



SHRACHI®

Agrimech

Khushali Hamesha

চেম্পয়ন



অল বাটওয়াৰ



এছএফ ১৫ ডিআই



মালিকৰ কিতাপ

শ্ৰাচী
পাৱাৰ
টিলাৰ



সারধান

আমাৰ পাৱাৰ টিলাৰ ব্যৱহাৰ কৰাৰ আগতে,
সঠিকভাৱে ইয়াৰ ব্যৱহাৰ পাতি জানিবলৈ,
অনুগ্ৰহ কৰি বিক্ৰয় পুষ্টিকাখন পঢ়ি ল'ব।

এই পুষ্টিকাখন লগতে বাখিব।

নিৰাপত্তা পথমে

পথমবাৰৰ বাবে ব্যৱহাৰকাৰীজনে এই পাৱাৰ টিলাৰ ব্যৱহাৰটো সম্পর্কে হাতে কলমে নিৰ্দেশণা লোৱাৰ লগতে
সুৰক্ষা সংক্রান্ত সঁজুলিবিলাক এজন অভিভূতা সম্পন্ন অপাৰেটাৰৰ পৰা গ্ৰহণ কৰিব।

সন্তোষ্য শাৰীৰিক আঘাতৰ পৰা বক্ষা পাৰলৈ পুষ্টিকাটোত কিছুমান বিপদ সংকেতৰ বিষয়ে উল্লেখ কৰা হৈছে, এই
পাইন্টবোৰ অৱশ্যই জানি লোৱা উচিত, আৰু সেইবাবেই আপোনাক আটাইখিনি নিৰ্দেশণা অতি সারধানে পঢ়ি
ল'বলৈ অনুৰোধ জনোৱা হৈছে।

এই সম্পর্কে

দুই দশকক্ষণে বেছি সময়ের পরা বিটিএল (এগ্রো) – এ ভারতের সকল আরু মধ্যম বর্গীয় খেতিরকর চাহিদাখনিন পূরণ করি আছিছে, আরু ফার্ম উৎপাদিত সামগ্ৰীত অবিহণ যোগাইছে আরু কৃষিক্ষেত্ৰৰ মেকানিজমৰ দ্রুত উন্নতিৰ বাবে সহায় কৰিছে। কোম্পানিয়ে ভাৰতত ৯০ চনৰ পৰাই সামগ্ৰীৰ মূল্যত পাৱাৰ টিলাৰ তৈয়াৰীৰ বাবে বিশেষভাৱে জনাজাত আৰু তাৰ উৎপাদিত সামগ্ৰীৰ বেঞ্জত গুণগত মানৰ উন্নতিৰ বাবে একেলেখাৰিয়ে চেষ্টা চলাই আছে, আৰু এই দিশাত কোম্পানিয়ে এটা আগশাঢ়িৰ মেচিনাৰি কোম্পানি হিচাবে নিজকে প্ৰতিষ্ঠিত কৰিছে।

আৰম্ভণিৰে পৰাই, কোম্পানিয়ে তাৰ নিৰ্দিষ্ট সংখ্যক গ্ৰাহকক সম্পূৰ্ণ সমিথান দিবলৈ লক্ষ্য নিৰ্দিষ্ট কৰি আছিছে আৰু ই পাৱাৰ টিলাৰ, বাগিচাৰ সঁজুলি আৰু ট্ৰেষ্টৰৰ প্ৰয়োগৰ ওপৰত লাহে লাহে তাৰ পৰিসীমাক বিয়পাই দিছে। আনন্দি কোম্পানিয়ে সফলভাৱে এৰোবিক বায়ো টেম্পলেটচ নিৰ্মাণৰ কামও হাতত লৈছে, তদুপৰি কোম্পানিয়ে সমগ্ৰ দেশতেই পৰিবেশৰাঙ্গৰ সম্পূৰ্ণ স্বাস্থ্যবিধি আৰম্ভ কৰাৰ লক্ষ্যত আগুৱাই আছে আৰু সেইবাবেই স্বচ্ছ ভাৰত মিচন (এচবিএম) আত যথেষ্ট পৰিমাণে বৰঞ্জন আগবঢ়াইছে।

সূচনা

শ্ৰাচী পাৱাৰ টিলাৰক বাছনি কৰাৰ বাবে আপোনাক অভিনন্দন জনাইছো। আমি নিশ্চিত যে আপুনি আপোনাৰ কিনাৰ এই সিদ্ধান্তটো লোৱাৰ বাবে যথেষ্ট সন্তুষ্ট হ'ব, কিয়নি আপুনি বৰ্তমানে বজাৰত উপলক্ষ আটাইতকৈ তাল সামগ্ৰীটো কিনিছে।

আপোনাৰ নতুন পাৱাৰ টিলাৰটো যাতে আপুনি নিৰাপদে চলাৰ পাৰে তাৰ বাবে আমি আপুনাক সাহায্য কৰিব বিচাৰো। এইটো কেনেকৈ কৰিব সেই বিষয়ে এই মেনুৱেলটোত উল্লেখ কৰা আছে, অনুগ্ৰহ কৰি এইটো সাবধানে পঢ়িব।

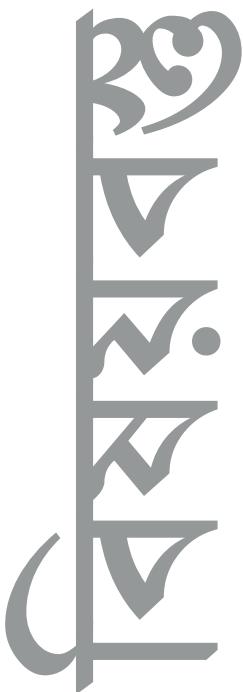
আপুনি এই মেনুৱেলটো পঢ়লৈ পাৱাৰ টিলাৰ, অন্যান্য সম্পত্তি আৰু নাইবা পৰিৱেশৰ কোনোপ্ৰকাৰৰ ক্ষতিৰ পৰা বৰ্ণা কৰিবলৈ আগতিয়াকৈ তথ্যাখনি পাৰ। আমি অনুৰোধ কৰিব যে ইয়াৰ কভাৰেজ আৰু মালিকৰ দায়িত্বাখনি যাতে আপুনি ভালকৈ বুজি পায় তাৰ বাবে এই ৱাৰেন্টি পুষ্টিকাখন ভালকৈ পঢ়ি লয় যেন। ৱাৰেন্টি পলিচিক্ষনত এই পুষ্টিকাটো পোৱা যাব।

আপোনাৰ পাৱাৰ টিলাৰ যেতিয়া নিৰ্ধাৰিত মেইনটেনেনচ বা বৰ্কশাৰেক্ষণৰ প্ৰয়োজন হৈ পৰিব, তেতিয়া, মনত ৰাখিব যে বিশেষ ভাৱে প্ৰশিক্ষিত শ্ৰাচী পাৱাৰ টিলাৰ কৰীৰ ওচৰলৈ লৈ যায় যেন। আপোনাৰ শ্ৰাচী চাভিচিং ডিলাৰে আপোনাক সম্পূৰ্ণভাৱে সন্তুষ্ট কৰিবলৈ প্ৰতিশ্ৰুতিবদ্ধ, আনন্দি তেওঁলোকে আপোনাৰ সকলো প্ৰশ্ৰুতিৰ উন্নতি দিব পাৰিও আনন্দিত হ'ব।

শুভেচ্ছাৰে,

বিটিএল ইপিচি লিমিটেড (এগ্রো)

শ্ৰাচী প্ৰত্ৰিপ



বিক্রয় অরস্থা	6
সেৱা তথ্য	7
আংশিক পৰিচয়	8
প্ৰযুক্তিগত বিৱৰণ	9
এডযাস্টমেন্ট (মেল্পিয়ন আৰু এছএফ ১৫ ডিআই)	10-11
এডযাস্টমেন্ট (অল বাউগুাৰ)	12-13
পাৰাৰ চিলাৰ অপাৰেশ্যনচ	14-15
কি কৰিব লাগে আৰু কি কৰিব নেলাগে	16
ৰক্ষণাবেক্ষণ আৰু মেৰামত	17-18
মেল্পিয়ন আৰু এছএফ ১৫ ডিআই	19-20
অল বাউগুাৰ	21-22
সমস্যাৰ সমাধান	23-28
বাৰেন্টি পলিচি	29
চাৰ্টিচ	30
ডিলাৰৰ পইন্টত পিডিআই	31
পিডিআই চাৰ্টিচিং	32-34
প্ৰথম বিনামূলীয়া চাৰ্টিচ	35-37
দ্বিতীয় বিনামূলীয়া চাৰ্টিচ	38-40
প্ৰথম পেইড চাৰ্টিচ	41-43
দ্বিতীয় পেইড চাৰ্টিচ	44-45

বিক্রির চর্ত

১. ফ্রি চার্টিং পিরিয়ড ১৪০ ঘন্টা বা ছয় মাহলৈকে, যিটো আগতে হঠাৎ ভিত্তি, মেচিন ডেলিভারী হোরার দিনের পরা বলবৎ থাকিব।
২. ক্রেতার অনুমোদিতব্যতেও প্রতিনিধিক চলোরার সম্পর্কে আরু মেচিনের কাটিং চার্টিং আরু অরস্থাক নিয়ন্ত্রিত কৰা বাবেন্টি আরু ফ্রি চার্টিং সম্পর্কে অরগত কৰোৱা হব।
৩. ক্রেতার মেনুবেলটি ক্রেতার হাতত দিয়া হব।
৪. ক্রেতার চহীবতেও মনোনীত প্রতিনিধিৰ চহীয়ে নিশ্চিত ডেলিভারীৰ বিষয়টো নিশ্চিত কৰাৰ লগতে মেচিন, সা-সঁজুলি আৰু টুলচ ইত্যাদি পোৱাটো নিশ্চিত কৰে।

বিক্রয় অরগতি কাৰ্ড	শ্রাচি পাৰাৰ চিলাৰ
মডেল	ইনভিট নং আৰু তাৰিখ
নাম	ইঞ্জিনৰ নং
গাঁও	
পোস্ট	মেচিন নংপঁৰিবয়েল নং
থানা	
জিলা	
পিন	ডেলিভারী তাৰিখ
বাজা	
মোবাইল	
মেচিন আৰু ইয়াৰ সংলগ্ন অন্যান্য সা-সঁজুলিখনি কিনোতাক ভাল অৱস্থাত, বিতৰণ নিৰ্দেশণা, প্ৰশিক্ষণ আৰু চার্টিং অনুসৰি দিয়া হৈছে।	
গ্ৰাহকৰ স্বাক্ষৰ	চিলাৰ নাম আৰু স্টেম্প
চিলাৰ চালানৰ সৈতে কাৰ্ডৰ স্কেন কৰিপটো ডেলিভারিং চাপ্পাই দিয়াৰ ১৫ দিনৰ ভিতৰত কোম্পানীৰ ওচৰলৈ পঠাৰ লাগিব।	

