SHRACHI®

Agrimech

Khushali Hamesha

মালিকৰ কিতাপ

শ্ৰাচী পাৱাৰ টিলাৰ

সাৱধান

আমাৰ পাৱাৰ টিলাৰ্চ ব্যৱহাৰ কৰাৰ আগতে, সঠিকভাবে ইয়াৰ ব্যৱহাৰ পাতি জানিবলৈ, অনুগ্ৰহ কৰি বিক্ৰয় পুস্তিকাখন পঢ়ি ল'ব।

এই পুস্তিকাখন লগতে ৰাখিব।

নিৰাপত্তা প্ৰথমে

প্ৰথমবাৰৰ বাবে ব্যৱহাৰকাৰীজনে এই পাৱাৰ টিলাৰৰ ব্যৱহাৰটো সম্পৰ্কে হাতে কলমে নিৰ্দেশণা লোৱাৰ লগতে সুৰক্ষা সংক্ৰান্ত সঁজুলিবিলাক এজন অভিজ্ঞতা সম্পন্ন অপাৰেটাৰৰ পৰা গ্ৰহণ কৰিব।

সম্ভাব্য শাৰীৰিক আঘাতৰ পৰা ৰক্ষা পাবলৈ পুস্তিকাটোত কিছুমান বিপদ সংকেতৰ বিষয়ে উল্লেখ কৰা হৈছে, এই

পইন্টবোৰ অৱশ্যই জানি লোৱা উচিত, আৰু সেইবাবেই আপোনাক আটাইখিনি নিৰ্দেশণা অতি সাৱধানে পঢ়ি ল'বলৈ অনুৰোধ জনোৱা হৈছে।

এই সম্পৰ্কে

দুই দশকৰও বেছি সময়ৰ পৰা বিটিএল (এগ্ৰো)–এ ভাৰতৰ সৰু আৰু মধ্যম বৰ্গীয় খেতিয়কৰ চাহিদাখিনি পূৰণ কৰি আহিছে, আৰু ফাৰ্ম উৎপাদিত সামগ্ৰীত অৰিহণা যোগাইছে আৰু কৃষিক্ষেত্ৰৰ মেকানিজমৰ দ্ৰুত উন্নতিৰ বাবে সহায় কৰিছে। কোম্পানিয়ে ভাৰতত ৯০ চনৰ পৰাই সাশ্ৰয়ীমূল্যত পাৱাৰ টিলাৰ তৈয়াৰীৰ বাবে বিশেষভাবে জনাজাত আৰু তাৰ উৎপাদিত সামগ্ৰীৰ ৰেঞ্জত গুণগত মানৰ উন্নতিৰ বাবে একেলেথাৰিয়ে চেষ্টা চলাই আছে, আৰু এই দিশাত কোম্পানিয়ে এটা আগশাঢ়িৰ মেচিনাৰি কোম্পানি হিচাবে নিজকেপ্ৰতিষ্ঠিত কৰিছে।

আৰম্ভণিৰে পৰাই, কোম্পানিয়ে তাৰ নিৰ্দিষ্ট সংখ্যক গ্ৰাহকক সম্পূৰ্ণ সমিধান দিবলৈ লক্ষ্য নিৰ্দিষ্ট কৰি আহিছে আৰু ই পাৱাৰ টিলাৰ, বাগিচাৰ সঁজুলি আৰু ট্ৰেক্টৰৰ প্ৰয়োগৰ ওপৰত লাহে লাহে তাৰ পৰিসীমাক বিয়পাই দিছে। আনকি কোম্পানিয়ে সফলভাবে এৰোবিক বায়ো টয়লেটচ নিৰ্মাণৰ কামও হাতত লৈছে, তদুপৰি কোম্পানিয়ে সমগ্ৰ দেশতেই পৰিবেশবান্ধৱ সম্পূৰ্ণ স্বাস্থ্যবিধি আৰম্ভ কৰাৰ লক্ষ্যত আগুৱাই আছে আৰু সেইবাবেই স্বচ্ছ ভাৰত মিচন (এচবিএম) অত যথেষ্ট পৰিমাণে বৰঙুনি আগবঢ়াইছে।

সুচনা

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 উপলব্ধ আটাইতকৈ ভাল সামগ্ৰীটো কিনিছে।

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

আপুনি এই মেনুৱেলটো পঢ়িলে পাৱাৰ টিলাৰ, অন্যান্য সম্পত্তি আৰু নাইবা পৰিৱেশৰ কোনোপ্ৰকাৰৰ ক্ষতিৰ পৰা ৰক্ষা কৰিবলৈ আগতিয়াকৈ তথ্যখিনি পাব। আমি অনুৰোধ কৰিম যে ইয়াৰ কভাৰেজ আৰু মালিকৰ দায়িত্বখিনি যাতে আপুনি ভালকৈ বুজি পায় তাৰ বাবে এই ৱাৰেন্টি পুস্তিকাখন ভালকৈ পঢ়ি লয় যেন। ৱাৰেন্টি পলিচিখনত এই পুস্তিকাটো পোৱা যাব।

আপোনাৰ পাৱাৰ টিলাৰৰ যেতিয়া নিৰ্ধাৰিত মেইনটিনেনচ বা ৰক্ষণাবেক্ষণৰ প্ৰয়োজন হৈ পৰিব, তেতিয়া, মনত ৰাখিব যে বিশেষ ভাবে প্ৰশিক্ষিত শ্ৰাচী পাৱাৰ টিলাৰৰ কৰ্মীৰ ওচৰলৈ লৈ যায় যেন। আপোনাৰ শ্ৰাচী চাৰ্ভিচিং ডিলাৰে আপোনাক সম্পূৰ্ণভাবে সন্তুষ্ট কৰিবলৈ প্ৰতিশ্ৰুতিবদ্ধ, আনকি তেওঁলোকে আপোনাৰ সকলো প্ৰশ্নৰ উত্তৰ দিব পাৰিও আনন্দিত হ'ব।

শুভেচ্ছাৰে,

বিটিএল ইপিচি লিমিটেড (এগ্ৰো)

শ্ৰাচী গ্ৰুপ

বিষয়বস্তু

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

বিক্ৰিৰ চৰ্ত

১. ফ্ৰি চাৰ্ভিচ পিৰিয়ড ১৪০ ঘন্টা বা ছয় মাহলৈকে, যিটো আগতে হওঁৰ ভিত্তিত, মেচিন ডেলিভাৰী হোৱাৰ দিনৰ পৰা বলবৎ থাকিব।

২. ক্ৰেতাৰ অনুমোদিতৰ্তেওঁৰ প্ৰতিনিধিক চলোৱাৰ সম্পৰ্কে আৰু মেচিনৰ ৰুটিং চাৰ্ভিচ আৰু অৱস্থাক নিয়ন্ত্ৰিত কৰা ৱাৰেন্টি আৰু ফ্ৰি চাৰ্ভিচ সম্পৰ্কে অৱগত কৰোৱা হব।

৩. ক্ৰেতাৰ মেনুৱেলট ক্ৰেতাৰ হাতত দিয়া হব।

৪. ক্ৰেতাৰ চহীৰ্তেওঁ মনোনীত প্ৰতিনিধিৰ চহীয়ে নিশ্চিত ডেলিভাৰীৰ বিষয়টো নিশ্চিত কৰাৰ লগতে মেচিন, সা-সঁজুলি আৰু টুলচ ইত্যাদি পোৱাটো নিশ্চিত কৰে।

বিক্ৰয় অৱগতি কাৰ্ড	শ্ৰাচী পাৱাৰ টিলাৰ
মডেল	ইনভইচ নং আৰু তাৰিখ
নাম	ইঞ্জিনৰ নং
গাওঁ	
পোস্ট	ঢেচিছ নংৰ্ট্ৰিৰিয়েল নং
থানা	
জিলা	ডেলিভাৰী তাৰিখ
পিন	
ৰাজ্য	
মোবাইল	
মেচিন আৰু ইয়াৰ সংলগ্ন অন্যান্য সা-সঁজুলিখিনি কিনোতাক ভাল অৱস্থাত, বিতৰণ নিৰ্দেশণা, প্ৰশিক্ষণ আৰু চাৰ্ভিচ অনুসৰি দিয়া হৈছে।	
গ্ৰাহকৰ স্বাক্ষৰ	ডিলাৰৰ নাম আৰু স্টেম্প
ডিলাৰ চালানৰ সৈতে কাৰ্ডৰ স্কেন কপিটো ডেলিভাৰিৰ চাপ্লাই দিয়াৰ ১৫ দিনৰ ভিতৰত কোম্পানীৰ ওচৰলৈ পঠাব লাগিব।	

সেৱা তথ্য

এইখন হঐল শ্ৰাচী এগঐ প্ৰোডাক্ট কিনোতাৰ মেনুৱেল। ইয়াত চলোৱাৰ বিষয়ে টিপচ, কি কৰিব লাগে আৰু নেলাগে, বিক্ৰয় তথ্য কাৰ্ড আৰু চাৰ্ভিচ কুপন আছে।

অপাৰেশ্যনচ

এই নিৰ্বাচনত মেচিনটোৰ চলোৱাৰ সাধাৰণ জ্ঞান, কেনেকৈ চলাই মেচিনটো কাম কৰাৰ অৱস্থালৈ লৈ যাব পাৰি সেই সম্পৰ্কে 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 হঐব আৰু আপোনাৰ মেচিনে আপুনি আশা কৰাতকৈ বেছি মুনাফা দিব।

বিক্ৰয় অৱগতি কাৰ্ড

আমাৰ ডিলাৰৰ পৰা মেচিনটো কিনাৰ আগতে, আপোনাক বিক্ৰয় অৱগতি কাৰ্ডখনত চহী কৰিব লাগিব। আমাৰ ডিলাৰে আপোনাক মেচিনটো চলোৱা আৰু ৰক্ষণাবেক্ষণ সম্পৰ্কে বিনামূলীয়াকৈ তথ্য জনাব। চেলচ ইন্টিমেশ্যন কাৰ্ডত স্বাক্ষৰ কৰাৰ আগতে, প্ৰশিক্ষণটো আপোনাৰ মনে বিচৰা মতে হৈছে বুলি নিশ্চিত হওক।

ৱাৰেন্টী

আমাৰ ৱাৰেন্টী ১ বছৰ নাইবা ২৮০ ঘন্টাৰ বাবে হঐব। আমাৰ ৱাৰেন্টি কিছুমান বিশেষ নিয়ম মানি চলিব উদাহৰণস্বৰূপ, যদি আপোনাৰ প্ৰডাক্টটো বেয়া ভাবে ব্যৱহাৰ হৈছে, চাৰ্ভিচ ঠিকমতে হোৱা নাই, নাইবা যদি আপুনি খাঁটি সঁজুলি বা পাৰ্টচ নলগায়, তেন্তে এই ৱাৰেন্টী বৈধ নহঐব।

চাৰ্ভিচ

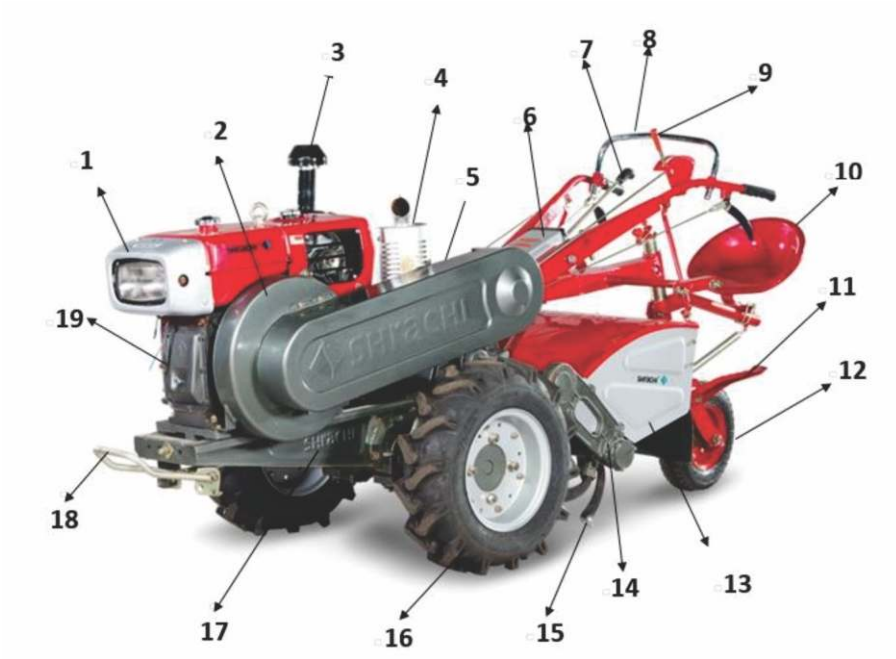
আপোনাৰ সামগ্ৰীটোৰ নিৰ্দিষ্ট সময়ৰ মূৰে মূৰে চাৰ্ভিচ কৰি লোৱা উচিত। এবছৰত ৪টা চাৰ্ভিচ পাব, প্ৰথম দুটা চাৰ্ভিছৰ বাবে লেবাৰ চাৰ্জ নেলাগিব।

গুৰুত্বপূৰ্ণ

চাৰ্ভিচ বুকটো অতি লাগতিয়াল নথি, আৰু ইয়াক সাৱধানে ৰখা উচিত। যদি আপুনি এই কিতাপখন হেৰুৱাই পেলায়, তেতিয়া হলে আপোনাক ফ্ৰি চাৰ্ভিচ দিয়া নহঐব। ওৱাৰেন্টিৰ বৈধতা বাতিল হঐব। শ্ৰাচী এগঐ প্ৰোডাক্টৰ সৈতে, আপুনি এখন অপাৰেটাৰ মেনুৱেল পাব। এই মেনুৱেলটো সাৱধানে পঢ়ক আৰু ইয়াত উল্লেখ কৰা নিৰ্দেশণাখিনি কঠোৰভাবে মানি চলক।

SHRACHI® Agrimech
Khushali Hamesha

অংশ সনাক্তকৰণ



1. ইলুমিনেটৰ
2. ফ্লাইহুইল
3. এয়াৰ ইনটেক পাইপ
4. এগজস্ট পাইপ
5. ট্ৰেন্সমিশ্যন বেল্ট কেচ
6. গিয়েৰ লিভাৰ কভাৰ
7. গিয়েৰ লিভাৰ
8. হেণ্ডেল বাৰ
9. ক্লাচ
10. ছিট
11. ফুট ৰেস্ট
12. টেইল হুইল
13 হুড
14. এলএইচ চাপোৰ্টিং আৰ্ম
15. ৰোটাৰি টাইনচ
16. ফ্ৰন্ট টায়াৰ
17. চেছিচ ফ্ৰেম
18. চাপোৰ্টিং ৰড
19. ইঞ্জিন

প্ৰযুক্তিগত বিৱৰণ

চ্যাম্পিয়ন	
ইঞ্জিন	H18N ইঞ্জিন
পাৱাৰ	15HP @ 2000RPM
ইঞ্জিনৰ প্ৰকাৰ	চিঙ্গল চিলিণ্ডাৰ, ওৱাটাৰ কুলড্, ডিআই, হৰাইজেন্টাল, ডিজেল ইঞ্জিন
	গিয়েৰ বক্স টাইপ ক্সগ টাইপ গিয়েৰ বক্স
গিয়েৰৰ সংখ্যা	3টি আগফালৰ একটি পিছফালৰ, হাই লো স্পীড সহ টাইপ বহাৰ সুবিধাসহ
ৰোটাৰি	20 টাইনচ্
ইন্ধন খৰচ	1.2-1.4 লিটাৰ/ঘন্টা
একৰ/হেক্টৰ	0.3-0.4

অল ৰাউণ্ডাৰ	
ইঞ্জিন মডেল	কুবতো RT 120 প্লাচ (আইডিআই)
ইঞ্জিন টাইপ	4–স্ট্ৰোক, ওৱাটাৰ–কুলড্, হৰাইজেন্টাল, চিঙ্গল চিলিণ্ডাৰ, ডিজেল ইঞ্জিন
ইঞ্জিন পাবাৰ	12 HP @2400 RPM
গিয়েৰ স্পীডৰ সংখ্যা	৬টি আগফালৰ ঔ ২টি পিছফালৰ
ব্লেডৰ সংখ্যা	20+20 (চিধা আৰু বেকা)
ওজন	432 কেজি
একৰ৵হেক্টৰ	0.4
ইন্ধন খৰচ (লিটাৰ/ঘন্টা)	1.1-1.2
কাঁইটৰ গড় গভীৰতা (ইঞ্চি)	6-8
কাঁইটৰ গড় প্ৰস্থ (ফুট)	2

এচএফ 15 ডিআই	
ইঞ্জিন	Zs1100
পাবার	15HP @ 2000 RPM
ইঞ্জিন টাইপ	চিঙ্গল চিলিণ্ডার, ওবাটার কুলড্, ডিআই, হরাইজেন্টাল, ডিজেল ইঞ্জিন
গিয়ের বক্স টাইপ	GN টাইপ গিয়ের বক্স
গিয়েরর সংখ্যা	¡3টি আগফালর একটি পিছফালর, হাই লো স্পীড সহ
টাইপ	বহার সুবিধা সহ
রোটারি	18 টাইনচ্
ইন্ধন খরচ	1.2-1.5 লিটার/ঘন্টা)
একর/হেক্টর	0.4-0.5

SHRACHI Agrimech
Khushali Hamesha

এডযাস্টমেন্ট (চেম্পিয়ন আৰু এচএফ ১৫ ডিআই)

I) ভি-বেল্ট টেনশ্যনৰ এডযাস্টমেন্ট

ভি-বেল্ট টেনশ্যনৰ সমন্বয়টো অৱশ্যই সঠিকভাবে সমন্বয় কৰি লোৱা উচিত, কিয়নো ভি-বেল্টৰ অধিক ঢিলা নাইবা অভেদ্যতাই ভি-বেল্ট আৰু মেচিনৰ আয়ু কম কৰি দিব পাৰে। এটা বেছিকৈ ঢিলা 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 সোমোৱাই তললৈ ঠেলি দি টেনশ্যন পৰীক্ষা কৰি ল'ব পাৰি। এই ড্ৰপটো ২০-৩০ মি.মি. হ'ব লাগে।

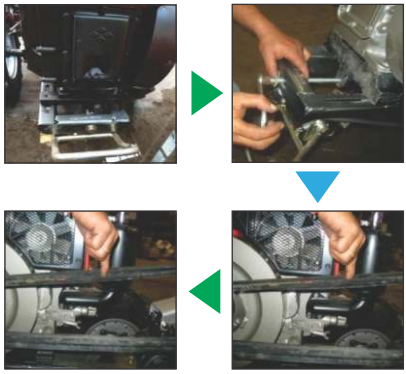
এডযাস্টমেন্টৰ পদ্ধতিঃ

১. চেছিছৰ ওপৰত ইঞ্জিন যাতে মিহিকৈ চলিব পাৰে, তাৰ বাবে ইঞ্জিনৰ তলৰ চাৰিটা সুৰক্ষিত নাট ঢিলা কৰক।

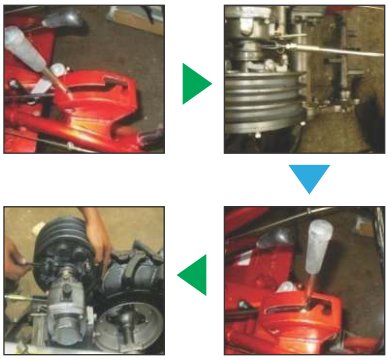
২. বন্ধ নাটবোৰ ঢিলা কৰক।

৩. ঘড়িৰ দিশাত এডযাস্টিং নাটবিলাকক ঘুৰাই ইঞ্জিনক সন্মূখৰ ফাললৈ তেতিয়ালৈকে লৈ যাওক যেতিয়ালৈকে। ভি-বেল্টটো সঠিকভাবে টেনশ্যনড নহয়গৈ।

৪. এতিয়া নাটবোৰ টাইট কৰি দিয়ক।



II) ক্লাচ ক্লিয়াৰেন্সৰ এডযাস্টমেন্ট



১. পজিশ্যন লবলৈ ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেলক ওপৰৰ ফালে ঠেলি "এনগেজ" কৰক

২. ডিচএনগেজিং কেম-টোৰ ফুটাটো সঠিকভাবে ডিচএনগেজিং কেমৰ ফুটাটোৰ গাইড স্লিভৰ সৈতে সমান নোহোৱালৈকে পুল ৰডৰ দৈৰ্ঘক এডযাস্ট ৰক।

৩. পুল ৰডৰ সঠিক দৈৰ্ঘ পোৱাৰ পিছত, নাটটো টাইট কৰক।

৪. "ডিচএনগেজিং" পজিশ্যনটো পাবলৈ ক্লাচ-ব্ৰেকটো হেণ্ডেল কৰক

৫. ফিলাৰ গেজৰ সাহায্যত ক্লাচ থ্ৰো আউট লিভাৰ আৰু থ্ৰো আউট বিয়েৰিং ০.৪ - ০.৭ মি.মি. ৰেঞ্জত সমন্বয় কৰক।

III. ব্ৰেকৰ এডযাস্টমেন্ট

যেতিয়া ক্লাচ লিভাৰক ২৫–৩০ মিমি দ্বাৰা ‘‘ডিচএনগেজিং’’ অৱস্থানৰ ওপৰেদি টনা হয়, তেতিয়া টিলাৰে ব্ৰেক কৰিবলৈ আৰম্ভ কৰে।

এডযাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি :

১. ক্লাচ লিভাৰক ‘‘ডিচএনগেজিং’’ পজিশ্যনলৈ লৈ আনক।
২. দুয়োটা নাট ঢিলা কৰি সেই বিলাকৰ অভ্ৰস্থানটোক সমন্বয় কৰক।
৩. লাগ আৰু নাট বিলাক প্ৰায় ১২মি.মি.লৈকে ক্লিয়াৰেন্স কৰি সমন্বয় কৰক ।
৪. নাটবিলাকক টাইট কৰক ।

IV. স্টিয়েৰিং চিস্টেমক এডযাস্টমেন্ট কৰক

১. ক্লিয়াৰিং ক্লাচক সম্পূৰ্ণভাবে ‘‘ডিচএনগেজ’’ কৰক।
২. নাটবিলাক ঢিলা কৰক।
৩. পুল ৰডক এডযাস্ট কৰক, যাতে স্টিয়াৰিং লিভ আৰ (৪) আৰু হেণ্ডেল। গ্ৰিপ ৰেঞ্জ ২–৪মি.মি.ৰ ভিতৰত থাকে।
৪. নাটবিলাকক টাইট কৰক।

V. থ্ৰোটল কন্ট্ৰোল চিস্টেমৰ সমন্বয় কৰা

থ্ৰোটল কন্ট্ৰোল চিস্টেমটোক এনেকুৱাকৈ এডযাস্ট কৰিব লাগে যাতে লিভাৰটো ইঞ্জিনক সৰ্বাধিক স্পীড পাবলৈ নাইবা বন্ধ কৰিবলৈ যিকোনো ফালে চালনা কৰিব পাৰি।

এডযাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি:

১. ছেটচ স্ক্ৰু বিলাক ঢিলা কৰক।
২. থ্ৰোটল লিভাৰ কাউন্টাৰক ঘড়ির কটাৰ দিশাত ঘুৰাই দিয়ক।
৩. গভৰ্নৰ কন্ট্ৰোল নবটো থ্ৰোটলৰ বহলকৈ খুলি থকা মুখৰ ফালে ঘুৰাই দিয়ক।
৪. ছেটচ স্ক্ৰু বিলাক টাইট কৰক।

VI. ট্ৰান্সমিশন বক্সