شرکت کمباین سازی ایران (سهامی عام)

Iran Combine Manufacturing Company

بیلر T 349 و T 351

ISO 9001
Registered Firm
IMQ

تلفن شرکت : ۱۴-۳۳۱۳۰۰۱۱-۰۸۶ تلفن فروش : ۳۳۱۲۳۸۱۷-۰۸۶ فکس : ۳۳۱۳۸۰۹۸-۰۸۶

WWW.irancombine.com lcmco@irancombine.com

مشخصات بیلر مدل : T 349 و T 351

اندازه بسته

سطح مقطع	۰/۴۶ * ۰/۳۶ متر
طول	۰/۳۰ تا ۱/۳۰ متر

پیکاپ (بردارنده)

عرض دهانه	۱/۷۵ متر
عرض داخلی	۱/۵۶ متر
فاصله بین دو انگشتی انتهایی	۱/۴۱ متر
تعداد محور انگشتی ها	۴ عدد
تعداد کل انگشتی های فنری	۹۶ عدد

فلایویل

قطر	۰/۶۹ متر
وزن	۱۲۵ کیلوگرم

حلزونی

طول	۱/۳۰ متر
قطر	۰/۴۰ متر

قابلیت های ویژه بیلر T ۳۵۱

۱- بالابر هیدرولیکی پیکاپ
۲- فن تمیز کننده ی گره زن
۳- نور افکن عقب

ابعاد

مساحت دریچه تغذیه	۱۹۱۴ سانتی متر مربع
طول در حالت حمل	۴/۷۸ متر
ارتفاع	۱/۷۰ متر
عرض	۲/۵۹ متر
وزن	۱۲۵۴ کیلوگرم

لاستیک ها (استاندارد)

سمت راست	۱۳*۵/۶ (۴ لایه)
سمت چپ	۱۶*۷/۵ (۶ لایه)

پیستون تراکم

تعداد کورس	۸۰ ضربه در دقیقه
طول کورس	۰/۷۶ متر

قدرت

مورد نیاز برای شفت PTO	حداقل ۴۱ اسب بخار (۳۰ کیلووات)
تعداد چرخش شفت PTO	۵۴۰ دور در دقیقه

جعبه نخ

گنجایش	۴ توپ

بسم الله الرحمن الرحیم

دستگاه پرس علوفه مکعبی شکل مدل T ۳۴۹

محصولی از شرکت کمباین سازی ایران

نام کتاب :راهنمای بیلر مدلهای ۳۴۹T و ۳۵۹T
ناشر: شرکت کمباین سازی ایران

فهرست

فهرست	صفحه
ایمنی	۲
اتصال تراکتور به دستگاه	۳
آماده سازی دستگاه پرس علوفه	۶
نحوه کار با دستگاه پرس علوفه	۱۰
چگونگی کار قسمت گره‌زن	۱۲
بستن پیچ‌های اطمینان	۱۴
انگشتی‌های تراکم اولیه	۱۴
تنظیم کشش نخ	۱۵
تنظیم چنگگ تغذیه	۱۶
تنظیم طول بسته	۱۶
تنظیم وزن بسته	۱۷
تنظیم ارتفاع بالابر	۱۸
لوازم و قطعات قابل نصب	۱۹
روغنکاری و نگهداری دستگاه	۲۰
معایب و رفع اشکال گره‌زن	۲۷
معایب و رفع اشکال وزن و شکل بسته‌ها	۳۴
معایب مربوط به بالابر	۳۵
رفع اشکالات و معایب ورود علوفه به مجرای تراکم	۳۵
موارد اشکال پیچ‌های اطمینان	۳۶
موارد اشکال سوزنها	۳۶
معایب و رفع اشکال مربوط به انتقال نیرو به دستگاه	۳۶
قرار گرفتن سوزنها در جایگاه خود	۳۸
تنظیم و همزمانی کار دستگاه	۳۹
تنظیم خورشیدی کنترل	۴۱
گیره ایمنی	۴۲
ترمز محرک گره‌زن	۴۳
تنظیم سوزنها	۴۴
تنظیم صفحات نگهدارنده نخ	۴۶
زبانه راهنما و تنظیمات آن	۴۷
تنظیم بازوی برش	۴۸
تعویض زبانه و تیغه برش	
تنظیم صفحه‌های نخ	۵۰
تنظیم دنده‌های گره‌زن	۵۱
تنظیم قلاب گره‌زن	۵۲
تنظیم کلاچ لغزنده	۵۳
تنظیم بالابر	۵۴
تنظیمات مربوط به زنجیرها	۵۵
تنظیمات پیستون تراکم	۵۶
نگهداری دستگاه	۷۴
برچسب‌های ایمنی و هشدار	۷۵
مشخصات دستگاه	۷۶

پیش‌گفتار و تذکرات مهم

۱ - پرس علوفه (مکعبی شکل) به منظور استفاده در موارد کشاورزی طراحی شده، هر گونه استفاده دیگر که مخالف طرح و کار پیش بینی شده برای این ماشین باشد ، اشکال و خطر پیش آمده در این خصوص مورد قبول سازنده نخواهد بود.

با در نظر گرفتن شرایط دقیق کار، مواقع سرویس و تعمیرات پیش‌بینی شده در مورد این دستگاه، عامل مهمی از طرف سازنده به شمار می‌آید.

سرویس و تعمیرات و کار با دستگاه پرس علوفه مکعبی شکل بایستی توسط افرادی که آشنائی کامل با مشخصات دستگاه، همچنین اصول ایمنی داشته باشند انجام شود.

همیشه هنگام کار و یا جابجائی دستگاه بایستی اصول ایمنی و مقرارت رانندگی در جاده ها را رعایت نمود. هرگونه تغییرات بدون اجازه سازنده، دستگاه را از حالت گارانتی و ضمانت، در موارد پیش‌بینی شده. خارج و مورد قبول سازنده نخواهد بود.

۲- ایمنی:

= احتیاط این علامت به مفهوم ایمنی می‌باشد، هرگونه مطلبی که در این کتاب راهنما با این علامت مشخص شده احتمال خطر برای موضوع مورد نظر را یاد آوری می‌نماید. متن و موضوع را به دقت مطالعه فرمائید. قبل از کار با این دستگاه کتاب راهنما را مطالعه و موارد احتیاط را در نظر بگیرید.

۳- اندازه ها: اندازه‌های داده شده در این کتاب راهنما بر اساس سیستم متریک (متر، سانتی متر، میلی متر) می‌باشد.

۴- جهت: سمت راست و چپ دستگاه: در صورتی‌که سمت دید شما در جهت حرکت دستگاه رو به جلو) باشد سمت باشد سمت چپ و راست دستگاه متناسب با دست چپ و راست شما می‌باشد.

ایمنی

قبل از کار با دستگاه:

۱- موارد و بخش‌های ایمنی کتاب راهنما را به دقت مطالعه و علائم ایمنی روی دستگاه را به خاطر بسپارید.

۲- اشتیا متفرقه را از داخل دستگاه خارج کنید.

۳- درپوش و حفاظ های دستگاه، مطمئن و در جای خود باشند.

۴- قسمت های کنترل کننده را به یاد داشته باشید.

حفاظت شنوایی:

صداهای ایجاد شده به صورت ممتد توسط دستگاه می‌تواند حس شنوایی را کاهش دهد.

در اینگونه موارد استفاده از وسائل مناسب مانند گوشی یا قطعات کوچک پنبه فشرده مؤثر خواهد بود.

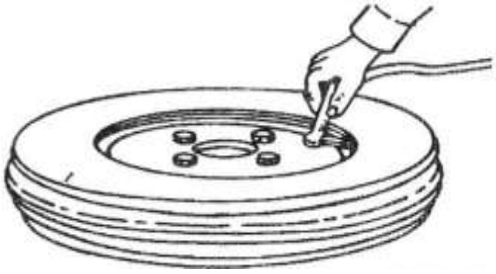
اطمینان هنگام سرویس

قبل از سرویس، تنظیم ، خارج کردن اشیاء متفرقه و یا اتصال دستگاه به تراکتور:

۱- شفت عقب تراکتور را از حرکت باز دارید.

۲- موتور تراکتور را خاموش نمائید.

۳- منتظر شوید تا قسمت های متحرک دستگاه پرس علوفه از حرکت بایستد.



ایمنی تایرها

هنگام نصب و جازدن ، از لاستیک های نوع مرغوب استفاده و اندازه های آنها درست باشد.

به دستورات کتاب راهنما جهت تنظیم فشار باد توجه شود.

ایمنی راننده:

از دستگاه به عنوان وسیله نقلیه استفاده نشود. هنگام کار باید حفاظ ها در جای خود نصب شده باشند.

برای جلوگیری از سانحه از لباس های معمولی هنگام کار استفاده نکنید.

از دست زدن به سیستم گره‌زن در مواقع کار دستگاه خودداری شود.

از دست زدن به سیستم گره‌زن، نخها و کانال خروجی مواد و همچنین کشیدن مواد از داخل دهانه ورودی هنگام کار دستگاه نیز خودداری نمائید.

از دست زدن به فلایویل و سیستم مارپیچ در هنگام کار خودداری نمائید.

ایمنی حمل و نقل

سرعت تراکتور در هنگام کشیدن و جابجایی دستگاه نباید بیش از ۲۵ کیلومتر در ساعت باشد. در صورت عبور از جاده‌هائی که مورد استفاده سایر وسائط نقلیه می باشد حتما از چراغها و وسائل اعلام خطر مناسب استفاده شود و شبرنگ دستگاه سالم و تمیز باشد.

در مواقع جابجایی دستگاه، صفحه عقب کانال خروجی را در بالا ببندید و بالابر را در بالاترین نقطه قرار دهید.

محور اتصال

موارد زیر را بازرسی و از کار آنها اطمینان حاصل نمائید:

- محور انتقال نیروی دستگاه، شفت عقب تراکتور و مالبند همراه با حفاظ های آنها به درستی نصب شده باشند.
- محور انتقال نیروی دستگاه و شفت عقب تراکتور متصل شده باشد.
- حفاظ ها بوسیله زنجیر مهار شده باشند.

*** توجه**

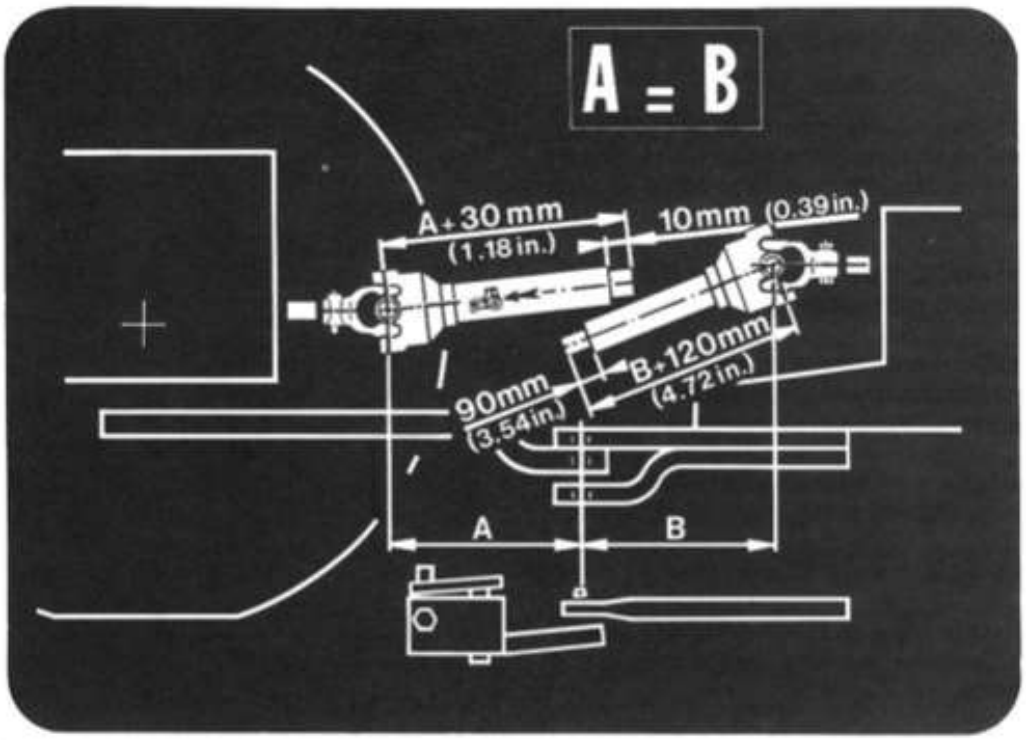
همیشه هنگام بازدید محورهای انتقال نیرو، موقع کار ماشین در فاصله مطمئن بایستید و کار بازرسی را انجام دهید.

انتخاب دور عقب مناسب شفت عقب تراکتور

⚠ : سرعت شفت عقب تراکتور پس از اتصال به دستگاه پرس، نباید بیشتر از ۵۴۰ دور در دقیقه باشد.

اتصال

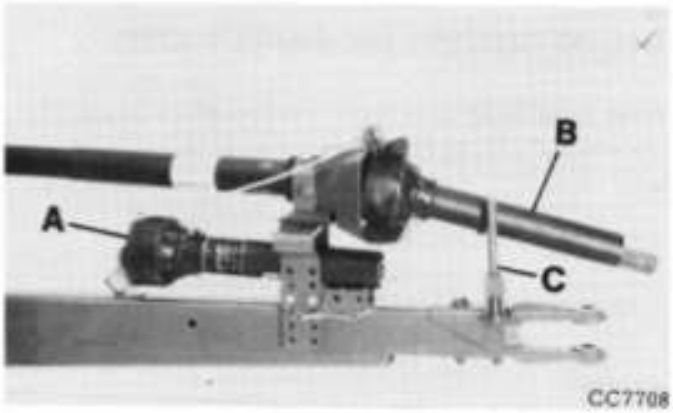
مطابق شکل زیر تراکتور را به دستگاه پرس متصل نمائید.

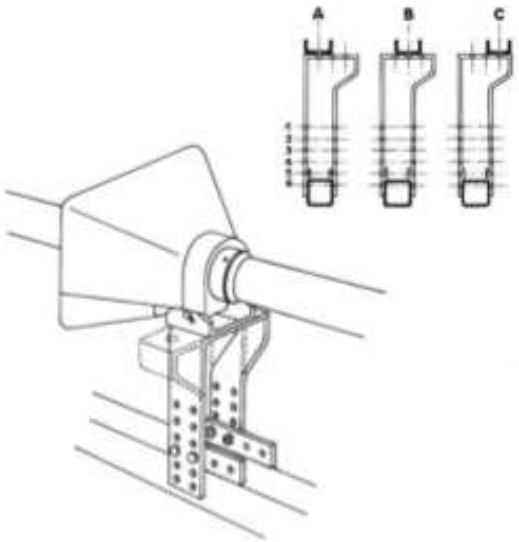


فاصله (A) را روی تراکتور و همچنین (B) را روی دستگاه پرس تنظیم کنید به طوری که (A) برابر (B) باشد. طول اضافی شفت گاردان و حفاظ آن را مطابق شکل کوتاه نمائید.

نگهداری شفت گاردان

شکل مقابل وضعیت شفت انتقال نیرو را هنگام جابجایی دستگاه پس از جدا کردن از تراکتور نشان می دهد (وضعیت A). ولی شفت B بجای خود روی پایه (C) باقی می‌ماند.





تنظیم نگهدارنده محور انتقال (گاردان)

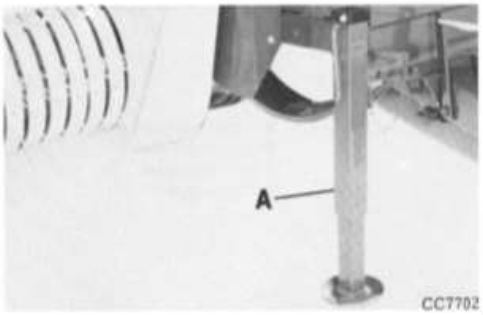
پایه نگهدارنده را برای بهترین حالت مستقیم بودن شفت انتقال نیرو تنظیم کنید. ارتفاع پایه را با یکی از شش سوراخ وضعیت جانبی آن را برای یکی از حالتهای B,A و یا C تنظیم نمائید. در حالیکه دستگاه به تراکتور متصل شده تراکتور را به سمت راست هدایت کنید تا دو سر انتهائی شفت به گاردان با هم تماس جزئی داشته باشند.

هنگام کار مجددا وضعیت کلاچ لغزنده را کنترل نمائید. در صورت شنیدن صدای غیرطبیعی ارتفاع پایه را تغییر دهید، در مواقع اتصال شفت به تراکتور برای جا زدن آن هرگز از چکش استفاده نشود.

بعد از اندازه کردن شفت پلیسه‌ها و ذرات فلزی را تمیز و سپس گریسکاری نمائید.

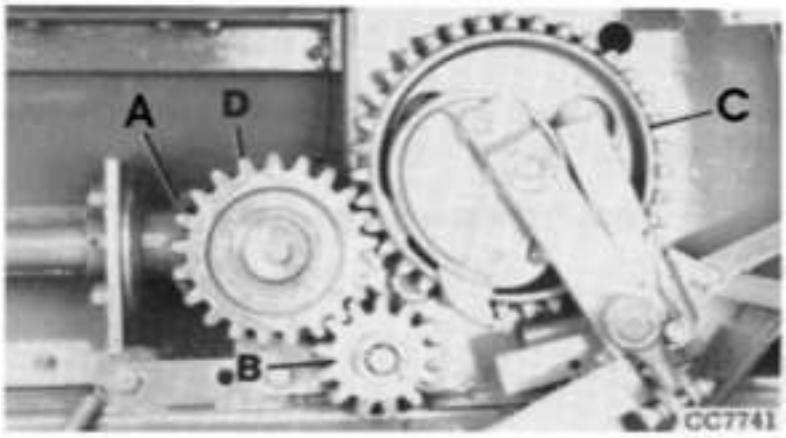
رعایت موارد فوق باعث افزایش عمر قطعات شفت انتقال نیرو خواهد شد.

چگونگی استفاده از پایه نگهدارنده (جک)



وضعیت جک هنگامی که دستگاه به تراکتور متصل نشده.

وضعیت جک هنگام کار و اتصال دستگاه به تراکتور.



آماده سازی دستگاه پرس علوفه

آب بندی دستگاه پرس علوفه

بعد از اتصال دستگاه به تراکتور کلیه پیچ‌ها و اتصالات را بازدید کنید، همچنین زنجیرها به اندازه مناسب کشیده و محکم شده باشند.

- تذکر:

روی قسمت های گره زن هنگام مونتاژ اولیه در کارخانه گریسکاری شده که احتمال اشکال در چند گره اولیه پیش‌بینی می‌شود. در این حالت لازم است تا زمانی که سیستم گره زن از گریس پاک نشده، دستگاه به کار خود ادامه دهد.

چرخ دنده ها را قبل از کار و آب بندی با مقداری گریس معمولی بپوشانید تا در ساعت اولیه ناصافی‌هایی که در سطح دنده‌ها وجود دارد از بین بروند.

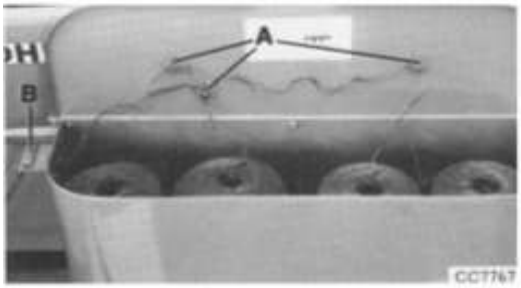
بیلر قبل از کار در مزرعه باید یک ساعت به صورت خالی و بدون بار درجا کار کند، به این صورت که: بعد از مدت کوتاهی کار با دور آرام دستگاه را خاموش و قسمتهای مختلف را بازرسی نمائید. (بالارفتن حرارت بیش از حد بلبرینگها، شکسته شدن و شل شدن پیچ‌ها و زنجیرها و ...) سپس دستگاه را با دور آرام برای مدت نیم ساعت بکار اندازید و برای نیم ساعت بعد آرام آرام دور دستگاه را زیاد کنید (۵۴۰ دور). به دستگاه مهلت دهید تا در این مدت با همین دور کار کند.

ضمنا از بازرسی دستگاه نیز غفلت نکنید. دستگاه را بدون وجود نخ در صفحه های نگهدارنده نخ و با دور زیاد به کار نیندازید.

- دنده محرک اصلی : A
- دنده رابط : D
- دنده کلاچ: C
- دنده محرک مارپیچ: B

نخ بیلر

نخ باید از نوع مرغوب و از لحاظ برش مقاومت لازم و کافی را داشته باشد. ضمنا قطر آن هم در طول نخ یکنواخت باشد.



قرار دادن بسته نخ در جعبه

۱- بسته ها را در یک یا چهار قسمت قرار دهید. بطوریکه بالای بسته که مشخص شده، در کف جعبه قرار داده نشود.

۲- بسته ها را با گره زدن به هم متصل کنید بطوری که سر نخ انتهائی و بیرونی بسته ای که مورد استفاده واقع شده به سر نخ داخلی و مرکزی بسته رزرو وصل شود.

۳- سر نخهای اضافی بیرون از گره را حتی‌الامکان در نزدیکی گره قطع کنید.

۴- سر نخ را از مرکز بسته نخ بیرون بکشید و از میان راهنمای نخ (A) عبور دهید، سپس هر دو نخ را از بین دو صفحه فشار دهنده که تنظیم کننده نخ می باشد رد کنید.

۵- همیشه نخ به صورت رزرو تهیه، و در سمت چپ هر بسته اصلی (مانند شکل بالا) قرار دهید.

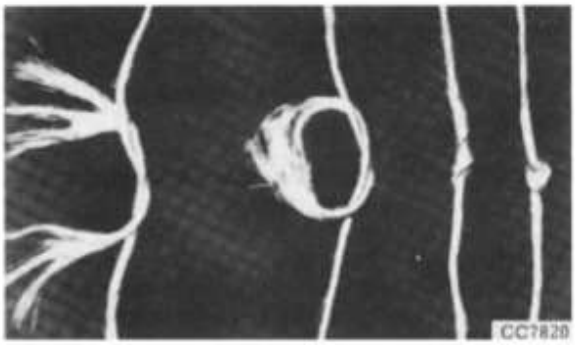
موقعیت مالبند هنگام کار دستگاه و پرس کردن علوفه

کنده چوب یا سنگی را در جلو چرخ سمت راست قرار دهید پس از آزاد کردن قفل (A) به وسیله طناب، مالبند را به سمت چپ حرکت دهید و پس از قفل شدن در محل سمت چپ دستگاه، زبانه در جای خود قرار گرفته باشد. مانع را از جلوی چرخ بردارید.

موقعیت مالبند هنگام جابجایی دستگاه

برعکس حالت قبلی (کار) عمل شود. یعنی کنده چوب یا سنگ را در عقب چرخ سمت راست قرار داده زبانه را آزاد کنید، مالبند را سمت راست حرکت داده تا اینکه زبانه در محل خود قفل شود. سنگ یا کنده چوب را از مسیر حرکت دستگاه پرس بردارید.

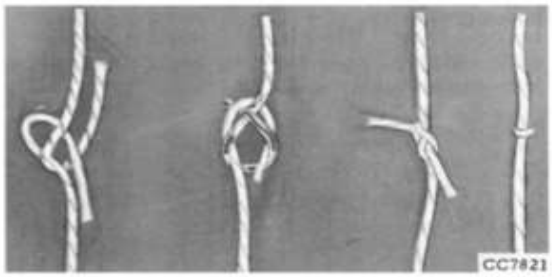
آماده سازی



چگونگی و شکل گره زدن نخ های کنفی

مهم:

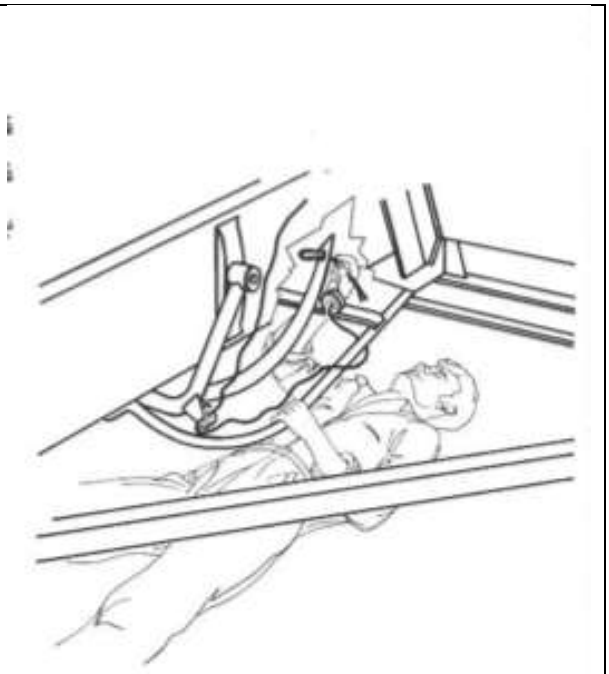
گره باید به اندازه ای باشد که بتواند از محل راهنمای نخ عبور کند، قبل از گره زدن مطابق شکل انتهای نخ ها را مرطوب و اضافی دو سر نخ را از نزدیکی گره قطع کنید.



چگونگی و شکل گره زدن نخ های پلاستیکی

ضمن رعایت اندازه گره با توجه به توضیح قبلی دو سر انتهای نخ پلاستیکی را مطابق شکل گره بزنید.

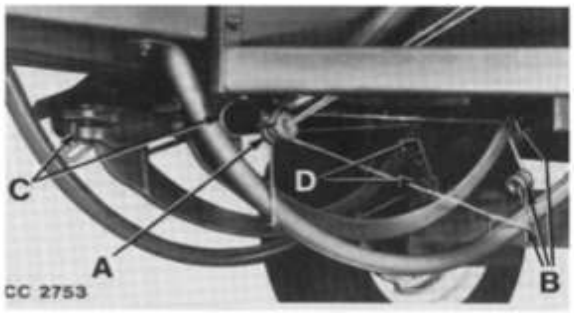
اضافه گره را از نزدیکی محل گره قطع کنید.



= احتیاط:

قبل از نخ کردن سوزنها، تراکتور را خاموش کرده منتظر بمانید تا فلایویل از حرکت بایستد، پس از آن نخ را از سوراخ سوزن بگذرانید.

آماده سازی



۲- در حالیکه سوزنها در جایگاه خود قرار دارند (اصطلاحا موقعیت قبل از حرکت رو به بالا و بدون حرکت آن را که قبلا تنظیم شده جایگاه گویند) یکی از نخ ها را بدون ایجاد تابیدگی به دور یکدیگر از زیر حفاظ سوزن رد کنید و سپس آن را از راهنمای کنار آن و همچنین سوزن سمت راست (B) عبور دهید.

۳- پس از آن سر نخ را در نقطه (C) روی حفاظ سوزن ها گره بزنید.

۴- موارد ۲ و ۳ را برای نخ دوم و سوزن آن تکرار کنید. (D)

چگونگی نخ کردن دستگاه پرس علوفه

(دستگاه دارای دو سوزن)

۱- بعد از عبور نخ ها از صفحات تنظیم کشش هر دو نخ را از راهنمای نخ (A) که از جنس چینی می‌باشند عبور دهید. توجه داشته باشید که نخ‌ها بعد از عبور از صفحات تنظیم کشش و همچنین راهنمای نخ (A)، دور یکدیگر تابیده نشده باشند.

بعد از نخ کردن سوزنها

چرخ خورشیدی را (وسیله تنظیم طول بسته) در موقعیتی قرار دهید تا کلاچ دستگاه گره‌زن بتواند کار خود را شروع نماید. در این حالت فلایویل را در جهت عکس عقربه‌های ساعت بچرخانید.

با ادامه حرکت سوزنها، نخ در میان صفحات قرار می‌گیرد و سوزن مجددا به جایگاه خود برمی‌گردد.

اضافی نخ را از روی شاسی جدا کنید، اکنون دستگاه از نظر وضعیت نخ آماده بسته‌بندی و کار می‌باشد.

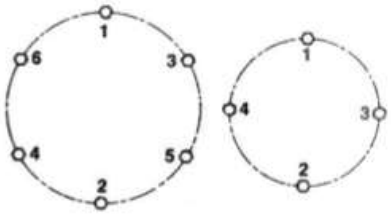
آماده سازی

تنظیم فشار باد لاستیک‌ها

چرخ سمت راست: ۳۲ پوند بر اینچ مربع

چرخ سمت چپ: ۴۵ پوند بر اینچ مربع

بستن پیچ چرخ‌ها



مطابق شکل و به ترتیب شماره پیچ چرخ‌ها را با (۱۰) الی (۱۲) کیلوگرم – متر ببندید.

نحوه کار با دستگاه پرس علوفه

تذکر مهم:

در لحظه ای که دستگاه عمل گره زدن را انجام می‌دهد، چنانچه نیروی محرکه را که از طریق شفت عقب تراکتور تامین می‌شود قطع کنیم و مجددا دستگاه را به کار بیندازیم باعث بریدن پیچ اطمینان فلایویل خواهد شد.

شفت عقب تراکتور را به کار بیندازید و به آرامی دور موتور را زیاد کنید تا دور شفت عقب روی (۵۴۰) ثابت شود (پیستون تراکم باید هنگام کار و تراکم علوفه هشتاد ضربه در دقیقه بزند) دستگاه پرس علوفه در ابتدای کار، بسته‌ها را به صورت یکنواخت متراکم نمیکند ولی به تدریج که مجرای تراکم پر شود و خورشیدی کنترل حرکت خود را شروع کند تراکم بسته‌ها کامل خواهد شد، در غیر این صورت برای تسریع عمل تراکم سرعت پیشروی دستگاه و یا عرض ردیف‌های علوفه را زیاد کنید.

با حرکت پیستون موادی که در بین دو تیغه برش قرار می‌گیرند بریده شده و اثر عمل برش روی دیواره جانبی بسته باقی می‌ماند، در صورتی که دستگاه پرس کار خود را به خوبی انجام دهد (۱۲) الی (۱۸) علامت و اثر برش در هر (۹۰) سانتی‌متر روی بسته خواهد بود.

به عبارت دیگر طول مواد متراکم شده در هر تراکم و ضربه پیستون (۵) الی (۸) سانتی متر می‌باشد.

نحوه کار با دستگاه علوفه

تذکر:

ذکر این نکته مهم است که برای بهتر شدن شکل و اندازه بسته ها و زدن گره‌های استاندارد و صحیح بایستی خوراک بیلر متناسب و منظم باشد. این موضوع به چند عامل بستگی دارد که عبارتند از:

۱- سرعت حرکت بیلر

۲- تنظیم چنگک تغذیه

۳- منظم بودن و اندازه ردیف‌های علوفه

سرعت پیشروی بیلر مهم‌ترین مسئولیت راننده است. دستگاه بسته‌بند بیش از هر ماشین دیگری به میزان تغذیه حساس است. تغذیه آرام و ممتد علوفه به داخل فضای پیستون تراکم منجر به تشکیل بسته‌های فشرده و مستطیلی می‌گردد. سرعت پیشروی بسته‌بند باید متناسب با عکس اندازه ردیف‌های علوفه باشد.

سرعت زیاد باعث افزایش حجم محفظه پیستون شده و علاوه بر فشار وارده به نخ باعث بر هم زدن تنظیمات گره‌زن می‌شود.

سرعت کم و ردیف‌های کم حجم علوفه نیز باعث کاهش در تغذیه و نهایتا بسته‌های غیر استاندارد خواهد بود.

مهم:

در صورتی‌که تسمه محرک مارپیچ، لغزش داشته باشد تراکم مواد داخل دستگاه زیاد و احتمال خسارت وجود دارد.

موادی را که در اثر کار به دور قسمت‌های دستگاه گره‌زن پیچیده شده‌اند روزانه تمیز کنید.

پیستون تراکم را بعد از اولین هزار بسته تنظیم و بعد از آن در صورت نیاز کنترل و تنظیم کنید.

آماده کردن علوفه برای بسته‌بندی

اندازه ردیف‌ها متوسط باشد. تنظیم اندازه ردیف‌ها توسط رک قابل کنترل می‌باشد.

نحوه کار با دستگاه

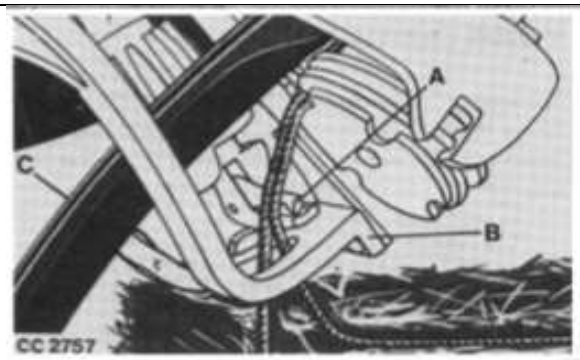
انتخاب صحیح جهت حرکت برای پرس کردن علوفه

حرکت دستگاه پرس علوفه در جهتی باشد که قبلا رک در همان جهت حرکت کرده باشد. کار دستگاه معمولا از جایی شروع می‌شود که در آن‌جا علوفه خشک‌تر از بقیه قسمت‌های دیگر مزرعه باشد.

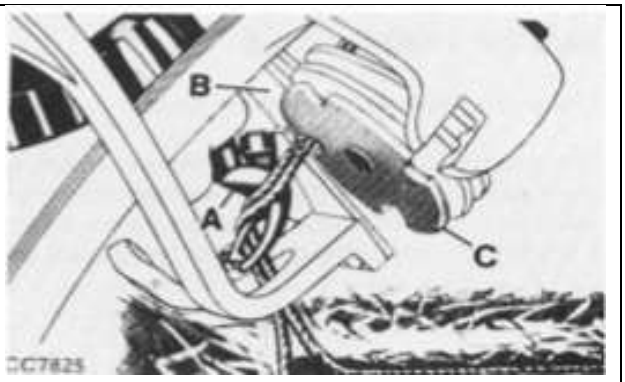
چگونگی کار قسمت گره‌زن

یادگیری کار گره‌زن از نظر تنظیمات آن بسیار مهم و به شرح زیر می‌باشد:

نخ در صفحه نخ (B) به وسیله نگهدارنده نخ (A) نگه داشته می‌شود. هنگامی که مواد به سمت عقب دستگاه حرکت می‌کند نخ را از درون جعبه خارج و به دنبال خود می‌کشد.



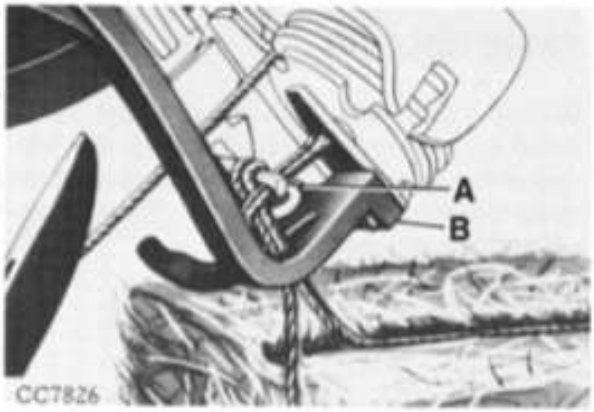
موقعی که طول بسته به اندازه معین برسد. چرخ خورشیدی به قسمت گره‌زن فرمان می‌دهد تا کار خود را شروع نماید. با کمک زبانه راهنما، سوزن (C) برای بار دوم نخ را از میان شیار بازوی برش (B) در اختیار صفحه نخ قرار می‌دهد. به طوریکه دو سر نخ مطابق شکل در کنار و از روی قلاب گره‌زن (A) رد شوند.



قلاب گره‌زن (A) حرکت دورانی خود را موقعی شروع می‌کند که صفحه فرمان، صفحه نخ را (از طریق پینیونی که با صفحه نخ درگیر شده) به اندازه کافی بچرخاند تا حدی که نگهدارنده نخ (B) قادر باشد دو سر نخ را به طور کامل بین صفحات (C) نگه دارد.

نحوه کار با دستگاه

در اثر چرخش قلاب گره‌زن نخ به دور آن می‌پیچد. در این حال فک قلاب گره‌زن باز شده به طوری که نخ بتواند بین دو فک قرار بگیرد و تیغچه (A) برای برش نخی که بین نگهدارنده و قلاب قرار گرفته مقداری حرکت خود را شروع می‌کند در این مرحله سوزن (B) از موقعیت قبلی خود شروع به برگشت نموده نخ را در حال برگشت در اختیار صفحه نخ برای گره مرحله بعد قرار می‌دهد.



فک‌های قلاب گره‌زن در حالی که بسته می‌شوند دو سر نخ توسط تیغچه بازوی (B) بریده شده و گره به وسیله زبانه بازوی برش (A) از زیر فک قلاب گره‌زن به جلوی فک‌ها هدایت می‌گردد تا از قلاب جدا شود.

گره از قلاب جدا می‌شود.

سوزن‌ها در جایگاه خود قرار می‌گیرند و نخ در بین صفحات باقی می‌ماند تا اینکه طول بسته به اندازه معین برسد که مجددا این مرحله برای هر بسته تکرار خواهد شد.

بستن پیچ اطمینان فلایویل

قبل از بستن پیچ اطمینان، علت بریدن پیچ را مشخص و اشکال را رفع نمایید (A) و از پیچ‌های استاندارد استفاده نکنید. در صورتی که بعد از بریدن پیچ اطمینان، سوزنها در بالا و یا در داخل بسته علوفه قرار بگیرند فلایویل را (بعد از بستن پیچ اطمینان) با دقت بچرخانید تا اینکه سوزنها به جایگاه خود برگردند. قبل از اینکار لازم است پیستون تراکم، کاملا به جلو (سمت تراکتور) برگردانده شود و بعد از آن، سوزنها می‌توانند در جایگاه خود قرار بگیرند.

احتیاط:

بعد از بریدن پیچ اطمینان، فلایویل برای مدتی به حرکت خود ادامه می‌دهد. قبل از انجام هرگونه عملیاتی از بی‌حرکت بودن فلایویل و همچنین بقیه قسمت‌ها اطمینان حاصل نمائید.

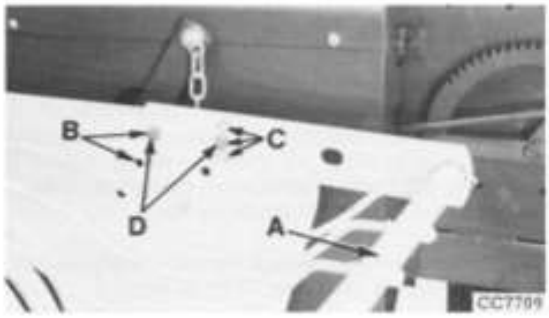
تعمیر و بستن پیچ اطمینان چرخ دنده کلاچ و محرک سوزنها

مهم:

چنانچه پیچ اطمینان (A) بریده شود برای دقت عمل دستگاه، لازم است که تعمیر توسط تعمیرکار مجرب و کارشناس انجام شود.

قبل از تعمیر باید علت و اشکال مشخص گردد، و از پیچ‌های استاندارد هم نباید استفاده کرد.

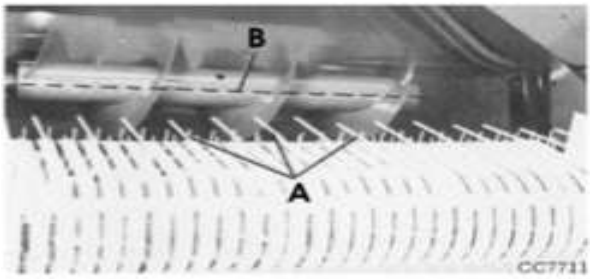
تنظیم انگشتی‌های تراکم اولیه



مهم: مواد علوفه‌ای همواره باید در نزدیکی و زیر محور نگهدارنده انگشتی‌ها (A) قرار بگیرند. و برای تنظیم محور نگاهدارنده (A) موقعیت-های مختلفی وجود دارد. موقعیت (B) برای تنظیم ارتفاع در سه حالت و موقعیت (C) برای تنظیم زاویه در سه حالت که به طور کلی در نه وضعیت مختلف میتوان آن را تنظیم نمود.

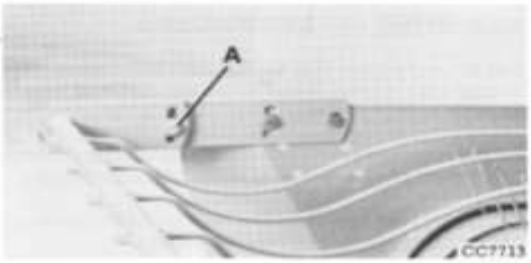
(D) پیچ‌های مربوط به این تنظیمات را نشان می‌دهد.

مهم:



انتهای عقب میله‌های تراکم (A) باید به نحوی با جداکننده‌های قسمت بالابر تنظیم شود که علوفه قبل از تماس با حلزون انتقال به بالا پرتاب نشوند.

ضمنا از نظر ارتفاع، نوک میله‌ها بالاتر از خط مرکزی حلزون (B) نباشد.

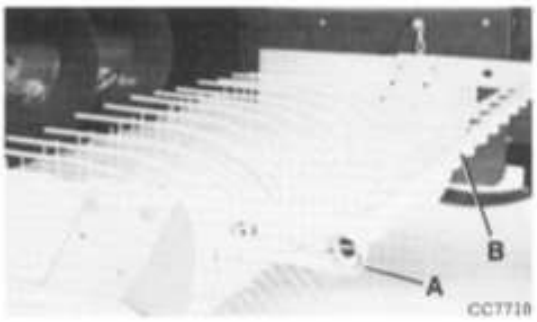


تغییر زاویه به وسیله پیچ و مهره (A) انجام می‌شود.

مهره‌ها را کمی باز و بعد از تنظیم زاویه مجددا آن را ببندید (سفت کنید).

جداکردن انگشتی‌های تراکم اولیه

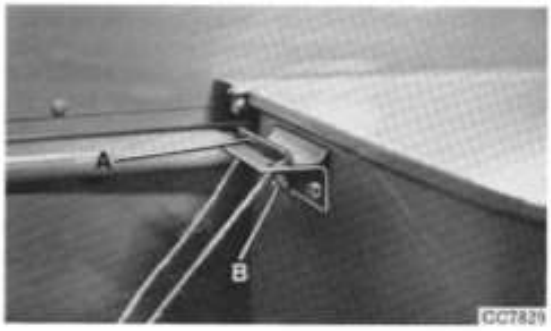
احتیاط



قبل از جدا کردن، کلیه قسمت‌های دستگاه، بدون حرکت باشند.

علوفه اضافی را از داخل دستگاه خارج کنید. با بیرون آوردن پین‌های (A) که در دو طرف لوله (B) قرار دارند، انگشتی‌های تراکم از دستگاه جدا می‌شوند.

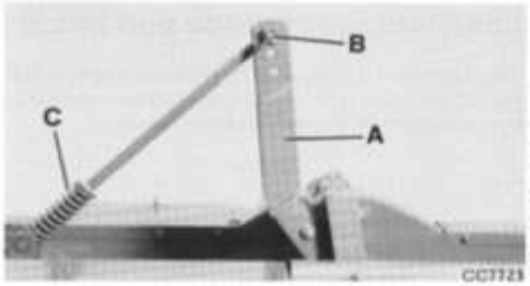
تنظیم کشش نخ، بین بسته نخ و سوزنها



مقدار کشش نخ به وسیله صفحه فشار دهنده (A) و توسط فنری که در زیر آن است و همچنین مهره (B) تنظیم می‌شود.

سوزن را به وسیله دست (با استفاده از فلایویل) حرکت دهید تا کف سوراخ سوزن برابر لبه بالاترین صفحه نخ قرار بگیرد، سپس مطابق شکل با نیروسنج نخ را از میان سوزن بکشید، نیروی لازم برای بیرون کشیدن نخ از جعبه باید بین ۲/۳ الی ۴/۴ کیلوگرم باشد که در صورت لزوم به وسیله صفحه فشار دهنده تنظیم خواهد شد.

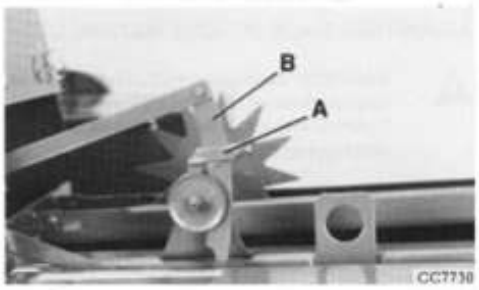
تنظیم چنگک تغذیه



مقدار فاصله رفت و برگشت چنگک (A) قابل تنظیم می‌باشد که در صورت کم و یا زیاد شدن این فاصله مقدار حرکت آن در دهانه مجرای تراکم تغییر خواهد کرد. در صورتی که پین (B) در سوراخ بالایی قرار بگیرد علوفه به سمت راست مجرای تراکم هدایت می‌شوند، چنانچه لازم باشد که مواد در قسمت سمت چپ مجرای تراکم هدایت گردد پین (B) را در سوراخ پایین قرار دهید. در صورتی که پین در پایین‌ترین قسمت قرار بگیرد ولی مجرای متراکم کاملا از مواد پر نشود، علت و اشکال مربوط به کم بودن سرعت پیشروی و یا کافی نبودن علوفه ردیف شده است.

فنر (C) جهت حفاظ چنگک هنگام زیاد شدن مواد و یا ورود قطعات سخت می‌باشد.

تنظیم طول بسته



با تغییر و جابجایی گیره (A) روی کمان (B) طول بسته‌ها قابل کنترل خواهد بود.

بالا بودن گیره (A) سبب ازدیاد طول بسته و برعکس اگر در پایین قرار بگیرد بسته‌ها کوتاهتر می‌شوند. طول بسته از ۳۰ الی ۱۳۰ سانتی‌متر قابل تنظیم می‌باشد.

تنظیم وزن بسته

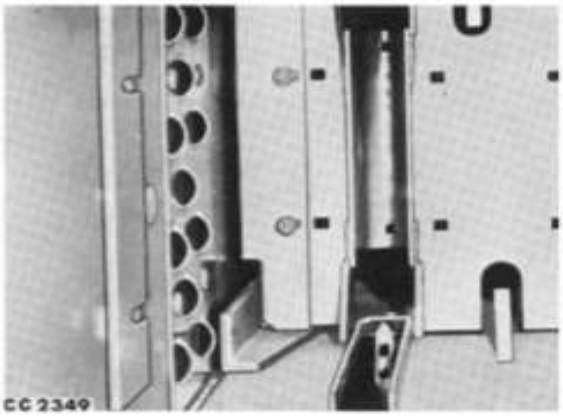
احتیاط: قبل از تنظیم تراکتور را خاموش کنید.

فشردگی و وزن زیاد بسته‌ها باعث فرسوده شدن زودرس دستگاه و پاره شدن مکرر نخ می‌شود.

به وسیله دسته لنگ (A) فشار درون مجرای تراکم قابل تغییر می‌باشد که در اثر زیاد شدن فشار، وزن بسته زیاد و برعکس، با کم شدن فشار وزن بسته کم خواهد شد.

عوامل دیگری مانند: اندازه ردیف‌ها، درصد رطوبت و کیفیت علوفه روی وزن بسته‌ها تاثیر می‌گذارند. در پایان کار روزانه ، دسته لنگ را به حالت کمترین فشار برگردانید، وزن بسته‌ها با اضافه کردن صفحات جانبی نیز قابل افزایش می‌باشد.

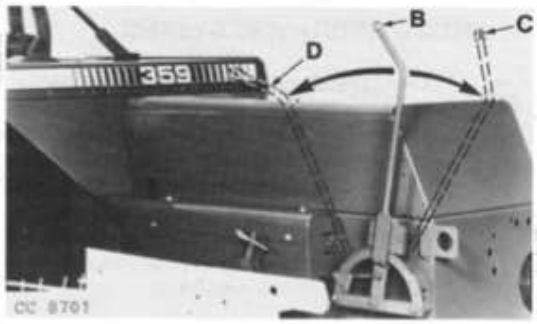
صفحات جانبی افزایش تراکم

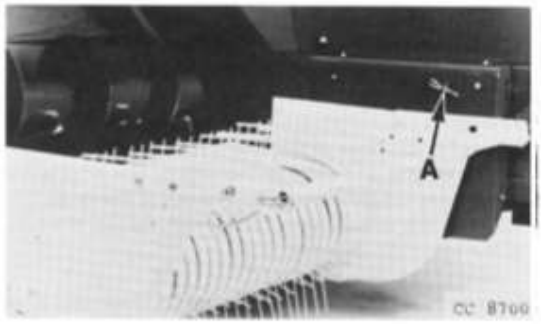


مواد علوفه‌ای خشک و سبک را به کمک صفحات کناری بسته‌بندی می‌کنند.

حداکثر چهار صفحه در داخل مجرای تراکم قابل نصب می‌باشد (هر طرف دو عدد)، چنانچه تراکم کمتری مورد نیاز باشد فقط دو عدد از صفات را نصب نمائید و در این حالت (نصب دو عدد) صفحات باید در سوراخ‌های جلویی قرار بگیرند و برای تراکم بیشتر، دو عدد دیگر لزوما باید در عقب بسته شوند.

برای کم کردن تراکم مواد، عکس ترتیب نصب، یعنی ابتدا صفحات عقبی و بعد از آن، صفحات جلوئی را از دیواره داخلی مجرای تراکم، جدا کنید.





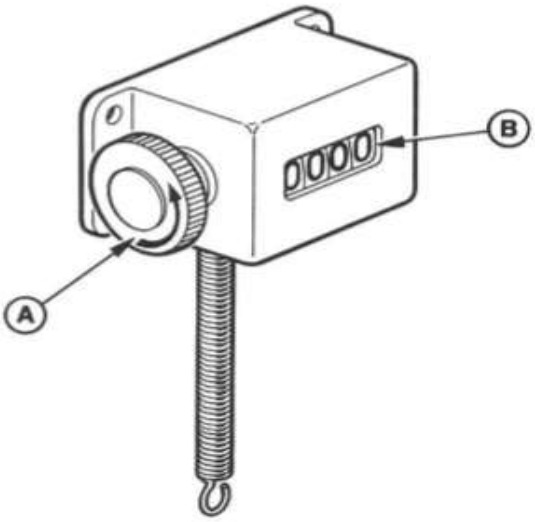
تنظیم ارتفاع انگشتی‌های بالابر

ارتفاع بالابر را از زمین تا آنجایی که ممکن است زیاد کنید ولی تا حدی که امکان انتقال مواد و کشیدن آن را به داخل دستگاه داشته باشد.

ارتفاع را به کمک میله (A) و پین آن تنظیم نمایید.

برای جابجایی دستگاه و مواقعی که کار پرس انجام نمی‌شود دسته تنظیم (B) را کاملا به جلو و در حالت (C) قرار دهید.

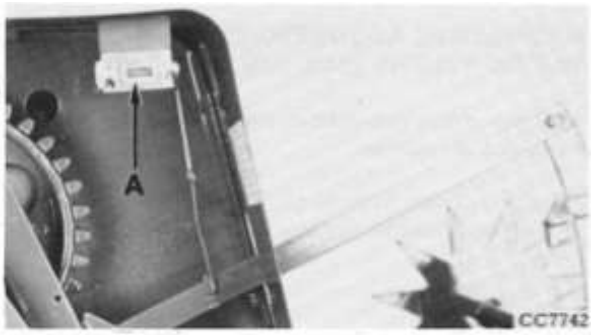
در وضعیت (D) بالابر، با توجه به موقعیت پین (A) در پایین ترین ارتفاع قرار می‌گیرد.



صفر کردن شماره انداز دستگاه

با چرخاندن دکمه (A) در جهت عکس حرکت عقربه‌های ساعت، چهار رقم شماره انداز صفر خواهند شد (B)

همزمان با صفر شدن ، صدای مخصوص قفل شدن دنده‌های داخلی (صفر دقیق) نیز شنیده می‌شود.

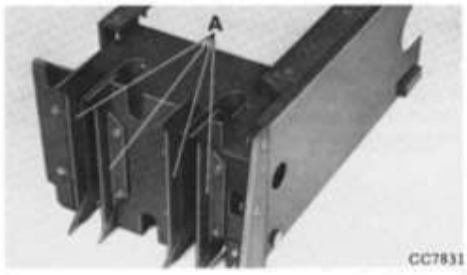


محل نصب شماره انداز

لوازم و قطعات قابل نصب

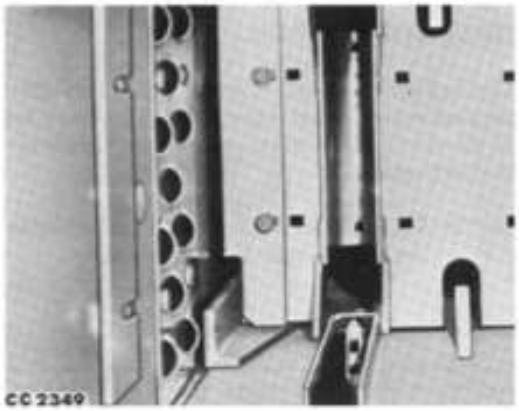
چرخ ضربه‌گیر بالابر (اختیاری)

برای جلوگیری از خسارت به بالابر و انگشتی‌ها، در زمین‌هایی که ناهموار و پستی بلندی زیادی دارند چرخ ضربه‌گیر نصب می‌شود.



دنباله پیستون (اختیاری)

با اضافه کردن این لبه‌ها تراکم علوفه بیشتر می‌شود در مواقعی که علوفه خشک و سبک باشد می‌توان این قطعات را در جلو پیستون تراکم نصب نمود.



صفحات جانبی افزایش تراکم

در مورد صفحات جانبی افزایش تراکم به توضیحات قبلی مراجعه شود. (ص۱۷)

روغن‌کاری و نگهدارنده دستگاه

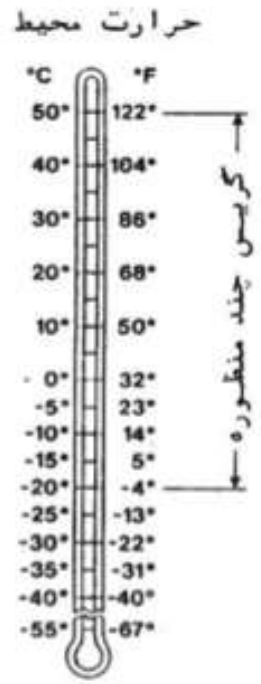
گریس‌های چند منظوره

با در نظر گرفتن شرایط مختلف آب و هوایی در طول مدت کار دستگاه، برای گریسکاری از گریس‌های چند منظوره استفاده کنید.

در شرایط آب و هوای ۳۰- درجه سانتی‌گراد گریس مخصوص که مطابق

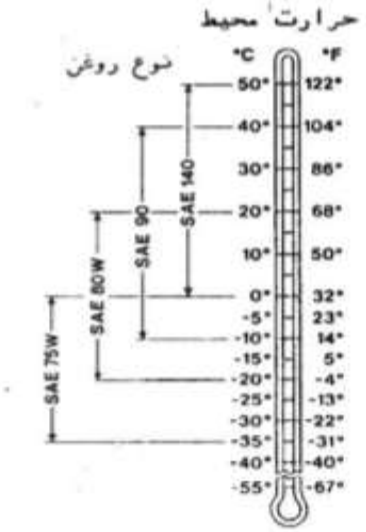
MI -۱۰۹۲۴ باشد به کار ببرید.

در این شرایط معمولا گریس را برای پوشش دادن قطعات از خطر زنگ‌زدگی به کار می‌برند.



روغن جعبه دنده

روغن جعبه دنده باید یکی از مشخصات جدول سمت راست باشد. روغن موجود در جعبه دنده دستگاه هنگام تحویل به خریدار از نوع SAE ۹۰ می‌باشد.



زنجیرها

زنجیرها را پس از هر ده (۱۰) ساعت کار یکبار با روغن (۳۰) و یا روغن‌های غلیظ تر به وسیله روغن‌دان روغنکاری نمایید.

زنجیرها در اثر کارکردن گرم می‌شوند. پس از خاموش کردن دستگاه زنجیرها را در حالی که هنوز مقداری زیادی حرارت دارند روغنکاری نمایید و صبر کنید تا روغن نفوذ کند.

روغن‌کاری و نگهداری

به علائم روغنکاری و گریسکاری توجه کنید:

مثال (A) نشان دهنده گریسکاری پس از هر ده (۱۰) ساعت کار دستگاه یک مرتبه.

مثال (B) نشان‌گر روغنکاری هر ده ساعت کار دستگاه یک مرتبه.

= احتیاط

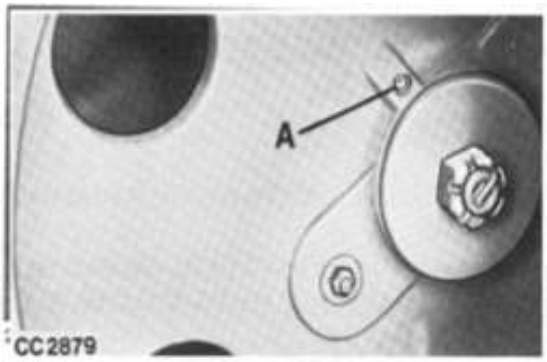
هنگامی که دستگاه در حال کار کردن است از روغنکاری و گریسکاری آن اجتناب کنید.

برنامه‌ای که برای سرویس روغن و گریس دستگاه پیش‌بینی شده جهت شرایط معمولی می‌باشد.

چنانچه شرایط کار دستگاه سخت باشد، زمان این سرویس‌ها کوتاه تر خواهد شد.

قبل از گریسکاری، سر گریس خور را تمیز کنید و دقت نمایید که گریس خورها سالم باشند.

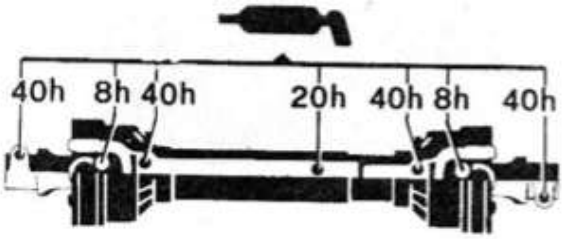
روغن‌کاری و نگهداری



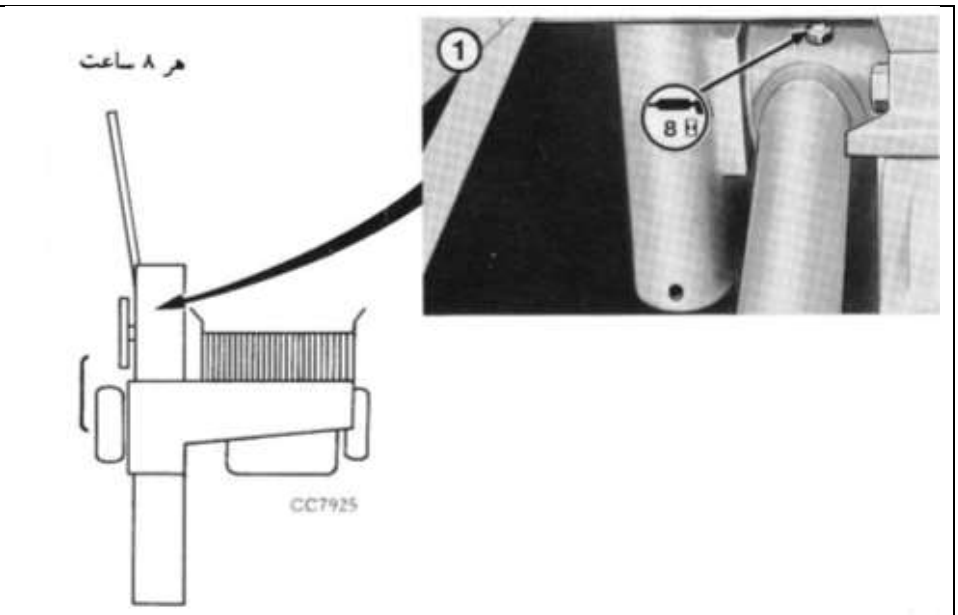
گریس خورفلایویل (A) را در موقع بریدن پیچ اطمینان و یا هر ده ساعت یک مرتبه گریسکاری نمایید.

شفت گاردان هم مطابق شکل گریسکاری شود.

مثال: ۸h گریسکاری هر ۸ ساعت یک مرتبه.



