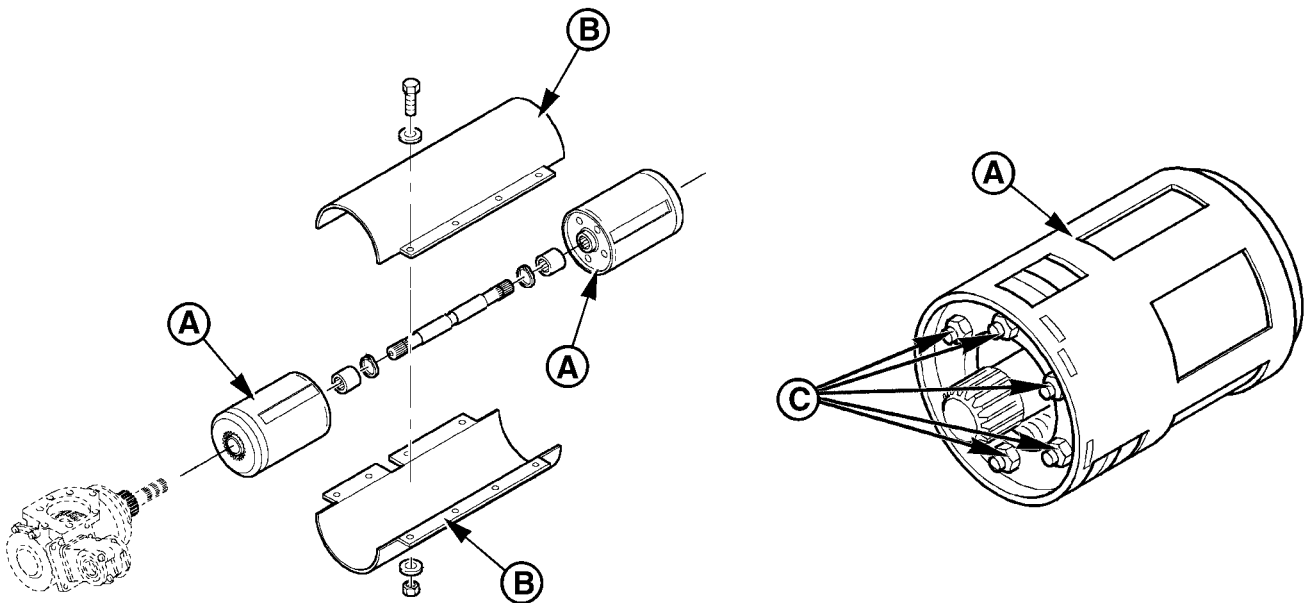
I due innesti a frizione (A) nel comando principale proteggono l'intera unità di raccolta da carichi inutili. Pertanto è essenziale eseguire una manutenzione adeguata di tali innesti. La coppia di serraggio impostata è di 680 Nm (501 lb-ft).

A - Innesto a frizione



Continua alla pagina seguente

Manutenzione



KM1000210

**A - Liquidi di raffreddamento
innesto a frizione**

B - Tubo di protezione

C - Dado

Controllo degli innesti a frizione

IMPORTANTE: le seguenti operazioni devono essere eseguite prima di utilizzare per la prima volta l'unità di raccolta e dopo ogni periodo prolungato di inutilizzo dell'unità di raccolta.

Svitare i tubi di protezione (B).

Serrare il dado (C) per rilasciare la pressione sui dischi della frizione. Girare la frizione (A).

Allentare il dado (C) fino al fondo della filettatura.

Installare i tubi di protezione (B).

NOTA: far eseguire annualmente dal concessionario KEMPER una manutenzione generale degli innesti a frizione.

Continua alla pagina seguente

Manutenzione

Manutenzione annuale degli innesti a frizione

Prima di ogni stagione di raccolta è necessario pulire gli innesti a frizione.

Procedere come segue:

1. Smontare gli innesti dall'unità di raccolta.
2. Serrare i dadi (A) per rilasciare la pressione sui dischi della frizione.
3. Rimuovere prima la boccola (F) dal supporto tubolare (B).
4. Quindi rimuovere tutti i componenti dell'innesto a frizione dal supporto tubolare (B).
5. Pulire tutti i componenti e, in particolare, i dischi della frizione (C) e (E). Sostituire le parti usurate.
6. Reinstallare tutti i componenti.
7. Installare la boccola (F) come illustrato nella sezione "Coppie di serraggio".
8. Allentare i dadi (A) fino in fondo alla filettatura.
9. Reinstallare gli innesti sull'unità di raccolta.

