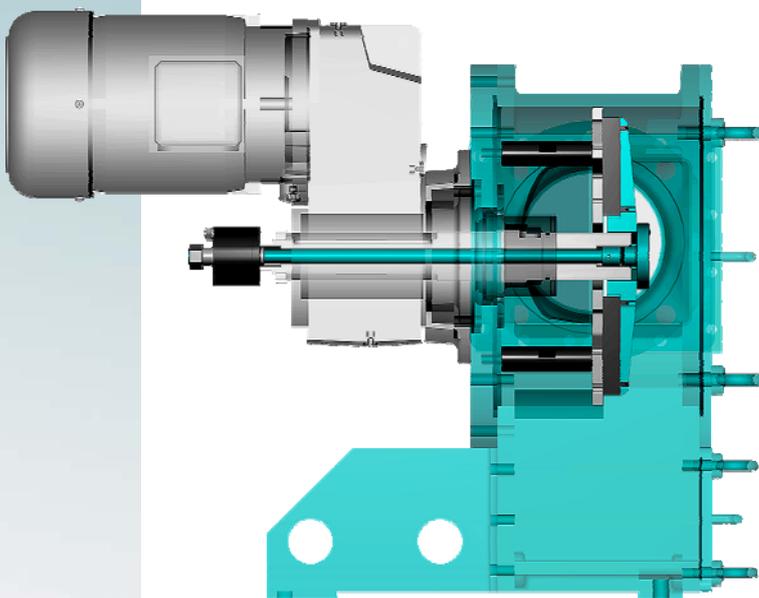


Notice complémentaire

Multichopper à
Mechanical Cut Adjustment
MCA (dispositif de réglage automatique)



Données d'identification

Machine :

Groupe de produits : Multichopper
Série : P150, P300 à **MCA**

Vous trouverez les données d'identification exactes de votre Multichopper dans la fiche technique en annexe de cette notice.

Adresse du fabricant :

Société : Börger GmbH
Rue : Benningsweg 24
Ville : D-46325 Borcken – Weseke
Téléphone : +49 (0)2862 / 9103 – 0
Fax : +49 (0)2862 / 9103 – 46
E-mail : info@boerger.de
Internet : www.boerger.de

Commande de pièces détachées et service clientèle en Allemagne :

Téléphone et fax :

Börger GmbH
Commandes de pièces détachées industrie :

Téléphone +49 (0)2862 / 9103 – 38
Fax +49 (0)2862 / 9103 – 49

Service clientèle industrie :

Téléphone +49 (0)2862 / 9103 – 35
Fax +49 (0)2862 / 9103 – 49

Commandes de pièces détachées et service clientèle AgrarTec :

Téléphone +49 (0)2862 / 9103 – 31
Fax +49 (0)2862 / 9103 – 47

E-mail : service@boerger.de

Commandes de pièces détachées et service clientèle dans les autres pays :

Cf. coordonnées de votre distributeur régional

Données concernant le document :

Document : ZBA-P_MCA.doc
Langue : Traduction française de l'édition originale allemande.
La version allemande originale est disponible sur : service@boerger.de
Date d'édition : 15/12/2010

Introduction

Ce document est un complément à la notice standard du Multichopper. Elle concerne un composant supplémentaire ou un équipement optionnel.

Vous êtes tenu d'avoir entièrement lu et compris la notice standard – et notamment les consignes de sécurité – avant toute opération sur votre Multichopper.

Vous trouverez également des éclaircissements relatifs aux consignes d'avertissement et symboles dans la notice standard du Multichopper.

Observez les consignes ci-dessous ainsi que celles de la notice standard de votre Multichopper.