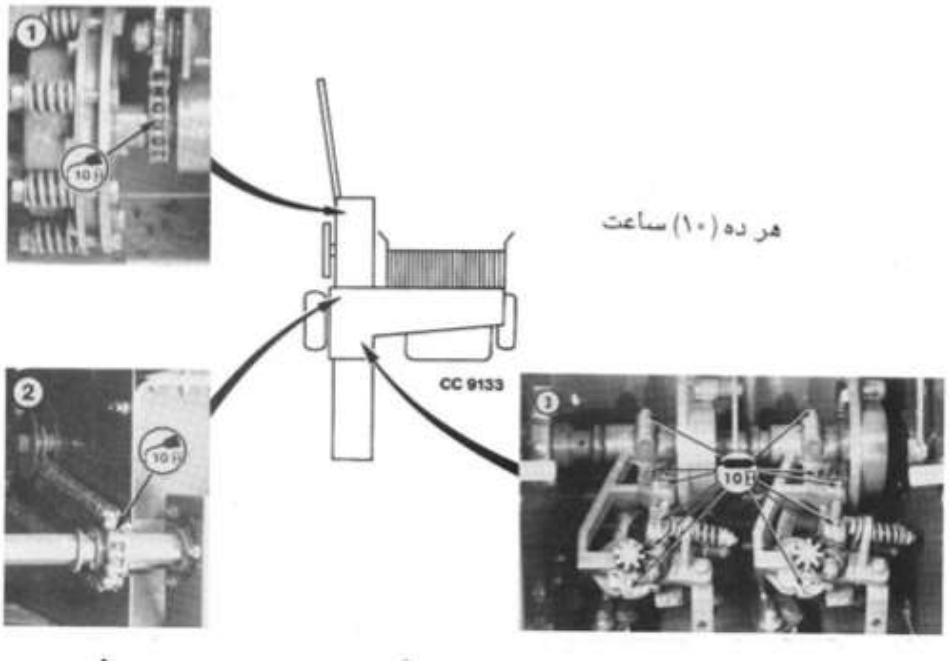
روغن‌کاری و نگهداری



۱

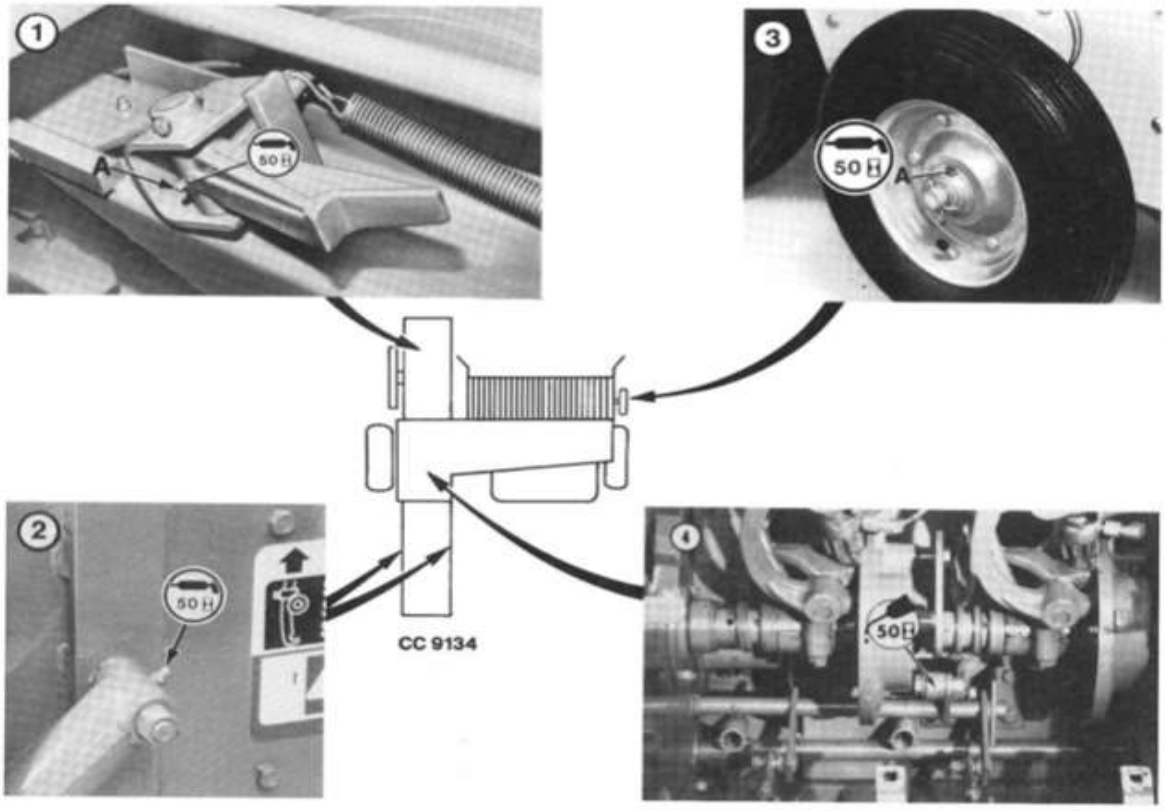
سر شاتون پیستون تراکم

مهم: قبل از روغنکاری یا گریسکاری محل‌های مربوطه را خصوصا قطعات متحرک سیستم گره‌زن را تمیز نمایید.



۱- زنجیر محرک اصلی ۲- زنجیر محرک چنگک ۳- قسمت گره زن

هر پنجاه (۵۰) ساعت



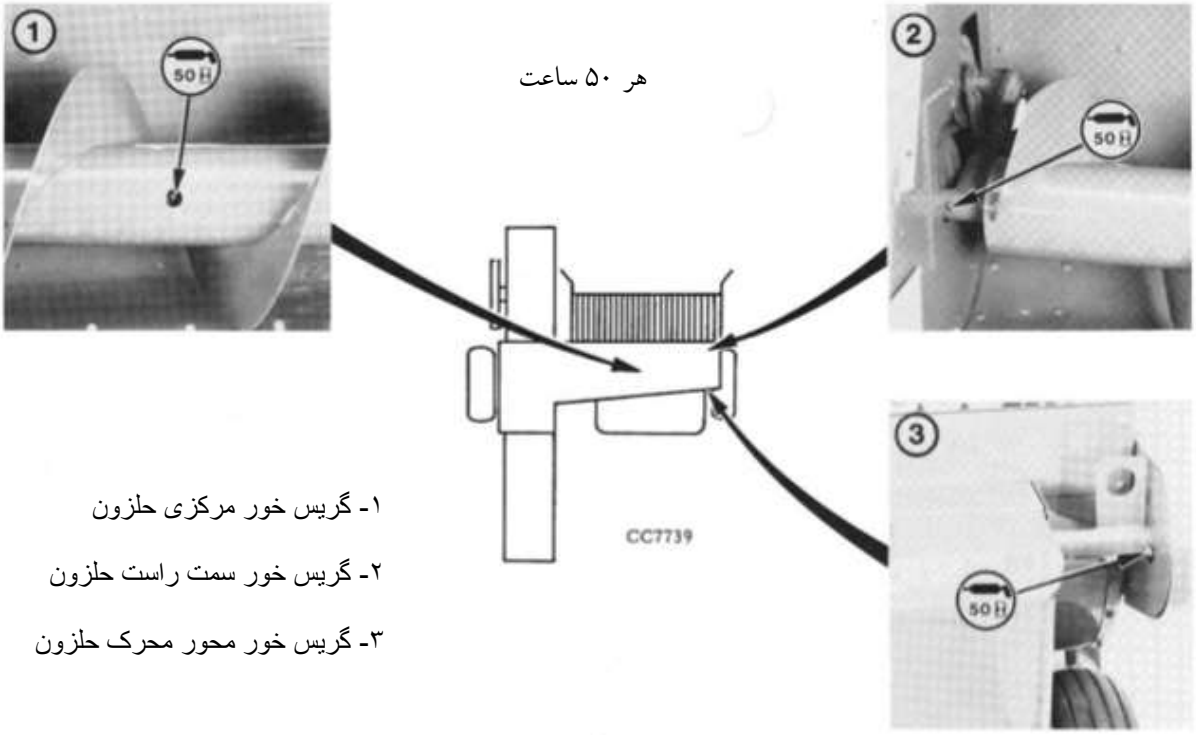
۱- گیره ایمنی مربوط به پیستون تراکم

۲- دو شاخه نگهدارنده سوزنها (هر دو طرف گریسکاری شود).

۳- چرخ ضربه‌گیر بالابر

۴- غلطک محرک زبانه راهنما

روغن‌کاری و نگهداری

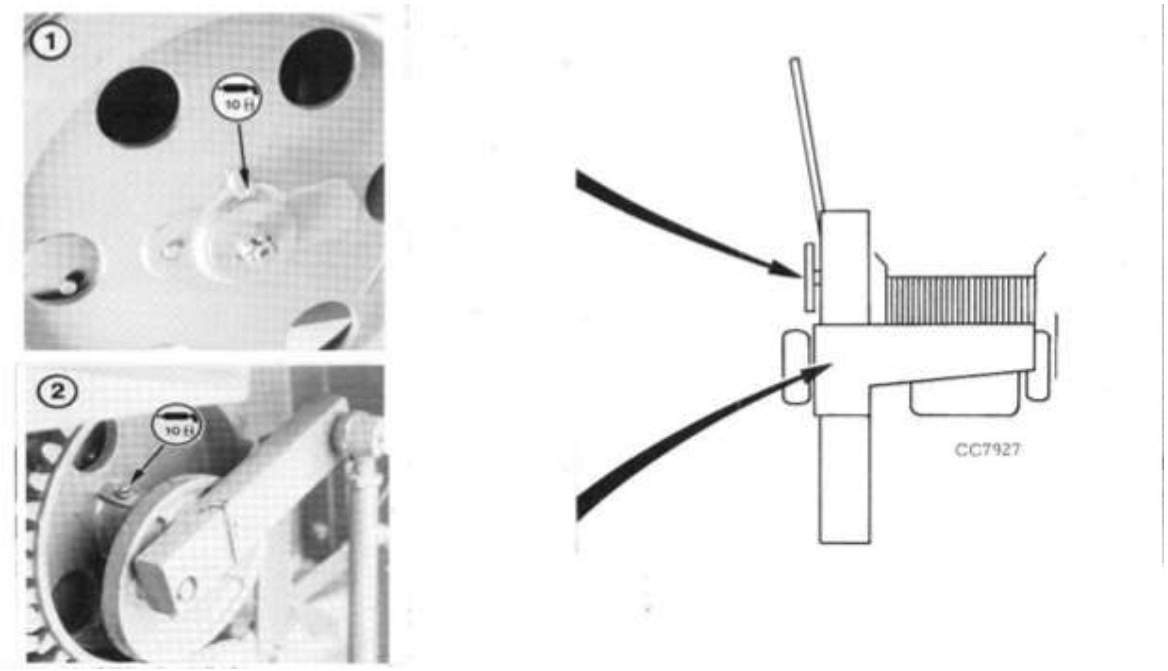


هر ۵۰ ساعت

۱- گریس خور مرکزی حلزون

۲- گریس خور سمت راست حلزون

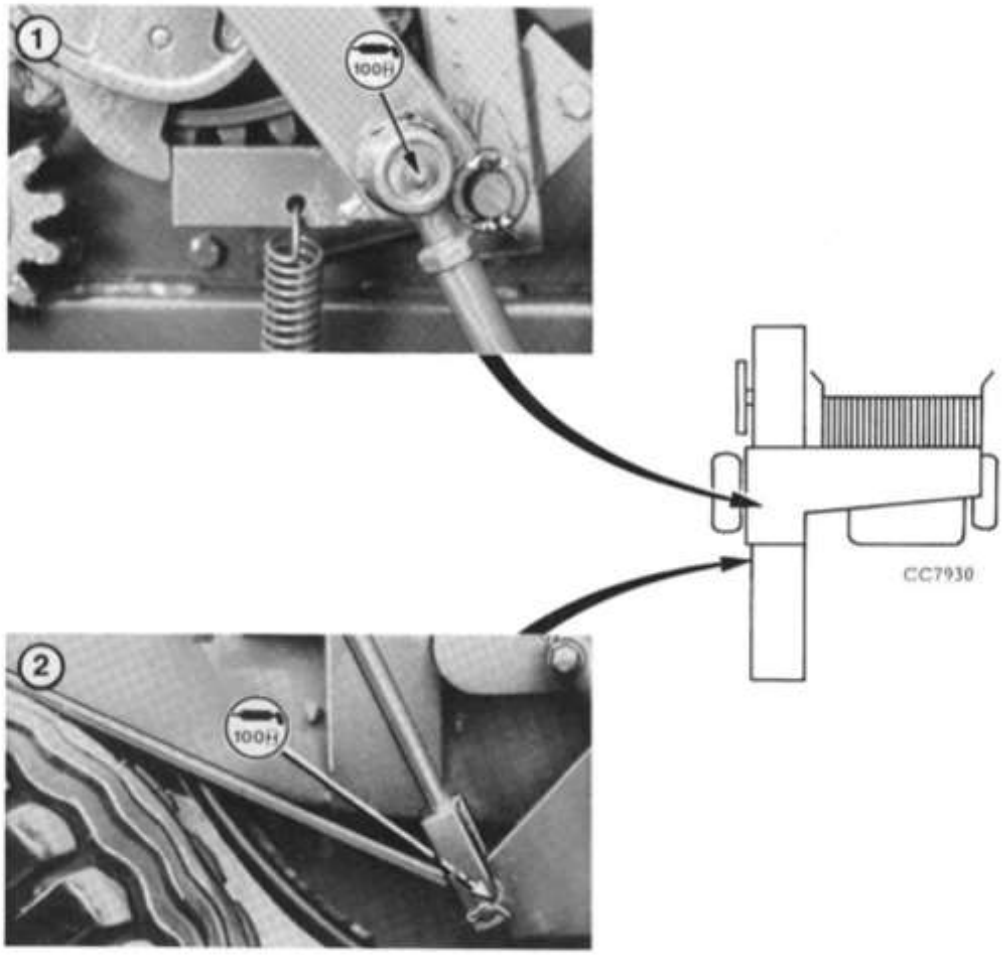
۳- گریس خور محور محرک حلزون



۱- گریس خور بوش فلایویل

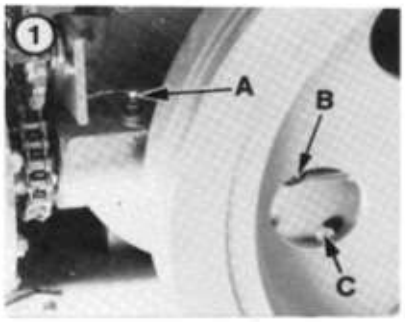
۲- دنده کلاچ

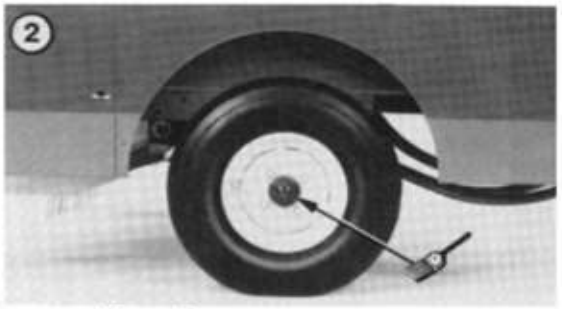
هر صد (۱۰۰) ساعت

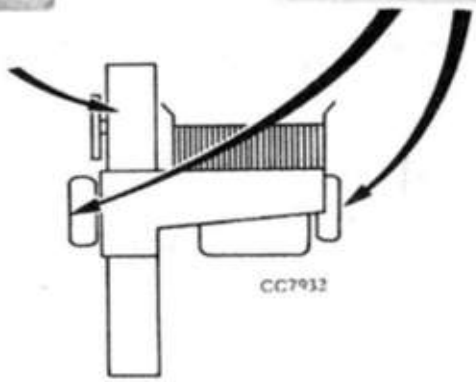


۱- بازوی محرک (بلندکننده) سوزنها

۲- پین مربوط به دوشاخه سوزنها







A: محل ریختن روغن به داخل گیربکس

B: محل کنترل سطح روغن

C: پیچ تخلیه

۱- روغن لازم برای گیربکس به مقدار ۳/۸ لیتر می‌باشد. سطح روغن را کنترل و در صورت نیاز، روغن اضافه نمایید تا از قسمت (B) خارج شود، سپس پیچ‌ها را محکم نمایید.

۲- هر دو چرخ را باز و بلبرینگ‌های آنها را بازدید نمایید.

پس از اضافه کردن گریس به داخل توپی‌های هر دو چرخ، مهره‌های توپی را با توجه به تنظیم آن، ببندید.

* جهت اطلاع از سرویس‌های پایان و شروع فصل کار به صفحه ۶۲ مراجعه نمایید.

معایب و رفع اشکال دستگاه

= احتیاط:

قبل از هر گونه اقدام برای تعمیر و سرویس دستگاه، شفت عقب تراکتور را از حرکت باز دارید و تراکتور را نیز خاموش نمایید.

برای کنترل و پیدا کردن معایب، لازم است که خاک و علوفه‌ای که روی قسمت‌های مختلف، بخصوص گره‌زن و قسمت‌های وابسته به آن جمع شده تمیز شود.

اشکالات گره‌زن

گره مطابق شکل فقط در سمت بسته علوفه زده می‌شود:

علت اشکال و رفع معایب آن:

+ : زبانه راهنما، نخ را در مسیر حرکت قلاب گره‌زن قرار نمی‌دهد:

زبانه راهنما را تنظیم کنید (ص ۴۷)

سوزنها و همچنین صفحه نخ را کنترل کنید (ص ۴۴ و ۵۰)

مقدار کشش نخ را بینن صفحه‌های کنترل نخ و همچنین خروجی از جعبه را کنترل کنید (ص ۱۵ و ۴۶)

لبه افزایش تراکم پیستون را نصب نمایید. (ص ۱۹)

+: گیره علوفه به علت بیرون ماندن از مجرای تراکم روی انتهای بسته علوفه تماس ندارد:

فنرهای گیره را کنترل و در صورتی که شکسته و یا ضعیف شده باشند تعویض نمایید.

سرعت ورود مواد را کم کنید.

صفحات افزایش تراکم پیستون را نصب نمایید.(ص ۱۹)

ایجاد گره در هر دو سر نخ به صورت مجزاء

علت اشکال و رفع معایب:

+: زبانه راهنما، نخ مربوط به سوزن را نمی‌کشد و یا آن را دقیقا در اختیار صفحه‌های نخ قرار نمی‌دهد که در این حالت نخ سمت سوزن بلندتر از نخ مقابل آن می‌باشد:

زبانه راهنما را تنظیم کنید (ص ۴۷) صفحه‌های نخ و یا سوزنها را تنظیم کنید. (ص ۵۰ و ۴۴)

مقدار کشش نخ را در صفحه‌های نخ و خروجی جعبه نخ کنترل نمایید (ص ۴۶ و ۱۵)

گیره‌های علوفه به درستی کار نمی‌کنند.

(مطابق مرحله قبلی رفع اشکال شود، ص ۲۷)

پاره شده گره و از هم باز شدن الیاف سر نخها

علت اشکال و رفع معایب:

+: کشش نخ زیادتر از اندازه مشخص شده در قسمت قلاب گره‌زن:

فشار فنر نگهدارنده صفحه‌های نخ را کم کنید. لبه‌های اضافی و قسمت‌هایی که در سطح خارجی قلاب گره‌زن ایجاد ناصافی کرده‌اند، پرداخت و تمیز نمایید.

+: نیروی کشش نخ زیاد است: کشش نخ را کم کنید (ص ۱۵)

+: فاصله بین قلاب گره‌زن و زبانه بازوی برش درست نیست:

فاصله را تنظیم کنید (ص۴۸)

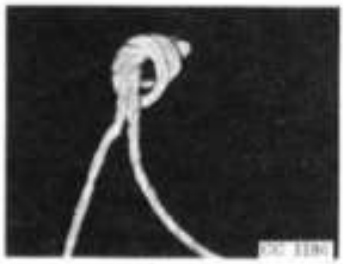
جدا شدن الیاف نخ بعد از گره خوردن

علت اشکال و رفع معایب:

+: کند بودن تیغه برش:

تیغه برش را تیز و یا تعویض کنید

معایب و رفع اشکال



شل بودن گره

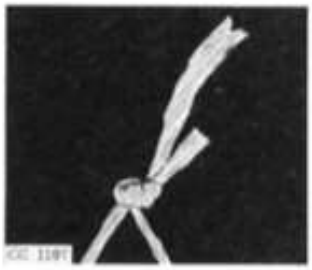
علت اشکال و رفع معایب:

+: زبانه قلاب گره‌زن کار نمی‌کند، قلاب را تعویض کنید.

+: فشردگی و تراکم بسته کم است: تراکم بسته را زیاد کنید (ص ۱۷)

+: مستهلک شدن قسمت‌هایی از گره‌زن زبانه بازوی برش را تنظیم کنید (ص۴۸)

+: تنظیم نبودن صفحه نخ: صفحه را تنظیم کنید (ص ۵۰)



نابرابر بودن دو سر نخ بعد از گره خوردن

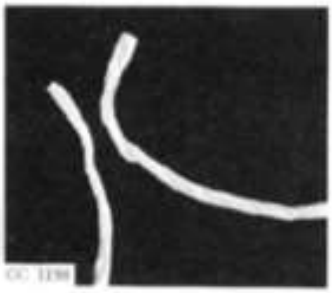
علت اشکال و رفع معایب

+: کم بودن کشش نخ در قسمت نگهدارنده آن:

فنر نگهدارنده را تنظیم کنید (ص ۴۶)

+: کند بودن تیغه برش:

تیغه برش را تیز و یا تعویض کنید (ص ۵۰)



دو سر نخ بدون گره

علت اشکال و رفع معایب:

+: پاره شدن نخ در صفحه نخ:

فشار نگهدارنده نخ را کم کنید. لبه قسمت‌هایی که تیز شده و یا پلیسه‌های آهن را که احتمالا در صفحه نگهدارنده نخ وجود دارد برطرف نمایید (ص ۴۶).

+ نچرخیدن قلاب گره‌زن:

پینیون و پین آن را بازرسی کنید:

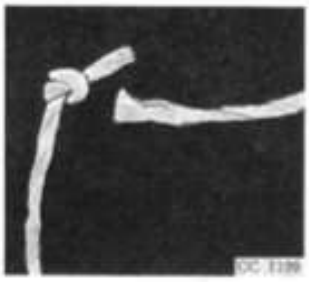
+: باز نشدن زبانه قلاب گره‌زن

غلطک زبانه را برای این موارد کنترل کنید:

جدا شدن از زبانه و یا سایش بیش از حد آن، بادامک محرک زبانه را نیز بازرسی کنید.

معایب و رفع اشکال

گره مطابق شکل فقط در سمت سوزن زده می‌شود

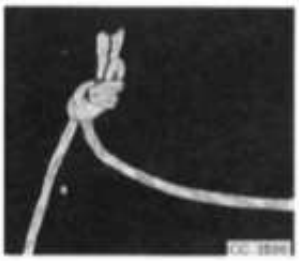


علت اشکال و رفع معایب:

+: نخ سمت بسته از میان صفحه بیرون می‌آید که در این حالت سر نخ تخت و چهارگوشه شده: کشش نخ را به وسیله فنر نگهدارنده نخ زیاد و پایین چنگک تغذیه را جابجا کنید تراکم بسته‌ها نیز کم شود.(ص ۴۶ و ۱۶ و ۱۷)

+:نخ سمت بسته در قسمت صفحه نخ پاره شده که در این حالت الیاف سر نخ از هم جدا شده، برخلاف حالت فوق تخت و چهار گوش نیست: کشش نخ را به وسیله فنر نگهدارنده نخ کم کنید. تراکم بسته را کم کنید.(ص ۴۶ و ۱۷)

یک رشته از نخ در میان گره وارد می‌شود.



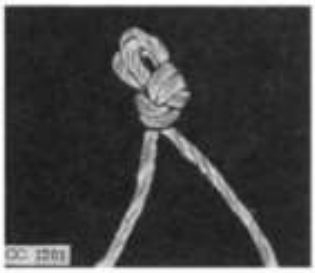
علت اشکال و رفع معایب:

+: بسته زبانه قلاب گره‌زن در بالای نخ صورت می‌گیرد، بازوی برش را خم کنید، به طوریکه شیار بازو نخ را در بالای زبانه و بیشتر در سمت راست قرار دهد.(ص۴۸ و۴۹) همزمانی کار صفحه‌های نخ را کنترل و تنظیم کنید.(ص۵۰)

+:نخ در شیار بازوی برش گیر می‌کند: شیار بازو را تمیز و پرداخت نمایید.

فاصله بین قلاب گره‌زن و زبانه بازوی برش درست نیست فاصله را تنظیم کنید.(ص۴۸)

دو سرنخ پس از گره خوردن مجددا وارد گره می‌شوند.



علت اشکال و رفع معایب:

+: حرکت بازوی برش روی قلاب گره‌زن کامل نیست:

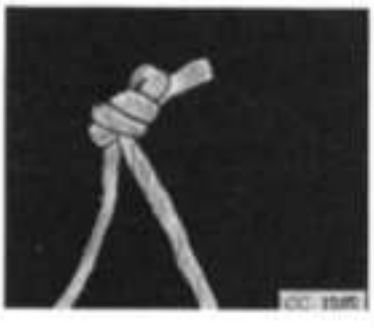
بازوی برش را به اندازه کافی خم کنید تا حرکت کامل شود(ص۴۸)

+: فشار فنر نگهدارنده زبانه قلاب گره‌زن کم شده:

فنر را تنظیم کنید (ص۵۲)

بازوی برش را خم کنید تا فاصله تیغه برش و صفحه نخ قدری بیشتر شود. مقدار سایش بادامک بازوی برش را که در صفحه فرمان دهنده قرار گرفته کنترل کنید و در صورت لزوم صفحه و بادامک را تعویض نمایید.

ضمن ایجاد گره، یکی از نخها پس از برش مجددا وارد گره می‌شود.



علت اشکال و رفع معایب آن:

+: حرکت بازوی برش روی قلاب گره‌زن کامل نیست:

بازوی برش را به اندازه کافی خم کنید تا حرکت کامل شود.(ص ۴۸ و ۴۹)

+:فشار فنر نگهدارنده زبانه قلاب گره‌زن کم شده فنر را تنظیم کنید.(ص۵۲)

بازوی برش را خم کنید تا فاصله تیغه برش و صفحه‌های نخ قدری بیشتر شود (ص ۴۸ و ۴۹) مقدار سایش بادامک بازوی برش را که در صفحه فرمان قرار گرفته کنترل نمایید.

در صورت لزوم صفحه و بادامک را تعویض کنید.

+: حرکت نخ روی بازوی برش روان و لغزنده نیست : بازوی برش را تمیز و پرداخت نمایید.

بریده شدن و یا باز شدن الیاف نخ قبل از قسمت گره خورده

علت اشکال و رفع معایب:

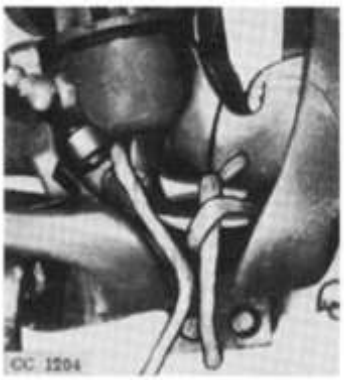
+: هنگام چرخش قلاب گره‌زن نخ بین قلاب و بازوی برش پیچیده می‌شود: (بریدگی در فاصله ۲۵-۱۳ میلی‌متری گره).

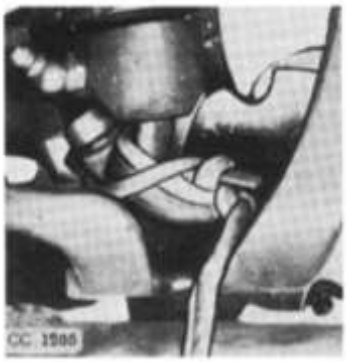
بازوی برش را خم کنید. به طوری که قلاب گره‌زن بدون درگیری و به راحتی بچرخد. ضمنا فاصله زبانه را تا قلاب کنترل کنید.(ص۴۸)

+: ناصاف بودن بازوی برش: (بریدگی در فاصله ۳۲-۱۹ میلی‌متری گره) محل تماس نخ و بازو را تمیز و پرداخت نمایید.

+: کشش نخ زیادتر از حد معمول می‌باشد: وزن بسته را کم کنید و کشش نخ را هم کنترل نمایید. (ص۱۵-۱۷)

+: ناصاف بودن محل پیچ (رزوه) زبانه روی بازوی برش و اطراف آن: لبه‌های برنده و ناصاف را پرداخت کنید (ص۴۹).





نخ سمت سوزن روی بادامک زبانه قلاب گره‌زن قرار می‌گیرد.

علت اشکال و رفع معایب:

+: نخ سمت سوزن روی صفحه نخ قرار نمی‌گیرد:

تنظیم صفحه نخ را کنترل و تصحیح کنید، سوزنها را بررسی و تنظیم نمایید.(ص ۴۴ و ۴۵ و ۵۰)

دنده پینیون محرک صفحه نخ و همچنین صفحه فرمان را بازرسی کنید، حرکت و عبور نخ را از میان صفحه تنظیم فشار جعبه نخ بررسی نمایید.(ص۱۵)

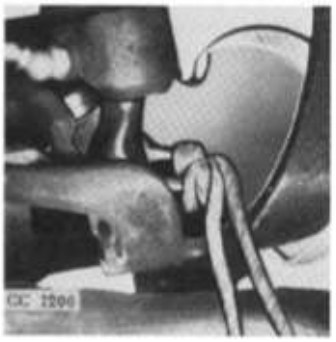
+: کشش نخ صحیح نیست: کشش را تنظیم کنید (ص۱۵)

+:سوزنها به درستی نخ نشده‌اند: به بخش مربوطه مراجعه شود (ص ۷ و ۸ و ۹)

نخ سمت سوزن روی بادامک زبانه قلاب گره‌زن، قرار می‌گیرد و همچنین گره روی قلاب ایجاد می‌شود.

علت اشکال و رفع معایب:

+: برای رفع اشکال مانند مورد قبلی عمل شود: برای اطمینان بیشتر قسمت‌های مختلف گره‌زن را از نظر شکستگی و دیگر موارد بازرسی کنید.



گره از قلاب گره‌زن جدا نمی‌شود.

علت اشکال و رفع معایب:

+: فشار فنر نگهدارنده زبانه قلاب زیاد است:

مهره مربوطه را در جهت بازکردن بچرخانید تا فشار فنر کم شود (ص۵۲)

+: فاصله بین قلاب گره‌زن و زبانه بازوی برش درست نیست: فاصله را تنظیم کنید (ص۴۸)

حرکت بازوی برش برای جدا کردن گره از قلاب کافی نیست: بازو را تا حدی که گره را جدا کند خم کنید (ص۴۸و۴۹)

+: سطح خارجی قلاب گره‌زن ناصاف است: به وسیله سمباده نرم سطح خارجی قلاب را پرداخت نمایید.

+: قلاب گره‌زن خم و یا در اثر کار، مستهلک و خراب شده است: قلاب را تعویض کنید (با نظر کارشناسی)

+: تراکم بسته‌ها کم شده است:

فشردگی بسته را زیاد کنید (ص۱۷)

+: کشش نخ زیاد است:

کشش را کم کنید(ص۱۵)

+: صفحه نخ تنظیم نیست:

همزمانی حرکت را تنظیم کنید (ص۵۰)

همزمان با شروع گردش قلاب گره‌زن ($\frac{1}{4}$ دور از زمان شروع حرکت) نخ سمت سوزن زیر زبانه قلاب قرار می‌گیرد.