A - Dado

B - Supporto tubolare

C - Disco di frizione

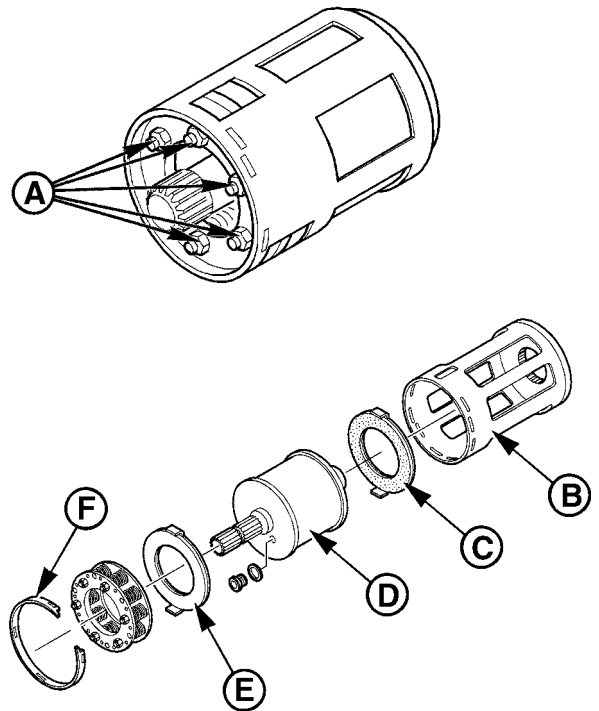
D - Serbatoio del liquido di raffreddamento - KM1000211
1,3 l (0,34 US gal)

-Liquido 0,65 l (0,17 US gal)

-Liquido anticongelante 0,65 l (0,17 US gal)

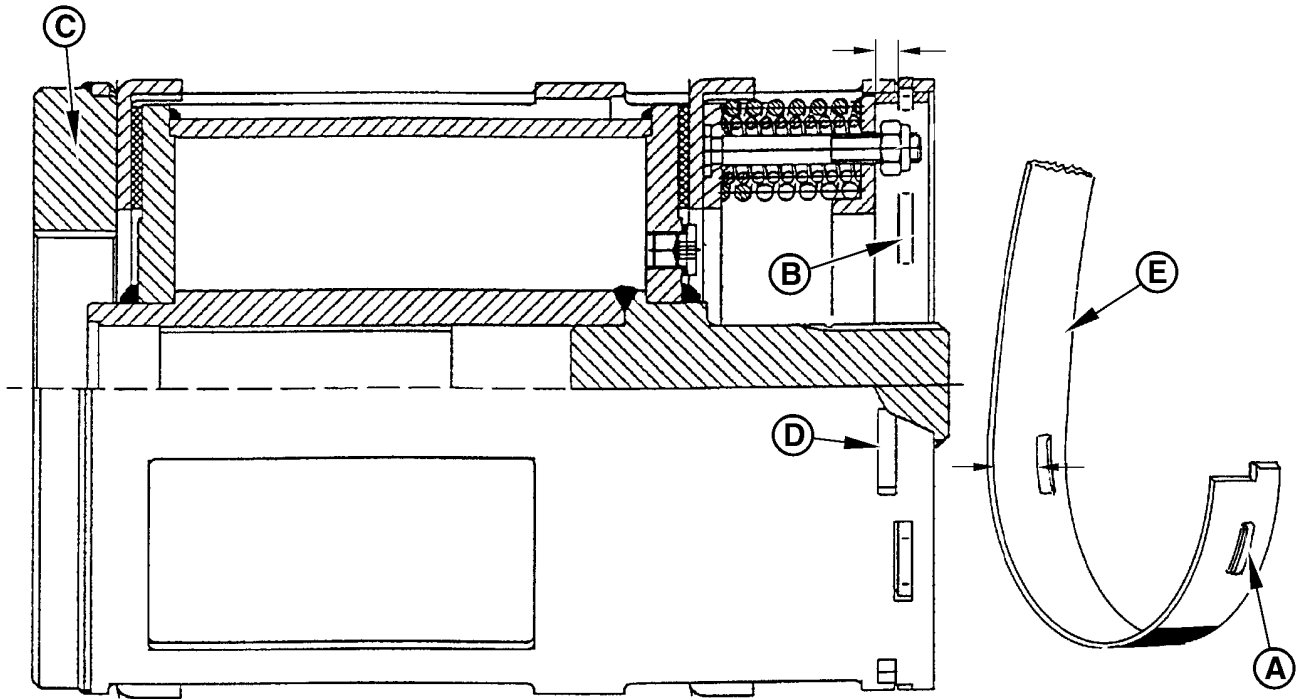
E - Disco di frizione

F - Boccola



Continua alla pagina seguente

Manutenzione



KM1000212

A - Profilo
B - Cavità esterna

C - Supporto
D - Cavità interna

E - Boccola

Coppie di serraggio

IMPORTANTE: non superare la coppia specificata di 680 Nm (501 lb-ft).

Questo valore di coppia viene impostato posizionando il profilo (A) rivolto verso l'esterno e innestandolo con la cavità esterna (B) della scatola (C).

Manutenzione

Innesti a frizione nel raccoglitore e nei rulli di alimentazione

Informazione generali

Il raccoglitore e i rulli di alimentazione sono dotati di innesti a frizione per proteggere gli elementi di comando da eventuali sovraccarichi.

Controllo degli innesti a frizione

IMPORTANTE: le seguenti operazioni devono essere eseguite prima di utilizzare per la prima volta l'unità di raccolta e dopo ogni periodo prolungato di inutilizzo dell'unità di raccolta.