1 Fonction

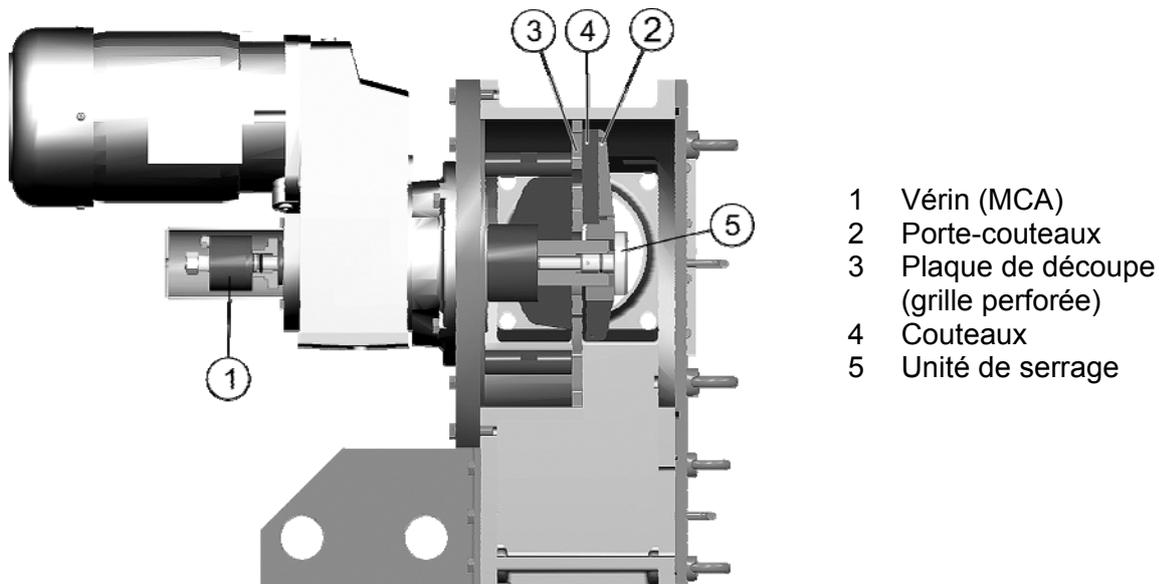


Figure 1 Fonction du dispositif de réglage automatique MCA

Le dispositif MCA procède à un réglage automatique des couteaux (4) usés du Multichopper. Le MCA est posé à l'extrémité de l'unité de serrage qui est en rotation avec l'arbre. Les ressorts sous pression dans le vérin rempli d'huile (1) permettent de tirer avec la force minimum requise les porte-couteaux (2) et couteaux (4) de l'unité de serrage (5) en direction de la plaque de découpe (3). La force exploitée est si faible que les couteaux (4) ne s'usent que très peu lorsqu'ils ne sont pas sollicités. La force de traction est cependant suffisante pour que, en cas d'usure des couteaux

(4), le jeu entre ceux-ci et la plaque de découpe (3) soit automatiquement égal à zéro et pour optimiser ainsi durablement la puissance de découpe du Multichopper. La conception du MCA permet d'empêcher que les couteaux (4) et porte-couteaux (2) ne s'éloignent de la plaque de découpe, même en cas de blocage des couteaux.

Le dispositif compact de réglage automatique MCA se situe hors du corps du Multichopper pour éviter que des pièces supplémentaires ne réduisent l'espace au sein de la chambre de découpe. Cette conception permet au dispositif de réglage automatique MCA de ne pas entrer en contact avec le liquide et par conséquent de ne pas nécessiter d'entretien.

2 Mise en service

- Mettez le Multichopper équipé d'un MCA en service en observant les consignes de la notice standard.