সেৱা তথ্য

এইখন হঠাতে এগঞ্জ প্রোডাক্ট কিনোতাৰ মেনুৱেল। ইয়াত চলোৱাৰ বিষয়ে টিপচ, কি কৰিব লাগে আৰু নেলাগে, বিক্ৰয় তথ্য কাৰ্ড আৰু চাৰ্টিং কৃপন আছে।

অপোৱেশনট

এই নিৰ্বাচনত মেচিনটোৰ চলোৱাৰ সাধাৰণ জ্ঞান, কেনেকৈ চলাই মেচিনটো কাম কৰাৰ অৱস্থালৈ লৈ যাৰ পাৰি সেই সম্পর্কে উল্লেখ আছে।

কি কৰিব লাগে আৰু কি কৰিব নেলাগে

মেচিনটো চলোৱাৰ সময়ত কি কৰিব লাগে আৰু কি কৰিব নেলাগে, বিষয়খিনি অতি লাগতিয়াল বিষয়। পৰৱৰ্তীতে এইটো আপোনাৰ পক্ষে যথেষ্ট লাভদায়ক হঠাৎ আৰু আপোনাৰ মেচিনে আপুনি আশা কৰাতকৈ বেছি মুনাফা দিব।

বিক্ৰয় অবগতি কাৰ্ড

আমাৰ ডিলাৰৰ পৰা মেচিনটো কিনাৰ আগতে, আপোনাক বিক্ৰয় আৱগতি কাৰ্ডখনত চই কৰিব লাগিব। আমাৰ ডিলাৰে আপোনাক মেচিনটো চলোৱা আৰু বক্ষণাবেক্ষণ সম্পর্কে বিনামূলীয়াকৈ তথ্য জনাব। চেলচ ইন্টিমেশন কাৰ্ডত স্বাক্ষৰ কৰাৰ আগতে, প্ৰশিক্ষণটো আপোনাৰ মনে বিচৰা মতে হৈছে বুলি নিশ্চিত হওক।

ৱাৰেন্টী

আমাৰ ৱাৰেন্টী ১ বছৰ নাইবা ২৮০ ঘন্টাৰ বাবে হঠাৎ। আমাৰ ৱাৰেন্টি কিছুমান বিশেষ নিয়ম মানি চলিৰ উদাহৰণস্বৰূপ, যদি আপোনাৰ প্ৰডাক্টটো বেয়া তাৰে ব্যৱহাৰ হৈছে, চাৰ্টিং ঠিকমতে হোৱা নাই, নাইবা যদি আপুনি খাঁটি সঁজুলি বা পার্ট নলগায়, তেন্তে এই ৱাৰেন্টী বৈধ নহ'ঠৰ।

চাৰ্টিং

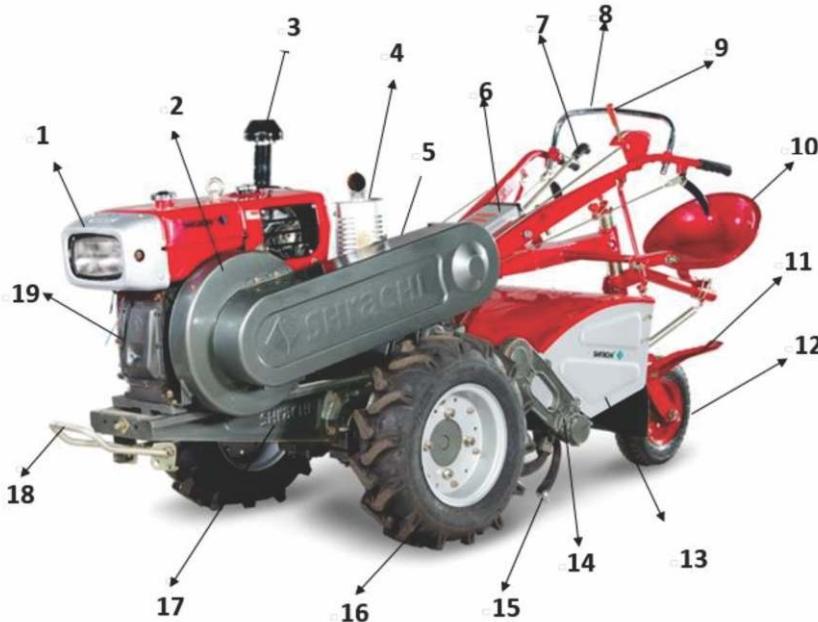
আপোনাৰ সামগ্ৰীটোৰ নিৰ্দিষ্ট সময়ৰ মূৰে মূৰে চাৰ্টিং কৰি লোৱা উচিত। এৰচৰত ৪টা চাৰ্টিং পাৰ, প্ৰথম দুটা চাৰ্টিছৰ বাবে লেবাৰ চাৰ্জ নেলাগিব।

গুৰুত্বপূৰ্ণ

চাৰ্টিং বুকটো অতি লাগতিয়াল নথি, আৰু ইয়াক সারধামে বখা উচিত। যদি আপুনি এই কিতাপখন হেকৱাই পেলায়, তেতিয়া হলে আপোনাক ক্ৰি চাৰ্টিং দিয়া নহ'ঠৰ। ওৱাৰেন্টিৰ বৈধতা বাতিল হঠাৎ। শ্রাচি এগঞ্জ প্ৰোডাক্টৰ সৈতে, আপুনি এখন অপোৱেটাৰ মেনুৱেল পাৰ। এই মেনুৱেলটো সাৰধামে পঢ়ক আৰু ইয়াত উল্লেখ কৰা নিৰ্দেশণাখিনি কঠোৰভাৱে মানি চলক।

অংশ

সনাক্তকৰণ



- | | |
|------------------------|--------------------------|
| 1. ইলুমিনেটর | 10. ছিট |
| 2. ফ্লাইইইল | 11. ফুট বেস্ট |
| 3. এয়ার ইনটেক পাইপ | 12. টেইল হইল |
| 4. এগজস্ট পাইপ | 13. হৃড |
| 5. ট্রেসমিশন বেল্ট কেচ | 14. এলএইচ চাপোর্টিং আর্ম |
| 6. গিয়ের লিভার কভার | 15. বোটারি টাইনচ |
| 7. গিয়ের লিভার | 16. ফ্রন্ট টায়ার |
| 8. হেণ্ডেল বার | 17. মেছিট ফ্রেম |
| 9. ক্লাচ | 18. চাপোর্টিং বড |
| | 19. ইঞ্জিন |

প্রযুক্তিগত বিরবণ

চাম্পিয়ন	
ইঞ্জিন	H18N ইঞ্জিন
পারাব	15HP @ 2000RPM
ইঞ্জিন প্রকার	চিঙ্গ চিলিংগুৰ, ওৱাটাৰ কুলড, ডিআই, হৰাইজেন্টাল, ডিজেল ইঞ্জিন
গিয়েৰ বৰ্ক টাইপ	গিয়েৰ বৰ্ক টাইপ কাগ টাইপ গিয়েৰ বৰ্ক
গিয়েৰ সংখ্যা	3টি আগফালৰ একটি পিছফালৰ, হাই লো স্পীড সহ টাইপ বহাৰ সুবিধাসহ
ৰোটাৰি	20 টাইন্চ
ইঞ্জন খৰচ	1.2-1.4 লিটাৰ/ঘন্টা
একৰ/হেক্টেৰ	0.3-0.4

অল ৰাউণ্ডাৰ	
ইঞ্জিন মডেল	কুবতো RT 120 প্লাচ (আইডিআই)
ইঞ্জিন টাইপ	4-স্টোক, ওৱাটাৰ-কুলড, হৰাইজেন্টাল, চিঙ্গ চিলিংগুৰ, ডিজেল ইঞ্জিন
ইঞ্জিন পারাব	12 HP @2400 RPM
গিয়েৰ স্পীড বৰ্ক সংখ্যা	৬টি আগফালৰ ও ২টি পিছফালৰ
লেডৰ সংখ্যা	20+20 (চিথা আৰু বেকা)
ওজন	432 কেজি
একৰণ/হেক্টেৰ	0.4
ইঞ্জন খৰচ (লিটাৰ/ঘন্টা)	1.1-1.2
কাইটৰ গড় গভীৰতা (ইঞ্ছি)	6-8
কাইটৰ গড় প্ৰশ্বত্তি (ফুট)	2

এচএফ 15 ডিআই	
ইঞ্জিন	Zs1100
পারাব	15HP @ 2000 RPM
ইঞ্জিন টাইপ	চিঙ্গ চিলিংগুৰ, ওৱাটাৰ কুলড, ডিআই, হৰাইজেন্টাল, ডিজেল ইঞ্জিন
গিয়েৰ বৰ্ক টাইপ	GN টাইপ গিয়েৰ বৰ্ক
গিয়েৰ সংখ্যা	13টি আগফালৰ একটি পিছফালৰ, হাই লো স্পীড সহ
টাইপ	বহাৰ সুবিধা সহ
ৰোটাৰি	18 টাইন্চ
ইঞ্জন খৰচ	1.2-1.5 লিটাৰ/ঘন্টা)
একৰ/হেক্টেৰ	0.4-0.5

এড্যাস্টমেন্ট (চেনশ্যান আৰু এচএফ ১৫ ডিআই)

I) ভি-বেল্ট টেনশনৰ এড্যাস্টমেন্ট

ভি-বেল্ট টেনশনৰ সময়তো অৱশ্যই সঠিকভাৱে সময় কৰি লোৱা উচিত, কিয়নো ভি-বেল্টৰ অধিক চিলা নাইবা আভেদ্যতাই ভি-বেল্ট আৰু মেচিনৰ আয়ু কম কৰি দিব পাৰে। এটা বেছিকৈ চিলা ভি-বেল্টৰ বাবে বেল্ট স্লিপ হ'ব পাৰে, ফলত কম পৰিমাণে বিজুলি নিৰ্মাণ হ'ব। তিনিটা নিৰ্বাচিত ভি-বেল্ট দৈৰ্ঘ্যত সমান হোৱা উচিত। ভি-বেল্টৰ মাজত চাৰিটা আঙুলি সোমোৰাই তললৈ ঠেলি দি টেনশন পৰীক্ষা কৰি ল'ব পাৰি। এই ড্ৰপটো ২০-৩০ মি.মি. হ'ব লাগে।