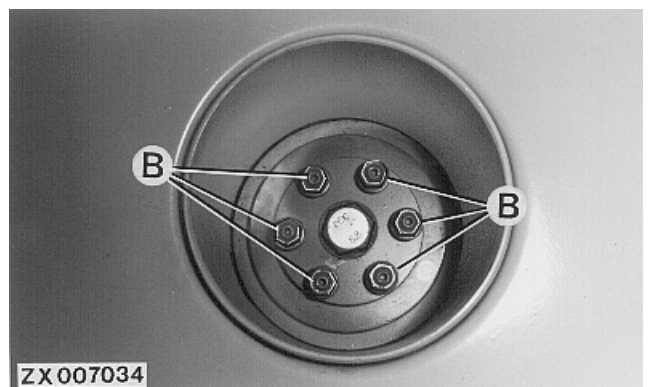
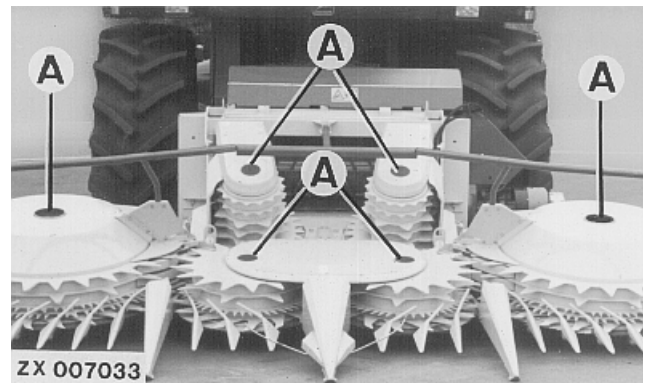
Rimuovere i coperchi in plastica (A).

Serrare tutti i dadi (B) per rilasciare la pressione sui dischi della frizione.

Ruotare il rullo corrispondente in modo che i dischi della frizione siano allentati.

Allentare nuovamente tutti i dadi (B) finché non raggiungono il dente di arresto in fondo alla filettatura.

NOTA: far eseguire annualmente dal concessionario KEMPER una manutenzione generale degli innesti a frizione.



Manutenzione

Area di aspirazione e di taglio

Piccoli divisori



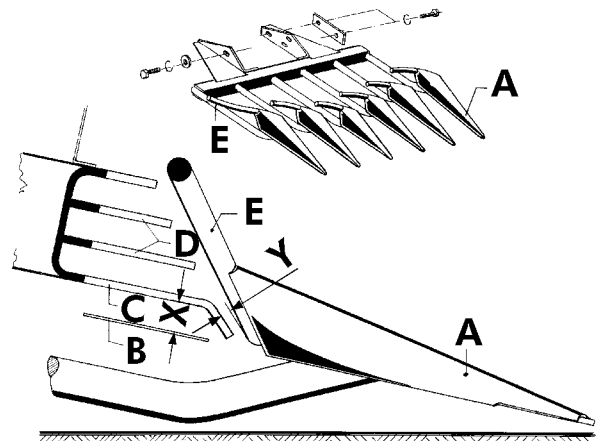
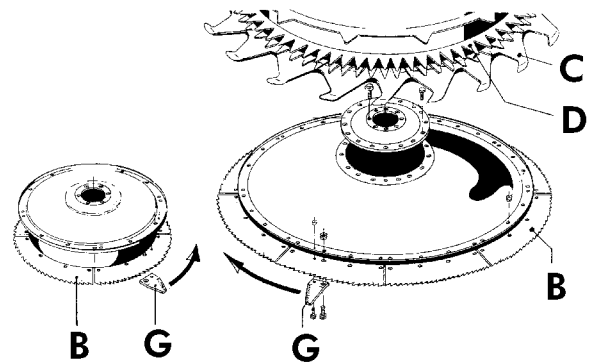
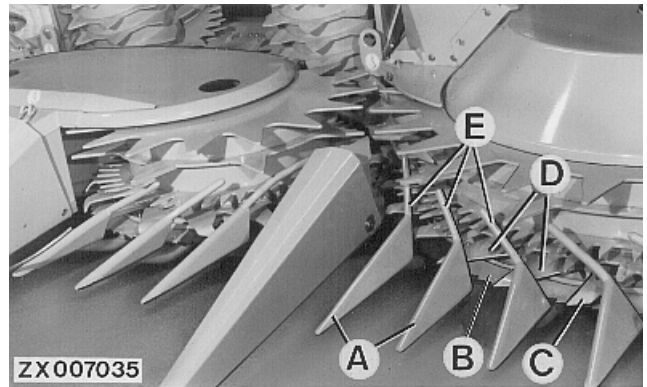
ATTENZIONE: prima di eseguire gli interventi di manutenzione o di effettuare qualsiasi regolazione, arrestare il motore e attendere l'arresto completo di tutti gli organi in movimento.

Per introdurre, afferrare saldamente e tagliare il prodotto da convogliare, è fondamentale che le parti qui elencate interagiscano correttamente.