3 Montage ultérieur d'un MCA

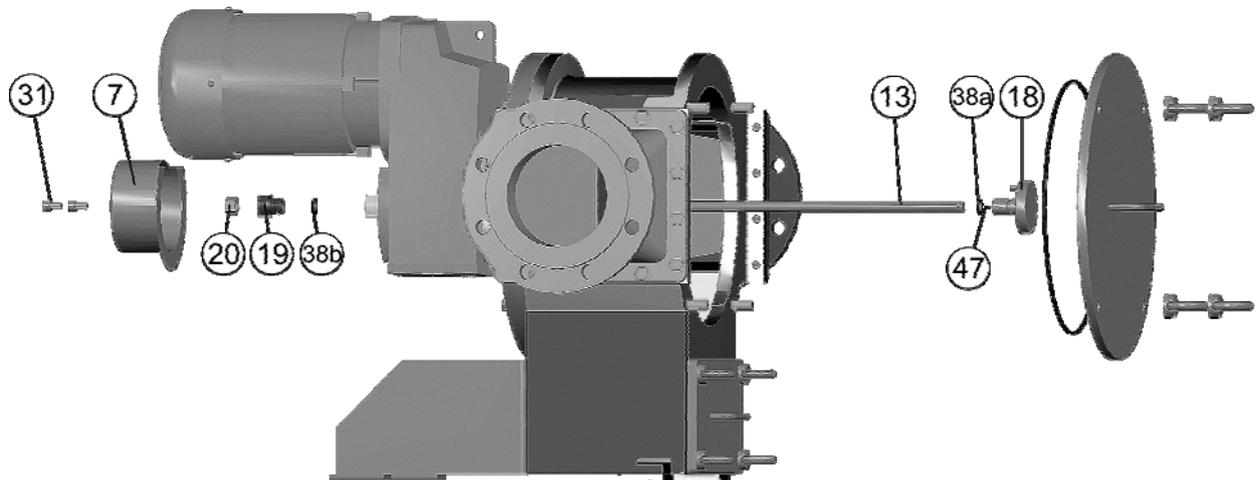


Figure 3-1 Démontage d'unité standard

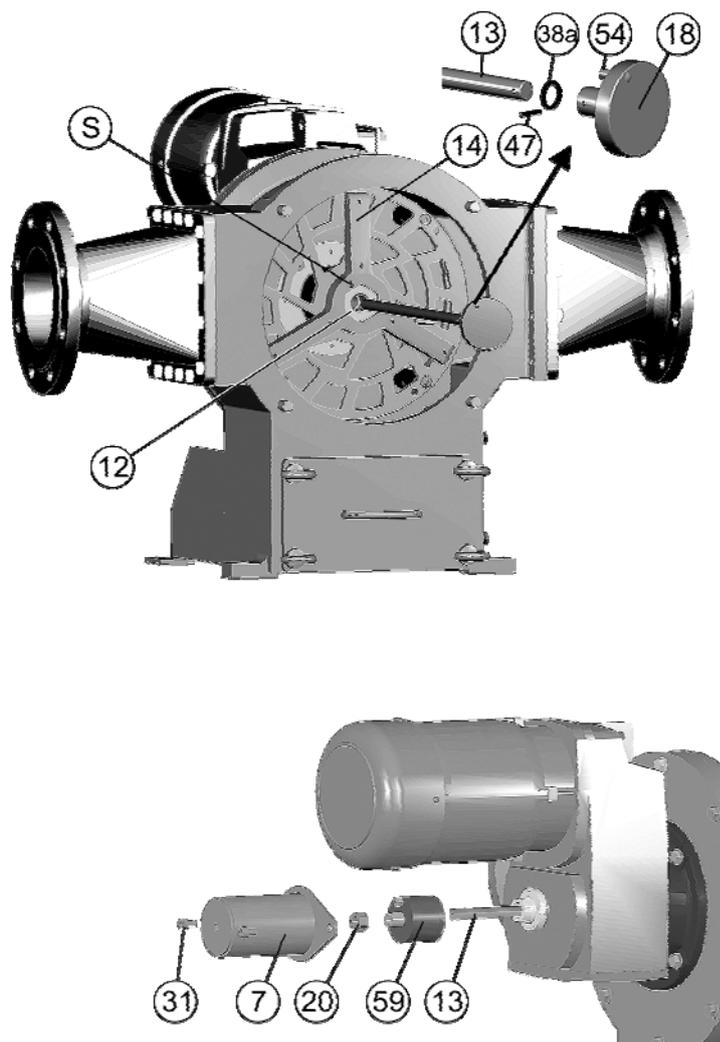


Figure 3-2 Montage du MCA

- 7 Cache**
- 12 Arbre hexagonal (creux)
- 13 Tige filetée**
- 14 Porte-couteaux
- 18 Ecrou à disque
(anciennement : vis de tension)
- 19 Ecrou de serrage
(anciennement : écrou d'étanchéité)
- 20 Ecrou hexagonal
- 31 Vis à tête cylindrique à six pans creux
- 38 Joint torique
(pos. 38a et 38b)
- 47 Goupille élastique (*Douille de serrage*)
- 54 Goupille cannelée
- 59 Dispositif MCA**
- S Alésage de sécurité

Les numéros 7 à 54 correspondent aux positions du plan de montage standard.