এড্যাস্টমেন্টৰ পদ্ধতি:

১. চেছিছৰ ওপৰত ইঞ্জিন যাতে মিহিকৈ চিলা কৰি দিব।
তাৰ বাবে ইঞ্জিনৰ তলৰ চাৰিটা সুৰক্ষিত নাট চিলা কৰক।
২. বন্ধ নাটবোৰ চিলা কৰক।
৩. ঘড়িৰ দিশাত এড্যাস্টিং নাটবিলাকৰ ঘূৰাই ইঞ্জিনক
সন্মুখৰ ফাললৈ তেজিয়ালৈকে লৈ যাওক যেতিয়ালৈকে।
ভি-বেল্টটো সঠিকভাৱে টেনশনড নহয়গৈ।
৪. এতিয়া নাটবোৰ টাইট কৰি দিয়ক।



II) ক্লাচ ক্লিয়াবেসৰ এড্যাস্টমেন্ট

১. পজিশন লবলৈ ক্লাচ-ব্রেক হেণ্ডলক ওপৰৰ ফালে ঠেলি “এনগেজ” কৰক
২. ডিএনগেজিং কেম-টোৰ ফুটাটো সঠিকভাৱে ডিএনগেজিং কেম-ফুটাটোৰ গাইড স্লিভৰ সৈতে সমান নোহোৱালৈকে পুল বড়ৰ দৈৰ্ঘ্যক এড্যাস্ট কৰক।
৩. পুল বড়ৰ সঠিক দৈৰ্ঘ পোৱাৰ পিছত, নাটটো টাইট কৰক।
৪. “ডিএনগেজিং” পজিশনটো পাৰলৈ ক্লাচ-ব্রেকটো হেণ্ডল কৰক
৫. ফিলাৰ গেজৰ সাহায্যত ক্লাচ থ্রো আউট লিভাৰ আৰু থ্রো আউট বিৱেৰিং $0.8 - 0.7$ মি.মি. ৰেঞ্জত সময় কৰক।



III. ব্রেক এড্যাস্টমেন্ট

যেতিয়া ক্লাচ লিভারক ২৫-৩০ মিমি দ্বারা “ডিএনগেজিং” অরহানৰ ওপৰেদি টনা হয়, তেতিয়া টিলাবে ব্রেক কৰিবলৈ আবস্ত কৰে।

এড্যাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি :

১. ক্লাচ লিভারক “ডিএনগেজিং” পজিশনলৈ লৈ আনক।
২. দুয়োটা নাট টিলা কৰি সেই বিলাকৰ অঙ্গহানটোক সমন্বয় কৰক।
৩. লাগ আৰু নাট বিলাক প্ৰায় ১২মি.মি.লৈকে ক্লিয়ারেস কৰি সমন্বয় কৰক।
৪. নাটবিলাকক টাইট কৰক।



IV. স্টিয়েরিং চিস্টেমক এড্যাস্টমেন্ট কৰক

১. ক্লিয়ারিং ক্লাচক সম্পূর্ণভাৱে “ডিএনগেজেজ” কৰক।
২. নাটবিলাক টিলা কৰক।
৩. পুল রডক এড্যাস্ট কৰক, যাতে স্টিয়ারিং লিভ আৱ থাকে।
(৪) আৱৰ হেণ্ডেল গ্ৰিপ ৱেঞ্জ ২-৪মি.মি.ৰ ভিতৰত
থাকে।
৪. নাটবিলাকক টাইট কৰক।

V. প্ৰোটল কন্ট্ৰোল চিস্টেমৰ সমন্বয় কৰা

প্ৰোটল কন্ট্ৰোল চিস্টেমটোক এনেকুৰাকৈ এড্যাস্ট কৰিব লাগে যাতে লিভাবটো ইঞ্জিনক সৰ্বাধিক স্পীড পাবলৈ নাইবা বন্ধ কৰিবলৈ যিকোনো ফালে চালনা কৰিব পাৰিব।

এড্যাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি:

১. ছেটচ ক্লিলাক টিলা কৰক।
২. প্ৰোটল লিভার কাউণ্টাৰক ঘড়িৰ কটাৰ দিশাত
ঘূৱাই দিয়ক।
৩. গতনৰ কন্ট্ৰোল নবটো প্ৰোটলৰ বহুলকৈ খুলি
থকা মুখৰ ফালে ঘূৱাই দিয়ক।
৪. ছেটচ ক্লিলাক টাইট কৰক।



VI. ট্ৰাস্মিশন বক্সৰ চেইন টেনশন সমন্বয়

ট্ৰাস্মিশন বক্সৰ চেইন মামৰে ধৰি কিছু সময়ৰ বাবে টিলা হৈ
গৈছে, গতিকে সঠিক টেনশনৰ প্ৰয়োজন।

এড্যাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি:

১. চেইন কেশটো খোলক।
২. চেইনটোয়ে আগৰ সঠিক অৱহানলৈ ঘূৰি নোযোৱালৈকে
এড্যাস্টিং বোল্টটো টাইট কৰি থাকক।
৩. বোল্ট বিলাকক টাইট কৰক।



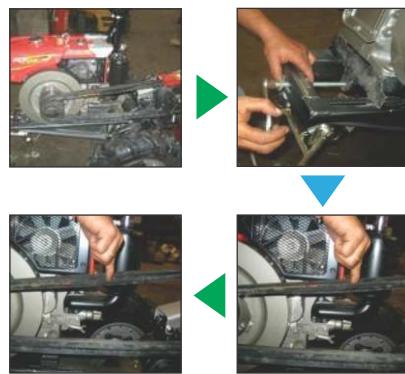
সমন্বয় (অল বাউণ্ডাৰ)

I. ভি-বেল্ট টেনশনৰ এড্যাস্টমেন্ট

ভি-বেল্ট টেনশনৰ সমন্বয়টো অৱশ্যই সঠিকভাৱে সমন্বয় কৰি লোৱা উচিত, কিয়নো ভি-বেল্টৰ অধিক চিলা নাইবা অভেদ্যতাই ভি বেল্ট আৰু মেচিনৰ আয়ু কম কৰি দিব পাৰে। এটা নেছিকে চিলা ভি-বেল্টৰ বাবে বেল্ট স্লিপ হ'ব পাৰে, ফলত কম পৰিমাণে বিজুলি নিৰ্মাণ হ'ব। তিনিটা নিৰ্বাচিত ভি-বেল্ট দৈহ্যত সমান হোৱা উচিত। ভি-বেল্টৰ মাজত চাৰিটা আঙুল সোমোৱাই তললৈ ঠেলি দি টেনশন পৰীক্ষা কৰি ল'ব পাৰি। এই ড্রপটো ২০-৩০ মিমি হ'ব লাগে।

এড্যাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি:

১. পেছিবৰ ওপৰত ইঞ্জিন যাতে মিহিকৈ ছলিব পাৰে, তাৰ বাবে ইঞ্জিনৰ তলৰ চাৰিটা সুৰক্ষিত নাটবোৰক চিলা কৰক।
২. বন্ধ নাটবোৰ চিলা কৰক।
৩. ঘড়িৰ দিশাত এড্যাস্টিং নাটবিলাকক ঘূৰাই ইঞ্জিনক সমূখৰ ফাললৈ তেতিয়ালৈকে লৈ যাওক যেতিয়ালৈকে ভি-বেল্টটো সঠিকভাৱে টেনশনত নহয়গৈ।
৪. নাটবোৰ টাইট কৰি দিয়ক।



II. ক্লাচ ক্লিয়াৰেন্সৰ এড্যাস্টমেন্ট

১. পজিশন লবলৈ ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডলক ওপৰৰ ফালে ঠেলি “এনগেজ” কৰক।
২. ডিএনগেজিং কেম-টোৰ ফুটাটো সঠিকভাৱে ডিএনগেজিং কেম-টোৰ গাইড স্লিভৰ সৈতে সমান নোহোৱালৈকে পুল বড়ৰ দৈৰ্ঘটি এড্যাস্ট কৰক।
৩. পুল বড়ৰ সঠিক দৈৰ্ঘ পোৱাৰ পিছত, নাটটো টাইট কৰক।
৪. “ডিএনগেজিং” পজিশনটো পাৰলৈ ক্লাচ-ব্ৰেকটো হেণ্ডল কৰক।
৫. ফিলাৰ গেজৰ সাহায্যত ক্লাচ থ্রো আউট লিভাৰ আৰু থ্রো আউট বিয়েৰিঙ ০.৮-০.৭ মি.মি. বেঞ্জত সমন্বয় কৰক।



III. ବ୍ରେକ ଏଡ୍ସଟମେନ୍ଟ

ଯେତିଆ ଫ୍ଲାଚ ଲିଭାରକ ୧୫-୩୦ ମିମି ଦାରା “ଡିଏନଗେଜିଂ” ଅରହାନର ଓପରେଦି ଟନା ହୁଯ, ତେତିଆ ଟିଲାରେ ବ୍ରେକ କରିବାଲେ ଆବଶ୍ତ କରେ।

ଏଡ୍ସଟମେନ୍ଟ କରାର ପଦ୍ଧତି:

୧. ଫ୍ଲାଚ ଲିଭାରକ “ଡିଏନଗେଜିଂ” ପରିଜ୍ଞାନଲୈ ଲୈ ଆନକ।
୨. ଦୁଯୋଟା ନାଟ ଟିଲା କରି ମେଇ ବିଲାକର ଅରହାନଲୈ ଟୋକ ସମସ୍ତ୍ୟ କରକ।
୩. ଲାଗ ଆକୁ ନାଟକ ପ୍ରାୟ ୧୨ମି.ମି.ଲୈକେ କ୍ଲିଯାବେସ କରି ସମସ୍ତ୍ୟ କରକ।
୪. ନାଟ ବିଲାକକ ଟାଇଟ କରକ।



IV. ସିଟ୍ୟୋରିଂ ଟିସ୍ଟେମ୍କ ଏଡ୍ସଟ କରକ

୧. କ୍ଲିଯାରିଂ ଫ୍ଲାଚକ ସମ୍ପୂର୍ଣ୍ଣତାବେ “ଡିଏନଗେଜ” କରକ।
୨. ନାଟ ବିଲାକକ ଟିଲା କରକ।
୩. ପୁଲ ରଙ୍କ ଏଡ୍ସଟ କରକ, ଯାତେ ସିଟ୍ୟୋରିଂ ଲିଭ ଆର (8) ଆରୁ ହେଣ୍ଟେ।
ପ୍ରିପ ରେଜେ ୨-୪ମି.ମି.ର ଭିତରତ ଥାକେ।
୪. ନାଟ ବିଲାକକ ଟାଇଟ କରକ।

V. ଥ୍ରୋଟଲ କନ୍ଟ୍ରୋଲ ଟିସ୍ଟେମ୍ବ ଏଡ୍ସଟମେନ୍ଟ କରା

ଥ୍ରୋଟଲ କନ୍ଟ୍ରୋଲ ଟିସ୍ଟେମ୍ବଟୋକ ଏମେହୁରାକେ ଏଡ୍ସଟ କରିବ ଲାଗେ ଯାତେ ଲିଭାରଟୋ ଇଞ୍ଜିନ ସର୍ବାଧିକ ସ୍ପୀଡ ପାବଲୈ ନାଇବା ବନ୍ଧ କରିବାଲେ ଯିକେବେଳେ ଫାଲେ ଚାଲନା କରିବ ପାରି।

ଏଡ୍ସଟମେନ୍ଟ କରାର ପଦ୍ଧତି:

୧. ଛେଟ୍ ଫ୍ଲାଚ ଟିଲା କରକ।
୨. ଥ୍ରୋଟଲ ଲିଭାର କନ୍ଟ୍ରୋଲର ଘଡ଼ିର କଟାର ଦିଶାତ ଘୁରାଇ ଦିଯକ।
୩. ଗଭର୍ନ କନ୍ଟ୍ରୋଲ ନବଟୋ ଥ୍ରୋଟଲର ବହାକୈ ଖୁଲି ଥକା ମୁଖର ଫାଲେ ଘୁରାଇ ଦିଯକ।
୪. ଛେଟ୍ ବିଲାକକ ଟାଇଟ କରକ।



VI. ଟ୍ରାଙ୍କିମିଶନ ବକ୍ରର ଚେଇନ ଟେନଶ୍ୟନ ଏଡ୍ସଟମେନ୍ଟ

ଟ୍ରାଙ୍କିମିଶନ ବକ୍ରର ଚେଇନ ମାମରେ ଧରି କିଛୁ ସମୟର ବାବେ ଟିଲା ହେ ଗଲ, ଗତିକେ ସଠିକ ଟେନଶ୍ୟନର ପ୍ରୋଜେଜନ।

ସମସ୍ତ୍ୟ କରାର ପଦ୍ଧତି:

୧. ଚେଇନ କାଶ୍ଟୋ ଖୁଲକ।
୨. ଚେଇନଟୋଯେ ଆଗର ଅରହାନ ସଠିକ ଅରହାନେ ଘୁରା ନୋପୋରାଲେକେ ଏଡ୍ସଟିଂ ବୋଲ୍ଟଟୋ ଟାଇଟ କରି ଥାକକ।
୩. ବୋଲ୍ଟ ବିଲାକକ ଟାଇଟ କରକ।



পারাৰ টিলাৰৰ পৰিচালনা

ট্ৰেক্টৰ চলোৱাৰ বাবে মনত ৰাখিৰ লগা কিছুমান লাগতিয়াল পইট

১. চলোৱাৰ আগতে ইঞ্জন টেংকীৰ লেভেল, লুব্ৰিকেট আইল লেভেল, পানীৰ লেভেল আৰু সকলো
জইন্টেবিলাকত টায়াৰৰ ইনচেশ্যন চাই লওক। (বিশেষকৈ ড্ৰাইভ হাইল আৰু ৰ'টাৰীৰ ওপৰৰ নাটৰোৰ)
২. মেইন ড্ৰাইভ গিয়ে বৰু আৰু ৰ'টাৰিৰ কাল্টিভেটৰ ট্ৰাসমিশ্যন বজ্জত আইল লেভেল চাই লব।
৩. সকলো কানেক্টিং পইটত বোল্ট বিলাক ভালকৈ টাইট কৰি লওক।
৪. পজিশনটো সলাবলৈ, স্পীড মেঞ্জিং লিভাৰ পৰা নিউট্ৰেল লিভাৰলৈ সলাবলৈ ক্লাচ ৱ্ৰেকটো শিফট কৰক।
৫. ট্ৰেক্টৰৰ সাহায্যাৰ বাবে বাস্পাৰটো তললৈ নমাই আনক।
৬. ইঞ্জিনৰ অপৰেশ্যন মেনুৱেল অনুসৰি ইঞ্জিনটো স্টাৰ্ট কৰক।

ট্ৰেক্টৰ স্টাৰ্ট দিয়া

১. বাস্পাৰটো ওপৰৰ ফালে ৰাখক।
২. স্পীড মেঞ্জিং লিভাৰ স্টাৰ্ট দিয়ক।
৩. বাওফাল আৰু সোঁফালৰ স্টিয়েৰিং গিয়েৰক ইন্টাৰমিডিয়েট বিভাকশ্যন গিয়েৰটোক যুক্ত কৰিবলৈ পৰীক্ষা কৰক।
৪. ক্লাচ ৱ্ৰেক হেণ্ডেলটো শিফট কৰি পজিশনটো লাহেকে সলাওক, তাৰপিছত ট্ৰেক্টৰটো ঢলিব।

ট্ৰেক্টৰ বিপৰীত গতি

১. স্পীড - মেঞ্জিং লিভাৰটোক ১ম (নাইৰা ২য়) বিভাইলৈ শিফট কৰক। যদি ক্লাচ ৱ্ৰেক হেণ্ডেলটো লাহেকে তাৰ পজিশ্যন
সলাব পাৰে, তেজ্জে তাৰ পিছতহে ট্ৰেক্টৰটো পিছফালে যাব পাৰিব।
২. ট্ৰেক্টৰটো পিছফালে আহিব লাগিলে আকশ্মাতে হেণ্ডেলৰাব উঠি যাব। গতিকে, ক্লাচ ৱ্ৰেক হেণ্ডেলটো সদায়েই খুব
লাহেকে আৰু সাৰধানে শিফট কৰিব লাগে। নিৰাপত্তাৰ বাবে, কম প্ৰোট্ৰল হেটিংত সদায় ইঞ্জিনটো চলাবলৈ কোৰা হয়।

স্টিয়ারিং

১. হেণ্ডেলৰ তলত থকা বাঁওঁ আৰু সোঁ ফালৰ স্টিয়ারিং হেণ্ড শ্ৰিপ এটা সমতল বাটেদি স্টিয়ারিং কৰাৰ সময়ত প্ৰতাৰিত
হয়।
২. হেণ্ড শ্ৰিপেৰে চলোৱাৰ বাহিৰেও যদি চলোৱাৰ বাবে পিছ ফালৰ চকাৰটো ঘুৰোৱা হয়, তেতিয়া হ'লৈ চকাৰ পেডেলটো বাঁওঁ
বা সোঁফালে প্ৰয়োজন মতে প্ৰয়োগ কৰিব লাগে। ট্ৰেক্টৰটো সদায় অতি কম স্পীডত চলাব লাগে।
যেতিয়া ট্ৰেক্টৰটো নামনি বাটেদি চলাব লগীয়া হয়, তেতিয়া হেণ্ডেলৰাবটো বাঁওঁ বা সোঁফালে ঢেলি বা টানি স্টিয়ারিং ঘুৰাৰ
লাগে।

ত্রেকিং:

১. ত্রেকিংটো প্রেক অরস্থানত সোনকালে ক্লাচ-ত্রেক হেণ্ডেলটো স্থানান্তর করি প্রভাবিত করিব পাৰি।

স্টপিং

১. অরস্থানক সলনি কৰিবলৈ বা “ডিএনগেজ” অরস্থানলৈ আনিবলৈ ক্লাচ ত্রেক হেণ্ডেলটো শিফট কৰক।
২. ট্ৰেক্টৰ স্পীড মেঞ্জিং বা গতি সলনি কৰাৰ লিভাৰ আৰু কার্নিংডেটৰটো নিউট্ৰেল পজিশ্যনলৈ আনিবলৈ শিফট কৰক।
৩. ইঞ্জিনটো বঞ্চি মোহোৱালৈকে ইঞ্জিনটোক লাহে লাহে দৰাই বাখক।
৪. ক্লাচ ত্রেক হেণ্ডেলটোক আকো “এনগেজ” অরস্থানলৈ শিফট কৰক।

নিৰাপত্তা বিধি

১. ট্ৰেক্টৰ চলোৱাৰ সময়ত স্টিয়াৰিং হেণ্ড গ্ৰিপৰ লগত কেতিয়াও একেলাগে ক্লাচ ত্রেক হেণ্ডেলটো নচলাৰ।
২. ওপৰলৈ বা তললৈ নামি যোৱাৰ সময়তে কেতিয়াও ট্ৰেক্টৰ স্পীড নিদিব।
৩. নামনি ঠাইলৈ যোৱাৰ সময়ত কেতিয়াও বাওঁ আৰু সেঁ ফালৰ স্টিয়াৰিং হেণ্ড গ্ৰিপ একেলাগে নচলাৰ।
৪. বেছি গতিত থকাৰ সময়ত কেতিয়া অক্ষমাতে নৃঘৰাব।
৫. পোনেপোনে ঢাললৈ নামি যোৱাৰ সময়ত কেতিয়াও ক্লাচৰ ঠাই নসলাৰ, নাইবা ওখ ঢাললৈ ট্ৰেক্টৰ চলাই নিদিব।
৬. যদিহে ট্ৰেক্টুৰটো ট্ৰেক্টুৰটোৰ মাল পৰিবহনৰ বাবে যুক্ত থাকে, তেতিয়া ঢালকক অৱশ্যাই যানবাহনৰ নিয়ম মানি ঢলিব লাগে।

অৱস্থা	লোড	প্ৰতি ঘন্টাত বিভিন্ন গিয়েৰত গাড়ি চলা								মুঠ ঘন্টা	
		1 ST	2 ND	3 RD	4 TH	5 TH	6 TH	১ম বিভাগ	২য় বিভাগ		
1	1/3	½	½	½	½				¼	¼	4½
2	1/2	1	2	2	1						6
3	2/3	2	3	3	2	1	1				12
	মুঠ ঘন্টা	3½	5½	5½	3½	2	2	¼	¼	22½	

অনত বাখিবঃ

- ১ম আৰু ২য় গিয়েৰত ব'টাৰি কৰ্ষণৰ দ্বাৰা ঢিলাৰত চলে
- ৩য় আৰু ৪থ গিয়েৰত খেতি কৰাৰ দ্বাৰা ঢিলাৰত চলে
- ৫ম আৰু ৬ষ্ঠ গিয়েৰত যানবাহনৰ দ্বাৰা ঢিলাৰত চলে

কি করিব লাগে:

- ✓ প্রতোকবাব চলোরাব সময়ত এবাৰ ভালৈকে ওপৰে ওপৰে চাই ল'ব।
- ✓ পাৱাৰ টিলাৰটো চাফা কৰি বাখক।
- ✓ মাথোন অনুমোদিত ইঞ্জন আৰু লুভিকেন্ট ব্যৱহাৰ কৰিব।
- ✓ ইঞ্জন লেভেল পৰীক্ষা কৰক।
- ✓ ইনটেক ফিল্টাৰ আইল লেভেল পৰীক্ষা কৰি লওক।
- ✓ ইঞ্জিন আইল আৰু গিয়েৰ আইল লেভেল পৰীক্ষা কৰি লওক।
- ✓ কোনো প্ৰকাৰৰ লিকেজ আছে নে নাই চাই ল'ব।
- ✓ চলোৱাৰ আগতে ডিকম্প্ৰেশ্যন নৰটো পৰীক্ষা কৰি ল'ব।
- ✓ চলোৱাৰ আগতে সদায় গিয়েৰটো নিউট্ৰিন পজিশ্যনত আছে নে নাই সেইটো চাই লওক।
- ✓ সদায় অনুমোদিত সংযুক্তি ব্যৱহাৰ কৰিব।
- ✓ দৃষ্টিনা এৰাবলৈ সদায় চলোৱাৰ সময়ত বিল্ডিং বা অন্যান্য সঁজুলিৰ পৰা কমপক্ষে ১ ফুট আঁতৰত থাকিব।
- ✓ মেচিন আৰু চলোৱাত অভিজ্ঞ চালকজনকহে মাথোন কৃষিজাত অপত্তণ নাশক চলোৱাৰ বাবে অনুমতি দিয়া হয়।
- ✓ ইডোৰত বখাৰ আগতে পাৱাৰ টিলাৰটোক ঠাণ্ডা হ'বলৈ দিয়ক।

কি কৰিব নেলাগে:

- X কেতিয়াও ইঞ্জনৰ টেংকীৰ পৰা যেন তেল অভাৰঞ্চ' নহয় বা ওলাই নাহে, নাইবা টেংকী যেন কেতিয়াও খালি নেথাকে, সেইফালে মন কৰিব।
- X ভেজাল ইঞ্জন কেতিয়াও ব্যৱহাৰ কৰিব।
- X পাৱাৰ টিলাৰটোত তেল ভৰোৱাৰ সময়ত, নাইবা তেল সঞ্চিত কৰি বখা ঠাইৰ ওচৰে পাজৰে কেতিয়াও জুই নলগাবাৰ বা স্পোৰ্ক নকৰিব।
- X গেছৰ গোঞ্জ কেতিয়াও উশাহত দেহাৰ ভিতৰলৈ টালি নলব, অন্যথাই বিষাক্ত গেছৰ বাবে আপনাৰ বেমাৰ হ'ব পাৰে।
- X পৰ্যাপ্ত ভেন্টিলেশন নথকাকৈ কেতিয়াও পাৱাৰ টিলাৰ নচলাৰ।
- X কেতিয়াও পাৱাৰ টিলাৰ ২০৩- তকে বেছি একাষত নাইবা ঢাললৈ নমাই নিদিব, অন্যথাই তেল নিগৰি পৰিৰ পাৰে।
- X পাৱাৰ টিলাৰ ওপৰটো জুই লগাৰ পৰা বক্ষা পাৰলৈ কেতিয়াও ঢাকি নিদিব।
- X চলাৰ সময় নাইবা বক্ষ কৰাৰ ভালৈখিনি সময়লৈকে গৰম থকাৰ বাবে কেতিয়াও মাফলাৰ নাইবা এগঘষ্ট নুছৰ।
- X নিদিষ্ট তাৰিখৰ চার্টিছ নোলোৱাকৈ নেথাকিব।
- X ২ ঘণ্টা ৩০ মিনিটলৈকে একেলেথাৰিয়ে টিলাৰটো নচলাৰ, যিকোনো সময়ত বহুফণলৈকে চলাৰ লগীয়া হলে ২০ মিনিটৰ জিৰণি দিব লাগে।
- X অপত্তণ আঁতৰ কৰিবৰ বাবে কোম্পানীৰ অনুমোদন আবিহনে ডিজাইন, অপাৰেশ্যন আৰু চলোৱাৰ বিষয়ে কেতিয়াও কোনো প্ৰকাৰৰ সালসলনি নকৰিব।

ৰক্ষণাবেক্ষণ আৰু মেৰামত

ৰক্ষণাবেক্ষণ ও পৰত টিলাৰ আয় নিৰ্ভৰ কৰে। সঠিক ৰক্ষণাবেক্ষণ হলে আপোনাৰ টিলাৰ বহুত দিনলৈ চলিব। কিছুমান ৰক্ষণাবেক্ষণ নিতো কৰা হয় আকৌ কিছুমানৰ ৰক্ষণাবেক্ষণ নিৰ্দিষ্ট সময়ৰ মূৰে মূৰে কৰা হয়।

ৰক্ষণাবেক্ষণ সময়ৰ ব্যৱধান আৰু ৰক্ষণাবেক্ষণৰ বিষয়বস্তু	প্ৰতিটো শিফ্ট	১০০ ঘণ্টাৰ পিছত	৫০০ ঘণ্টাৰ পিছত	প্ৰতি ১৫০০-২০০০ ঘণ্টাৰ পিছত
নাট বণ্টুবিলাক পৰীক্ষা কৰি টাইট কৰি লওক	✓			
বোকা আঁতৰ কৰক আৰু তেল নিগৰি পৰাটো ঢাফা কৰক	✓			
তেল লিকেজ হৈছে নে নাই পৰীক্ষা কৰক	✓			
অপাৰেশ্যন পার্টচৰোৰ পৰীক্ষা কৰি এড়াস্ট কৰি লওক	✓			
চেইনৰ মজবুতি ভালকৈ পৰীক্ষা কৰি এড়াস্ট কৰি লওক		✓		
ভি বেল্টৰ মজবুতি ভালকৈ পৰীক্ষা কৰি এড়াস্ট কৰি লওক		✓		
ক্লাচৰ আগফালৰ বাহিৰলৈ ওলাই থকা লিভাৰ আৰু বাহিৰলৈ ওলাই থকা বিয়োৰিংটো পৰীক্ষা কৰি এড়াস্ট কৰি লওক		✓		
ত্ৰৈকিং চিস্টেম দক্ষতা ভালকৈ পৰীক্ষা কৰি এড়াস্ট কৰি লওক		✓		
আইল যিলিং প্লাগ ত্ৰিদিম ফুটাটোত লেতেৱা আছে নে নাই তাক ভালকৈ ঢাই লওক		✓		
প্ৰেছাৰ ভালকৈ পৰীক্ষা কৰি ল'ব		✓		
লুক্ৰিকেটিং চার্ট মতে মেচিনত লুক্ৰিকেট লগাওক		✓		

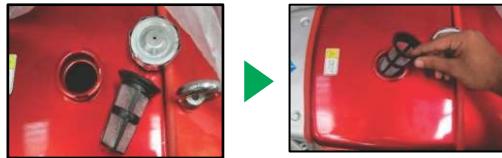
বক্ষগাবেক্ষণ সময়ৰ ব্যৱধান আৰু বক্ষগাবেক্ষণৰ বিষয়বস্তু	প্রতিটো শিফট	১০০ ঘন্টাৰ পিছত	৫০০ ঘন্টাৰ পিছত	প্ৰতি ১৫০০-২০০০ ঘন্টাৰ পিছত
গিয়েৰ বক্ষটো খুই লওক আৰু লুভিকেন্ট ভৰাই লওক			✓	
লুভিকেটিং চার্ট মতে মেচিনত লুভিকেট লগাওক (চার্ট চাই লওক)			✓	
গিয়েৰ, চেইন, বিয়েরিং, ট্ৰেসমিশন বক্ষৰ অইল চিল, মেইন ড্রাইভ গিয়েৰ বক্ষ, ফাইলেল ট্ৰেসমিশন, ৰোটাৰি কাণ্টিভেটৰ ইতাদি বিলাক খুলি চাফা কৰক।				✓
গিয়েৰ, চেইন, বিয়েরিং আৰু অইল চিলৰ বেবিং কণিশন পৰীক্ষা কৰক আৰু প্ৰয়োজন হলে বিনিউ কৰক।				✓
গিয়েৰ বক্ষ শিফটিং ফৰ্কৰ স্পিং আৰু স্টিয়েরিং চিস্টেমৰ নিৰ্ভৰযোগ্যতা ভালকৈ পৰীক্ষা কৰক আৰু প্ৰয়োজন হলে বিনিউ কৰক।				✓
আটাইকেইটা কন্ট্ৰোল মেকানিজমৰ সঠিকতা পৰীক্ষা কৰি এড়ামাণ্ড কৰক।				✓
ডি-বেল্ট, ক্লাচ ডিজলৰ ঘষণ, ব্ৰেকিং বিং, শিফটিং ফৰ্ক, টায়াৰ আৰু অন্যান্য পার্টচৰ ওৱাৰিং কণিশনান্ত ভালকৈ পৰীক্ষা কৰক। যদি অধিক পৰিমাণে ক্ষয় হয়, তেন্তে সলানি কৰি নতুন লগাই লওক।				✓

ক্রমিক নং	পার্ট	পদ্ধতি	বিৱৰণ
1	চিলাৰ হইল শেফট আৰু বিয়েরিং	শেফট আৰু বিয়েরিং খুলি লৈ, চাফা কৰাৰ পিছত গ্ৰীজ লগাওক।	প্ৰতি ১০০ ঘন্টাত
2	লিভাৰ বাহিৰ ফালে ক্লাচ	উলিয়াওককুচ ব্ৰেক হেণ্ডলটো শিফট কৰক, আৰু স্লাইডিং পৃষ্ঠতলত ইঞ্জিন অইলেৰে লুভিকেট কৰক	প্ৰতি শিফটত - ২ বাৰ
3	কজাৰ আটাইকেইটা কন্ট্ৰোল লিংকেত	কেই টোপালমান ইঞ্জিন অইল দিয়ক	প্ৰতোক ২টা শিফট
4	ক্লাচ ডিচএনগেজিং কেম	ফুটাটোত কেই টোপালমান ইঞ্জিন অইল দিয়ক	প্ৰতিটো শিফট
5	ক্লাচ বিয়েরিং	বিয়েরিং কভাৰটো খুলি গ্ৰীজ লগাওক	প্ৰতি ১০০ ঘন্টাত
6	চেইল হইলৰ ক্লু ওপৰলৈ ভুলি দিয়ক	খুলি, চাফা কৰি গ্ৰীজ লগাওক	প্ৰতি ১০০ ঘন্টাত

চেম্পিয়ন আৰু এচএফ ১৫ ডিআই

I. ইঞ্জন টেকের ছাকনি পরিষ্কার কৰক (প্ৰতিবাৰ রিফিল কৰাৰ আগতে)

- ইঞ্জন টেকেৰ ঢাকনিটো ঘড়িৰ কটাৰ দিশাত মেবিয়াই মেবিয়াই লৈ খোলক।
- ইঞ্জন টেকেৰ ছাকনিটো উলিয়াই আনি ধুই লওক, যদি বেছি লোতেৰা হয় তেন্তে সলাই লওক আৰু নতুন এটা লগাই দিয়ক।
- ইঞ্জন টেকেৰ ঢাকনিটো বন্ধ কৰি দিয়ক।



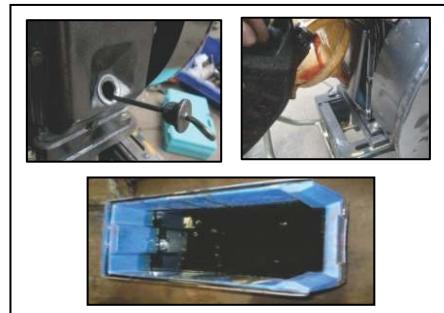
II. এয়াৰ ক্লিনাৰ পৰিষ্কার কৰক

- হেঁস্ত, বোল্ট বিলাক খোলক।
- এয়াৰ ক্লিনাৰ উপাদানবোৰ উলিয়াই আনক আৰু এয়াৰ প্ৰেছাৰ পাইপৰ সাহায্যে ইয়াক পৰিষ্কার কৰক। তিতৰ আৰু বাতিৰ উভয় ফালে পৰিষ্কার কৰি লওক, নাইবা পাইপ সলনি কৰি লওক।
- ক্লিনাৰ বাতিৰ ভিতৰৰ কাপৰ আকাৰৰ পাত্ৰটোত ইঞ্জিন অইল ভাতি কৰক।
- হেঁস্ত, বোল্ট আকৌ টাইট কৰি লগাই দিয়ক।



III. অইল সলনি কৰক

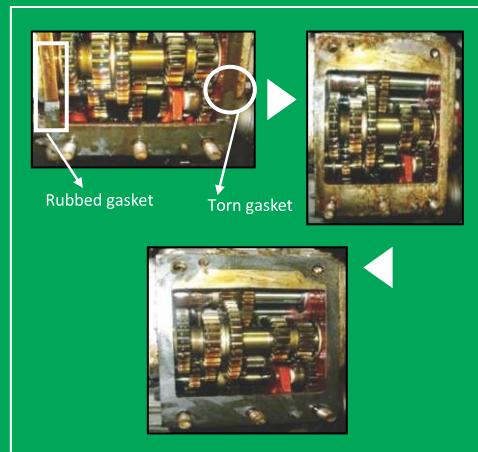
- ডিপস্টিক - তাৰ সাহায্যে অইল লেভেল আৰু পৰিমাণ পৰীক্ষা কৰক।
- তেল যদি খুব বেয়া গুগমানৰ হয়, তেন্তে তেল সলাই লওক।
- ড্রেইন প্লাগটো খুলি পূৰণা তেল পেলাই দিয়ক।
- SAE40 গ্ৰেড তেলোৱে ভাৰাই লওক।
- যদি তেল ঠিক থাকে, কিন্তু লেভেল কম থাকে, তেন্তে সলাই লওক।



IV. অইল লিকেজ

পুৱনু হৈ যোজ্জা গেছকেটোৱ কাৰণ মূলতে অইল লিকেজ হয়। দুটা ধাতুৱ ইউনিট যিটো ঠাইত একেলগে হয়, তাত গেছকেট বাঞ্ছহার কৰা হয়। সময়ৰ লগে লগে গেছকেট ঘহনি খাই পূৰণা হৈ যায়। তলত দিয়া সাধাৰণ নিয়ম অনুসৰি এটা গেছকেট সলনি কৰা হয়ঃ

- যিটো ঠাইত অইল লিক কৰি আছে সেই অংশটো খোলক
- পূৰণা আৰু ঘহনি থোৱা গেছকেটোৱ অংশটো বিচাৰি উলিয়াওক
- পূৰণা ঘহনি থোৱা গেছকেট খুলি পেলাওক
- লাগি থৰা গেছকেটটোৱ অংশখনি খুলি ঢাফা কৰক কিন্তু পৃষ্ঠাতলটোত আঁচোৰ নেকাটিব।
- পৃষ্ঠাতলটো লুভিকেটিং অইলেৰে সানি লওক
- নতুন গেছকেটটো লগাওক
- নতুন গেছকেটটো লুভিকেটিং অইলেৰে সানি দিয়ক
- ইউনিটটোক পুনৰায় বনাই লওক



অল বাউণ্ডাৰ

I. ইঞ্জন টেংকৰ ছাকনি পৰিস্কাৰ কৰক (প্ৰতিবাৰ বিফিল কৰাৰ আগতে)

- ইঞ্জন টেংকৰ ঢাকনিটো ঘড়িৰ কটাৰ দিশাত মেৰিয়াই মেৰিয়াই লৈ খোলক।
- ইঞ্জন টেংকৰ ছাকনিটো উলিয়াই আনি ধুই লওক, যদি বেছি লেতেৰা হয় তেন্তে সলাই লওক আৰু নতুন এটা লগাই দিয়ক।
- ইঞ্জন টেংকৰ ঢাকনিটো বন্ধ কৰি দিয়ক।



II. ইঞ্জন অইল ফিল্টাৰৰ উপাদানবোৰ পৰিস্কাৰ/সলনি কৰক

- কক লিভাৰটো ঘড়িৰ কটাৰ দিশাত মেৰিয়াই ইঞ্জন লাইনট বন্ধ কৰক।
- ফিল্টাৰ কাপটো এখন হাতেৰে থৰক আৰু আনটো হাতেৰে বাকী থকা বিংটো ঘড়িৰ কটাৰ বিপৰীত দিশাত মেৰিয়াই থাকক।
- ফিল্টাৰৰ উপাদানবোৰ উলিয়াই আনি ইঞ্জনৰ সৈতে প্ৰথমে চাফা কৰক, তাৰ পিছত হাই প্ৰেছাৰ বতাহৰ সাহায্যে চাফা কৰক।
- যদি উপাদানটো অধিক বেয়া হয়, তেন্তে সলাই লওক।
- কাপটো আগৰ ঠাইত বাথক আৰু বিংটো আকো টাইট কৰক।



III. এয়াৰ ক্লিনাৰ পৰিস্কাৰ কৰক

- উইং নাটটো খোলক।
- গেছকেটৰ লগত থকা কভাৰটো খোলক।
- এয়াৰ ক্লিনাৰ উপাদানবোৰ উলিয়াই আনি হাই প্ৰেছাৰ এয়াৰ পাইপৰ সাহায্যে ভিতৰৰ পৰা বাহিৰৰ দিশাত চাফা কৰক, অন্যভাৱে নকৰিব।
- সঁজুলিটো সলাই লওক।
- এটা রাখাৰ সাহায্যে উইং নাটটো আকো টাইট কৰক।



I V. এয়ার ক্লিনার পরিষ্কার কৰক

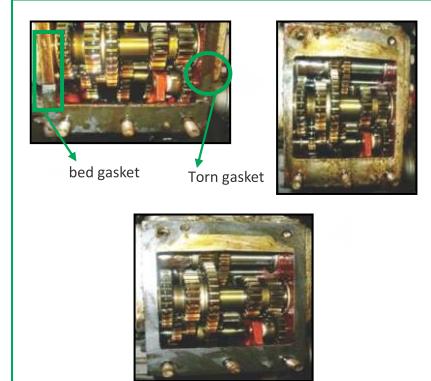
- ডিপস্টিক-অব জরিয়তে অইল লেভেল আৰু তেলৰ গুগমান পৰীক্ষা কৰক।
- তেল বেয়া হৈ গ'লে সলনি কৰক।
- ড্ৰাম প্লাগটো খুলি তেলখিনি উলিয়াই লওক।
- ফুকুচি০ গ্ৰেড অইলোৱে সেইথিনি ভৰ্তি কৰক।
- যদি তেলখিনি ঠিক থাকে কিন্তু লেভেল বৰম যায়, তেন্তে বিফিল কৰক।



IV. অইল লিকেজ

পৰনা হৈ যোৱা গেছকেটৰ কাৰণে মূলতে অইল লিকেজ হয়। দুটা থাতৰ ইউনিট যিটো ঠাইত একেলগে হয়, তাত গেছকেট বাৰহাৰ কৰা হয়। সময়ৰ লাগে লাগে গেছকেট ঘননি খাই পুৰণা হৈ যায়। তলত দিয়া সাধাৰণ নিয়ম অনুসৰি গেছকেট সলনি কৰা হয়:

- যিটো ঠাইত অইল লিক কৰি আছে সেই অংশটো খোলক।
- পুৰণা আৰু ঘননি যোৱা গেছকেটৰ অংশটো বিচাৰি উলিয়াওক।
- পুৰণা ঘননি যোৱা গেছকেট খুলি পেলাওক।
- লাগি থৰা গেছকেটটোৰ অংশখিনি খুলি চাফা কৰক কিন্তু পৃষ্ঠতলটোত আঁচোৰ নেকাটিব।
- নতুন গেছকেটৰ পৃষ্ঠতলটো লুত্রিকেটিং অইল সানি দিয়ক।
- নতুন গেছকেটটো বহাই দিয়ক।