علت اشکال و رفع معایب:

+: زبانه راهنما، نخ را در مسیر صحیح برای گره خوردن قرار نمی‌دهد:

زبانه را تنظیم کنید.(ص۴۷)

معایب و رفع اشکال	
موارد اشکال مربوط به یکنواخت نبودن شکل بسته‌ها و چگونگی رفع معایب	**معایب و رفع اشکال وزن بسته‌ها**
*- بسته علوفه به صورت یکنواخت متراکم نمی‌شود. - چنگک تغذیه تنظیم نیست: برای تنظیم آن به صفحه ۱۶ مراجعه شود. *- طول بسته‌ها نامساوی است - تراکم و فشردگی بسته‌ها کم است: سرعت پیشروی و اندازه ردیف‌ها و یا تراکم بسته‌ها را زیاد کنید. *- بسته‌ها به شکل «موز» در می‌آیند. - سرعت پیشروی بسیار کم و یا اندازه ردیف‌های علوفه بسیار کوچک شده: سرعت پیشروی را زیاد، دور دستگاه را کم و اندازه ردیف‌ها را بیشتر کنید. - تراکم بسته‌ها کم است: تراکم را زیاد کنید.(ص۱۷) - ورود علوفه به داخل دستگاه به اندازه کافی نیست: برای رفع اشکال به صفحه (۱۰و ۱۱) بخش نحوه کار با دستگاه پرس علوفه مراجعه شود. *- سطح دیواره جانبی بسته‌ها ناصاف است. - تیغه‌های برش کند شده‌اند: تیغه‌ها را تیز کنید *- پیستون تراکم تنظیم نیست: برای تنظیم به صفحه ۵۶ مراجعه نمایید.	*- کم شدن وزن بسته. برای زیاد شدن و تنظیم آن به دستورالعمل صفحه (۱۷) مراجعه گردد. *- زیاد شدن وزن بسته برای تنظیم وزن به صفحه (۱۷) مراجعه کنید. *- دسته‌های لنگ برای حداقل فشار تنظیم شده‌اند ولی بسته‌ها خیلی سنگین هستند. - اشکال فوق به علت رطوبت زیاد علوفه می‌باشد: برای رفع اشکال صفحات جانبی ازدیاد تراکم علوفه را باز کرده و همچنین رطوبت علوفه را کاهش دهید. (ص۱۷) *- زیاد شدن طول بسته. علوفه در قسمت بالای بسته‌ها جمع نمی‌شود و خورشیدی کنترل با قسمت بالای بسته تماس ندارد در این مورد لازم است تراکم بسته را زیاد کنید (ص۱۷) *- کوتاه شدن طول بسته. - گیره تنظیم طول بسته درست در محل خود (شیار پولی) نمی‌افتد: کمان را تنظیم کنید.(ص۴۱)

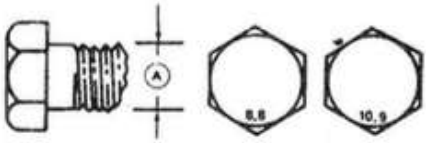
معایب و رفع اشکال

معایب و رفع اشکال ورود به مجرای تراکم	معایب و رفع اشکال مربوط به بالابر
*- تماس و برخورد پیستون تراکم با چنگک تغذیه در قسمت بالای مجرای تراکم: - کار در قسمت فوق همزمان نیست: برای تنظیم و همزمانی به صفحه (۳۹) مراجعه شود. * - هنگام رسیدن پیستون تراکم برابر دیواره عقبی دریچه تغذیه، دستگاه از حرکت می‌ایستد. - تیغه‌های برش کند شده‌اند و یا پیستون تراکم از تنظیم خارج شده: تیغه‌ها را تیز و پیستون را تنظیم نمایید.(ص ۵۶) *- در مرحله تراکم، دستگاه از حرکت می‌ایستد. - وزن بسته‌ها خیلی زیاد شده: تراکم بسته‌ها و یا سرعت پیشروی را کم کنید. - مسیر حرکت پیستون بسته شده: مسیر را باز کنید. *- در مرحله تراکم چنانچه دستگاه از کار بایستد، مجددا نمی‌تواند به کار خود ادامه دهد. - مسیر حرکت پیستون بسته شده: فلایویل را ۲ الی ۳ دور در جهت حرکت عقربه‌های ساعت بچرخانید سپس دستگاه را به کار بیندازید. **خیلی مهم:** توجه کنید که قبل از چرخاندن فلایویل به وسیله دست، سوزن‌ها در جایگاه خود قرار گرفته باشند. *- علوفه توسط حلزون منتقل نمی‌شود. - تسمه حلزون شده شده: - تسمه را تنظیم نمایید. (ص ۵۴) - ارتفاع قسمت عقب انگشتی‌های تراکم خیلی زیاد است: انگشتی‌ها را تنظیم نمایید. (ص ۱۴) .	*- انگشتی‌های بالابر در زمین فرو می‌روند. - تنظیم بالابر صحیح نیست: برای تنظیم آن به صفحه (۱۸) مراجعه شود. *- علوفه کاملا از روی زمین بالا کشیده نمی‌شود. - بالابر برای پایین‌ترین نقطه تنظیم نیست: (ص ۱۸) کشیدگی فنر تنظیم کننده را کم کنید، قسمت‌های نگهدارنده بالابر و اتصالات مربوطه را کنترل نمایید. (ص ۵۴) - انگشتی‌ها در سطح بالاتری قرار گرفته‌اند: بالابر را به زمین نزدیک کنید(ص۱۸) سرعت پیشروی زیاد است: سرعت را کم کنید رک به درستی انجام نشده: به وسیله رک علوفه را مجددا به سمتی که زمین آن تمیزتر است برگردانید. - انگشتی‌ها خم و یا شکسته شده‌اند: انگشتی‌ها را تعویض و یا تعمیر نمایید. ارتفاع و مقدار علوفه روی ردیف‌ها به اندازه کافی نیست: مجددا جهت رفع اشکال فوق عمل رک انجام شود. *- انگشتی‌ها حرکت دورانی ندارند. - تسمه مربوطه شل شده: تسمه را تعویض و یا تنظیم نمایید. انگشتی‌های تراکم را بالا ببرید (ص ۵۴ و ۱۴) *- شکستن انگشتی‌ها. - ارتفاع بالابر خیلی کم شده: بالابر را تنظیم کنید.(ص ۱۸) - در بالابر مواد متفرقه، غیر از علوفه وجود دارد: قطعات و موارد متفرقه را خارج نمایید.

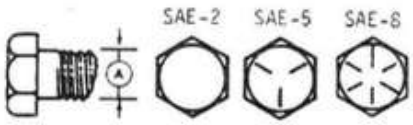
معایب و رفع اشکال

موارد اشکال مربوط به حرکت نکردن سوزنها به سمت بالا و رفع معایب آن	موارد اشکال مربوط به پیچ‌های اطمینان و رفع معایب آن
* - عمل نکردن ضامن کلاچ فنر نگهدارنده ضامن شکسته و یا فنر داخل ضامن کلاچ از کار افتاده: پس از بازرسی قطعات، قطعه شکسته و ضایع شده را تغویض نمایید. *- بریدن پیچ اطمینان محرک سونها، برای رفع اشکال به قسمت مربوط به (اشکالات پیچ اطمینان) در همین صفحه مراجعه شود. **موارد اشکال مربوط به انتقال نیرو به دستگاه و رفع معایب** *- هنگام کار عادی دستگاه، صفحات کلاچ لغزنده روی هم سایش دارند. (کلاچ بین شفت عقب تراکتور و دستگاه) - فشار فنرهای کلاچ لغزنده کم شده: مطابق دستور العمل صفحه ۵۳ تنظیم نمایید - پیچ اطمینان فلایویل بریده شده: پیچ را تعویض نمایید. - صفحات کلاچ در اثر کار صاف و لغزنده شده یا مواد خارجی مانند روغن و گریس بین صفحات وارد شده: صفحات را تمیز و در صورت نیاز تعویض کنید.	*: بریدن پیچ اطمینان فلایویل - تیغه‌ها کند شده‌اند: - تیغه‌ها را تیز کنید - فاصله بین دو تیغه برش زیاد شده: فاصله پیستون تراکم را مطابق روش صفحه (۵۶) تنظیم نمایید. - گیره ایمنی تنظیم نیست: گیره را تنظیم کنید (ص۴۲) - دنده کلاچ خراب شده است: دنده را تعویض کنید. - وزن بسته‌ها زیاد شده: تراکم بسته‌ها را کم کنید.(ص۱۷) - سوزنها پس از گره زدن در مجرای تراکم قرار دارند: سوزنها را در جایگاه خود قرار دهید.(ص۳۸) - مسیر حرکت پیستون تراکم بسته شده: مسیر را بازرسی و باز نمایید. *- بریدن پیچ اطمینان گره‌زن و محرک سوزن: فشار کفشک‌ها را کم کنید (ص ۴۳) حرکت سوزنها با بقیه قسمت‌ها همزمان نیست و از تنظیم خارج شده‌اند: سوزنها را تنظیم کنید(ص ۴۰) وجود مانع در مسیر حرکت سوزنها: پس از بازرسی مانع را خارج کنید. وجود مانع در بین قطعات گره‌زن: - سوزنها تنظیم نیستند: سوزن‌ها را مطابق دستورالعمل صفحه‌های ۳۸ و ۴۴ و ۵۶ تنظیم نمایید.

گشتاور (ترک) لازم برای بستن پیچ‌ها
(پیچ‌ها با ابعاد میلیمتری)

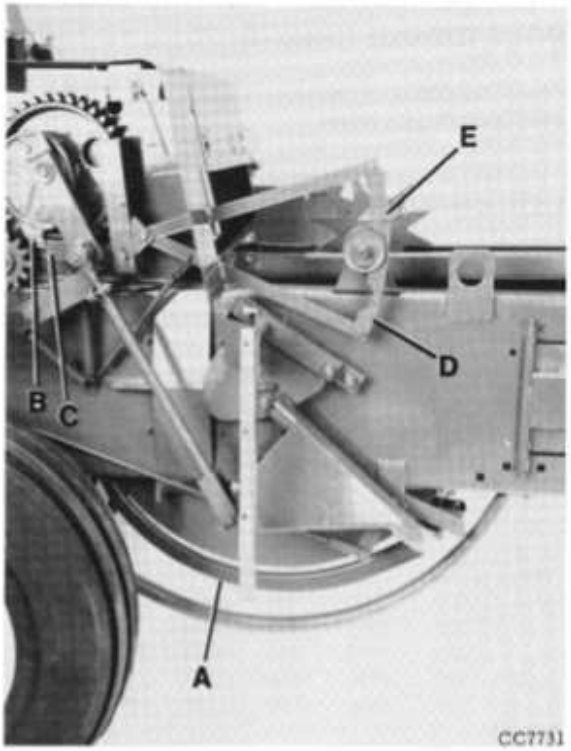


(A) میلیمتر	۸/۸ نیوتن‌متر	۸/۸ فوت‌پوند	۱۰/۹ نیوتن‌متر	۱۰/۹ فوت‌پوند
۵	۶	(۵)	۹	(۷)
۶	۱۱	(۹)	۱۷	(۱۳)
۸	۲۸	(۲۰)	۴۰	(۳۰)
۱۰	۵۵	(۴۰)	۸۰	(۵۹)
۱۲	۹۵	(۷۰)	۱۴۰	(۱۰۳)
۱۶	۲۳۵	(۱۷۳)	۳۵۰	(۲۵۸)
۲۰	۴۷۵	(۳۵۰)	۶۷۵	(۴۹۸)
۲۴	۸۲۵	(۶۰۸)	۱۱۷۰	(۸۶۳)
۳۰	۱۶۳۰	(۱۲۰۱)	۲۳۲۰	(۱۷۱۲)



گشتاور لازم: نیوتن متر (فوت – پوند)
(ابعاد اینچی)

قطر پیچ (A) «اینچ»	SAE2 نیوتن‌متر	SAE2 فوت‌پوند	SAE5 نیوتن‌متر	SAE5 فوت‌پوند	SAE 8 نیوتن‌متر	SAE 8 فوت‌پوند
۱/۴	۸	(۶)	۱۴	(۱۰)	۱۹	(۱۴)
۵/۱۶	۱۸	(۱۳)	۲۷	(۲۰)	۴۰	(۳۰)
۳/۸	۳۰	(۲۳)	۴۵	(۳۵)	۷۰	(۵۰)
۷/۱۶	۴۵	(۳۵)	۷۵	(۵۵)	۱۱۰	(۸۰)
۱/۲	۷۵	(۵۵)	۱۱۵	(۸۵)	۱۶۰	(۱۲۰)
۹/۱۶	۱۰۰	(۷۵)	۱۷۵	(۱۳۰)	۲۴۰	(۱۷۵)
۵/۸	۱۴۰	(۱۰۵)	۲۳۰	(۱۷۰)	۳۲۵	(۲۴۰)
۳/۴	۲۰۰	(۱۴۵)	۴۰۰	(۳۰۰)	۵۷۵	(۴۲۵)
۷/۸	۲۲۰	(۱۶۰)	۶۰۰	(۴۴۵)	۹۳۰	(۶۸۵)
۱	۳۴۵	(۲۵۵)	۹۱۰	(۶۷۰)	۱۴۰۰	(۱۰۳۰)
۱-۱/۸	۴۵۰	(۳۳۵)	۱۲۳۰	(۹۱۰)	۱۹۸۰	(۱۴۶۰)
۱-۱/۴	۶۵۰	(۴۸۰)	۱۷۰۰	(۱۲۵۰)	۲۷۹۰	(۲۰۶۰)



قرارگرفتن سوزنها در جایگاه خود

A= سوزنها

B= ضامن کلاچ

C= نگهدارنده ضامن

D= کمان بسته طول بسته

E= گیره

اصطلاحا به وضعیتی اطلاق می‌شود که سوزنها (A) از نظر حرکت در عقب‌ترین نقطه قرار بگیرند، ضامن کلاچ (B) با نگهدارنده آن (C) تماس داشته و کمان (D) توسط گیره (E) نگه داشته می‌شود.(مطابق شکل)

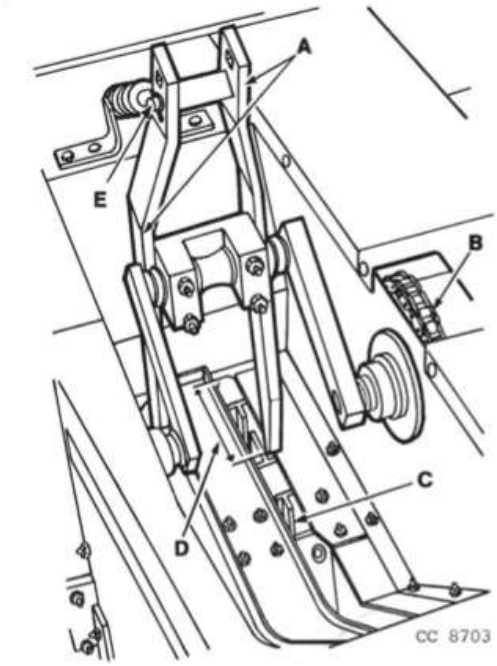
تنظیم و همزمانی کار دستگاه

A: چنگک

B: زنجیر محرک

D: ۲۹۲ تا ۳۴۲ میلی‌متر

E: پین



همزمانی و هماهنگی حرکات دستگاه توسط زنجیر محرک اصلی زنجیر محرک چنگک و دنده‌های محرک گره‌زن قابل کنترل و تنظیم می‌باشد.

بعد از هر سرویس و قبل از به کار انداختن دستگاه، همزمانی حرکات قسمت‌های مختلف را بازدید نمایید.

مراحل زیر را با چرخاندن فلایویل به وسیله دست، کنترل و در صورت لزوم تنظیم کنید.

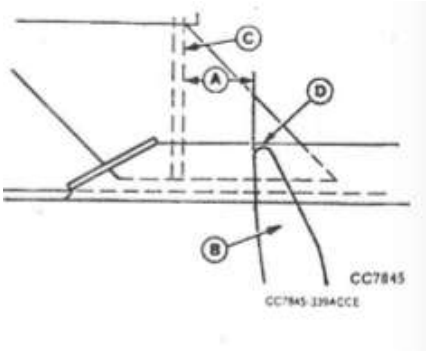
۱- پین (E) را در سوراخ میانی چنگک قرار دهید.

۲- فلایویل را در جهت عکس حرکت عقربه ساعت بچرخانید تا لبه (C) سینی جلوی پیستون تراکم (در مرحله تراکم) در وسط شیار جلویی چنگک قرار بگیرد، در این حالت فاصله لبه سمت چپ نوک چنگک جلویی تا انتهای شیار برابر (D) باشد، در غیر این صورت دو سر نخ زنجیر (B) را جدا کنید و فاصله را برای ۳۱۷ میلی‌متر تنظیم کنید بعد از تنظیم مجددا فاصله (D) را کنترل کنید. در صورت نیاز به تنظیم دقیق‌تر از زنجیر محرک اصلی استفاده شود که در این حالت مطابق مرحله (۵) همزمانی قسمت‌های ذکر شده در این مرحله را کنترل کنید.

۳- بعد از بستن زنجیر محرک چنگک، فلایویل را در جهت عقربه‌های ساعت بچرخانید تا زنجیر روی دنده محرک، در حالت کشش قرار بگیرد، سپس زنجیر سفت کن را با دست روی زنجیر فشار داده و پیچ آن را ببندید.

۴- پین (E) در هر یک از سوراخها که باشد، نبایستی نوک چنگک‌ها با حرکت پیستون تراکم تداخل نماید، ولی بدون تماس، از نزدیکی نوک چنگک عبور کند. برای اطمینان از این تنظیم یک دور کامل فلایویل را بچرخانید.

۵- در حالی که سوزنها در جایگاه خود قرار دارند کمان تنظیم را از ضامن خارج (رو به بالا حرکت دهید) و فلایویل را عکس عقربه‌های ساعت بچرخانید تا نوک یکی از سوزنها (بلندترین) همسطح لبه عمودی شیار سوزن شود. «شیار مجرای تراکم»



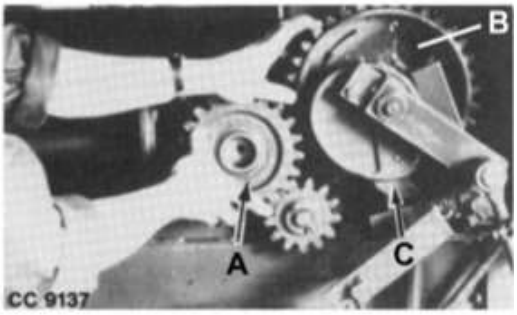
A: ۳۰ الی ۵۵ میلی‌متر

B: سوزن

C: سینی جلو پیستون

D: وضعیت نوک سوزن و لبه شیار

۶- بعد از مرحله (۵) فاصله سوزن (B) تا سینی جلوی پیستون (C) برابر (A) باشد که با توجه به اندازه (A) بهتر است برای ۳۰ الی ۵۵ میلی‌متر تنظیم شود.

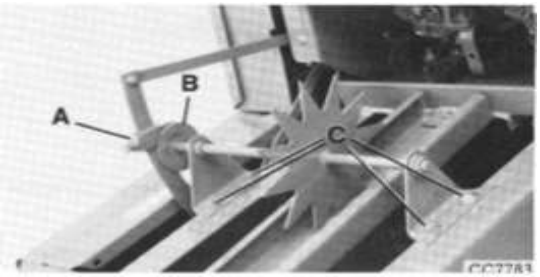


۷- در صورت تنظیم نبودن مرحله (۶) دنده رابط (A) را از دستگاه جدا کنید.

۸- کمان تنظیم را رو به بالا حرکت دهید تا ضامن کلاچ آزاد شود به وسیله دست سوزنها را مطابق شکل مرحله (۶) در شیار قرار دهید.

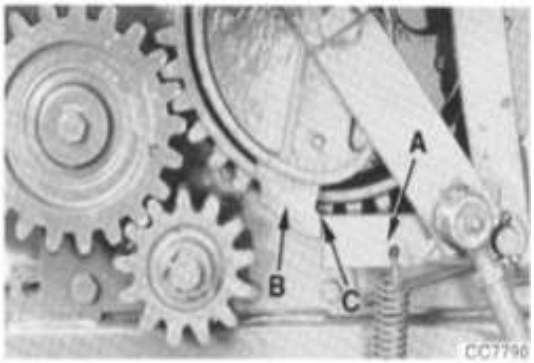
۹- فاصله سینی جلوی پیستون را از سوزنها برای ۴۱ میلی‌متر تنظیم نمایید. دنده کلاچ (B) را در جهت عکس عقربه‌های ساعت بچرخانید تا اینکه غلطک ضامن کلاچ با برجستکی داخل دنده کلاچ درگیر و برخورد نماید.

دنده رابطه را بچرخانید تا در مناسب‌ترین حالت جا بیفتد، سپس برای اطمینان مجددا مراحل ۶ و ۵ را کنترل و در صورتی که اندازه‌های داده شده صحیح نباشد مراحل تنظیم را از ۵ الی ۹ تکرار نمایید.



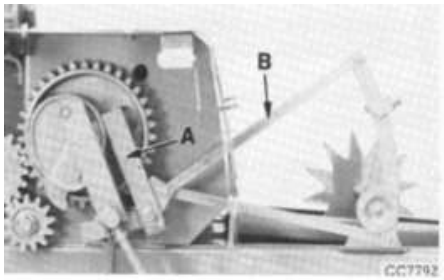
تنظیم خورشیدی کنترل

همزمان با قرار گرفتن سوزنها در جایگاه خود،گیره (A) روی پولی (B) باشد، پیچ‌های پایه نگهدارنده خورشیدی (C) را کمی باز کنید.



مهم: برای جلوگیری از اشکالات بعدی پایه‌های نگهدارنده خورشیدی کنترل را به صورت یکنواخت تنظیم نمایید.

پایه‌های نگهدارنده را مقداری به جلو یا عقب حرکت دهید تا اینکه لبه بالایی نگهدارنده ضامن (A) برابر لبه بالایی ضامن کلاچ (B) قرار بگیرد. این وضعیت در شکل نشان داده شده (C). اختلاف و نابرابری لبه‌ها در این حالت تا ۱/۵ میلی‌متر (کم یا زیادتر) قابل قبول می‌باشد.

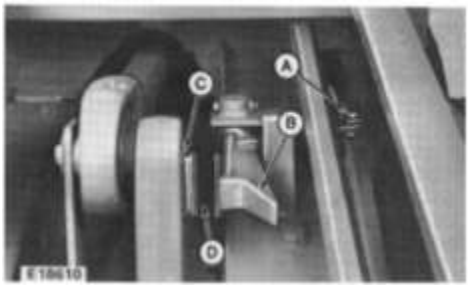


پیچ پایه‌ها را کاملا سفت کنید خورشیدی کنترل را حرکت دهد تا ضامن، آزاد شود سپس نگهدارنده ضامن (A) را به عقب بکشید تا اینکه بازوی (B) پایین بیفتد.

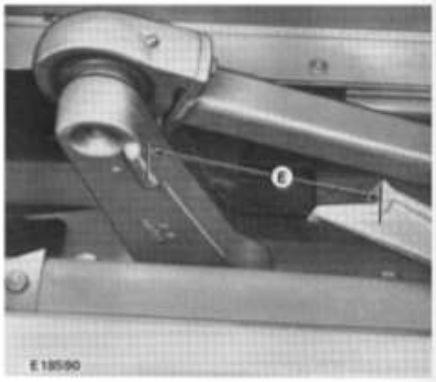
= احتیاط

نگهدارنده ضامن (A)، تحت کشش فنر می‌باشد هنگام عقب کشیدن ضامن (A) دقت کنید.

گیره ایمنی



توجه: قبل از تنظیم گره ایمنی همزمانی حرکت سوزنها و و پیستون تراکم باید درست باشد. در حالی که سوزنها در جایگاه خود قرار دارند دو شاخه میله کنترل (A) را باز کنید، لبه راست گیره (B) را در مقابل لبه (C) از بازوی پیستون تراکم تراکم قرار دهید، به طوری که فاصله بین آنها (D) برابر (۲۹) الی (۳۵) میلی‌متر باشد.

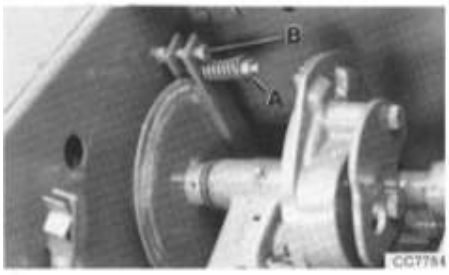


سپس دوشاخه و طول میله ایمنی کنترل را تنظیم و بدون جابجا کردن گیره ایمنی آن را در جای خود ببندید. خورشیدی کنترل را بچرخانید تا ضامن کلاچ آزاد شود. فلایویل را عکس حرکت عقربه‌های ساعت بچرخانید. پس از حرکت سوزنها رو به بالا و در لحظه پایین آمدن، فلایویل را از حرکت باز دارید، سپس فلایویل را مجددا به آرامی در همان جهت بچرخانید تا گیره ایمنی کمی به سمت چپ حرکت کند. در این حالت فاصله (E) باید حداقل ۷۰ میلی‌متر باشد. چنانچه فاصله (E) کمتر از ۷۰ میلی‌متر و فاصله (D) برابر ۲۹ الی ۳۵ میلیمتر باشد بخش تنظیمات و همزمانی کار سوزنها و همچنین تنظیمات دستگاه پرس را مطالعه و برای اطمینان بیشتر فاصله (E) را مجددا کنترل نمایید.

تنظیم ترمز محرک گره‌زن

سوزنها را در جایگاه خود قرار دهید و با چرخاندن خورشیدی کنترل ضامن کلاچ را آزاد کنید. بازوی محرک را از دوشاخه سوزنها جدا و نیرو سنجی را (B) به سوراخ (محل پین) دو شاخه متصل نمایید.

بازوی محرک را به وسیله نیرو سنج به سمت عقب بکشید به طوری که وضعیت بازوی محرک نسبت به (A) ۹۰ درجه باشد.

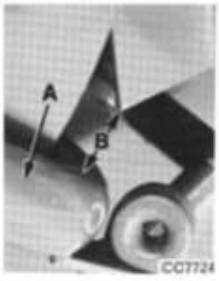


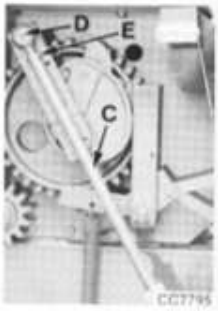
به وسیله مهره (A) فشردگی فنر را تنظیم کنید تا بازوی محرک در اثر نیروی ۳/۵ الی ۴/۵ کیلوگرم به طرف عقب کشیده شود.

توجه: پیچ‌های نگهدارنده (B) با کفشک ترمز تماس نداشته باشد.

مهم: قبل از تنظیم ترمز، قسمت‌های رنگ شده روی دیسک را تمیز کنید. برای این کار از اجسام خراش دهنده و کاغذ سنباده استفاده نشود.

تنظیم نگهدارنده و بازوی محرک سوزنها





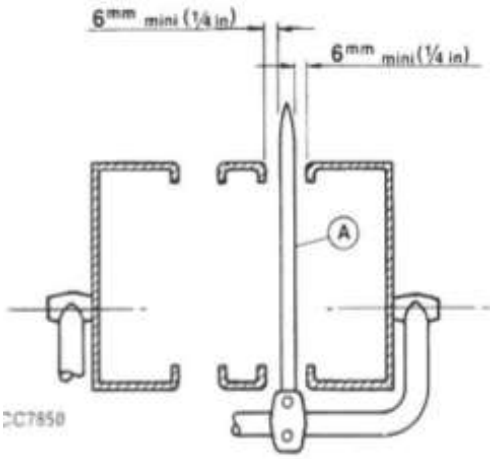
مهم: بعد از تنظیم بازوی محرک لازم است که تنظیم و همزمانی حرکت پیستون تراکم، سوزنها و گیره ایمنی مجددا کنترل شود. سوزنها در حالی که کاملا بالا قرار گرفته باشند، فاصله نگهدارنده سوزنها (A) با بدنه اصلی و مجرای تراکم باید برابر (B) باشد.

در صورت نیاز برای تنظیم این فاصله مهره (E) و سیبک (D) را باز کنید و سپس طول بازوی محرک (C) را به اندازه دلخواه تنظیم نمایید.

مهم: بعد از تنظیم طول بازوی محرک (C) هنگام بستن مهره (E) سیبک (D) باید به موازات محل نشیمن خود یعنی بازوی بلند کننده باشد.

A: نگهدارنده سوزن
B: ۴۷ الی ۵۳ میلیمتری
C: بازوی محرک
D: سیبک
E: مهره

تنظیم سوزنها

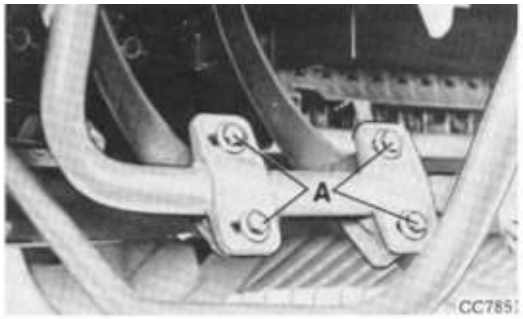


سوزنها قبل از ورود به قسمت گره‌زن باید با فاصله معینی از میان شیارهای بالایی و پایینی مجرای تراکم عبور کنند. این فاصله از لبه سمت چپ و راست شیار، نباید کمتر از ۶ میلی‌متر باشد.

ضامن کلاچ را آزاد کنید و سوزنها را در میان دو شیار قرار بدهید. پیچ‌های نگهدارنده سوزن را به اندازه‌ای که سوزنها به چپ و راست حرکت داشته باشند باز و پس از تنظیم جانبی مجددا ببندید.

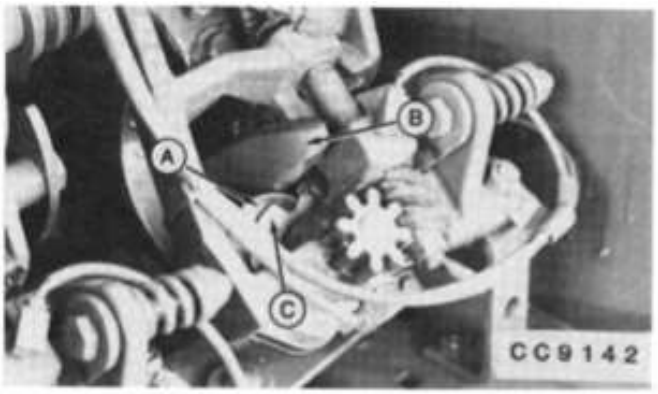
مطابق شکل قلاب نیروسنجی را (A) از میان سوراخ سوزن عبور دهید. سوزن را به وسیله نیروسنج به سمت چپ بکشید. در لحظه جدا شدن و فاصله گرفتن قسمت سمت راست سوزن از بدنه، درجه نیروسنج را بخوانید، مقدار نیروی مشخص شده، فشار سوزن روی بدنه گره‌زن را نشان میدهد که باید برابر ۱/۴ الی ۲/۷ کیلوگرم برای سوزن سمت راست و ۲ الی ۳/۸ برای سوزن سمت چپ باشد. هنگام تنظیم ترجیحا حداقل فشار را در نظر داشته باشید.

توجه: برای سوزن سمت راست وضعیت نیروسنج نسبت به بدنه گره‌زن ۹۰ درجه و برای سوزن سمت چپ ۴۵ درجه باشد.



پیچ‌های نگهدارنده (A) را به اندازه‌ای باز کنید تا سوزن‌ها بتوانند حرکت جانبی داشته باشند.

پس از تنظیم شدن فشار سوزنها روی بدنه گره‌زن پیچ‌ها را مجددا ببندید.



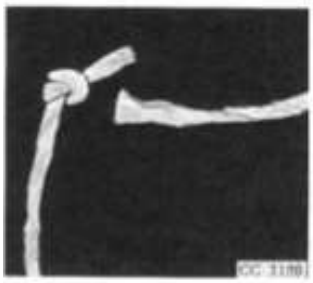
A: ۱/۵ الی ۳ میلیمتر

B: سوزن

C: صفحه نخ

فاصله سوزن (B) تا صفحه نخ (نسبت به نزدیک‌ترین و بلندترین نقطه از محل دایره‌ای شکل سوراخ سوزن) باید برابر ۱/۵ الی ۳ میلی‌متر باشد، برای اندازه‌گیری لازم است که صفحه تمیزکننده نخ را به طرف بالا و سمت چپ فشار دهید، سپس مطابق دستورالعمل فوق در محل معین شده اندازه ۱/۵ الی ۳ میلی‌متر را کنترل نمایید. به وسیله باز کردن یکی از پیچ‌های نگهدارنده و بستن پیچ دیگر (ص۵۶) می‌توان فاصله سوزن را در جهت جلو یا عقب تنظیم نمود. پس از تنظیم فاصله هر دو پیچ را به صورت یکنواخت و به اندازه ۷ الی ۱۱ کیلوگرم - متر بکشید. بعد از بستن پیچ‌ها، مجددا فاصله فوق و همچنین حرکت و نحوه کار سوزن را از محل جایگاه خود تا مرحله گره، بازرسی نمایید.

تنظیم نگهدارنده نخ

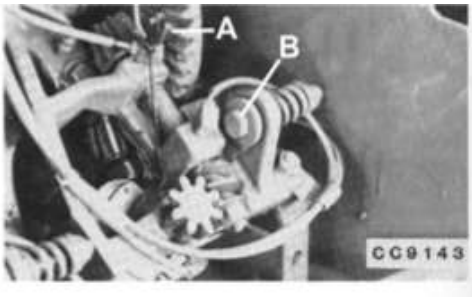


تذکر:

یکی از علل مهم اشکالات قسمت گره‌زن درست نبودن تنظیم نگهدارنده نخ می‌باشد.

در صورتی که گره مطابق شکل و فقط در سمت سوزن زده شود، ضمن مراجعه به بخش اشکالات گره‌زن نگهدارنده نخ را هم تنظیم نمایید.

نخ مورد نظر از صفحه خارج شده و معمولا از نخ مجاور کوتاه‌تر می‌باشد.



بعد از تشکیل گره نیرویی معادل ۳۲ الی ۴۵ کیلوگرم لازم است تا باقیمانده و دنباله گره را از میان صفحه و نگهدارنده نخ خارج کند. نخی را که در میان صفحه قرار دارد، مطابق شکل به وسیله نیروسنج (A) به موازات صفحه‌ها و در جهت بالا بکشید.

چنانچه نیروی لازم کمتر از ۳۲ کیلوگرم باشد مهره مربوط به پیچ (B) را باز و پیچ را ببندید تا فشار صفحه‌ها روی نخ تنظیم شود و در صورتی که بیش از ۴۵ کیلوگرم باشد پیچ (B) را به اندازه کافی باز کنید تا نیروی لازم برای کشش نخ برابر ۴۵ کیلوگرم شود. بعد از تنظیمات لازم، مهره پیچ B را ببندید.

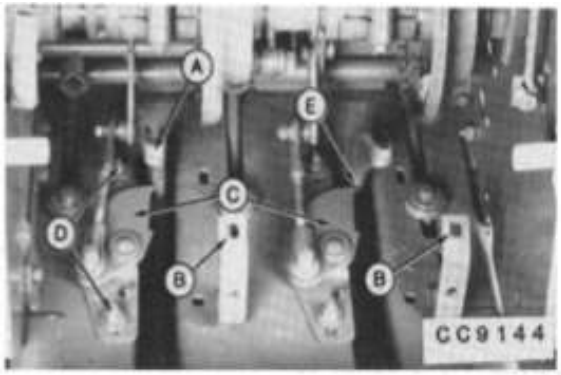
تذکرات مهم: فشار صفحات نگهدارنده را به اندازه‌ای که لازم است تنظیم نمایید، به طوری که به صورت صحیح انجام شود.

فشار بیش از اندازه صفحات روی یکدیگر، دفعات پاره شدن نخ را زیاد و باعث تسریع سایش صفحات و قسمت‌های محرک آن می‌شود.

تنظیمات زبانه راهنما

توجه: تنظیم نبودن زبانه‌های راهنما، موجب بروز اشکال اساسی در قسمت گره‌زن خواهد شد.

برای مشاهده و کنترل عمل گره‌زن مجرای تراکم را تمیز کنید. خورشیدی کنترل را بچرخانید تا ضامن کلاچ آزاد شود، فلایویل را بچرخانید تا اینکه عمل گره‌زدن کاملا انجام شود، در صورتی که زبانه راهنما تنظیم نباشد (نخ سمت سوزن توسط زبانه در وضعیت صحیح قرار داده نشود) و گره مطابق شکل خواهد شد.



(A) – سوزن

(B)– پایه نگهدارنده گره‌زن

(C)– زبانه راهنمای نخ

(D)– پیچ‌های نگهدارنده

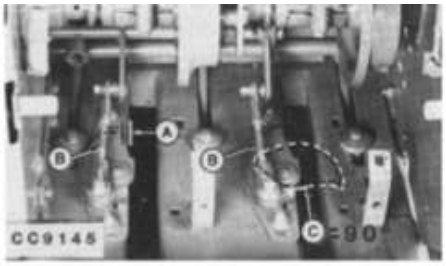
(E)– ۱/۵ الی ۳ میلی‌متر

پس از اطمینان از تنظیم بودن سوزنها (A) زبانه‌ها را مطابق روش زیر تنظیم نمایید:

پیچ‌های بالایی پایه‌های نگهدارنده گره‌زن را (B) باز و گره زن را سمت بالا بچرخانید، به طوری که سوزنها هنگام بالا آمدن هیچ گونه تماسی با بدنه گره‌زن نداشته باشند.

با چرخاندن خورشیدی کنترل ضامن کلاچ را آزاد کنید، سپس فلایویل را با دست بچرخانید تا زبانه‌های (C) مطابق شکل در نزدیک‌ترین فاصله با سوزنها قرار بگیرند.

مهم: برای تنظیم فاصله، عقب زبانه را در جهت بالا و سمت چپ به وسیله دست فشار دهید. پیچ‌های نگهدارنده زبانه را (D) کمی باز کنید، سپس آن را در جهت جلو و عقب حرکت دهید تا فاصله زبانه و سوزن بین ۱/۵ الی ۳ میلیمتر (E) تنظیم شود. پیچ‌های نگهدارنده (D) را به اندازه ۵ کیلوگرم - متر بکشید.



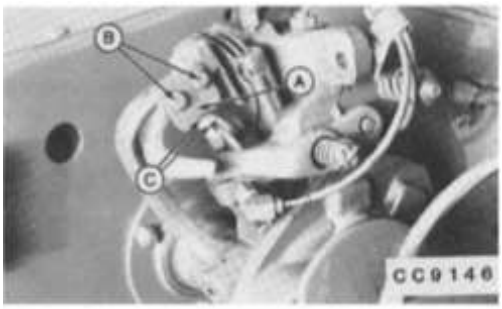
چرخاندن فلایویل را ادامه دهید تا زبانه‌ها را به محل استقرار و جایگاه ثابت خود برگردند.

هنگامی که زبانه‌ها در جایگاه خود قرارگرفته باشد فاصله (A) نوک زبانه‌ها و لبه سمت چپ شیار سوزن ((نوک زبانه به وسیله دست به سمت چپ فشار داده شود)) باید ۲ الی ۵ میلی‌متر باشد موقعی که زبانه نخ را به سمت دستگاه گره‌زن هدایت می‌کند (در انتهای حرکت خود) با شیار سوزن (C) زاویه ۹۰ درجه تشکیل می‌دهد.

برای تنظیمات فوق، طول میله (B) را کم و یا زیاد نمایید.

توجه: بعد از تغییر طول میله، خمیدگی آن به سمت پایین باشد.

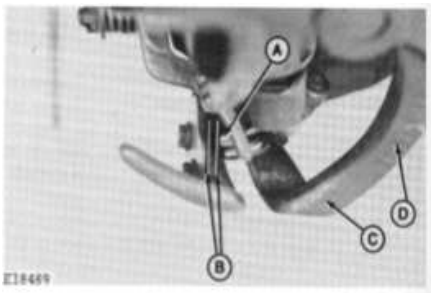
تنظیم بازوی برش



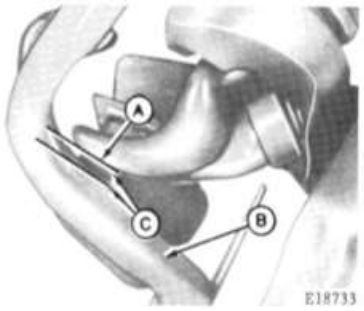
پیچ‌های بالایی پایه نگهدارنده را باز و گره‌زن را به سمت بالا بچرخانید، انحنای زبانه بازوی برش باید بدون جابجایی روی پاشنه قلاب گره‌زن قرار بگیرد. برای تنظیم زبانه، پیچ‌های نگهدارنده (B) را قدری باز کنید، بازوی برش را حرکت دهید تا زبانه در فاصله ۵ میلی‌متری شیار قلاب (C) قرار بگیرد. سپس پیچ‌های (B) را تا حدی که زبانه برای تنظیم بعدی روی بازو، بدون جابجایی مستقر شود ببندید.

ضمن حرکت دادن زبانه روی پاشنه قلاب، گره‌زن را کمی به سمت پایین بچرخانید. زبانه باید در حالت اصطکاک از روی پاشنه حرکت کند.

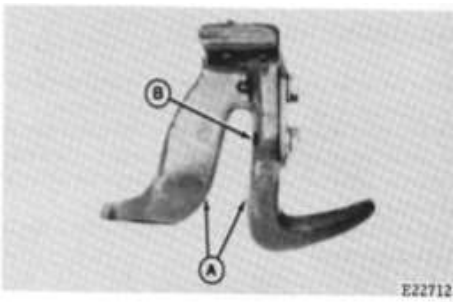
نیروی لازم برای حرکت زبانه ۳ الی ۶ کیلوگرم می‌باشد. بعد از تنظیم، پیچ‌های (C) را با ۰/۲ ± ۱ کیلوگرم – متر ببندید.



هنگام عبور قلاب گره‌زن از کنار زبانه بازوی برش قسمت متحرک قلاب (زبانه قلاب) (A) باید در فاصله ۱ الی ۲/۵ میلی‌متری زبانه برش باشد (B). قلاب گره‌زن را ۱۸۰ درجه بچرخانید و ضمن چرخ، قسمت‌های متحرک قلاب را به وسیله دست به طرف بالا و پایین حرکت دهید تا کمترین فاصله بین زبانه و قسمت متحرک مشخص شود، کمترین فاصله باید بین ۱ الی ۲/۵ میلی‌متر باشد، در غیر این صورت بازوی (C) را در منطقه مشخص شده (D) خم کنید.



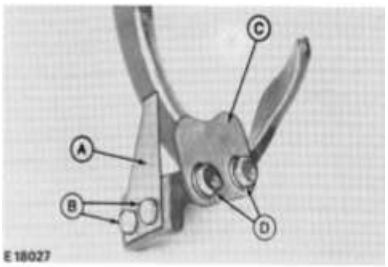
ضمن چرخش کامل قلاب گره‌زن (۳۶۰ درجه) سطح پایین آن (A) باید حداقل ۱/۵ میلی‌متر (C)، با بازوی برش (B) فاصله داشته باشد.



بعد از خم کردن و تنظیم بازوی برش، سطح داخلی شیار بازو را خصوصا در نقاط (B,A) کنترل کنید تا کلا صاف و بدون هیچ‌گونه برجستگی باشد.

نیروی اصطکاک را بین زبانه و پاشنه قلاب گره‌زن، با حرکت دادن گره‌زن در جهت پایین و هدایت زبانه به سمت نوک قلاب مجددا کنترل نمایید.

تعویض زبانه و تیغه برش



⚠ = احتیاط

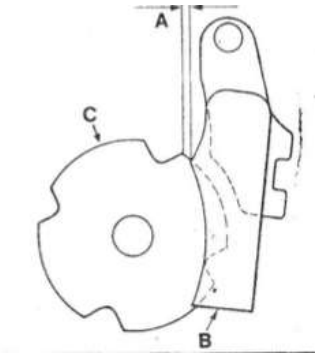
جهت جلوگیری از صدمه احتمالی و زخمی شدن دست‌ها، برای باز کردن پیچ‌های زبانه و تیغه از ابزار با اندازه میلی‌متری استفاده شود.

در صورت کند شدن تیغه آن را تعویض نمایید.

برای باز کردن تیغه (A) دو عدد پیچ (B) را باز و پس از تعویض تیغه مجددا با ۰/۵ الی ۰/۷ کیلوگرم-متر ببندید.

برای تعویض زبانه بازوی برش (C)، پیچ‌های (D) و همچنین واشرها را باز نموده و پس از تعویض زبانه، مطابق دستورالعمل قبلی زبانه را تنظیم و پیچ‌های آن را با ۰/۲±۱کیلوگرم-متر ببندید.

تنظیم صفحه نخ



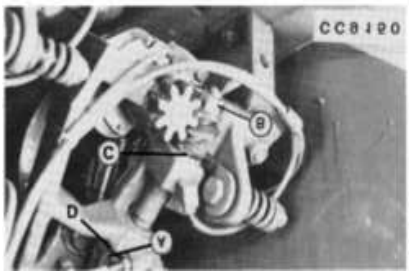
توجه: این تنظیم زمانی انجام میشود که دستگاه پرس حداقل دو بسته را گره زده و همچنین نخ در میان صفحات نخ باشد.

فاصله لبه سمت راست فرو رفتگی صفحه نخ ((صفحه میانی)) از لبه سمت چپ نگهدارنده نخ باید ۰/۵ تا ۱/۵ میلی‌متر باشد.

A: فاصله ۰/۵ تا ۱/۵ میلی‌متر

B: نگهدارنده نخ

C: صفحه نخ (صفحه میانی)

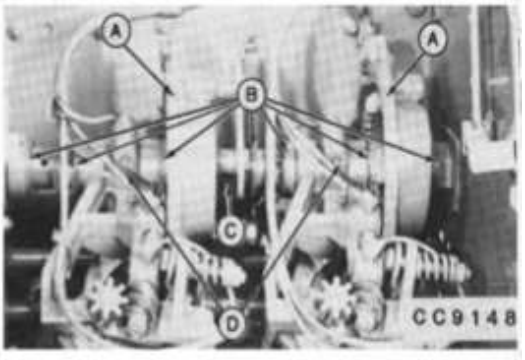


تنظیم فاصله (A) در صورتی که کمتر از ۰/۵ میلیمتر باشد:

پینیون (A) و دنده حلزونی (B) را باز کنید، واشرهای قسمت (C) را به تعداد کافی به قسمت بالایی (D) منتقل نمایید.

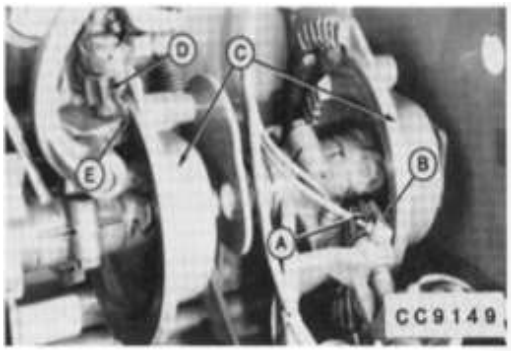
تنظیم فاصله (A) در صورتی که زیادتر از ۱/۵ میلی‌متر باشد: بعد از جدا کردن پینیون و دنده حلزونی واشرهای قسمت بالا را (D) به اندازه کافی به قسمت پایین (C) منتقل نمایید.

تنظیم دنده‌های گره‌زن



فاصله صفحه فرمان (A) و پینیون قلاب گره‌زن را می‌توان به وسیله جابجا کردن واشرهای (B)، روی شفت محرک گره‌زن (C) تنظیم نمود.

با واشرگذاری بین بدنه گره‌زن (D) و صفحه فرمان، فواصل طبق روش زیر تنظیم می‌شوند:



A: پینیون صفحه نخ
B: فاصله صفر تا ۰/۵ میلی‌متر
C: پینیون قلاب گره‌زن
E: فاصله صفر تا ۰/۲ میلی‌متر

فاصله (E) بین قسمت‌های صاف صفحه فرمان (C) و پینیون قلاب گره‌زن (D) باید از صفر تا ماکزیمم ۰/۲ میلی‌متر باشد، فاصله (B) بین قسمت‌های صاف صفحه فرمان (C) و پینیون صفحه نخ (A) باید از صفر تا ماکزیمم ۰/۵ میلی‌متر باشد.

توجه:

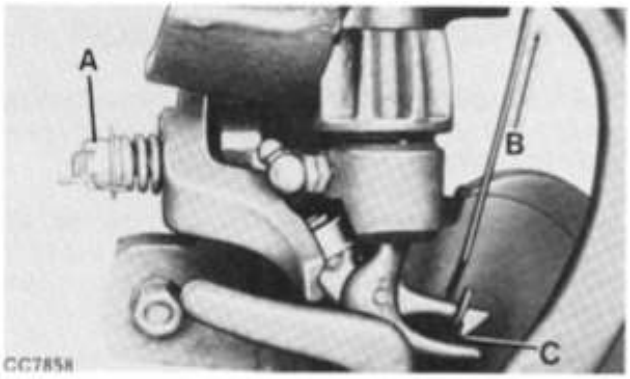
در صورتی که اندازه فوق تنظیم نشود، سطح قسمت صاف پینیون قلاب گره‌زن را به وسیله سوهان تخت با دقت سوهانکاری نمایید. همچنین پینیون صفحه نخ را هم کنترل و در صورت نیاز قسمت صاف آن را سوهانکاری کنید.

بعد از تنظیم پینیون‌ها، واشرگیری و جازدن پین‌های فنری روی شفت محرک، پیچ‌های نگهدارنده بدنه گره‌زن (D) را باز و آن را به طرف بالا حرکت دهید تا اطمینان حاصل کنید که بدنه گره‌زن روی شفت محرک جام نکرده باشد.

سپس بدنه گره‌زن را به سمت پایین و با آرامی هدایت نمایید تا با سنگینی وزن خود روبه پایین حرکت کند.

تنظیمات زبانه قلاب گره‌زن

هنگام تنظیم، قلاب گره‌زن بدون نخ و مطابق شکل تحت تاثیر فشار فنر باشد.



به وسیله نیروسنج دهانه زبانه قلاب گره‌زن را، در امتداد (B) و در جهت بالا باز کنید.

نیروی لازم برای باز شدن زبانه ۲/۳ تا ۶/۸ کیلوگرم می‌باشد.

بعد از جدا کردن نیروسنج زبانه باید کاملا بسته و حرکت آزاد نداشته باشد.

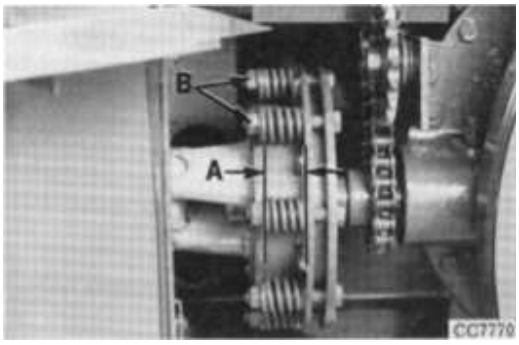
برای زیاد کردن فشار زبانه، خار مهره (A) را باز کرده و مهره را به اندازه کافی ببندید و برای کم کردن فشار زبانه، مهره را به اندازه مناسب باز کنید.

فشار زیاد زبانه احتمالا باعث باقی مانده گره در قلاب گره‌زن و در نتیجه پاره شدن نخ خواهد شد.

کامل نبودن گره دلیل کم بودن فشار زبانه است.

مهم: در مواقع استفاده از نخ ضخیم ((هر کیلوگرم وزن برابر ۱۵۰ متر)) فشار زبانه را برای ۲/۳ کیلوگرم تنظیم نمایید. در غیر این صورت هنگام جدا شدن نخ از روی پاشنه قلاب گره‌زن، فشار زیاد از حد معمول به قسمت‌های دیگر گره‌زن منتقل خواهد شد.

تنظیم کلاچ لغزنده



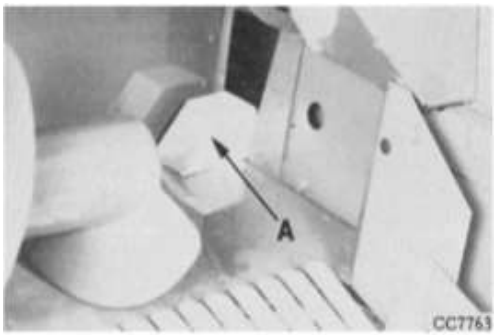
فاصله (A) یعنی ابتدا و انتهای فنر باید برابر ۴۳ میلی‌متر باشد.

مهم:

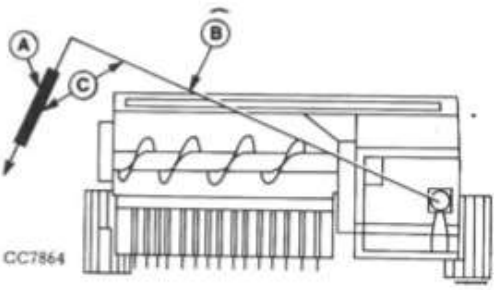
تمام فنرها به صورت یکنواخت تنظیم شوند.

(A): ۴۳ میلی‌متر

(B): مهره تنظیم طول فنر



قطعه چوبی را مطابق شکل دو تیغه قرار دهید تا از حرکت پیستون تراکم جلوگیری شود.



مهم:

قبل از کنترل کار کلاچ لغزنده لنت‌ها را بازرسی نمایید تا به صفحات فلزی کلاچ نچسبیده باشند.

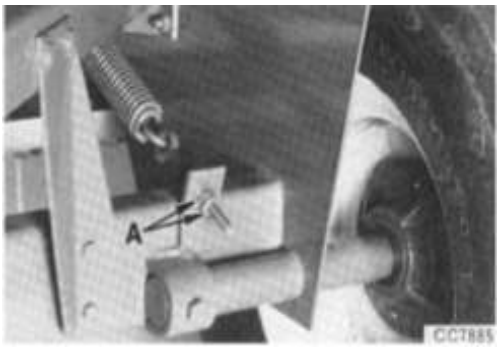
مطابق شکل نیروسنجی را (A) به بازوئی که طول آن برابر۳ متر باشد (B) متصل و بازو را به طریقی به کلاچ لغزنده ببندید.

نیرو را در امتداد نیروسنج (A)، با زاویه ۹۰ درجه (C) نسبت به (B) و به سمت پایین اعمال کنید.

لنت‌های کلاچ روی صفحات فلزی باید با نیرویی برابر ۲/۵ ± ۲۴/۵ کیلوگرم بلغزند.

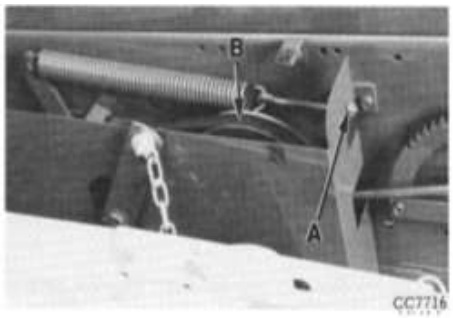
((۷/۵ ± ۷۳/۵ متر - کیلوگرم))

مهم: کم بودن فشار فنر کلاچ باعث سایش لنت‌ها و زیاد بودن فشار موجب لغزنده نبودن و کار نکردن آن در مواقع ضروری خواهد شد.



تنظیم حالت شناور بودن بالابر

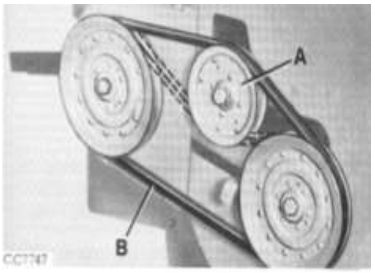
در شرایط معمولی فنر تنظیم باید کاملا کشیده شده باشد مهره‌های (A) را تا حد ممکن ببندید، به طوری که حدود ۲ سانتی‌متر از طول زروه بیرون از مهره قرار بگیرد، در صورتی که بالابر هنگام عبور از روی علوفه حالت پرش داشته باشد مهره (A) را کمی باز کنید. تنظیم فوق را هنگامی که بالابر در وضعیت پایین قرار گرفته انجام دهید.



تنظیم تسمه بالابر

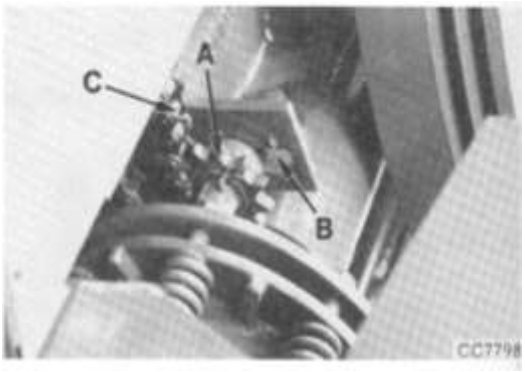
مهم:

کشیدگی تسمه روی حالت شناور بودن بالابر تاثیر دارد، در صورتی که تسمه روی پولی بلغزد کشیدگی تسمه را توسط مهره (A) تنظیم نمایید.



تنظیم تسمه حلزون انتقال

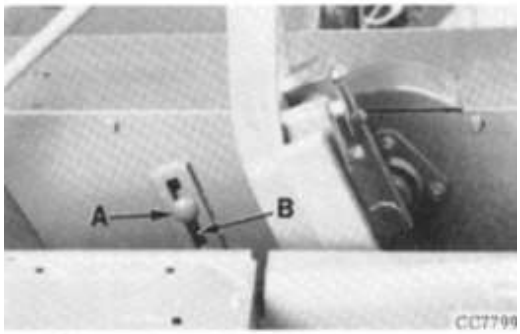
پیچ پولی (A) را کمی باز، سپس پولی را به سمت بالا یا پایین حرکت دهید تا اینکه تسمه (B) با فشاری برابر ۹ کیلوگرم به اندازه ۱۶ الی ۲۹ میلی‌متر پایین و یا بالاتر از خط مستقیم تسمه (B) قرار بگیرد. محل اعمال فشار ۹ کیلوگرم، نقطه مقابل پولی (A) می‌باشد.



تنظیم زنجیر اصلی (جلو)

پیچ چرخ زنجیر (A) را تا حدی که چرخ زنجیر حرکت کند باز و نگهدارنده آن را نیز در وضعیتی قرار دهید تا مانع حرکت چرخ زنجیر نشود.

زنجیر بعد از تنظیم باید با نیروی ۲/۵ کیلوگرم، ۵ الی ۶ میلی‌متر از خط مستقیم خود انحراف داشته باشد. مهره‌های نگهدارنده را همراه با پیچ و مهره چرخ زنجیر کاملا ببندید.

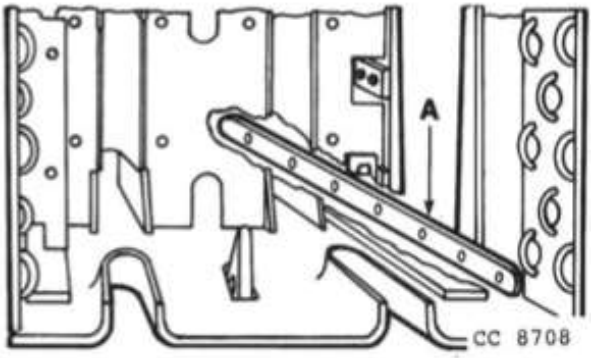


تنظیم زنجیر چنگک

مهره مربوط به پیچ (A) کمی باز و پیچ را در شیار (B) حرکت دهید تا زنجیر با نیروی ۲/۵ کیلوگرم ۷ الی ۸ میلی‌متر از خط مستقیم خود انحراف داشته باشد.

مهره پیچ (A) را ببندید.

تنظیمات پیستون تراکم



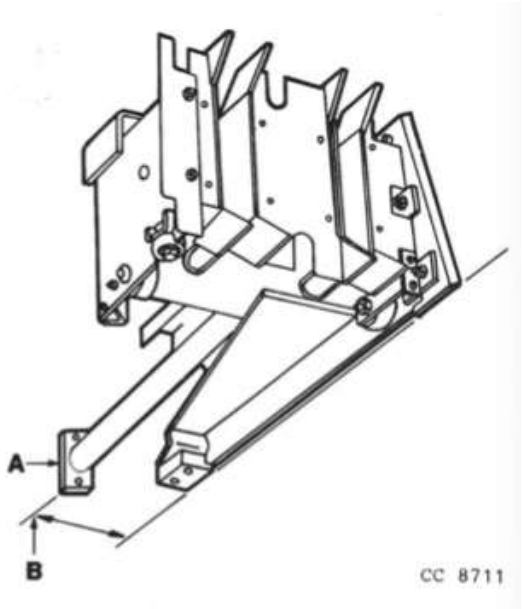
راهنمای پایین سمت راست مجرای تراکم (A)

تذکر:

در صورتی که پیستون جهت تعمیرات، از دستگاه جدا شود، تسمه راهنما را از نظر سائیدگی و مستقیم بودن کنترل کنید و در صورت لزوم آن را تعویض نمایید. مقدار انحراف مجاز برای مستقیم بودن در طول قطعه ۰/۸ میلی‌متر است، برای تنظیم مستقیم بودن چنانچه لازم باشد از واشرهای تنظیم استفاده شود.

مهم: کلیه تنظیمات پیستون ترکم را به ترتیبی که در کتاب راهنما شرح داده شده انجام دهید.

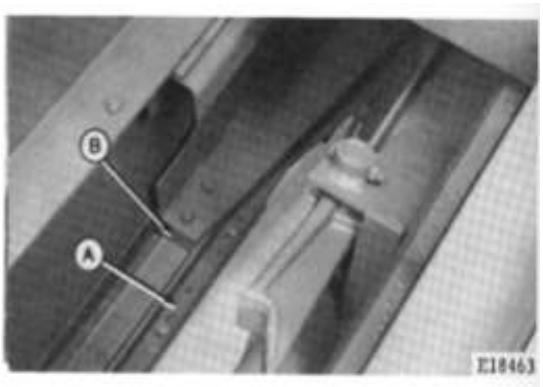
وضعیت و فاصله شاتون



(B) فاصله خط مرکزی شاتون (A) تا دیواره سمت راست مجرای تراکم باید برابر ۱۹۰ میلی‌متر باشد. چنانچه پیستون از دستگاه جدا شده باشد فاصله فوق را از سمت راست پیستون تراکم اندازه بگیرید، برای تنظیم فاصله، واشرهای دو طرف بوش سرشاتون را جابجا کنید.

هنگام نصب پیستون برای جلوگیری از گیر کردن آن در مجرای تراکم پیچ و یا مهره لبه‌های پاک کننده را کمی باز کنید.

فاصله قسمت جلوی پیستون تراکم

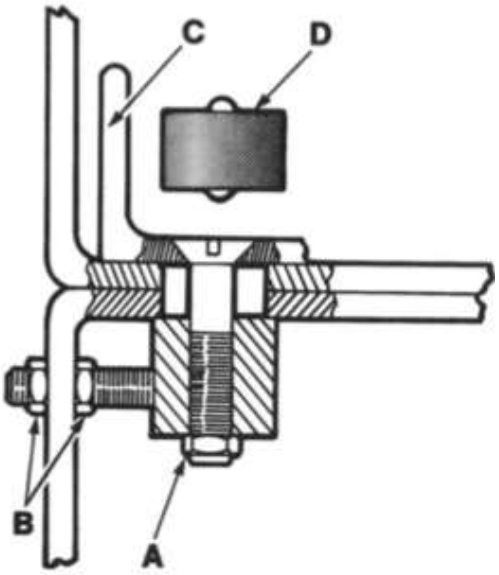


پیستون را ضمن حرکت در سرتاسر طول مسیر خود به سمت راست فشار دهید. فاصله جانبی تکیه‌گاه پیستون (B) در این مسیر نباید از ۰/۸ میلی‌متر تجاوز نماید.

تذکر: جهت جلوگیری از ضربه زدن پیستون به بدنه، این تنظیم باید دقیق و مطمئن انجام شود. برای تنظیم، پنج عدد پیچ (A) مربوط به راهنمای پایینی سمت راست را کمی باز و با ضربه زدن به سر پیچ‌ها و همچنین راهنما در جهت جلو و یا عقب فاصله آن را با تکیه‌گاه سایشی (B) تنظیم نمایید.