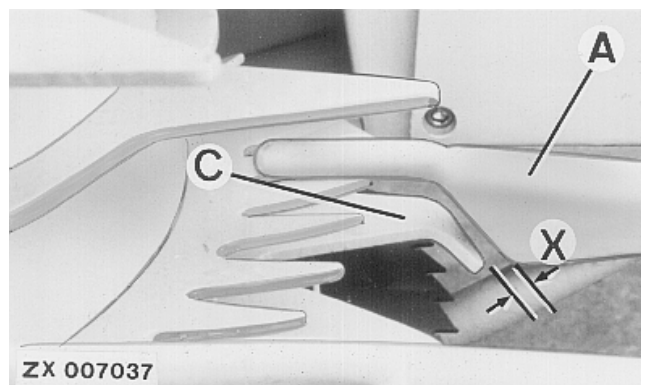
I denti di alimentazione (C) si muovono ad una distanza (X = 25 mm; 0,98 in) sopra il coltello rotante (B). La distanza (Y) tra l'estremità posteriore del piccolo divisore (A) e il dente di alimentazione (C) deve essere compresa tra 4 e 6 mm (0,16 e 0,24 in). Minore è tale distanza, più facile è la raccolta del prodotto allettato.

Le barre di alimentazione (E) devono spingere il prodotto all'interno della fila di denti ravvicinati (D). Far sostituire le parti usurate dal concessionario KEMPER.

- A - Piccoli divisori
- B - Coltello rotante
- C - Denti di alimentazione
- D - Fila di denti
- E - Barre di alimentazione
- G - Detergente
- X - 25 mm (0,98 in)
- Y - 4-6 mm (0.16-0.24 in)



ZX007036



Continua alla pagina seguente

Coltelli rotanti

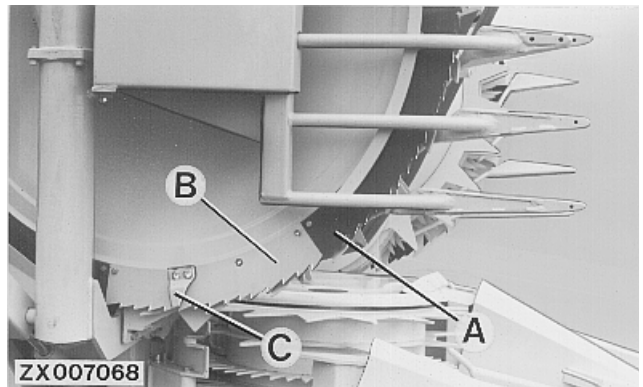
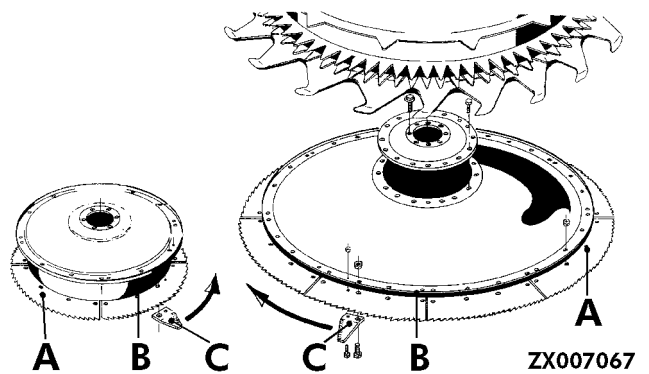
⚠ ATTENZIONE: in genere, i coltelli rotanti continuano a girare anche dopo l'arresto dell'unità di raccolta. Questo è riconoscibile anche dal colore dei segmenti dei coltelli e dal suono "click" emesso dal dispositivo di sorpasso.

Le punte e i segmenti dei coltelli sono attaccati nella direzione di taglio. I segmenti dei coltelli (A) sono spessi 2,5 mm (0,1 in) e sono fissati con 4 viti.

I segmenti dei coltelli (B) sono utilizzati in prossimità dei filtri e sono spessi 3,5 mm (0,14 in). Questi sono fissati con 5 viti.

I filtri (C) sono attaccati al rotore con una vite M10x25 e con una vite di sicurezza M8x25. Entrambe le viti sono di tipo speciale.

Controllare quotidianamente i filtri (C) per individuare eventuali segni di usura o danni.



Continua alla pagina seguente

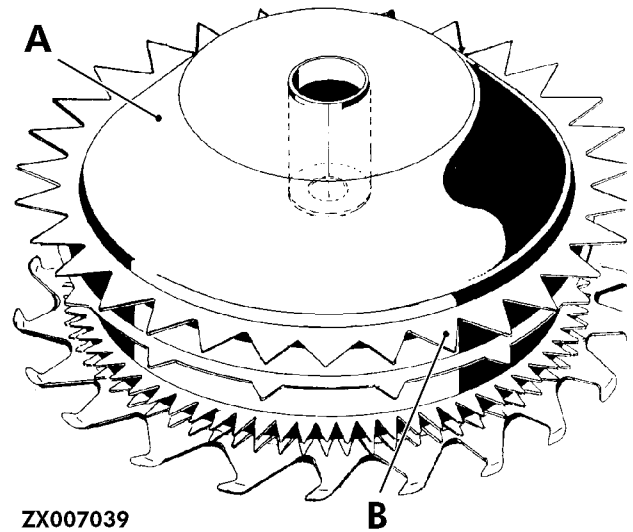
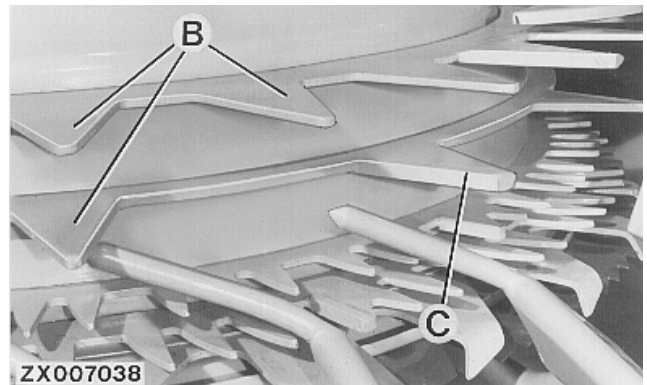
Manutenzione

Denti sul rullo del raccoglitore

I denti (B) sul rullo del raccoglitore (A) dovrebbero muoversi ad un'altezza costante attraverso la fessura della guida nel raschiatore.

Ogni fila di denti è dotata di un filtro saldato (C). Questo pulisce l'area di alimentazione del raschiatore. La distanza tra la punta del filtro (C) e il bordo della fessura del raschiatore non essere superiore a 2 mm (0,08 in).

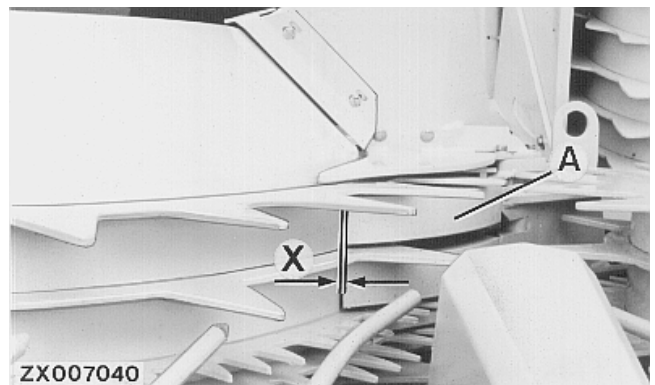
Accumuli di bucce nei raschiatori indicano un'errata regolazione o un'usura delle punte del filtro. I filtri sono in speciale acciaio ad alta resistenza e possono essere ripristinati alla condizione originale mediante elettrodi di acciaio (saldatura con apporto di materiale).



Raschiatori sui rulli del raccoglitore

Per evitare blocchi nell'alimentazione del prodotto, è necessario mantenere pulita l'area di alimentazione del prodotto.

Le estremità del raschiatore (A) devono essere il più vicino possibile alla parete del rullo. Non superare la distanza massima ($X = 5 \text{ mm}$; 0,2 in).

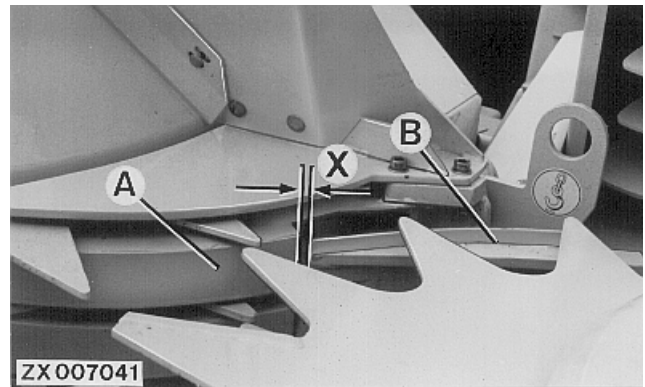


Manutenzione

Area di alimentazione del prodotto

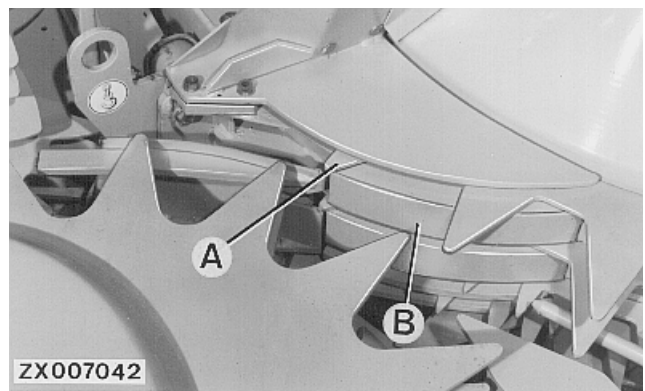
Raccordo tra raschiatore e guida

Il raschiatore (A) e la guida (B) devono essere regolati in modo che la distanza (X) tra essi non sia superiore a 3 mm (0,12 in). Per garantire un flusso costante di prodotto, la guida (B) deve rimanere circa 2 mm (0,08 in) dietro al raschiatore (A). I denti devono muoversi attraverso l'area tra il raschiatore e la guida mantenendo una distanza costante dai bordi.