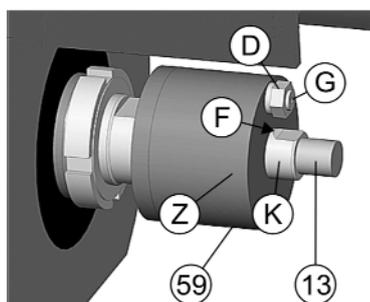
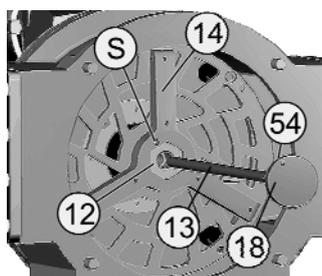
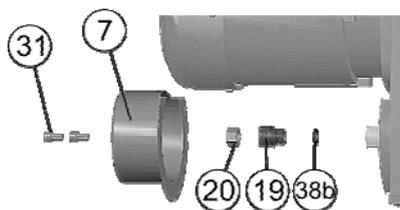
Prudence !

Le dispositif de réglage automatique MCA rempli d'huile contient des ressorts de pression. Il est interdit de désassembler le MCA. Les ressorts de pression sortiraient brutalement et occasionneraient des blessures.

De plus, un désassemblage du MCA endommagerait celui-ci durablement.

Le MCA se monte sous l'entraînement sur l'arbre creux (12, arbre hexagonal), à la place de l'écrou de serrage standard (19). Remplacez la tige filetée standard (13) par la tige fournie qui est plus longue.

- Arrêtez le Multichopper et prévenez toute remise en marche intempestive en observant les consignes de la notice standard.
- Ouvrez le flasque à fermeture rapide en observant les consignes de la notice standard.
- Desserrez les vis (31) sous l'entraînement puis retirez le cache (7) et les vis (31).
- Desserrez et retirez l'écrou hexagonal (20).
- Desserrez et retirez l'écrou de serrage (19) et le joint torique (38b).
- Extrayez la tige filetée (13) avec l'écrou à disque (18) par l'avant et par le corps du Multichopper.
- Nettoyez le logement du joint torique (38a) dans l'arbre creux (12).
- Introduisez la longue tige filetée (13), l'écrou à disque pré-assemblé (18) et le joint torique (38a) dans l'arbre hexagonal (12).
- Tournez l'écrou à disque (18) de manière que la goupille cannelée (54) s'emboîte dans l'alésage de sécurité (S) du porte-couteaux (14).
- Desserrez le goujon fileté (G) de la valve hydraulique (D) afin de déverrouiller celle-ci.
- Tournez le dispositif de réglage automatique MCA (59) sur la tige filetée (13). Saisissez le dispositif de réglage automatique au niveau du vérin (Z). Tournez le dispositif de réglage automatique en surmontant la première résistance. Le lobe (K) se déplace – alors que le goujon fileté (G) est desserré – et se met automatiquement en position opérationnelle.



- Continuez de tourner le vérin (Z) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les mouvements automatiques du lobe (K) permettent que la distance du biseau (F) au vérin (Z) soit d'1 mm ou moins et que la résistance soit nettement perceptible.
- Faites faire une demi-rotation (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) au dispositif MCA (59).

Le dispositif MCA est parfaitement ajusté.

i

Remarque

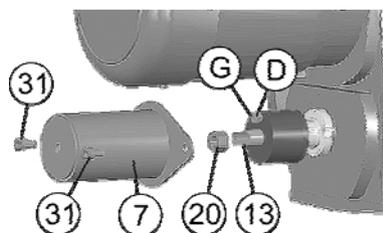
Si la rotation manuelle du dispositif MCA (59) est insatisfaisante, tournez celui-ci avec une clé de 19 placée sur le méplat du lobe (K).



Attention

Ne dévissez pas trop le dispositif MCA (59).
Les couteaux pourraient se bloquer.

Dévissez le dispositif MCA (59) suffisamment.
Un dispositif MCA (59) insuffisamment dévissé n'aura aucun effet.



- Serrez le contre-écrou (20, hexagonal). Maintenez à cet effet le méplat du lobe (K).
- **Resserrez le goujon fileté (G) de la valve hydraulique (D).** Cela maintient le lobe (K) dans sa position optimisée de fonctionnement et assure l'efficacité du dispositif MCA (59), même si les couteaux sont bloqués.
- Fixez le cache (7) avec les vis (31).
- Fermez le flasque à fermeture rapide en observant les consignes de la notice standard.
- Remettez le Multichopper en service en observant les consignes de la notice standard.

4 Maintenance

Le dispositif de réglage automatique MCA ne nécessite pas d'entretien. Toute réparation devra obligatoirement être effectuée par le fabricant en usine.

Contrairement aux consignes de la notice standard, le dispositif MCA doit toujours être démonté lorsqu'il s'agit d'exécuter des opérations d'entretien sur le Multichopper.

- Desserrez les vis (31) puis retirez le cache (7) et les vis (31).
- Retirez l'écrou hexagonal (20).
- Desserrez le goujon fileté (G) de la valve hydraulique (D) afin de déverrouiller celle-ci.
- Dévissez le dispositif MCA de la tige filetée (13) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Procédure : observez les consignes de la notice standard.
- Une fois les opérations d'entretien et de remise en état du Multichopper terminées, montez le dispositif MCA en observant les consignes préalablement mentionnées.

Aucun réglage manuel de l'unité de coupe comme l'indique la notice standard n'est nécessaire.

5 Liste des pièces détachées

La position 19 ainsi qu'un joint torique de la position 38 (38b sur la figure 3-1) du modèle standard ne figurent pas sur la liste. La position 59 a été rajoutée. Employez les modèles suivants sur les positions 7 et 13 conformément au plan de montage standard.

Les positions 13, 18, 38, 47 et 54 sont livrées pré-assemblées.

Multichopper de type P150-INL

Pos.	Réf.	Description des pièces	Matériau	Nombre
59	MC2200	Dispositif de réglage automatique MCA	Vérin en 1.7225	1
7	MC2209	Cache	1.0037	1
13	MC3202	Tige filetée M12x425 (anciennement DIN 975)	Acier galvanisé 8.8	1
18	MC3091	Ecrou à disque M12	1.7225	1
	MC3092	Ecrou à disque M12	1.4571	1
38	MC3102	Joint torique 15x3	NBR	1
	MC3112	Joint torique 15x3	EPDM	1
	MC3122	Joint torique 15x3	FPM	1
47	V20661	Goupille élastique 4x20, DIN EN SIO 8752	Acier	1
54	Z10077	Goupille cannelée 6x20, DIN EN ISO 8741	Acier	1
	Z10079	Goupille cannelée 6x20, DIN EN ISO 8741	1.4301	1

Multichopper de type P300-INL P 300-T

Pos.	Réf.	Description des pièces	Matériau	Nombre
59	MC2100	Dispositif de réglage automatique MCA	Vérin en 1.7225	1
7	MC2109	Cache	1.0037	1
13	MC1302	Tige filetée M16x495 (anciennement DIN 975)	Acier galvanisé 8.8	1
18	MC1091	Ecrou à disque M16	1.7225	1
	MC1093	Ecrou à disque M16	1.4571	1
38	MC1420	Joint torique 17x4	NBR	1
	MC1421	Joint torique 17x4	EPDM	1
	MD1422	Joint torique 17x4	FPM	1
47	V20661	Goupille élastique 4x20, DIN EN SIO 8752	Acier	1
54	Z10078	Goupille cannelée 8x30, DIN EN ISO 8741	Acier	1
	Z10080	Goupille cannelée 8x30, DIN EN ISO 8741	1.4301	1