بعد از تنظیم، پیچ‌های (A) را ببندید. چنانچه پیچ‌های تکیه‌گاه سایشی را باز کرده باشید قبل از تنظیم فوق پیستون را به سمت دیواره راست فشار دهید، سپس پیچ‌های تکیه‌گاه را ببندید و بعد از بستن پیچ‌های تکیه‌گاه فاصله را کنترل و در صورت نیاز آن را مطابق دستورالعمل فوق تنظیم نمایید.

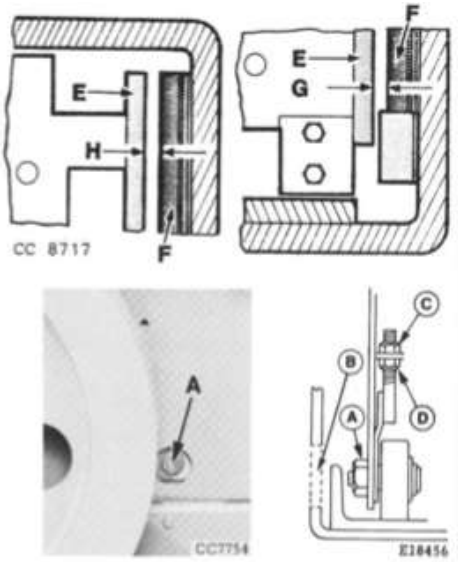
تنظیم فاصله جانبی پیستون تراکم



مهم: پیچ‌های (T) شکل به عنوان نگهدارنده نبشی (C) بعد از تنظیم می‌باشند، برای تنظیم از آنها استفاده نکنید. برای تنظیم ابتدا چهار عدد مهره (A) و مهره‌های (B) را به اندازه کافی باز کنید، به طوری که مانع حرکت نبشی (C) نشود، سپس نبشی (C) را به سمت راست فشار دهید به طوری که غلطک (D) تماس داشته باشد این تنظیم باید در ابتدا و انتهای نبشی و همچنین مقابل هر یک از نگهدارنده‌های (T) شکل انجام شود.

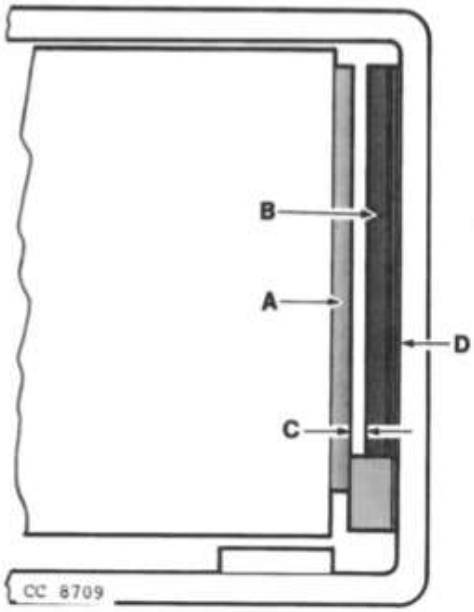
بعد از هر تنظیم مهره‌های (A) و (B) را با اندازه‌ای که حرکت نداشته و تنظیم را تغییر ندهد ببندید. بعد از این مرحله پیستون را در سراسر نبشی حرکت دهید و در هر قسمت فاصله جانبی را به وسیله فشار دادن پیستون به سمت چپ و راست کنترل کنید. در صورت نیاز، مجددا تنظیم نمایید. بعداز کنترل نهایی کلیه مهره‌ها را کاملا ببندید.

تنظیم فاصله بالا و پایین تیغه متحرک



بعد از تنظیمات جانبی پیستون، تیغه متحرک (E) را مقابل تیغه ثابت (F) قرار دهید و فاصله دو تیغه را اندازه بگیرید، فاصله صحیح (G) در پایین ۰/۸ تا ۱/۳ میلی‌متر و در بالا (H) باید ۱/۵ تا ۱/۸ میلی‌متر باشد، فاصله (G) معمولا با افزودن و یا کم کردن واشر تنظیم می‌شود ولی فاصله (H) در بالا به وسیله غلطک متغیر پیستون قابل تنظیم می‌باشد. پیستون را به سمت جلو حرکت دهید تا مهره (A) برابر سوراخ بدنه در سمت چپ قرار گیرد. مهره (A) را به اندازه‌ای که غلطک آزادانه حرکت کند باز کنید. به وسیله مهره‌های (C) و (D) ارتفاع غلطک و در نتیجه فاصله (H) را می‌توان تنظیم نمود. بعد از تنظیم و بستن مهره‌های (C) و (D) مهره (A) را با ۱۴ کیلوگرم – متر ببندید.

تنظیم فاصله قسمت پایین تیغه ثابت و متحرک



به وسیله جابجا کردن پیستون تراکم، تیغه متحرک نصب شده روی پیستون را (A) مقابل تیغه (B) قرار دهید.

پیستون را به طرف دیواره سمت راست فشار دهید. فاصله بین دو تیغه در قسمت پایین (C) باید ۰/۸ تا ۱/۳ میلی‌متر باشد.

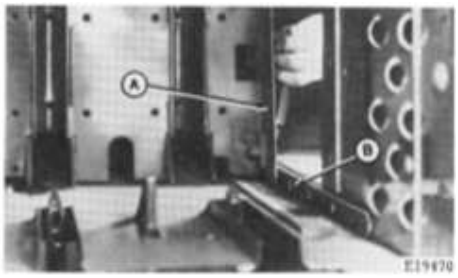
برای تنظیم این فاصله واشرهای تنظیم (D) را کم و یا اضافه نمایید. واشرهای تنظیم بین تیغه ثابت (B) و بدنه قرار دارند.

توجه:

گشتاور لازم برای بستن مهره‌های تیغه ثابت ۱۰ الی ۱۲ کیلوگرم – متر می-باشد.

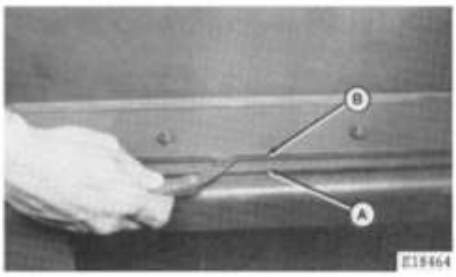
فاصله تیغه متحرک در عقب

پیستون را در عقب مجرای تراکم قرار داده سپس آن را به سمت چپ فشار دهید، فاصله (C) بین تیغه متحرک (A) و راهنمای سمت راست (B) را اندازه بگیرید. فاصله مجاز (C) برابر ۰/۱ تا ۰/۴ میلی‌متر است



فاصله تیغه متحرک در جلو

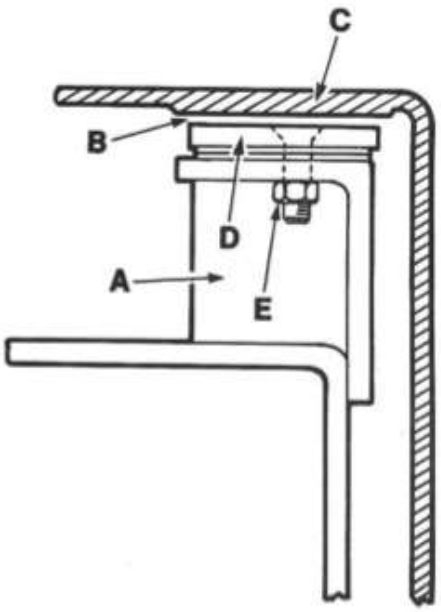
پیستون را در قسمت جلوی مجرای تراکم قرار دهید. سپس آن را به سمت چپ فشار داده فاصله بین تیغه (A) و راهنما سمت راست (B) باید کمتر از ۰/۸ میلی‌متر باشد.



تنظیم فاصله بین بدنه مجرای تراکم و تکیه‌گاه سایشی سمت راست بالایی

فاصله بین بدنه (B) و تکیه‌گاه (A) در سراسر طول آن ۰/۸ میلی‌متر است. در صورت لزوم واشرهای تنظیم را که در سه نقطه تکیه‌گاه نصب شده‌اند (وسط و دو انتهای آن) تغییر دهید.

توجه داشته باشد که تعداد واشرهای وسط و واشرهای دو سر تکیه‌گاه با توجه به فاصله ۰/۸ میلی‌متر می‌توانند برابر نباشند ولی دقت کنید که واشرهای مرکز تکیه‌گاه بیشتر از واشرهای دو سر آن نشوند.

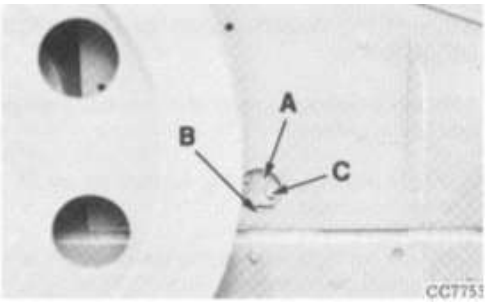


فاصله بین پیستون و راهنمای بالایی سمت چپ

مهم: تنظیم نبودن این فاصله باعث برخورد تیغه ثابت به متحرک و یا بریدن پیچ اطمینان خواهد شد.

فاصله (B) بین بدنه (C) و راهنمای بالایی (D) را هنگامی که پیستون (A) در قسمت جلو قرار گرفته در سرتاسر طول راهنمای (D) اندازه بگیرید.

فاصله نباید بیش از ۰/۸ میلی‌متر باشد، برای تنظیم فاصله مهره‌های (E) را باز و پس از کم و یا زیاد کردن واشرهای تنظیم مهره‌ها را مجددا ببندید.

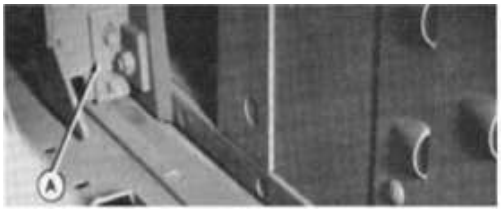


تنظیم تمیزکننده‌ها

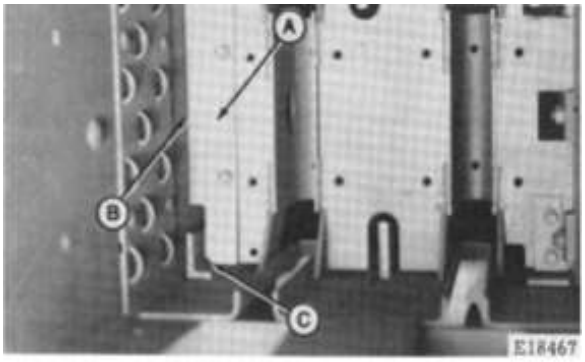
مهم: تمیزکننده‌ها در تمام طول مسیر خود باید فاصله مناسبی با بدنه داشته باشند، به طوری که باعث فاصله گرفتن غلطک‌ها از مسیر خود نشوند.

پیستون را کاملا به جلو و عقب حرکت دهد تا نزدیک‌ترین نقطه بدنه نسبت به تمیزکننده‌ها مشخص گردد.

پیچ (C) را کمی باز کنید و تمیزکننده جلویی را (A) نسبت به بلندترین نقطه از راهنمای غلطک (B) و به فاصله ۰/۲ میلی‌متر تنظیم نمایید. پیچ (C) را ببندید.



فاصله تمیزکننده سمت راست که در عقب پیستون تراکم قرار دارد (A) نسبت به راهنمای پیستون ماکزیمم ۰/۲ میلی‌متر باشد.



فاصله تمیزکننده سمت چپ عقب پیستون (A) را با داخل دیواره سمت چپ و در سرتاسر مسیر پیستون بین ۱/۵ تا ۴/۵ (B) میلی‌متر تنظیم نمایید که ترجیحا فاصله ۱/۵ میلی‌متر مناسب‌تر می‌باشد.

فاصله C بین لبه پایینی پاک کننده و نبشی راهنما ماکزیمم ۰/۲ میلی‌متر می‌باشد.

بعد از اتمام تنظیمات، پیستون به وسیله دست و بدون استفاده از فلایویل باید در طول مسیر رفت و برگشت خود به آسانی حرکت کند.

ضمیمه راهنمای سرویس

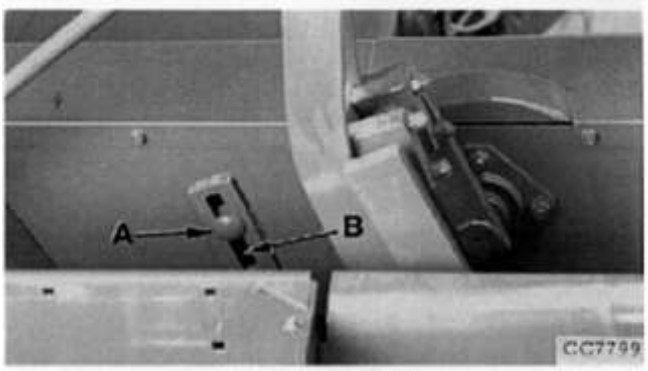
بیلر مدل ۳۵۹

تنظیم زنجیر دوشاخه چنگک تغذیه

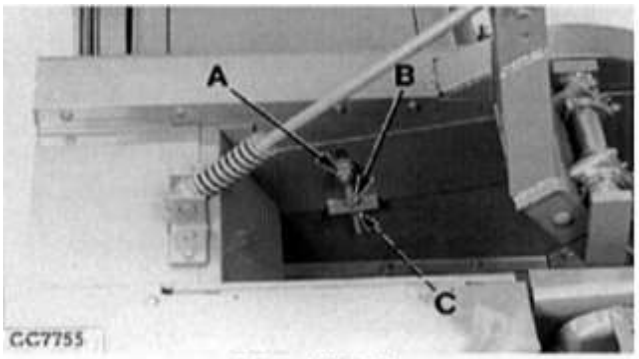
زنجیر انگشتی تغذیه عمل انتقال نیرو به دوشاخه تغذیه را به عهده دارد. این زنجیر به نوبه خود پمپ هیدرولیک (اختیاری) که از طرف مقابل دوشاخه نیرو میگیرد را به کار می‌اندازد. پس از باز کردن هر یک از قطعات برای سرویس و قبل از راه‌اندازی دستگاه از تایم کردن آنها مطمئن شوید.

دربیلرهای ۳۵۹ و ۴۵۹:

مهره A را شل کنید. مهره تنظیم بالایی (B) را شل کرده و مهره تنظیم پایینی (C) را سفت کنید تا زنجیر کشیده شود. برای اطمینان از تنظیم بودن زنجیر با انگشت دست مرکز زنجیر را به سمت پایین فشار دهید در صورت تغییر ۱۳ میلی‌متری زنجیر تنظیم است. مهره‌ها را تا حد لازم سفت کرده و تنظیمات را ادامه دهید



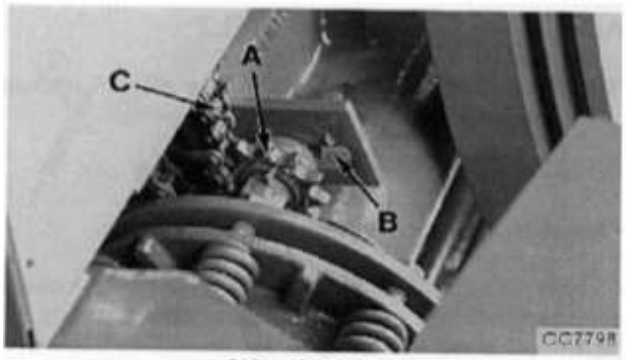
339 and 349 Baler



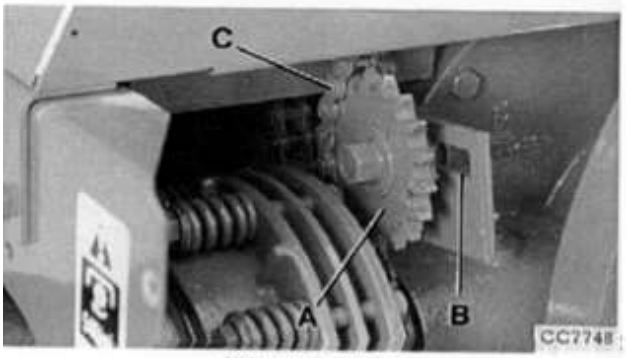
359 and 459 Baler

تنظیم زنجیر محرک اصلی

هرزگرد (A) را شل کرده و آن را در شیار (B) حرکت دهید تا زنجیر (C) حدود ۵ تا ۶ میلی‌متر تحت فشار ۲۴ نیوتن جابجا شود. پیچ هرزگرد را مجددا محکم کنید.



339 and 349 Baler



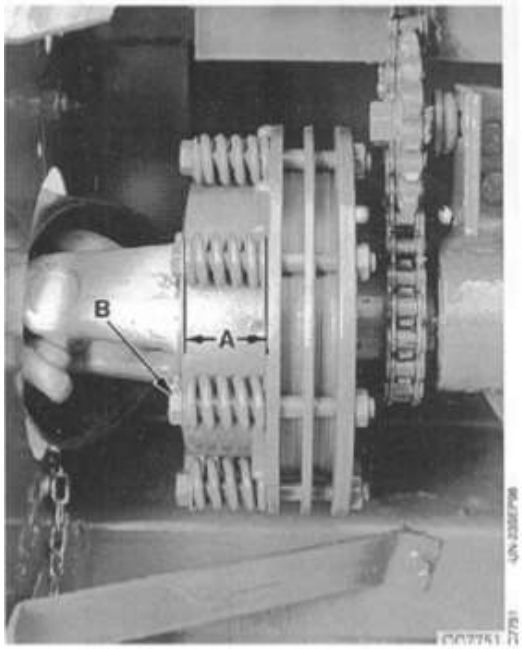
359 and 459 Baler

تنظیم کلاج ایمنی در بیلرهای مدل ۳۵۹ و ۴۵۹

طول فنر (A) در بیلرهای ۳۵۹ از ابتدا تا انتهای حلقه می‌بایست ۳۴ تا ۳۵ میلی‌متر و در بیلر ۴۵۹ حدود ۴۳ تا ۴۳/۵ میلی‌متر باشد. کلیه فنرها را به یک اندازه تنظیم کنید.

(A) ۳۴ تا ۳۵ میلی‌متر در بیلر ۳۵۹ و ۴۳ تا ۴۳/۵ در بیلر ۴۵۹

(B) مهره‌های تنظیم فنر



تنظیم ترمز محرک سوزن

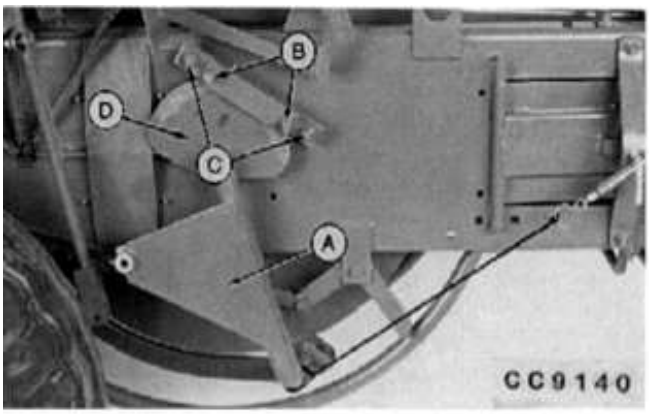
سوزنها را در وضعیت معمول قرار داده و بازوی اندازه‌گیر را حرکت دهید.

انتهای پایینی بالابرنده را از قاب سوزن جدا نمایید. ریسمان را به قاب سوزن متصل کرده و تحت زاویه ۹۰ درجه نسبت به قاب سوزن آن را به سمت عقب بکشید.

توجه: پیچ‌های نگهدارنده ترمز (C) هیچگاه نباید با صفحه فشار ترمز (D) تماس برقرار نماید.

مهره‌های تنظیم ترمز (B) را تا رسیدن به ۲۴۵ نیوتن، شل یا سفت نمایید. عمل کشش سبب حرکت بازوی بالابرنده سوزن می‌شود.

(A) قاب سوزن
(B) مهره‌های تنظیم
(C) پیچ‌های نگهداره
(D) صفحه فشار



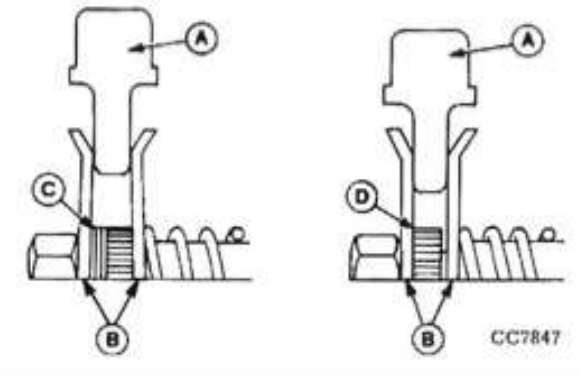
تنظیم استوپ چرخ ستاره‌ای طول بسته

توجه: قرقره با سوراخ دارای قطر بزرگتر می‌بایست در کنار فنر و دور از شیم‌ها قرار گیرد.

چنانچه استوپ چدنی هنگام ورود به محفظه (B) بین دیواره‌های قرقره جهش داشته باشد (بالا و پایین رود)، عرض محفظه زیاد است و برای رفع آن شیم‌های (C) را تا حد لازم کم کنید.

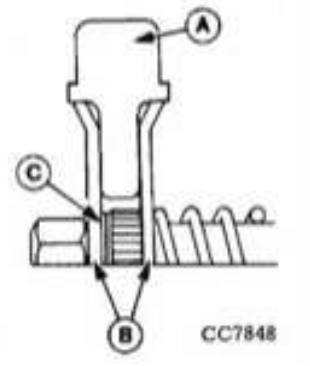
چنانچه استوپ چدنی به راحتی وارد محفظه قرقره نشود، محفظه خیلی باریک است و برای رفع آن شیم (D) را تا حد لزوم اضافه نمایید.

(A) استوپ
(B) دیواره قرقره
(C) شیم تنظیم
(D) محل شیم‌گذاری



کنترل تنظیم استوپ

اگر تیغه استوپ (A) بین دیوارهای قرقره بدون هیچ‌گونه تماسی با آن قرار گیرد، تعداد شیم‌های (C) صحیح است.

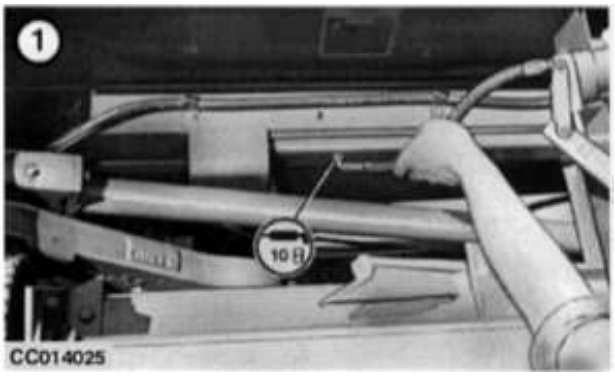


روغنکاری و سرویس

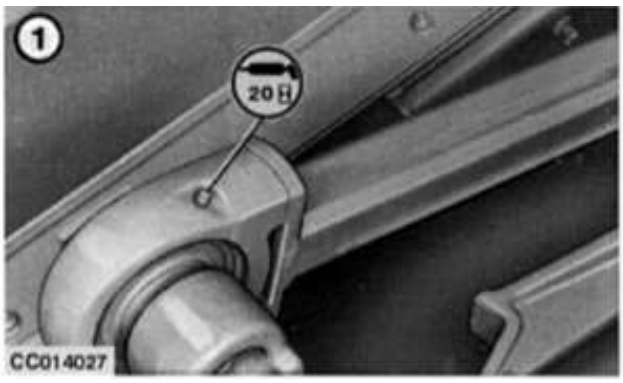
برای هر ۱۰ ساعت (۳۵۹-۴۵۹) – برای گریسکاری از گریس‌های استاندارد استفاده نمایید.

گریس خور فلایویل را پس از تعویض پیچ اطمینان آن گریسکاری نمایید.

پین دسته پیستون را از طریق شیلنگ مربوطه هر ۱۰ ساعت گریس کاری نمایید.



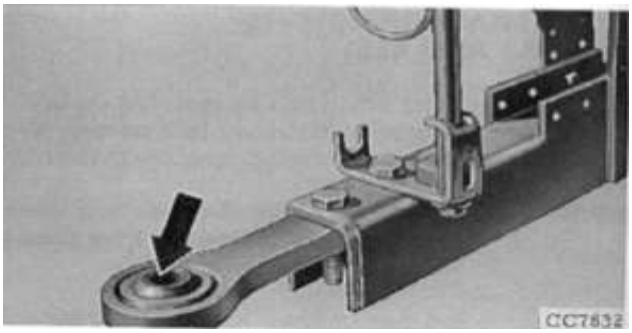
- برای هر ۲۰ ساعت کاری یاتاقان دسته پیستون را گریس کاری نمایید



مفصل سیبکی

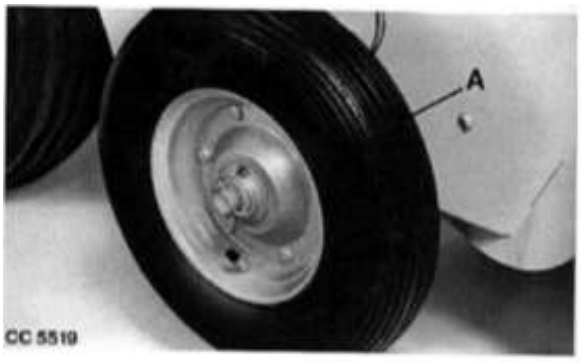
این مفصل امکان استفاده از دو نوع اتصال با پین را فراهم می‌آورد. برای تغییر از قطر ۲۶,۴ میلی‌متر به ۳۳ میلی‌متر و بالعکس، کافی است بوش را برداشته و یا مجددا در جای خود قرار دهید.

اتصال سیبکی می‌بایست به قسمت متحرک مالبند تراکتور متصل گردد.



چرخ راهنمای پیکاپ

- چرخ هادی پیکاپ (A) از ارتفاع تنظیم می‌شود. این چرخ پیکاپ را قادر می‌سازد تا در زمان کار در زمین‌های مختلف در نزدیک‌ترین سطح به زمین حرکت کند.



جعبه سرویس (انتخابی)

- این جعبه محتوی قطعات تعمیری مورد لزوم همچون فنرهای پیکاپ، پیچ‌های اطمینان، اتصالات، تسمه پیکاپ و گیریس خور برای انجام تعمیرات ضروری در مزرعه می‌باشد.

تنظیمات ارتفاع دندانه‌های پیکاپ (اختیاری)

عمل بالا و پایین آورن پیکاپ توسط یک سیلندر هیدرولیک یک طرفه انجام می‌شود.

زنجیر را به قلاب (A) طوری متصل کنید که دندانه‌های پیکاپ در بالاترین سطح خود باشند تا حدی که بتوانند محصول را جمع‌آوری کنند.

تنظیم وزن بسته به صورت دستی

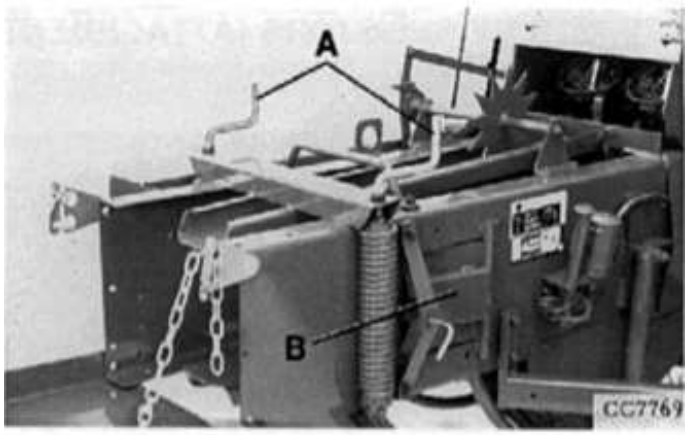
احتیاط: قبل از هر گونه تنظیم، تراکتور را خاموش، شفت پی‌تی‌او را آزاد و اجازه دهید فلایویل کاملا از حرکت بایستد.

مهم: بسته‌های خیلی فشرده و یا خیلی سنگین سبب ایجاد تغییر شکل در بیلر، شکستگی و خوردگی قطعات می‌شوند.

وزن بسته را می‌توان از طریق محفظه پرس تنظیم نمود. بدین منظور از دسته‌های (A) استفاده نمایید. در صورت سبک بودن بسته‌های علوفه، برای افزایش وزن دریچه‌های کناری (B) را سفت (جمع) کنید.

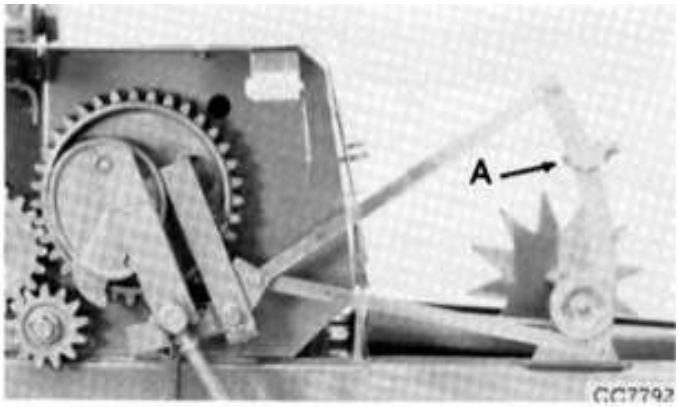
توجه: وزن بسته از اندازه ردیف‌های ریک شده، میزان رطوبت و کیفیت علوفه تاثیر می‌پذیرد. این عوامل ساعت به ساعت و از یک ردیف به ردیف دیگر تغییر می‌کند. لازم است وزن بسته‌های علوفه را به طور مرتب کنترل نمایید.

در پایان هر روز کاری با کاهش فشار فنرها و باز کردن دریچه‌های کناری فشار وارد بر محفظه پرس را کاهش دهید.



تنظیم طول بسته

استوپ (A) روی بازوی اندازه‌گیر را تا دستیابی به طول دلخواه بالا یا پایین آورید. با بلند کردن طول استوپ ، طول بسته افزایش و با کوتاه کردن آن طول بسته کاهش می‌یابد. طول بسته را می‌توان بین ۰/۳ تا ۱/۳ متر تغییر داد.



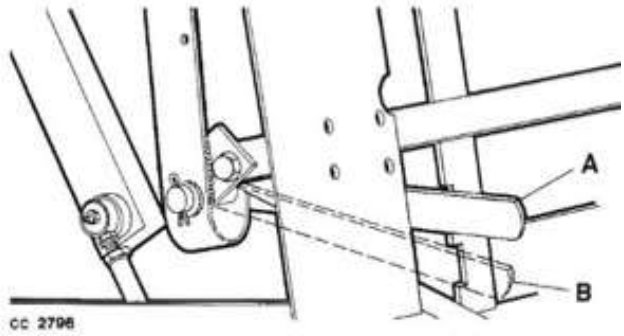
فعال کردن چفت ایمنی (انتخابی)

احتیاط: قبل از انجام تعمیرات روی دستگاه، تراکتور را خاموش، سوئیچ را در آورده و چفت ایمنی را درگیر نمایید.

در بعضی از کشورها مقررات ایمنی استفاده از چفت ایمنی را اجباری کرده است. چنانچه اهرم روی حالت (B) باشد چفت ایمنی از هر گونه حرکت در سوزنها و دوزنده جلوگیری می‌کند.

چنانچه اهرم روی حالت (A) باشد دوزنده فعال بوده و با پایان کورس چرخ، دوزنده نیز فعال می‌شود.

(A) – حرکت غیرفعال چفت (B) حالت فعال چفت



A—Unlatched position
B—Latched position

نکات مهم برای نگهداری دستگاه پرس علوفه بعد از فصل کار

۱- دستگاه در محوطه سرپوشیده و دور از رطوبت باشد.

۲- پس از کار فصلی، دستگاه را از علوفه پاک کنید.

(مواد علوفه‌ای رطوبت را به خود جذب و باعث زنگ‌زدگی می‌شوند)

۳- گره‌زن را تمیز و تمام قسمت‌های آن را با گریس بپوشانید.

۴- مطابق کتاب راهنما، دستگاه را با دقت گریسکاری نمایید.

۵- قسمت‌هایی از بدنه که رنگ آن پاک شده (بجز داخل مجرای تراکم) رنگ بزنید.

۶- زنجیرها را به وسیله گازوئیل تمیز و سپس گازوئیل باقی‌مانده را کاملا خشک و با روغن ۱۴۰ یا ۹۰ ، زنجیرها را روغنکاری نمایید.

۷- لنت‌های کلاچ لغزنده چنانچه تحت فشار باشند، بخار آب را به خود جذب و باعث زنگ زدن صفحات جانبی و در نتیجه چسبیدن صفحات به لنت خواهد شد. برای جلوگیری از زنگ‌زدگی مهره‌های تنظیم فشار فنر را کاملا باز کنید.

۸- قطعاتی از قبیل چوب را زیر شاسی دستگاه قرار دهید تا لاستیک چرخ‌ها از زمین فاصله بگیرند، به طوری که فشار روی آنها نباشد، بعد از تمیز کردن لاستیک‌ها، برای جلوگیری از ترک خوردن، روی آنها را بپوشانید.

۹- قطعاتی که باید تعویض شوند، تهیه و در این مدت آنها را تعویض نمایید.

۱۰- مجرای تراکم را به وسیله برس گریسکاری کنید.

آماده کردن دستگاه در ابتدا و شروع فصل کار

۱- گریس‌های روی بدنه و قسمت‌های مختلف گره‌زن را تمیز کنید.

۲- روغنهای اضافی سطح زنجیرها و گریسهای داخل مجرای تراکم را تمیز نمایید.

۳- قسمتهای مختلف دستگاه را طبق جدول مشخص شده در این کتاب، گریسکاری و نیز روغنکاری نمایید تا زنگ و رطوبت جمع شده در این نقاط خارج شود.

۴- فشار باد تایرها را تنظیم کنید.

۵- روغن جعبه دنده را کنترل نمایید.

۶- کلیه پیچ‌ها و مهره‌ها را کنترل و دستگاه را آچارکشی کنید.

۷- تنظیمات و همزمانی کار دستگاه را کنترل و در صورت لزوم تنظیم نمایید.

۸- قطعه تعویض شده را در صورت لزوم آب‌بندی کنید.

۹- لنت‌های کلاچ لغزنده به صفحات جانبی نچسبیده باشند، فنرهای کلاچ را مجددا تنظیم نمایید.

۱۰- کتاب راهنما را قبل از شروع کار مطالعه کنید.

اخطار
از PTO
540 دور
استفاده نمائید
اخطار
برای سرویس های صحیح
به کتابچه راهنمای فنی
مراجعه نمائید
خطر
خطر گیر کردن در
مارپیچ
خطر
خطر گیر کردن دست
در چرخ دنده ها

مشخصات دستگاه پرس علوفه مدل: T ۳۴۹

ابعاد بسته‌ها*:	
- اندازه مقطع بسته ها	۳۶×۴۶ سانتی‌متر
- طول بسته‌ها	قابل تنظیم از ۳۰ الی ۱۳۰ سانتی‌متر
بالابر*:	
- عرض داخل دهانه	۱۵۶ سانتی‌متر
- عرض دهانه ورودی	۱۷۵ سانتی‌متر
- فاصله بین دو انگشتی انتهایی	۱۴۱ سانتی‌متر
- قطر سیلندر	۳۶ سانتی‌متر
- تعداد انگشتی‌ها	۹۶ عدد
- تعداد نبشی نگهدارنده انگشتی	۴ عدد
- حلزون انتقال*	
- قطر	۴۰ سانتی‌متر
- طول	۱۳۰ سانتی‌متر
- مساحت دریچه تغذیه:*	۱۹۱۴ سانتی‌متر مربع
- پیستون تراکم:*	
- طول مسیر حرکت	۷۶ سانتی‌متر
- سرعت	۸۰ ضربه در دقیقه
- فلایویل:*	
- قطر	۶۹ سانتی‌متر
- وزن	۱۲۵ کیلوگرم
- سرعت شفت عقب تراکتور*:	۵۴۰ دور در دقیقه
حجم جعبه دنده*:	۳/۸ لیتر
*مشخصات تراکتور مورد استفاده:	حداقل ۴۱ اسب بخار در محل شفت عقب
لاستیک‌ها*:	چرخ سمت راست ۱۳ × ۵/۶۰
	چرخ سمت چپ ۱۶ × ۷/۵۰
ابعاد کلی دستگاه *:	
ارتفاع (ماکزیمم)	۱۷۰ سانتی‌متر
طول	۴۷۸ سانتی‌متر در وضعیت جابجایی
- عرض	۲۵۹ سانتی‌متر
- وزن	۱۲۵۴ کیلوگرم

مشخصات دستگاه پرس علوفه مدل: T ۳۵۹

ابعاد بسته‌ها*:	
- اندازه مقطع بسته ها	۳۶×۴۶ سانتی‌متر
- طول بسته‌ها	قابل تنظیم از ۳۰ الی ۱۳۰ سانتی‌متر
بالابر*:	
- عرض داخل دهانه	۱۵۶ سانتی‌متر
- عرض دهانه ورودی	۱۷۵ سانتی‌متر
- فاصله بین دو انگشتی انتهایی	۱۴۱ سانتی‌متر
- قطر سیلندر	۳۶ سانتی‌متر
- تعداد انگشتی‌ها	۱۴۴ عدد
- تعداد نبشی نگهدارنده انگشتی	۶ عدد
- حلزون انتقال*	
- قطر	۴۰ سانتی‌متر
- طول	۱۴۰ سانتی‌متر
- مساحت دریچه تغذیه*:	۱۹۱۴ سانتی‌متر مربع
- پیستون تراکم*:	
- طول مسیر حرکت	۷۶ سانتی‌متر
- سرعت	۹۲ ضربه در دقیقه
- فلایویل:*	
- قطر	۶۹ سانتی‌متر
- وزن	۱۳۵ کیلوگرم
- سرعت شفت عقب تراکتور*:	۵۴۰ دور در دقیقه
حجم جعبه دنده*:	۳/۸ لیتر
*مشخصات تراکتور مورد استفاده:	حداقل ۴۷ اسب بخار در محل شفت عقب
لاستیک‌ها*:	چرخ سمت راست ۱۶۵ SR ۱۳" Tubel ess
	چرخ سمت چپ ۲۰۵ R ۱۶C ۱۱۰/۱۰۸ S ۸ PR
ابعاد کلی دستگاه *:	
ارتفاع (ماکزیمم)	۱۷۸ سانتی‌متر
طول	۴۷۸ سانتی‌متر در وضعیت جابجایی
- عرض	۲۵۹ سانتی‌متر
- وزن	۱۴۲۵ کیلوگرم

شرکت کمباین سازی ایران (سهامی عام)

آئین نامه گارانتی محصولات
(کمباین و بیلر)

Iran Combine Mfg.Co

شرکت کمباین سازی ایران علیرغم رعایت کلیه اصول کیفی در تولید، از آنجا که جلب رضایت مشتریان را در زمره مهمترین اهداف خود قرار داده است، برای رفع اشکالات احتمالی، محصولات خود را مطابق شرایط ذیل گارانتی می نماید:

۱– محصول کمباین

الف– موتور, گیربکس, فاینال درایو و سیستم هیدرولیک کمباین به مدت ۱۲۰۰ ساعت یا یکسال (هر کدام زودتر فرا رسد) مشمول گارانتی می باشد.

ب– قطعات برقی از قبیل استارت, دینام, سوئیچ, آمپر و پمپ برقی و ... مشمول گارانتی نمی باشد, مگر اینکه ایراد در ساعات اولیه شروع به کار دستگاه اتفاق افتاده باشد.

ج– قطعاتی که در حین برداشت, با محصول در تماس هستند, شامل گارانتی نمی باشند مگر در شرایطی که ایراد ساخت و یا ایراد مونتاژی داشته باشند.

د– قطعات چدنی شامل (پولیها, چرخ دنده ها و ...) در صورتی که ایراد ساخت داشته باشند شامل گارانتی می باشند.

ه– قطعات مصرفی از قبیل: فیلترها, بلبرینگها, یاتاقانهای پلاستیکی, دو شاخه و تیغ اره, یاتاقانهای آلومینیومی, تسمه ها, سیبکها, صفحه کلاچ و لنت های ترمز, اتصالات برقی, فیوزها, رله ها, کلیه کاورها و کلیه لاستیکهای آببندی مشمول گارانتی نمی باشند.

و– رینگ چرخهای عقب و جلو در صورتی که ایراد ساخت از قبیل تابیدگی داشته باشند شامل گارانتی می باشد.

تبصره ۱: کلیه ایراداتی که ناشی از عدم استفاده صحیح و عدم اعمال تنظیمات لازم باشد شامل گارانتی نمی باشد.

تبصره ۲: کلیه قطعات و یا مجموعه هایی که مورد تعمیر قرار می گیرند بمدت ۱۲۰ ساعت پس از انجام تعمیرات ، مشمول گارانتی می باشند .

۲– محصول بیلر

الف– مجموعه گره زن ، گیربکس و سیستم هیدرولیک بیلر به مدت ۱۲ ماه مشمول گارانتی می باشد.

ب– قطعات برقی از قبیل کلید ،فن و ... مشمول گارانتی نمی باشد, مگر اینکه ایراد در ساعات اولیه شروع به کار دستگاه اتفاق افتاده باشد.

ج– قطعاتی که در حین برداشت, با محصول در تماس هستند, شامل گارانتی نمی باشند مگر در شرایطی که ایراد ساخت و یا ایراد مونتاژی داشته باشند.

د– قطعات چدنی شامل (پولیها, چرخ دنده ها و ...) در صورتی که ایراد ساخت داشته باشند، شامل گارانتی می باشند.

ه– قطعات مصرفی از قبیل: بلبرینگها, تسمه ها , لنت های ترمز, فنر انگشتی و کلیه کاورها مشمول گارانتی نمی باشند.

و– رینگ چرخها در صورتی که ایراد ساخت از قبیل تابیدگی داشته باشند شامل گارانتی می باشد.

تبصره ۱: کلیه ایراداتی که ناشی از عدم استفاده صحیح و عدم اعمال تنظیمات لازم باشد شامل گارانتی نمی باشد.

تبصره ۲: کلیه قطعات و یا مجموعه هایی که مورد تعمیر قرار می گیرند بمدت ۱۲۰ ساعت پس از انجام تعمیرات ، مشمول گارانتی می باشند .

شرکت کمباین سازی ایران (سهامی عام)

Iran Combine Mfg.Co

آئین نامه گارانتی
(سیستمهای آبیاری)

شرکت کمباین سازی ایران علیرغم رعایت کلیه اصول کیفی و اطمینان از کارائی محصولات خود، از آنجا که جلب رضایت مشتریان را در زمره مهمترین اهداف خود قرار داده است برای رفع اشکالات احتمالی، دستگاههای آبیاری سنتر پیوت مدل western را مطابق شرایط ذیل گارانتی می نماید:

الف– هر گونه خرابی یا اشکال در قطعات و مجموعه های الکتریکی و مکانیکی از قبیل الکترو موتور، گیربکس، تاور باکس و تابلو برق به مدت ۲ سال یا ۲۰۰۰ ساعت (هر کدام که زودتر فرا رسد) از تاریخ تحویل دستگاه مشمول گارانتی می باشد.

ب– هر گونه خرابی یا اشکال در لوله های دو جداره در طول ۱۰ سال از تاریخ تحویل دستگاه مشمول گارانتی می باشد.

ج– تعویض قطعات مشمول گارانتی و راه اندازی دستگاه در محل مزرعه به صورت رایگان می باشد.

د– تشخیص ارائه گارانتی منوط به نظریه کارشناس شرکت ،تائید کنترل کیفیت و معاونت بازرگانی می باشد. هر گاه بنا به نظر کارشناس شرکت، علت اصلی خرابی، نوسانات منبع برق دستگاه، استفاده ناصحیح و عدم مهارت کافی مالک دستگاه در کاربرد و اپراتوری، تشخیص داده شود، تمامی هزینه ها بر عهده مالک دستگاه خواهد بود.

ه– تعویض قطعات فقط در صورت عودت قطعه معیوب امکان پذیر خواهد بود.

و– هنگام ارائه گارانتی لازم است فرم مخصوص ارائه گارانتی در سه نسخه تکمیل گردد.

رویه اعطای گارانتی محصولات در شرکت کمباین سازی ایران

۱- اعطای گارانتی در محل شرکت:

مشتری با مراجعه به شرکت، قطعات معیوب را تحویل داده و قطعات مذکور توسط کارشناسان تعمیرگاه مرکزی و کنترل کیفیت مورد بازرسی قرار گرفته و قطعاتی که شامل گارانتی می شوند در فرم مخصوص ارائه گارانتی ثبت شده و پس از تأیید توسط خدمات پس از فروش، مدیر فروش و خدمات پس از فروش و مدیر کنترل کیفیت، مشتری می تواند قطعات را به صورت گارانتی از قسمت فروش یدکی تحویل بگیرد.

۲- اعطای گارانتی توسط گروه سرویس سیار:

اکیپ سرویس سیار پس از ارائه سرویس به دستگاه به بررسی قطعات معیوب پرداخته و چنانچه قطعات مشمول گارانتی را به همراه خود داشته باشند قطعات معیوب را تحویل گرفته و اقدام به ارائه گارانتی به مشتری می نمایند. در غیر این صورت مشتری میتواند حداکثر پس از گذشت دو ماه از تاریخ بازدید با مراجعه به شرکت و عودت قطعات معیوب، گارانتی قطعات خود را تحویل بگیرد.

۳- اعطای گارانتی توسط نمایندگی:

مشتری با مراجعه به نمایندگیهای مجاز در سراسر کشور علاوه بر تحویل قطعات معیوب به نمایندگی بایستی مبلغی معادل ارزش ریالی قطعات را به نمایندگی پرداخت نماید. پس از ارسال قطعات معیوب به شرکت و تأیید موارد مشمول گارانتی بر اساس آئین نامه، نمایندگی وجه اخذ شده بابت قطعات مشمول گارانتی را به مشتری مسترد نموده و قطعات مذکور به حساب بستانکاری نمایندگی منظور می شود.

۴- اعطای گارانتی به صورتهای خاص:

۴-۱- ارسال فاکتور هزینه ها به شرکت:

چنانچه در موارد خاص، شرایط جهت اعزام اکیپ سرویس سیار مهیا نباشد و یا مشتری به نمایندگی مجاز دسترسی نداشته باشد، مشتری طی هماهنگی با شرکت می تواند از سرویسکاران آزاد منطقه خدمات گرفته و فاکتور هزینه های انجام شده به شرکت ارسال نماید و هزینه ها بر طبق آئین نامه گارانتی و تعرفه های شرکت به حساب شخصی مالک واریز می گردد.

۴-۲- هماهنگی با نمایندگی منطقه جهت اعزام سرویسکار و انجام امور گارانتی و ارسال فاکتور هزینه ها به شرکت.

تبصره: در موارد **۴-۱** و **۴-۲** اقدام جهت فاکتور های ارائه شده، پس از تحویل قطعات صورت می گیرد.

۵- تعیین تکلیف قطعات مشمول گارانتی:

۵-۱- قطعاتی که سازنده ضمانت آنها را بر عهده گرفته است به صورت هفتگی تحویل انبار دریافت کالا به عنوان کالای نامنطبق گردد. (در واقع طی حواله ای لیست فوق داخل موجودی انبار قرار بگیرد تا پس از عودت به سازنده قطعه سالم از وی تحویل گرفته شود)

۵-۲- قطعات معیوبی که بدون گارانتی تأمین شده اند، به انبار ضایعات منتقل شود.

تبصره: جهت ارائه رویه گارانتی و جلب رضایت مشتریان، واحد خرید داخلی پس از اخذ قرارداد، علاوه بر لیست قطعاتی که تأمین کننده، گارانتی آن را بر عهده گرفته است، شرایط گارانتی شرکت سازنده را به واحد خدمات پس از فروش اعلام می نماید و نیز هر گونه تغییرات در قراردادها که در ارتباط با اعطای گارانتی می باشد به اطلاع واحد فروش و خدمات پس از فروش برساند.

شرکت کمباین سازی ایران (سهامی عام)

آئین نامه گارانتی
(محصولات صادراتی)

Iran Combine Mfg.Co

شرکت کمباین سازی ایران علیرغم رعایت کلیه اصول کیفی در تولید، از آنجا که جلب رضایت مشتریان را در زمره مهمترین اهداف خود قرار داده است، برای رفع اشکالات احتمالی، محصولات خود را مطابق شرایط ذیل گارانتی می نماید:

الف– هر گونه خرابی یا اشکال در محصول نو در طول ۱۲ ماه یا ۱۲۰۰ ساعت کار (هر کدام که زودتر فرا رسد) از تاریخ تحویل محصول، در صورت پیشنهاد نمایندگی کشور مربوطه و نظر کارشناسان و تأیید مدیرفروش و خدمات پس از فروش مشمول گارانتی می باشد.

ب– قطعات مصرفی (استهلاک پذیر) نظیر تسمه، بلبرینگ، زنجیر، تیغه برش، سیبکها و کلیه جنت ها، بوشهای لاستیکی، یاتاقانهای آلومینیومی، کلیه فیلترها و ... به علت دارا بودن عمر مفید و ساعت کارکرد مشخص، در صورت خرابی پیش از موعد و تأیید کارشناسان شرکت، مشمول گارانتی خواهند بود.

ج– هیچ یک از قطعات برقی از جمله استارت، دینام، سوئیچ، آمپر و پمپ برقی گازوئیل، چراغها و سیم کشی ها شامل گارانتی نمیگردند زیرا عمر مفید آنها با نحوه استفاده و نگهداری توسط مالک ارتباط مستقیم دارد.

د- هر قطعه در طول مدت مقرر فقط یک بار مشمول گارانتی می گردد.

ه- هر گاه در مورد ایراد پیش آمده، بنا به نظر کارشناسان شرکت، علت اصلی خرابی، استفاده ناصحیح و عدم مهارت کافی مالک دستگاه تشخیص داده شود، مورد از شرایط گارانتی خارج می گردد.

ج- در صورت استفاده از قطعات غیر استاندارد، مورد از شرایط گارانتی خارج خواهد شد.

د- در صورت عدم انجام به موقع سرویسهای دوره ای، محصول از شرایط گارانتی خارج می گردد.

و- در صورت انجام هر گونه تغییر و یا تعمیر سیستمهای محصول بدون هماهنگی با شرکت، محصول از شرایط گارانتی خارج میگردد.

رویه اعطای گارانتی به محصولات صادراتی شرکت کمباین سازی ایران

۱– مراجعه مشتری به نمایندگی مجاز شرکت در کشور مربوطه (در صورت وجود) و تحویل داغی به نمایندگی.

۲– ارسال فرم گارانتی تکمیل شده توسط نمایندگی به واحد خدمات پس از فروش شرکت و نگهداری قطعات داغی تا روشن شدن وضعیت گارانتی آنها.

۳– بررسی فرم درخواست گارانتی توسط رئیس خدمات پس از فروش و کارشناسان واحد.

۴– در صورت شامل گارانتی شدن، ارسال قطعه مربوطه توسط شرکت به نمایندگی یا طرف قرارداد در کشور مربوطه به علاوه ۲۰ درصد عوارض به حساب نمایندگی.

۵– مشخصات لازم توسط نماینده در فرم درخواست گارانتی ثبت شده و یک نسخه از آن به عنوان رسید تحویل مشتری می گردد.

۶– در صورت نیاز فوری به قطعه خاص تا نهایی شدن وضعیت گارانتی مورد، نمایندگی می تواند قطعه را با اخذ وجه تحویل مشتری نماید و در صورت گارانتی بودن قطعه، وجه مشتری را مسترد نماید.

Iran Combine Mfg.Co

شرکت کمباین سازی ایران (سهامی عام)

آئین نامه گارانتی

(کمباین برنج)

شرکت کمباین سازی ایران علیرغم رعایت کلیه اصول کیفی و اطمینان از کارائی محصولات خود،از آنجا که جلب رضایت مشتریان را در زمره مهمترین اهداف خود قرار داده است لذا برای رفع خرابی/ نواقص احتمالی کمباین برنج شرایط گارانتی ذیل را لحاظ می نماید:

الف) هرگونه خرابی یا اشکال در قطعات و مجموعه ها شامل موتور،گیربکس حرکتی،گیربکس های الواتور ،گیربکس تخلیه،سیستم هیدرولیک در صورت عودت قطعه معیوب به مدت یکسال از تاریخ خرید دستگاه شامل گارانتی میباشد

مالک دستگاه شخصا و بدون هماهنگی با شرکت نسبت به دمونتاژ قطعه معیوب و ارسال آن به شرکت جهت ارایه گارانتی اقدام ننماید.

ب قطعات برقی از قبیل استارت،دینام،سوئیچ،آمپر،چراغها،سنسورها و...شامل گارانتی نمی باشد.

ج) قطعات مصرفی مانند بلبرینگ ها،کاور ها ،تسمه ها ،فیلترها، سیبک ها ، قطعات پلاستیکی ، صفحه های ترمز ، رولینگ ها و... شامل گارانتی نمی باشد.

د) قطعات چدنی مانند پولی ها ، چرخ زنجیر ها و زنجیر ها در صورتی ایراد ساخت داشته باشند با تشخیص کارشناس شرکت یا نماینده آن شامل گارانتی می شود.

ط) تشخیص ارائه گارانتی منوط به نظریه کارشناس یا نماینده شرکت میباشد.بدیهی است هرگونه تعمیر یا دستکاری دستگاه بدون هماهنگی با شرکت و توسط تعمیر کار فاقد تخصص شامل گارانتی نمی باشد.

و) کلیه ایراداتی که ناشی از استفاده ناصحیح از دستگاه و عدم اعمال تنظیمات لازم باشد شامل گارانتی نمی باشد.

ه) رابر ترک (شنی) های دستگاه شامل گارانتی نمی باشد.

ی) هر قطعه فقط یک بار شامل گارانتی تعویض میباشد و قطعات تعمیر شده توسط شرکت یا نماینده ی آن فقط تا ۵۰ساعت پس از تعمیر مشمول گارانتی است.

Iran Combine Mfg.Co

شرکت کمباین سازی ایران (سهامی عام)

آئین نامه گارانتی

(سیستم ضد تگرگ)

شرکت کمباین سازی ایران علیرغم رعایت کلیه اصول کیفی و اطمینان از کارائی محصولات خود،از آنجا که جلب رضایت مشتریان را در زمره مهمترین اهداف شرکت قرار داده است برای رفع خرابی/ نقایص احتمالی سیستم ضد تگرگ شرایط گارانتی ذیل را لحاظ می نماید:

الف) هرگونه خرابی یا اشکال در قطعات و مجموعه ها شامل تابلو برق،لوازم برقی شامل کوئیل،سیستم جرقه زن،شیر برقی،پنل خورشیدی،آلارم،مودم سیم کارت،شیلنگ های گاز،اتصالات و مشعل گاز پخش کن در صورت عودت قطعه معیوب به مدت یکسال از تاریخ فروش دستگاه شامل گارانتی میباشد.

ب) تعویض قطعات مشمول گارانتی و راه اندازی دستگاه در محل مزرعه به صورت رایگان میباشد.

ج) گارانتی باتری دستگاه با شرکت سازنده میباشد.

د) تشخیص ارائه گارانتی منوط به نظریه کارشناس یا نماینده شرکت میباشد.بدیهی است هرگونه تعمیر یا دستکاری دستگاه بدون هماهنگی با شرکت و توسط تعمیر کار فاقد تخصص شامل گارانتی نمیباشد.

ه) قطعات و مجموعه هایی شامل بدنه(اتاقک)،شیپور محفظه احتراق وکپسول گاز شامل گارانتی نمیباشد.

ی) هرگونه خرابی دستگاه ناشی از بروز بلایای طبیعی مانند رعد و برق و...شامل گارانتی نمیباشد.

سیستم ضد تگرگ باید در محدوده سرویس دهی و پوشش اپراتورهای تلفن همراه نصب گردد.

با توجه به محدودیت حافظه سیم کارت ها ، می بایست هر چند وقت یکبار حافظه سیم کارت تخلیه گردد تا سیستم قادر به دریافت پیامک باشد. لذا هر گونه خرابی ناشی از عدم تخلیه حافظه سیم کارت توسط اپراتور شامل گارانتی نمی باشد.

آخرین به روز رسانی 17 / 11 / 1402

ردیف	کد	استان / شهر	نام مدیر	آدرس		تلفن همراه	تلفن محل کار	فکس/کد
۱	۴۲۱	آذربایجان شرقی تبریز	اسدا.. صدیقی	تبریز - جاده تهران ، روبروی اطلس پود نمایندگی شرکت کمباین سازی ایران		۹۱۴۱۱۵۷۱۸۷	۳۶۳۷۳۲۳۳	۳۶۳۷۳۱۳۲ ۴۱
۲	۴۲۲	آذربایجان شرقی قره آغاج	غلامعلی صفری	قره آغاج – انتهای خیابان بسیج نمایندگی کمباین سازی وتراکتور سازی ایران کدپستی ۵۵۸۱۶۳۵۴۱۵		۹۱۴۴۲۳۷۶۹۸	۵۲۷۲۳۵۳۵	۵۲۷۲۳۴۳۶ ۴۱
۳	۴۲۳	آذربایجان شرقی اهر	شرکت زرین خاک اهر	اهر – کیلومتر ۳ جاده مشگین شهر بعد از پمپ بنزین شرکت زرین خاک اهر - کدپستی ۵۴۵۱۸۵۷۵۹۳	همت قدیم باقری	۹۱۴۱۲۶۰۱۴۲ ۹۱۴۴۲۶۵۵۸۳	۴۴۳۳۰۸۸۸	۴۴۳۳۴۶۱۰ ۴۱
۴	۴۲۴	آذربایجان شرقی میانه	اسماعیل امید بخش	میانه جاده ترانزیت میدان دفاع مقدس نمایندگی کمباین سازی و تراکتور سازی ایران کدپستی ۵۳۱۶۳۳۷۷۱	امیدبخش حسامی	۹۱۴۳۲۳۰۰۲۳ ۹۳۷۷۴۰۴۱۵۹	۵۲۲۳۱۸۵۰	۵۲۲۳۱۸۵۱ ۴۱
۵	۱۴۲۶	آذربایجان شرقی هشترود	علی اشرف محسنی	هشترود - خیابان دکتر بهشتی جنوبی روبروی تامین اجتماعی نمایندگی تراکتورسازی ایران کدپستی ۵۵۷۱۶۵۵۸۹۶	عاملیت	۹۱۴۱۲۳۲۰۲۵	۵۲۶۲۲۳۴۶	۵۲۶۲۴۰۰۵ ۴۱
۶	۱۴۲۷	آذربایجان شرقی سراب	مظفر باغبانی جاوید	سراب - میدان آزادی - جنب میدان آزادی نمایندگی تراکتورسازی ایران و نمایندگی کمباین سازی	عاملیت	۹۱۴۳۳۱۱۰۷۰	۴۳۲۲۵۱۶۲	۴۳۲۲۹۷۶۵ ۴۱
۷	۴۵۲	آذربایجان غربی تکاب	حامد مرادیان	تکاب - شریف آباد - جاده سقز - بالاتر از میدان مولوی نمایندگی کمباین سازی کدپستی ۵۹۹۱۷۶۸۳۱		۹۱۴۴۸۱۲۲۴۳ ۹۱۴۳۸۲۳۰۹۷	۴۵۵۲۸۶۱۸	۴۵۵۳۳۱۸۶ ۴۴
۸	۱۴۵۳	آذربایجان غربی میاندوآب	میریوسف و میر اسماعیل موسوی	میاندوآب – خیابان انقلاب روبروی کلینیک شهید باکری فروشگاه موسوی کدپستی ۵۹۷۱۸۳۷۹۴۵	عاملیت	۹۱۴۴۲۱۳۱۱۹	۴۵۲۶۴۵۷۳	۴۵۳۴۸۰۵۲ ۴۴
۹	۴۵۶	آذربایجان غربی بوکان	آزاد حاجی قادری	بوکان - بلوار استاد هه ژار نمایندگی کمباین سازی ایران کدپستی ۵۹۵۱۸۹۴۴۸۹		۹۱۴۱۸۴۸۱۰۰	۴۶۲۸۳۰۱۱	۴۶۲۸۰۳۹۸
۱۰	۱۴۵۷	آذربایجان غربی بوکان	صلاح الدین حاجی	بوکان - امیرآباد کهنه - خیابان حضرت نبی پلاک ۲ فروشگاه حاجی کدپستی ۵۹۵۱۹۸۳۶۸۸		۹۱۹۰۶۱۷۱۷۷	۴۶۲۳۱۲۸۹	۴۶۲۷۶۱۵۲ ۴۴
۱۱	۴۵۸	آذربایجان غربی مهاباد	کمال فتاحی قاضی	مهاباد - خیابان شهید شهریکندی نبش کوچه ۱۸ نمایندگی تراکتورسازی ایران -کدپستی ۵۹۱۴۸۳۳۸۱۹		۹۱۴۴۱۲۰۱۰۹ ۹۱۴۳۴۲۳۵۲۸	۴۲۳۳۲۱۸۰ ۴۲۳۳۱۷۳۸	۴۲۳۳۸۵۲۱ ۴۴
۱۲	۴۵۹	آذربایجان غربی قره ضیالدین	علیرضا قاسم نژاد	قره ضیالدین - بلوار ایت اله خامنه ای - نمایندگی کمباین سازی ایران - کدپستی ۵۸۵۱۹۱۷۳۲۰		۹۱۴۴۶۲۱۶۹۳ ۹۱۴۴۶۳۵۵۰۷	۳۶۷۲۷۲۴۲ ۳۶۷۲۴۹۴۳	۳۶۷۲۷۱۸۸ ۴۴
۱۳	۴۳۱	اردبیل اردبیل	فرزاد فرزانه	اردبیل – میدان وحدت ، فروشگاه کمباین صنعت نمایندگی شرکت کمباین سازی ایران کدپستی ۵۶۱۷۷۳۵۴۵۹		۹۱۴۱۵۱۸۳۴۷	۳۳۸۴۶۶۰۱-۳	۳۳۸۴۶۶۰۰ ۴۵
۱۴	۴۳۲	اردبیل بیله سوار	قربانعلی سرداربنده	بیله سوار- خ امام (ره) روبروی اداره آموزش پرورش نمایندگی کمباین سازی ایران	واتساپ	۹۱۴۳۵۵۳۷۱۳ ۹۱۴۱۵۷۵۷۵۹	۳۲۸۲۲۱۴۵	۳۲۸۲۵۶۳۹ ۴۵
۱۵	۴۳۳	اردبیل پارس آباد	رامین وحدتی	پارس آباد خیابان دکتر بهشتی جنوبی جنب هلال احمر نمایندگی کمباین سازی کدپستی ۵۶۹۱۷۴۶۵۱۱		۹۱۲۳۲۲۶۲۷۰	۳۲۷۲۴۴۰۶	۳۲۷۳۱۸۸۳ ۴۵

ردیف	کد	استان / شهر	نام مدیر	آدرس		تلفن همراه	تلفن محل کار	فکس/کد
۱۶	۱۵۱	**اصفهان** اصفهان	شرکت ایران برداشت محسن علمداری	اصفهان - خیابان اشراق شمالی کوچه‌اشکان ۲ مجتمع مشعوفی چهارپی طبقه [illegible] فروشگاه : جاده شیراز جاده قلعه شور جنب آموزشگاه جهاد کشاورزی		۹۳۵۵۷۳۳۸۷۹	۳۴۶۲۱۵۶۱	۳۱
۱۷	۱۵۲	**اصفهان** گلپایگان	احمد گونانی	گلپایگان - بلوار آیت اله محمودی روبروی ورزشگاه انقلاب فروشگاه سهیل کدپستی ۸۷۸۱۷۱۶۷۸۵		۹۱۳۴۷۱۱۷۳۰	۵۷۳۳۴۵۹۶	۵۷۴۵۰۳۲۴ ۳۱
۱۸	۶۳۲	**ایلام** دره شهر	تعاونی ۱۹۸۱ دره شهر	دره شهر- کوی مطهری بلوار امام رضا شرکت تعاونی ۱۹۸۱ نمایندگی شرکت کمباین سازی ایران	اله نوری کریمی	۹۱۸۸۴۳۶۱۵۱ ۹۱۸۸۴۱۳۹۴۸	۳۵۲۲۴۵۸۷	۳۵۲۲۴۵۸۷ ۸۴
۱۹	۱۱۲۲	**تهران** تهران	یونس اورجی	تهران – بلوار آیت ا... سعیدی بعد از میدان نعمت آباد جنب مجتمع تجاری تهران روبروی ایستگاه مترو آزادگان پلاک ۲۹۸ نمایندگی	عاملیت	۹۱۲۱۲۳۷۳۱۶ ۹۱۲۱۴۵۳۳۸۱	۵۵۸۴۵۵۸۱	۵۵۸۴۵۶۵۴ ۲۱
۲۰	۱۲۱	**تهران** ورامین	قدمعلی بوربور شرکت غروب کویر صحرا	ورامین - میدان ولی عصر ضلع شمالی میدان - نمایندگی کمباین کدپستی ۳۳۷۱۳۵۱۹۶۵		۹۱۲۱۲۴۸۶۶۶ ۹۱۲۱۵۰۳۸۳۰	۳۶۲۳۱۱۱۵ ۳۶۲۳۱۱۱۴	۳۶۲۳۱۱۱۴ ۲۱
۲۱	۱۶۱	**چهار محال بختیاری** شهرکرد	عزت ا.. شریف سامانی	شهرکرد – خ فردوسی جنوبی مجتمع فن آوران انتهای خیابان ششم مجتمع خدمات کشاورزی شریف کدپستی ۸۸۱۶۷۶۵۵۶۴	تلگرام	۹۱۳۳۸۱۱۹۲۰ ۹۳۵۵۴۱۱۹۲۱	۳۲۲۷۱۸۱۱	۳۲۲۷۸۸۷۲ ۳۸
۲۲	۵۳۱	**خراسان شمالی** اسفراین	محمود عباس آبادی عرب	اسفراین - بلوار آزادی مقابل فرمانداری نمایندگی شرکت کمباین سازی ایران		۹۱۵۱۸۴۷۵۵۰	۳۷۲۲۷۲۱۶	۳۷۲۲۹۵۵۱ ۵۸
۲۳	۵۳۳	**خراسان شمالی** شیروان	نصراله بهادری	شیروان – خیابان امام رضا بالاتر از درمانگاه تأمین اجتماعی نرسیده به میدان معلم نمایندگی تراکتور سازی کدپستی ۹۴۶۱۷۵۸۷۳۱		۹۱۵۵۸۶۹۵۳۳ ۹۱۵۵۸۶۴۵۰۴	۳۶۲۴۰۸۸۹	۳۶۲۴۰۹۳۷ ۵۸
۲۴	۱۵۳۵	**خراسان شمالی** آشخانه	برادران جوهری	آشخانه - جاده آسیایی تهران مشهد فروشگاه ادوات کشاورزی برادران جوهری کدپستی ۹۴۵۱۸۴۶۵۸۱		۹۱۵۳۸۴۹۲۱۱ ۹۱۵۳۸۴۴۸۴۱	۳۲۳۴۰۱۳۱ ۳۲۳۴۰۱۳۳	۳۲۳۴۰۱۳۱ ۵۸
۲۵	۵۳۶	خراسان شمالی گرمه	نورالدین اجلالی	گرمه - بلوار امام رضا -روبروی پمپ گاز CNG نمایندگی تراکتور سازی ایران		۹۱۵۵۸۴۳۶۱۳ ۹۱۵۳۸۵۳۰۴۳	۳۲۵۰۲۷۳۰	۳۲۵۰۲۷۳۰ ۵۸
۲۶	۵۲۳	**خراسان رضوی** نیشابور	شرکت گندم طلایی طوسی	نیشابور – بلوار رسالت غربی - بین رسالت ۱۰و ۱۲ نمایندگی کمباین سازی و تراکتورسازی ایران	پسر پدر	۹۱۵۱۵۱۵۴۵۸ ۹۰۳۱۵۱۵۴۵۸	۴۳۳۴۲۶۱۱	۴۳۳۴۲۶۱۲ ۵۱
۲۷	۱۵۲۴	**خراسان رضوی** سبزوار	رضا نیکو صفت	سبزوار – بلوار سربدراران مقابل هتل کاملیا فروشگاه کشاورزی نیکوصفت کدپستی ۹۶۱۶۷۱۶۷۸۱	عاملیت	۹۱۵۱۷۱۰۰۰۸	۴۴۴۴۱۷۱۰	۴۴۴۴۶۷۱۹ ۵۱
۲۸	۱۵۲۶	**خراسان رضوی** چناران	محمد حسین علیزاده	چناران - خیابان امام خمینی - امام خمینی ۳۲ نمایندگی تراکتورسازی ایران	عاملیت	۹۱۵۱۸۲۶۴۱۲ ۹۱۵۱۸۲۷۳۲۸	۴۶۱۲۱۱۷۹ علی علیزاده	۴۶۱۲۲۸۷۴ ۵۱
۲۹	۱۵۲۵	**خراسان رضوی** درگز	غضنفر شکاری	درگز - خیایان صیاد شیرازی - نمایندگی تراکتورسازی کدپستی ۹۴۹۱۸۷۶۳۳۸ تلفن پسر ۰۹۱۵۸۶۶۰۶۹۰	عاملیت	۹۱۵۵۸۱۶۱۶۹ ۹۱۵۵۸۱۲۱۰۱	۴۶۲۳۰۳۹۱ ۴۶۲۲۳۷۲۴	۴۶۲۳۰۳۹۱ ۵۱
۳۰	۵۴۲	**خراسان جنوبی** بیرجند	علیرضا جهانگرد	بیرجند – بلوار امام رضا جنب مرکز فنی حرفه ای نمایندگی شرکت کمباین سازی و تراکتور سازی ایران		۹۱۵۱۶۰۶۷۲۰ ۹۱۵۱۶۱۱۲۷۷	۳۲۳۱۴۹۳۹	۳۲۳۱۳۹۷۸ ۵۶
۳۱	۶۲۳	**خوزستان** [illegible]	عباس صنای[illegible]	بهبهان - میدان‌یادمان‌شهداءپیروز نمایندگی شرکت کمباین		۹۱۶۱۷۱۰۰۰۱	۵۲۸۳۹۲۰۲	۵۲۸۳۹۲۰۲

ردیف	کد	استان / شهر	نام مدیر	آدرس		تلفن همراه	تلفن محل کار	فکس/کد
[illegible]	[illegible]	بهبهان	[illegible]	سازی ایران کدپستی ۶۳۶۱۹۱۱۱۱۱		[illegible]	[illegible]	۶۱
۳۲	۶۳۰	**خوزستان** رامهرمز	فروش صرافیون	رامهرمز - خیابان امت -نمایندگی تراکتورسازی و کمباین سازی ایران		۹۱۲۱۲۱۳۵۰۵ ۹۱۲۲۸۹۳۸۴۸	۴۳۵۲۳۰۷۸ ۴۳۵۲۵۹۶۱	۴۳۵۲۳۴۴۳ ۶۱
۳۳	۶۲۵	**خوزستان** شوش	حجت اله دیناروند	شوش - میدان یادمان (جاده یادمان) کوی دوار نمایندگی تراکتور سازی و کمباین سازی		۹۱۶۹۴۲۲۴۴۸ ۹۱۶۷۰۳۵۷۱۰	۴۲۸۱۶۷۶۲	۴۲۸۱۶۷۶۴ ۶۱
۳۴	۶۲۶	**خوزستان** ایذه	جابر باوادی	ایذه - بزرگراه انقلاب روبروی ترمینال مسافربری نمایندگی تراکتورسازی و کمباین سازی کدپستی ۶۳۹۱۹۳۳۹۱۱		۹۱۶۰۹۳۹۳۸۳	۴۳۶۲۲۸۵۰	۴۳۶۴۰۴۹۱ ۶۱
۳۵	۶۲۷	**خوزستان** شوشتر	محمد حسین دیبائی	شوشتر - شهرک اندیشه روبروی اداره راه و ترابری ماشین آلات کشاورزی دیبائی و نمایندگی کمباین سازی		۹۱۶۳۲۲۲۲۱۲	۳۶۲۲۴۸۵۱	۳۶۲۲۴۸۵۲ ۶۱
۳۶	۶۲۸	**خوزستان** دزفول	منصور فرخ منش	دزفول - جاده شمس آباد جنب باربری دزبار نمایندگی شرکت تراکتورسازی و کمباین سازی ایران		۹۱۶۱۱۸۵۸۵۸	۴۲۲۸۸۱۷۰	۴۲۲۸۸۱۶۹ ۶۱
۳۷	۶۲۹	**خوزستان** اهواز	فرزاد طلاوری	اهواز - سه راه خرمشهر - کیلومتر ۱ جاده خرمشهر خیابان تراکتورسازی نمایندگی تراکتور و کمباین سازی		۹۱۶۳۰۴۹۹۱۷	۴۳۵۳۸۸۴۳	۴۳۵۳۸۸۴۳ ۶۱
۳۸	۸۲۰	**زنجان** زنجان	حسن محمودپور	زنجان خیابان نواب صفوی جنب آتش نشانی نمایندگی کمباین سازی و تراکتور سازی کدپستی ۴۵۱۷۷۱۸۳۶۶		۹۱۲۱۴۱۶۴۸۹ ۹۱۲۳۴۱۵۷۷۳	۳۳۳۳۰۳۳۵ ۳۳۳۳۳۰۹۸	۳۳۳۳۸۵۲۷ ۲۴
۳۹	۸۲۳	**زنجان** خدابنده	محمد رضا رجبی	خدابنده - خیابان امام خمینی - بالتر از پمپ بنزین جنب تالار قائم نمایندگی تراکتور سازی و کمباین سازی ایران		۹۱۲۴۱۲۴۰۱۴ ۹۱۲۶۴۱۳۱۷۵	۹۱۲۵۴۲۴۵۴۰ ۹۱۹۶۷۳۴۸۶۸	۳۴۲۲۲۴۱ ۲۴
۴۰	۱۵۵۲	**سمنان** گرمسار	محمد ربیعی	گرمسار – بلوار دستغیب بریدگی دوم نمایندگی تراکتورسازی کدپستی : ۳۵۸۱۹۹۴۶۸۸	عاملیت	۹۱۲۵۳۱۱۳۷۲	۳۴۲۲۳۰۹۱	۳۴۲۲۶۹۰۷ ۲۳
۴۱	۱۵۵۳	**سمنان** شاهرود	حسین اصغری	شاهرود – سرچشمه اول جاده مشهد پ ۵ نمایندگی کمباین سازی کد پستی : ۳۶۱۵۸۱۵۸۳۱	عاملیت	۹۱۲۱۷۳۳۳۲۹ ۹۱۲۱۷۳۳۱۰۸	۳۲۲۲۹۰۸۲ ۹۱۰۹۳۱۸۰۹۵	۳۲۲۲۳۳۳۴ ۲۳
۴۲	۸۳۱	**سیستان‌وبلوچستان** زاهدان	شرکت تعاونی ۱۷۴۳ علی جمعه خسروی	زاهدان - میدان امام جنب شرکت خوشه نمایندگی شرکت کمباین سازی ایران کد پستی ۹۸۱۸۸۸۸۸۳۳۹		۹۱۵۱۴۱۸۱۳۵	۳۳۵۱۱۴۸۷	۳۳۵۱۱۴۵۶ ۵۴
۴۳	۸۳۲	**سیستان‌وبلوچستان** زابل	اتحادیه تعاونی روستایی آقای بامری	زابل - خیابان طالقانی- جاده‌بنجار، جنب اداره قندوشکر سابق اتحادیه تعاونی روستایی زابل یا نمایندگی شرکت کمباین سازی ایران		۹۱۵۵۴۰۳۵۴۶ ۹۱۵۱۴۴۲۷۰۶	۳۲۲۹۰۲۳۶ ۹۰۲۱۹۶۳۸۵۶	۳۲۲۹۰۲۲۲ ۵۴
۴۴	۲۳۴	**فارس** شیراز	اتحادیه کمبایندداران فارس آقای جعفری	شیراز - کیلومتر ۵ جاده مرودشت جنب نمایشگاه ماشین آلات کشاورزی شرکت تعاونی کمبایندران فارس کدپستی ۷۱۴۹۶۷۵۳۱۱		۹۱۷۱۱۷۳۷۰۰ ۹۱۷۳۱۵۲۳۰۰	۳۲۴۲۳۵۳۲	۳۲۴۲۴۲۴۳ ۷۱
۴۵	۲۳۱	**فارس** مرودشت	خدارحم‌رجبی	مرودشت - خیابان قدس(کمربندی)جنب چهارراه راهنمایی نمایندگی کمباین سازی ایران		۹۱۷۱۲۸۰۱۹۸	۴۳۳۳۹۹۲۱ ۴۳۳۴۲۷۵۶	۴۳۳۳۸۴۸۴ ۷۱
۴۶	۲۳۲	**فارس** مرودشت	نوذر رجبی	مرودشت – بلوار تخت جمشید – جنب کارخانه آرد نمایندگی کمباین سازی		۹۱۷۱۲۸۰۲۰۲ ۹۱۷۱۲۸۱۵۸۶	۹۱۹۹۲۰۲۰۳۲ ۴۳۳۴۲۷۵۴	۴۳۳۴۲۷۵۶ ۷۱

ردیف	کد	استان / شهر	نام مدیر	آدرس		تلفن همراه	تلفن محل کار	فکس/کد
۴۷	۲۳۳	فارس فسا	حمید هادی زادگان	فسا - بلوار سرداران شهید جنب نمایندگی ایران خودرو ادوات کشاورزی هادی زادگان کدپستی ۷۴۶۱۴۱۱۴۸۱		۹۱۷۳۳۲۴۵۷۰	۵۳۳۴۴۰۵۰	۵۳۳۴۴۰۵۰ ۷۱
۴۸	۲۳۵	فارس زنگی آباد	عباس رجبی	مرودشت -زنگی آباد بلوار شهید قاسم سلیمانی جنب بیمارستان زنگی آباد فروشگاه لوازم یدکی رجبی		۹۱۷۱۲۸۲۵۰۸	۴۳۳۴۱۷۵۶ ۴۳۴۱۲۹۷۹	۴۳۴۱۲۸۳۷ ۷۱
۴۹	۱۱۳۲	قزوین قزوین	عباس شالی	قزوین - میدان مینودر-لاین کندرو کوچه گلستان یازدهم (کوچه تالار طوسی) فرعی سمت چپ فروشگاه جاندیر یدک کدپستی ۳۴۱۵۹۴۷۹۴۳	عاملیت	۹۱۲۱۴۶۷۷۶۲	۳۳۲۴۱۵۲۶	۳۳۲۴۱۵۲۶ ۲۸
۵۰	۱۴۲	قم قم	علی محمد رجبی	قم - بلوار خداکرم کوچه ۱۳ پلاک ۱۰ نمایندگی کمباین سازی کدپستی ۳۷۱۸۱۴۵۸۳۵		۹۳۹۹۹۶۴۶۲۷ ۹۱۲۰۱۶۳۰۷۴	۳۶۶۴۱۰۹۲	۳۶۶۴۰۶۴۳ ۲۵
۵۱	۷۴۲	کردستان بیجار	ایرج‌اکبری	بیجار - خ طالقانی، روبروی‌آتش‌نشانی ، فروشگاه‌ایران کمباین، کد پستی ۸۸۳۸۳-۶۶۵۱۷		۰۹۱۸ ۱۷۱۶۰۲۵	۳۸۲۲۲۹۵۵	۳۸۲۲۰۵۶۵ ۸۷
۵۲	۷۴۳	کردستان قروه	شرکت سوران گستر غرب (جبار احمدی)	قروه,- بلوار امام خمینی, بالاتر از اداره پست نمایندگی کمباین سازی کدپستی ۳۶۱۷۱۶۴۱۵		۹۱۸۱۷۱۰۹۶۱	۳۵۲۳۲۶۱۴	۳۵۲۳۱۸۹۵ ۸۷
۵۳	۷۴۴	کردستان سریش آباد قروه	شمس اله ضیائی	سریش آباد قروه - انتهای خیابان شهید صدوقی نمایندگی کمباین سازی ایران کدپستی ۶۶۶۹۱۱۹۳۶۸		۹۱۸۱۷۱۷۰۴۹ ۹۱۸۳۷۲۹۱۲۱	۳۵۴۲۲۰۳۱	۳۵۴۲۲۰۳۱ ۸۷
۵۴	۷۴۵	کردستان دهگلان	جبار احمدی	دهگلان - انتهای بلوار بعثت نمایندگی تراکتورسازی ایران کدپستی ۳۶۷۱۳۴۵۵۶		۹۱۸۱۷۱۰۹۶۱	۳۵۱۲۶۷۵۴	۳۵۱۲۶۷۵۴ ۸۷
۵۵	۸۲۱	کرمان کرمان	رحمت علی شریفی نژاد	کرمان - جاده تهران جنب هتل اخوان و جهاد نصر فروشگاه کشتگران نمایندگی کمباین سازی ایران		۹۱۳۱۴۱۰۸۷۵	۳۲۴۴۸۳۱۲	۳۲۴۴۳۳۷۸ ۳۴
۵۶	۸۲۲	کرمان جیرفت	نعمت اله محمدی فر	جیرفت - خیابان سعدی - جنب ایستگاه کهنوج - نمایندگی کمباین سازی و تراکتورسازی کدپستی ۷۸۶۱۷۴۳۷۹۷		۹۱۳۲۴۹۲۰۰۸	۴۳۲۶۲۴۴۰	۴۳۲۶۰۳۵۵ ۳۴
۵۷	۷۳۳	کرمانشاه کرمانشاه	بهرام مرادی (مسئول پیروزی)	کرمانشاه - بلواردولت‌آباد،مقابل‌بیمارستان فارابی نمایندگی کمباین سازی ایران کدپستی ۶۷۱۹۸۱۳۱۸۵	پیروزی	۹۱۸۱۳۱۶۲۵۸ ۹۱۸۳۳۰۲۹۸۸	۳۸۱۶۲۰۸۵ ۳۸۱۶۲۲۶۳	۳۸۱۶۲۱۷۶ ۸۳
۵۸	۷۳۲	کرمانشاه کرمانشاه	مهدی دانش فر	کرمانشاه - دیزل آباد - بین دیزل آباد ۱۰۱ و ۱۰۲ نمایندگی کمباین سازی ایران کدپستی ۶۷۱۹۸۵۶۵۵۱		۹۱۸۳۳۶۶۳۰۵ ۹۱۸۳۳۲۳۱۶۱	۳۸۲۲۶۹۷۹	۳۸۲۶۱۹۶۹ ۸۳
۵۹	۱۷۳۲	کرمانشاه سنقر کلیایی	براتعلی آذرطوس	سنقر کلیایی - خیابان سیلو - جنب مرکز بهداشت - فروشگاه کمباین یدک غرب و نمایندگی کمباین سازی ایران کدپستی ۶۷۵۱۷۹۳۹۳۴		۹۱۸۸۳۷۴۴۸۰ ۹۱۸۳۶۸۲۰۳۲	۴۸۴۲۴۷۰۹	۴۸۴۲۰۱۳۷ ۸۳
۶۰	۷۳۴	کرمانشاه روانسر	توفیق نادری	روانسر میدان زمین شهری - خیابان فاروغیه - فروشگاه نادری		۹۱۸۸۳۳۱۱۳۷	۴۵۲۶۰۲۱	۴۵۲۶۰۲۱ ۸۳
۶۱	۲۵۲	کهگیلویه وبویراحمد دهدشت	بهادر دوهنده	دهدشت – خیابان شریعتی کوچه رواق روبروی پارک شهرداری کدپستی ۳۴۱۸-۳-۷۵۷۱۷	پدر فرزند	۹۱۷۱۴۴۳۰۵۰ ۹۲۱۵۳۶۳۸۶۱	۲۲۶۳۶۶۲ ۲۲۶۸۸۸۳۸	۲۲۶۸۸۳۸ ۷۴۳
۶۲	۳۳۶	گلستان	شرکت صحرا تک فریدون	گرگان – خ شهید بهشتی گاراژ جاندیر نمایندگی کمباین سازی		۹۱۱۱۷۱۶۸۶۳	۳۲۱۵۴۲۴۱	۳۲۱۵۷۵۴۱

ردیف	کد	استان / شهر	نام مدیر	آدرس		تلفن همراه	تلفن محل کار	فکس/کد
[illegible]	[illegible]	گرگان	کفایی پور	پلاک ۲۷۸ کد پستی ۴۰۹۴۸۵۴۴۴۸		[illegible]	[illegible]	۱۷
۶۳	۳۳۳	**گلستان** **گنبد**	عیدالرشید خرمی	گنبد خیابان امام‌خمینی‌جنوبی روبروی بانک سپه نمایندگی کمباین سازی کدپستی ۴۹۷۱۹۵۶۴۱۶	پدر ناصر	۹۱۱۳۷۲۲۱۶۲ ۹۱۱۲۷۴۶۰۱۲	۳۳۲۹۰۸۴۲ ۳۳۲۲۲۸۰۸	۳۳۲۲۳۱۴۴ ۱۷
۶۴	۱۳۳۵	**گلستان** علی اباد کتول	محمد علی یوسفی	علی آباد کتول - بلوار امام رضا ، نمایندگی تراکتور سازی و نمایندگی کمباین سازی کدپستی ۱۴۷۳۸۵۳۷۱۶		۹۱۱۱۷۱۵۴۴۰ ۹۱۱۱۷۵۳۶۵۴	۳۴۲۲۲۹۹۱ داخلی ۱۰۸	۳۴۲۳۰۳۲۲-۳ ۱۷
۶۵	۳۳۹	**گلستان** گنبد	آقایان عبدالوهاب قاضلی کر	گنبد – خ امام خمینی شمالی پل آخوندآباد کوچه ساحل فروشگاه مردمداری یا نمایندگی کمباین سازی کد پستی ۴۹۷۱۶۸۹۶۸۵		۹۱۱۲۷۴۶۰۸۰	۳۳۲۲۶۷۱۱ بهروز	۳۳۲۲۶۷۱۱ ۱۷
۶۶	۱۳۳۶	گلستان مینودشت	تقی قزلسفلو	مینودشت - میدان الزهرا -نمایندگی تراکتورسازی ایران و نمایندگی کمباین سازی ایران کدپستی ۴۹۸۱۶۳۳۱۴۴	عاملیت	۹۱۱۱۷۴۵۰۹۱ ۹۱۱۲۷۹۴۵۰۸	۳۵۲۲۸۶۵۰ پسر	۳۵۲۲۷۱۲ ۱۷
۶۷	۳۴۰	گلستان کلاله	تاج محمد پور محمود	کلاله - بعد از میدان بسیج - جنب آهن فروشی پورمحمود نمایندگی کمباین سازی ایران -کدپستی ۴۹۹۱۷۴۶۶۸۷۴		۹۱۱۱۷۶۲۹۱۵ ۹۱۱۳۷۴۸۰۹۴	۳۵۴۲۳۱۰۰	۳۵۴۴۹۸۱۵ ۱۷
۶۸	۳۵۱	**گیلان** اسالم	شرکت زراعت و صنعت تالش (ادیبی - شریفی)	اسالم - خ امام خمینی روبروی نیروی انتظامی شرکت زراعت تالش یا نمایندگی کمباین سازی ایران	ادیبی شریفی	۹۱۴۹۸۶۱۸۵۹ ۹۱۱۱۸۴۲۴۶۰	۴۴۲۸۴۷۴۴	۴۴۲۸۴۴۴۰ ۱۳
۶۹	۳۵۳	**گیلان** رستم آباد	فرزاد خان بابائی	رودبار – رستم آباد –ماندآبان روبروی ایران خودرو نمایندگی کمباین سازی ایران		۹۱۱۱۳۰۰۶۹۴	۳۴۶۷۴۸۳۱	۱۳
۷۰	۳۵۴	**گیلان** صومعه سرا	اردشیر رونقی	صومعه سرا- خ سردار جنگل بلوار شهید سرشاد روبروی مرکز بهداشت کد پستی ۴۳۶۱۷۹۵۹۷۹	پدر پسر	۹۱۱۱۸۳۷۷۷۱ ۹۱۱۱۸۴۵۳۶۴	۴۴۳۲۶۶۹۶	۴۴۳۳۷۵۳۵ ۱۳
۷۱	۱۳۵۶	**گیلان** شلمان	محمد علی پاکیزه	شلمان – بالاتر از پمپ بنزین فروشگاه کشاورزی پاکیزه کدپستی ۴۴۹۵۱۷۱۶۵۷	**عاملیت**	۹۱۱۱۴۴۴۷۲۳	۴۲۵۱۵۲۴۶	۴۲۵۱۵۲۴۷ ۱۳
۷۲	۱۳۶۱	**گیلان** بندرکیاشهر	پلود حبیب زاده	بندر کیاشهر - خیابان فلسطین جنوبی نمایندگی کمباین سازی ایران کدپستی ۴۴۴۷۱۷۳۹۳۹		۹۱۱۱۴۱۱۳۹۳ ۹۹۱۱۵۹۴۷۰۷	۴۲۸۲۴۴۴۰	۴۲۸۲۲۱۲۰ ۱۳
۷۳	۱۳۵۸ ۱۳۵۹	**گیلان** بندرکیاشهر	عباس حمیدیان	بندر کیاشهر - خیابان فلسطین جنوبی گاراژ گلها نمایندگی کمباین سازی ایران	**عاملیت**	۹۱۱۱۳۱۵۲۳۳	۴۲۸۲۴۸۸۱	۱۳
۷۴	۶۴۱	**لرستان** خرم آباد	مهراب رشیدی	خرم آباد – بلوار بهارستان کیلومتر ۶ جاده خوزستان ، ماسور ، نبش ورودی بار فروشی نمایندگی تراکتور سازی و کمباین سازی کدپستی	مهراب مهرداد	۹۱۶۶۶۱۳۰۷۹ ۹۱۶۱۶۱۷۷۷۷	۳۳۴۳۲۰۱۱ ۹۱۶۱۶۱۱۵۲۷	۳۳۴۳۲۰۱۲ ۶۶
۷۵	۳۲۲	**مازندران** بابلسر	مجید جهانی	بابلسر - بهنمیر ، خ امام ، فروشگاه لوازم کمباین کد پستی ۱۷۶۷۱- ۴۷۴۴۱	واتساپ	۹۱۱۱۱۱۴۵۵۱ ۹۱۲۰۲۱۴۰۰۸	۳۵۷۵۴۳۲۵	۳۵۷۵۱۵۵۹ ۱۱
۷۶	۳۲۳	**مازندران** سورک	عبدا... بریمانی	ساری – سورک چهارراه آزادگان جنب پمپ بنزین کد پستی ۵۵۱۶۱-۴۸۴۴۱	عبداله عبداله	۹۱۱۱۵۲۶۰۶۹ ۹۱۲۰۲۱۴۰۰۸	۳۳۸۸۶۶۰۰ ۹۱۱۳۵۲۴۱۱۳	۳۳۸۸۴۱۴۱ ۱۱
۷۷	۳۲۴	**مازندران** **آمل**	تعاونی کمبایندارن آمل	آمل - بلوار منفرد - انتهای امیر ۱۳ فروشگاه طبرستان نمایندگی کمباین سازی ایران کدپستی ۴۶۱۳۸۶۹۹۸۸	گلزاده بابایی	۹۱۱۳۲۱۲۱۰۰ ۹۱۱۱۲۵۳۱۳۵	۴۳۲۷۳۸۱۲ ۴۳۲۷۳۸۱۱	۴۳۲۷۳۸۱۳ ۱۱

ردیف	کد	استان / شهر	نام مدیر	آدرس		تلفن همراه	تلفن محل کار	فکس/کد
۷۸	**۱۳۲۵**	**مازندران** جویبار	بخشعلی بخشی	جویبار - میدان کشتی - جنب فرمانداری ساختمان بخشی - نمایندگی تراکتورسازی ایران	**عاملیت**	۹۱۱۱۲۸۷۶۶۸	۴۲۵۳۳۰۲۸ ۴۲۵۳۳۰۲۹	۴۲۵۳۲۵۸۳ ۱۱
۷۹	**۳۲۵**	**مازندران** **آمل**	ابراهیم بابایی شهرام گلزاده	آمل - بلوار منفرد - انتهای امیر ۱۳ فروشگاه طبرستان نمایندگی کمباین سازی کدپستی ۴۶۱۳۸۶۹۹۸۸		۹۱۱۳۲۱۲۱۰۰ ۹۱۱۱۲۵۳۱۳۵	۴۳۲۷۳۸۱۲ ۴۳۲۷۳۸۱۱	۴۳۲۷۳۸۱۳ ۱۱
۸۰	**۱۷۲۴**	**همدان** **ملایر**	محمد جمشیدی	ملایر - میدان انقلاب - ابتدای میدان انقلاب فروشگاه جمشیدی و نمایندگی کمباین سازی کدپستی ۶۵۷۱۸۶۵۹۶۵	عاملیت	۹۱۸۸۵۱۱۳۸۱	۳۳۳۴۷۶۲۴	۳۳۳۴۷۶۳۰ ۸۱
۸۱	**۷۲۴**	همدان همدان	مجتبی آذرطوس	همدان - خیابان ۱۷ شهریور (چاپارخانه) جنب گاراژ حبیبی نمایندگی کمباین سازی		۹۱۸۸۳۷۴۴۸۰ ۹۱۸۳۸۶۲۰۳۲	۳۲۶۷۹۶۰۶ ۳۲۶۷۶۷۵۷	۳۲۶۷۶۷۵۷ ۸۱
۸۲	**۷۲۵**	**همدان** همدان	رکت تعاونی کمبایندارن هگمتا کرمی	همدان بلوار شهید رجایی جنب پمپ بنزین آذرفام کدپستی ۶۵۱۸۷۱۶۶۱		۹۱۸۹۱۳۰۳۸۹	۳۲۵۳۲۸۶۱ ۳۲۵۳۲۸۶۹	۳۲۵۳۲۸۶۱ ۸۱