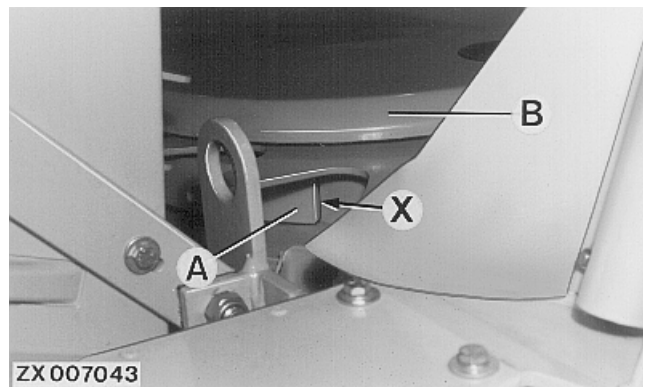
Raschiatore sul rullo grande del raschiatore

L'impostazione di base è corretta solo quando le punte dei denti (A) sul rullo del raccogliitore sono esattamente allineate all'angolo del raschiatore (B). Questo fa sì che tutto il materiale venga spinto fuori dalla fila dei denti prima che i denti (A) passino dietro al raschiatore (B).



Raschiatore sul rullo piccolo del raschiatore

Regolare il raschiatore (A) il più vicino possibile alla parete del rullo del raccogliitore (B). La distanza (X) non deve essere superiore a 5 mm (0,2 in).



Continua alla pagina seguente

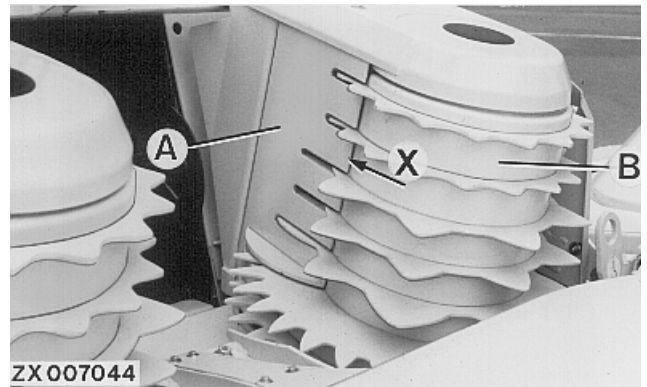
Manutenzione

Raschiatore sui rulli di alimentazione

Il raschiatore con la piastra di guida (A) può essere girato in modo tale che coincida con la larghezza del rullo di alimentazione della foraggera. Le file di denti sul rullo dovrebbero muoversi al centro della fessura nel raschiatore.

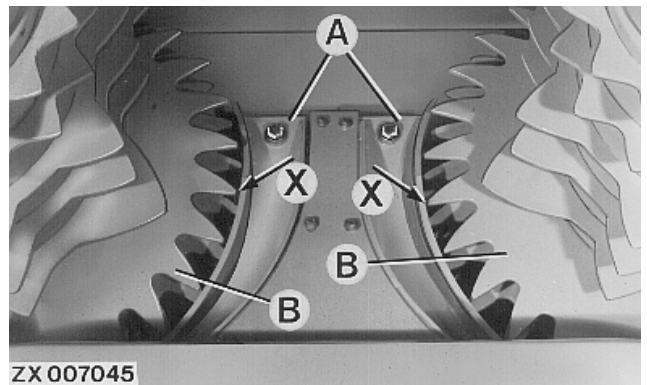
La distanza (X) tra il raschiatore e la parete del rullo non dovrebbe essere superiore a 5 mm (0,2 in).

NOTA: Far eseguire tali operazioni dal concessionario KEMPER.



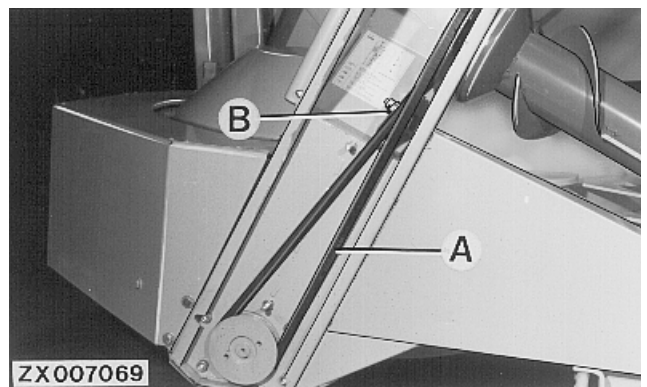
Abbassamento dei denti di alimentazione sui rulli di alimentazione

I deflettori (A) sono posizionati ad una distanza massima (X) di 4 mm (0,16 in) dalle punte dei denti di alimentazione (B).



Trasmissione per la coclea del prodotto allettato

La cinghia di trasmissione per la coclea del prodotto allettato è posizionata all'estremità esterna delle sezioni di ripiegamento. La cinghia trapezoidale incrociata (A) è guidata da un rullo di guida (B) regolabile. La tensione della cinghia viene regolata tirando verso l'alto il cuscinetto superiore posteriore della coclea. La procedura di regolazione è descritta sull'etichetta apposta accanto alla cinghia di trasmissione.



Manutenzione

Pulizia dell'unità di raccolta rotativa

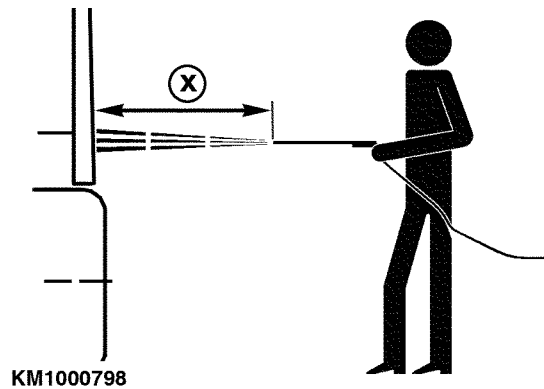
Rimuovere il prodotto residuo mediante aria compressa e/o a mano con una spazzola.

Quando si usano dispositivi a vapore o ad alta pressione, mantenere sempre una distanza minima (X) di 250 mm (9.84 in.). Per i valori di temperatura e pressione massima, fare riferimento alle specifiche.

Specifica:

Dispositivo di pulizia
ad alta pressione/a
vapore—Temperatura
massima..... 50 °C (122 °F)

Dispositivo di pulizia
ad alta pressione/a
vapore—Temperatura
massima..... 8000 kPa (80 bar;
..... 1160 psi)



X - 250 mm (9.84 in.)

Magazzinaggio

Magazzinaggio alla fine della stagione di raccolta

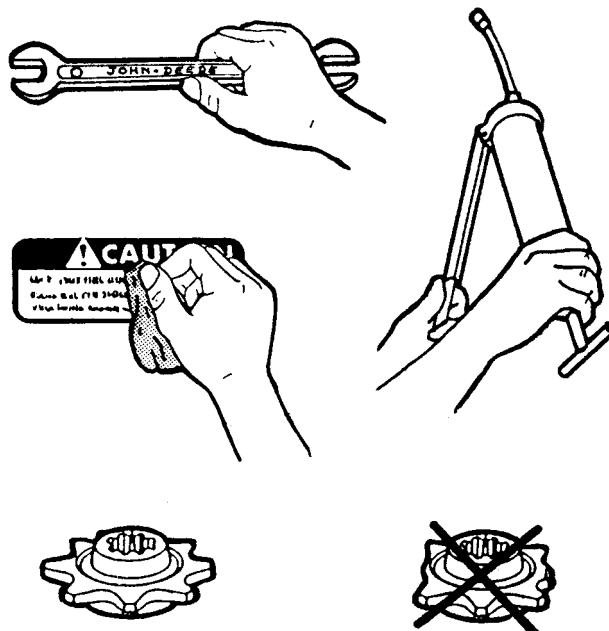
Depositare l'unità di raccolta rotativa in un luogo asciutto e, se possibile, su una superficie piana.

Pulire accuratamente le cavità di tutti 6 gli innesti a frizione del rullo. Conservare la macchina secondo necessità.

Lubrificare l'unità di raccolta e sostituire l'olio come indicato.

Controllare l'unità di raccolta per individuare eventuali danni o parti mancanti e, all'occorrenza, sostituire le parti. Per consigli su ulteriori controlli rivolgersi al concessionario KEMPER.

Se necessario, ritoccare la verniciatura e pulire le etichette.



CC 7615

Rimozione dal magazzino a inizio stagione

Se necessario, eseguire una pulizia profonda dell'unità di raccolta.

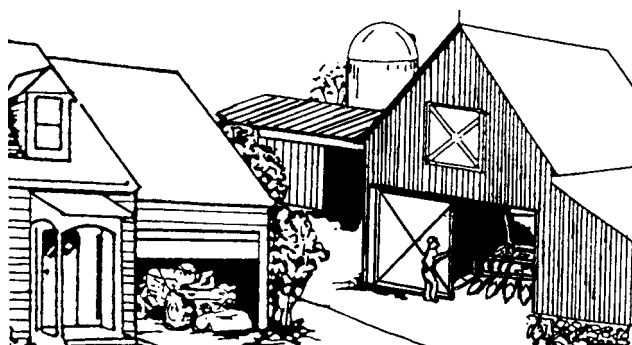
Lubrificare l'unità di raccolta. Vedi sezione "Lubrificazione e manutenzione periodica".

Serrare tutte le viti e assicurarsi che siano saldamente in posizione.

Controllare i giunti di sicurezza come illustrato nella sezione "Manutenzione".

Eseguire tutte le operazioni descritte nella sezione "Lubrificazione e manutenzione periodica".

Leggere nuovamente il Manuale dell'operatore.



CC7616

Magazzinaggio

Specifiche tecniche

Specifiche tecniche

Unità di raccolta rotativa 445

Sistema di trasmissionetrasmissione a ingranaggi in bagno d'olio con giunto di sicurezza

Sistema di raccolta.....sistema di taglio con rotori ad alta velocità per 4 filari larghi o 6 filari stretti

Convogliatrice del prodottoquattro rulli raccoglitori a rotazione lenta e due rulli di alimentazione obliqui

Pesocirca 1.795 kg (4.068 lb)

Larghezza

Larghezza di trasporto 2.47 m (8 ft 1.2 in.)

Larghezza di lavoro..... 4.55 m (14 ft 11.12 in.)

Larghezza totale 4.60 m (15 ft 1.09 in.)

Altezza 1.15 m (3 ft 9.24 in.)

Lunghezza 2.20 m (7 ft 2.60 in.)

Velocità max. di lavoro 20 km/h (12.43 mph)

Velocità (con 2.330 giri/min su motore foraggera semovente,
foraggera semovente fissa e senza prodotto):

Albero di comando dell'unità di raccolta (con meccanismo di
innesto estratto per velocità minore) 405 giri/min

Rulli di alimentazione grandi esterni 20.6 giri/min

Coltelli sui rulli di alimentazione grandi esterni 637 giri/min

Rulli di alimentazione piccoli esterni 36 giri/min

Coltelli sui rulli di alimentazione piccoli esterni 1148 giri/min

Rulli di alimentazione 54 giri/min

Specifiche tecniche

Dichiarazione di conformità

Kemper GmbH & Co.KG
Am Breul
D-48703 Stadtlohn

Unità di raccolta rotative

Modello:

445

conforme alle disposizioni UE:

98/37/EEC.....Direttiva Macchine

EN292Macchine - Sicurezza

and EN632Foraggiere - Sicurezza

Stadtlohn, 26 febbraio 2007



A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Norbert Weiland', is written over a horizontal dotted line.

Norbert Weiland

Direttore generale

Specifiche tecniche

Dichiarazione di conformità CE

Kemper GmbH & Co.KG
Am Breul
D-48703 Stadtlohn

La sottoscritta persona dichiara che

Tipo macchina: Unità di raccolta rotante

Modello: 445

soddisfa tutti i provvedimenti rilevanti e requisiti essenziali delle direttive seguenti:

DIRETTIVA	NUMERO	METODO DI CERTIFICAZIONE
Direttiva Macchine	2006/42/EC	Autocertificazione
Requisiti generali di sicurezza per macchine agricole	DIN EN ISO 42541	Autocertificazione
Sicurezza della macchina	DIN EN ISO 12100	Autocertificazione
Sicurezza Mietitrebbiatrici e macchine per la raccolta del foraggio	DIN EN 632	Autocertificazione
Sicurezza degli alberi di trasmissione a presa di forza (PTO) e delle relative protezioni	DIN EN 12965	Autocertificazione

Nome e indirizzo della persona nell'Unione europea autorizzata a compilare il fascicolo tecnico di fabbricazione:

Henning Oppermann
D-68008 Mannheim; Germany

Luogo della dichiarazione:
48703 Stadtlohn, Germany

Nome: Norbert A. Weiland

Data della dichiarazione:
10 novembre 2009

Titolo: Managing Director

Unità produttiva: Kemper Stadtlohn



Specifiche tecniche

Numero di serie

Numero di serie

Targhetta del numero di Serie dell'unità di raccolta (fino all'anno di costruzione 2009)

- A - Anno di produzione
- B - Modello
- C - Numero identificazione prodotto
- D - Peso

Maschinenfabrik
Kemper GmbH & Co. KG 48703 Stadtlohn

Baujahr

Typ

Masch.-Nr.

Masse KG

Made in Germany

Targhetta del numero di Serie dell'unità di raccolta (a partire dall'anno di costruzione 2010)

- A - Tipo
- B - Indicazione del modello
- C - Numero di identificazione del prodotto
- D - Peso
- E - Anno di costruzione
- F - Anno del modello

Maschinenfabrik
KEMPER

Type / Modell

Identificac.

Product Identification Number

Weight Max. axle load KG

Constr. year

Model year

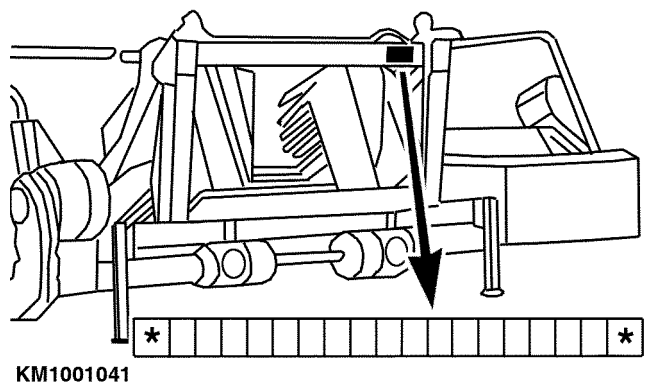
CE

Maschinenfabrik
Kemper GmbH&CoKG
48703 Stadtlohn

KM1001015-2

Numero di serie

Quando si ordinano i ricambi, riportare sempre il numero di serie dell'unità trebbiatrice a flusso assiale. Il numero di serie si trova su una targhetta a posta sulla parte destra del telaio di fissaggio. Annotare il numero di serie nell'apposito spazio a lato.



Numero di serie