সমস্যার সমাধান

কারণসমূহ	সমাধান
কম পরিবেষ্টিত তাপমাত্রা।	ব্যরহারৰ আগতে লুট্রিভেটিং অইলক গৰম কৰি লওক নাইবা হপাৰত গৰম পানী বাকী দিয়ক ইনটেক এয়াৰক আগতোয়াকৈ গৰম কৰক নাইবা ইঞ্জিনক যুক্ত কৰা সংযুক্ত সঁজুলিত থকা ট্ৰাখিমিশ্যন বেল্টটো খুলি পেলাওক।
ফিটিং ক্লিয়াৰেন্সটো ভুল, বিয়েবিং শেল নাইবা বুশিং উঠাই নিয়া হৈছে।	ফিটিং ক্লিয়াৰেন্স এড্যাস্ট কৰক। বাশিং সলনি কৰক।
ডিকম্প্রেশন যন্ত্ৰটো বেয়া হৈছে।	ডিকম্প্রেশন স্ট্ৰোক এড্যাস্ট কৰক নাইবা যন্ত্ৰটো মেৰামত কৰক।
ইঞ্জিনৰ চিস্টেমত সমস্যা দেখা গৈছে <ul style="list-style-type: none"> • ইঞ্জিন লাইনত বতাহ সোমাই গৈছে • ইঞ্জিন লাইন নাইবা ফাইল ফুৱেল ফিল্টাৰ বেয়া হৈছে • ফুৱেল ইঞ্জেকশন পাম্প ইঞ্জিন সবৰাহাইত কৰিবলৈ বাথ হৈছে নাইবা ইঞ্জেকশন টাইমিং আঙুচ্ছ • ফুৱেল ইঞ্জেক্টৰ ঠিকমতে কাম কৰিবলৈ বাথ হৈছে 	<ul style="list-style-type: none"> • বতাহ উলিয়াই দিয়ক • সেইবোৰ পৰীক্ষা কৰক নাইবা সলনি কৰক • অনুমোদিত পদ্ধতি অনুসৰি সেইবোৰ পৰীক্ষা কৰি এড্যাস্ট কৰক। অটোমাইজেশন আৰু ইঞ্জিনেশন প্ৰেছাৰ পৰীক্ষা কৰক।
চিলিঙ্গাৰ কম্প্রেশন প্ৰেছাৰ যথেষ্ট নাই <ul style="list-style-type: none"> • চিলিঙ্গাৰ হেড গেছকেট ক্ষতিপ্ৰাপ্ত হৈছে • পিস্টন বিং গেছ লাইন ওপৰৰ ফালে আছে নাইবা চিলিঙ্গাৰ নাইবা পিস্টন বিংত অত্যাধিক বেৰিং হৈছে। অধিক পৰিমাণে কাৰ্বন জমা হৈছে। • ভালভ ক্লিয়াৰেস পৰীক্ষা কৰক। ছিটৰ সৈতে থকা ভালভ এড্যাস্টমেন্ট পৰীক্ষা কৰক। প্ৰয়োজন হলে পৃষ্ঠতলটোতো ল্যাপ বা বিম কৰক। 	<ul style="list-style-type: none"> • চিলিঙ্গাৰ হেড গেছকেট সলনি কৰক • পিস্টন বিং সলনি কৰক। বিংৰ সংলগ্ন অৱস্থানবিলাক এড্যাস্ট কৰক। জমি থকা কাৰ্বনথিনি আঁতৰ কৰক। প্ৰয়োজন হলে চিলিঙ্গাৰ লাইনৰ সলনি কৰক। • ভালভ ক্লিয়াৰেস পৰীক্ষা কৰক। ছিটৰ সৈতে থকা ভালভ এড্যাস্টমেন্ট পৰীক্ষা কৰক। প্ৰয়োজন হলে পৃষ্ঠতলটোতো ল্যাপ বা বিম কৰক।
টাৰবুলেন্স কম্বাস্টন চেম্বাৰ ফুটাটো বন্ধ হৈ আছে।	ফুৱেল ইঞ্জেক্টো উলিয়াই লওক। এটুকুৰা তাৰৰ সাহায্যে ফুটাটো চাফা কৰি লওক।
এয়াৰ ফিল্টাৰ অবৰুদ্ধ হৈছে	কাটিজটো চাফা কৰক নাইবা সলনি কৰক
ইঞ্জিনৰ স্পীড খুবেই কম	গৱনৰ স্প্রিংৰ ক্লুটো বি-ছেট কৰক
ফুৱেল চিস্টেম বাথ <ul style="list-style-type: none"> • ইঞ্জিন পাইপৰ ভিতৰত বতাহ সোমাই গৈছে • ইঞ্জেকশন টাইমিং ভুল 	<ul style="list-style-type: none"> • বতাহ উলিয়াই দিয়ক • ইয়াক এড্যাস্ট কৰক

কারণসমূহ	সমাধান
ইঞ্জেকশন প্রেছার অপর্যাপ্ত আরু অটোমাইজেশন বেয়া হৈছে	ফুরেল ইঞ্জেক্টর নজল পরীক্ষা কৰক, এড্যাস্ট কৰক চাফা কৰক নাইবা সলনি কৰক।
<p>কম্প্রেশন অপর্যাপ্ত</p> <ul style="list-style-type: none"> • চিলিগুৱাত অপর্যাপ্ত কম্প্রেশন প্রেছার আছে • চিলিগুৱা হেডৰ ফুলে ইঞ্জেক্টৰ ফুটাটোত এয়াৰ লিক আছে। • ভাল্ডৰ ক্লিয়াবেস অতিকৈ সৰু • পিস্টন বিংনোৰ পুৰি গৈছে, কাৰ্বন জমি আছে নাইবা বেয়া হৈ গৈছে 	<ul style="list-style-type: none"> • জমি থকা কৰ্বনসমূহ উলিয়াই চাফা কৰক নাইবা কপাৰ রাখাৰ সলনি কৰক • অনুমোদিত প্ৰক্ৰিয়া অনুসৰি ক্লিয়াবেঞ্চ এড্যাস্ট কৰক • সেইবোৰ চাফা কৰক নাইবা সলনি কৰক
চলাবলৈ ইঞ্জিনটো অধিক গৰম হৈ-গৈছে।	হপার স্নেল, চিলিগুৱা রুক আৱ হেড আঁতৰ কৰক। পিস্টন আৱ পিস্টন রিংত সঞ্চিত কাৰ্বন পৰীক্ষা কৰক আৱ ইয়াৰ সৈতে যুক্ত সকলো ফিটিং এড্যাস্ট কৰক।

● ইঞ্জিন এগজস্ট কালাৰ

কারণসমূহ	সমাধান
<p>ইঞ্জিন হেডৰ পৰা ক'লা ধোয়া ওলাই আছে</p> <ul style="list-style-type: none"> • ইঞ্জিনটো আ'ভাৱলোড হৈ বেছি স্পীডত চলি আছে। • ফুলেল ইঞ্জেকশন লাহে লাহে হৈছে। • ইঞ্জেকশন প্রেছার কম আছে আৱ অটোমাইজেশনটো বেয়া হৈছে। • এয়াৰ ফিল্টাৰ বন্ধ আছে। • ভাল্ড ক্লিয়াবেস ঠিক হোক্তা নাই আৱ ভাল্ডটো সঠিকভাৱে টাইট কৰা নাই। 	<ul style="list-style-type: none"> • ইঞ্জিনৰ লোড আৱ গতি কম কৰক। • ফুরেল ইঞ্জেকশন টাইমিং এড্যাস্ট কৰক। • ইঞ্জেকশন প্রেছার এড্যাস্ট কৰক। লেপ নাইবা ফুরেল ইঞ্জেক্টৰ নথল সলনি কৰক। • কাটিজ চাফা কৰক নাইবা সলনি কৰক। • ক্লিয়াবেস এড্যাস্ট কৰক। ভাল্ড লগোৱা ঠাইৰ পৃষ্ঠতলৰ টাইটনেট পৰীক্ষা কৰক।
<p>ইঞ্জিনৰ পৰা বগা ধোয়া ওলাইছে</p> <ul style="list-style-type: none"> • পানী ঠান্ডা কৰাৰ তাপমাত্ৰা কৰা। • ফাটি যোৱাৰ বাবে পানী চিলিগুৱাৰ ভিতৰলৈ সোমাই গৈ চিলিগুৱাৰ হেড গেছকেটৰ ক্ষতি কৰিবহে নাইবা চিলিগুৱাৰ হেডৰ উপৰি ভাগ ফাটি গৈছে। 	<ul style="list-style-type: none"> • ঠাণ্ডা পানীৰ তাপমাত্ৰা বচাৰৰ বাবে বানিং টাইম বচাওক। • পুৰণা গেছকেটৰ সলনি এটা নতুন লগাওক। যেতিয়াই লাগিব তেতিয়াই চিলিগুৱা হেড সলাই লওক।
<p>ইঞ্জিনৰ পৰা মীলা ধোয়া ওলাইছে</p> <ul style="list-style-type: none"> • পিস্টন বিং বেয়া হৈছে। সেই বিলাকৰ মাজত খালী ঠাই বাঢ়ছে। চিলিগুৱাৰ লাইনাবলৈ পিস্টন বিং আৱ ভাল্ড গাইড একেবাৰেই বেয়া হৈ গৈছে। ইয়াৰ বাবেই তেল চিলিগুৱাৰ লাইনাবলৈ গৈ আছে। • এয়াৰ ফিল্টাৰ বন্ধ হৈ আছে নাইবা ভিতৰত অধিক পৰিমাণে তেল সোমাই আছে। 	<ul style="list-style-type: none"> • ইয়াৰ সৈতে যুক্ত অন্যান্য পাটচৰোৰ পৰীক্ষা কৰি চাফা কৰক। প্ৰয়োজন হলে সেইবোৰ সলনি কৰক। • ফিল্টাৰৰ উপাদানবোৰ চাফা কৰক। ফিল্টাৰৰ ভিতৰত তেলৰ পৰিমাণ কমাই দিয়ক।

- ইঞ্জিন মিহিকে তলিবলৈ অক্ষম নাইবা হঠাতে বন্ধ হৈ যায়

কারণসমূহ	সমাধান
<p>ফুরেল চিস্টেমটো বেয়া হৈছে</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ইঞ্জিন পাইপৰ ভিতৰত বতাহ সোমাই গৈছে ● ইঞ্জিনৰ প্ৰাৰ্থ বাধাপ্ৰাণ হৈছে 	<ul style="list-style-type: none"> ● বতাহ মোকলাই দিয়ক ● ফুরেল টেক্স বিফিল কৰক নাইবা চাফা কৰক আৰু ফুরেল লাইনটো চাই লওক
পিস্টনটো চিলিগুৰ লাইনাৰ ভিতৰৰ ফালে কোৰোক হৈছে।	পিস্টন আৰু চিলিগুৰ লাইনাৰ মেৰামত কৰক নাইবা সলনি কৰক।
প্ৰধান বিয়েৰিং শেল, কানেক্টিং ৰড বিয়েৰিং শেল নাইবা ব্ৰাশিংবোৰ জুলি গৈছে।	সেইবোৰ সলনি কৰক আৰু লুভ্ৰিকেটিং চিস্টেম পৰীক্ষা কৰি চাই লওক।

- ইঞ্জিনত ব্যতিকৰ্মী শব্দ শুনিবলৈ পোৱা গৈছে

কারণসমূহ	সমাধান
পিস্টন কাৰ্ট আৰু চিলিগুৰ লাইনাৰ মাজৰ ক্লিয়াৰেন্স অধিক ডাঙৰ, ফলত অধিক পৰিমাণে শব্দ ওলাইছে।	সেইবোৰ খুলি পেলাই মেৰামত কৰক। প্ৰয়োজন হলে সলনি লওক।
বেলেসিং শেক্ট বিয়েৰিং ক্লিয়াৰেন্স ডাঙৰ হৈ গৈছে নাইবা ধৰি ৰখা ফ্ৰেমটো ভাষ্টি গৈছে, যাৰ ফলত ব্যতিকৰ্মী শব্দ শুনিবলৈ পোৱা গৈছে।	বিয়েৰিং পৰীক্ষা কৰি চাওক আৱত লাগিলৈ সলনি কৰক।
পিস্টন ক্ৰাউনটো ভাল্ভ হেডৰ সৈতে ঘননি খাইছে।	ভাল্ভ ক্লিয়াৰেন্স, চিলিগুৰ হেড গেছকেটৰ ঘননি পৰীক্ষা কৰি এড্যাস্ট কৰক আৰু ভাল্ভ টাইমিং ঠিক কৰক।

- লুভ্ৰিকেটিং অইল প্ৰেছাৰ কম আছে

কারণসমূহ	সমাধান
অইল চাম্পত থকা অইল লেভেল অধিক কৰ আছে।	অইল লেভেল নিৰ্দিষ্ট উচ্চতাৰ ওপৰত তুলিবলৈ নতুনকৈ তেল ভৰক।
লুভ্ৰিকেটিং অইলৰ প্ৰেত ঠিক নাই, এইটো কৰ সামৰ্ত্যাঙ্ক।	অনুমোদিত লুভ্ৰিকেটিং অইল সলনি কৰক।
লুভ্ৰিকেটিং অইল লাইনবোৰ বেয়া হৈ গৈছে নাইবা লিক হৈছে।	সেইবোৰ পৰীক্ষা কৰক আৰু মেৰামত কৰক।
প্ৰধান বিয়েৰিংটো অধিক পৰিমাণে বেয়া হৈ গৈছে নাইবা চিল অইল ভীষণভাৱে লিক হৈছে।	পৰীক্ষা কৰক আৰু প্ৰয়োজন হলে সলনি কৰক।
বোটাৰ আৰু লুভ্ৰিকেটিং অইল পাম্পৰ গাত অত্যধিক পৰিধান, বা তাৰ বেয়া মানৰ সমাৰেশ।	পৰীক্ষা কৰক, এড্যাস্ট কৰক আৰু প্ৰয়োজন হলে সলনি কৰক।
অইল বিটাগ ফুটাৰ তলত থকা অইল নিৰ্গত ভাল্ভৰ পিস্টন বন্ধ হৈছে।	অইল বিলিফ ভাল্ভৰ লেতেৰাখিনি চাফা কৰক আৰু ৰীম কৰক।

I. ক্লাচ

- ক্লাচ স্লিপিং:

কারণসমূহ	সমাধান
ঘর্ষণ ডিক্রিত ভালকে তেল লেপি দিয়ক।	ডিক্রিটো খুলি পেলাওক, পেট্রোলেবে থুই শুকোরাই লওক।
ঘর্ষণ ডিক্রিত অধিক পরিমাণে বেয়া হৈছে।	এটা নতুন ডিক্রিব সৈতে সলনি কৰক।
লিভাৰ আৰু বিয়েৰিংৰ যোগাযোগ নিয়েই কাষত।	ক্লিয়াবেসটো ০.৪-০.৭ মি.মি. এড্যাস্ট কৰক।

- ক্লাচটো সম্পূর্ণভাৱে কাষত লগা নাই

কারণসমূহ	সমাধান
লিভাৰ আৰু বিয়েৰিং অধিক পরিমাণে ক্লিয়াবেস।	ক্লিয়াবেসটো ০.৪-০.৭ মি.মি. এড্যাস্ট কৰক।
ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেল অধিক চিলা।	আকৌ এড্যাস্ট কৰক।

- ক্লাচ ওলাই গৈ বেকিং গৰম হৈ গৈছে

কারণসমূহ	সমাধান
লুভিকেটিং বেয়া হৈছে।	বিয়েৰিংটো থুই লওক আৰু গ্ৰীজেৰে সানি লওক।
লিভাৰ আৰু বিয়েৰিংৰ যোগাযোগ অনবৰত হৈ আছে।	আকৌ এড্যাস্ট কৰক।

II. গিয়েৱ-বক্স

- বেছিকৈ শব্দ নাইবা ঠকঠক শব্দ

কারণসমূহ	সমাধান
গিয়েৱটো সাংঘাতিকভাৱে বেয়া হৈ গৈছে নাইবা গিয়েৱ দান্তবৰো বেয়া হৈছে।	গিয়েৱ সলনি কৰক।
বিয়েৰিং বেছিকৈ বেয়া হৈ গৈছে।	বিয়েৰিং সলনি কৰক।
গিয়েৱ অইল লিক হৈছে নাইবা প্ৰয়োজন মতে নাই।	অইল ছিলাওক নাইবা সলনি কৰক।
চেইনটো অধিক পরিমাণে বেয়া হৈছে।	ইয়াৱ চেইনশ্যান এড্যাস্ট কৰক নাইবা নতুন এটাৱে সলনি কৰক।

● গিয়েরবোৰ টান নাইবা চলাবলৈ অসমর্থ

কাৰণসমূহ	সমাধান
গিয়েৰ লিভাৰ আৰু তাৰ সংলগ্ন পার্টচৰোৰ গিয়েৰ শিফটিং বৰঞ্জ ফৰ্কৰ সৈতে তালমিল ৰাখি কাম কৰিব পৰা নাই।	আকৌ এড্যাস্ট কৰক।
গিয়েৰ চেন্ফৰ্ড দাঁতবোৰ শেয়প্রাপ্তত বাৰ্চ আছে।	বাৰ্চৰোৰ আঁতৰ কৰক।

● কামত লগোৱাৰ পিছত গিয়েৰ স্লিপক নিউট্ৰেলত কৰক

কাৰণসমূহ	সমাধান
ট্ৰান্সমিশ্যন শিফটিং ফৰ্কৰ প্ৰয়োজন আনুসৰি কন্ট্ৰোল লিভাৰটো সুবিধাজনক অৱস্থানত নাই।	আকৌ এড্যাস্ট কৰক।
গিয়েৰ শিফটিং শেফটৰ পজিশ্বনিং খাঁজ বিলাক সাংঘাতিক বেয়া হৈ আছে।	শিফটিং ফৰ্কটো কোণীয়াকৈ ৰাখক।
স্প্ৰিংৰ পজিশ্যানটো ঢিলা হৈ গৈছে।	সলনি কৰি নতুন স্প্ৰিংটো লগাই লওক।
গিয়েৰ অভ্যন্তৰীণ স্প্লাইন, গিয়েৰ অভ্যন্তৰীণ স্লোভ নাইবা স্প্লাইনড শেফট সাংঘাতিক বেয়া হৈ গৈছে।	বেয়া হৈ ঘোৱা পার্টচৰ সলনি এটা নতুন পার্টচ লগাওক।

● গিয়েৰ বৰঞ্জ গৰম হৈ গৈছে

কাৰণসমূহ	সমাধান
গিয়েৰ অইল কম আছে নাইবা ঠিক পৰিমাণত নাই।	তেল ভৰক নাইবা তেল সলনি কৰক।
বিয়েৰিং সাংঘাতিক বেয়া হৈছে নাইবা ক্ষতিগ্ৰস্ত হৈছে।	বিয়েৰিং সলনি কৰক।

● গিয়েৰ-বৰঞ্জ অইল-লিকেজ -

কাৰণসমূহ	সমাধান
অইল চীল ভুল প্ৰক্ৰিয়াত দিয়া হৈছে নাইবা ক্ষতিগ্ৰস্ত হৈছে।	আকৌ এড্যাস্ট কৰক নাইবা এটা নতুন লগাই লওক।
পেপাৰ গেচকেট ক্ষতিগ্ৰস্ত হৈছে নাইবা বিয়েৰিং কভাৰটো টাইট হোৱা নাই।	এটা নতুন পেপাৰ গেচকেট লগাই লওক নাইবা কভাৰটো আকৌ টাইট কৰক।
মেইল গিয়েৰ লিভাৰ বতাহ অহায়োৱাৰ বাটটো কেনেৰাকৈ বঞ্চ হৈ গৈছে।	গোটেইটো তালাকৈ চাফা কৰক।

III. স্টিয়েরিং

- স্টিয়েরিংটো কাম করা নাই

কারণসমূহ	সমাধান
স্টিয়েরিং স্প্রিং শিথিল হৈ গৈছে।	এটা নতুন স্প্রিং লগাই লওক।
স্টিয়েরিং হেণ্ড গ্রিপ আৰু হেণ্ডেলবাৰৰ মাজত অপৰ্যাপ্ত দূৰত্ব।	পুল বডটো চুটি কৰক।
জাৰকলিত গিয়েৰ অইল ঘন হৈ যায়।	মাল লড নকৰাকৈ ট্ৰেক্টৰটো এখন মুৰ্কলি ঠাইত কিছু সময়ৰ বাবে চলাওক।
স্টিয়েরিং ফৰ্ক বেয়া হৈ গৈছে।	এটা নতুন লগাই লওক।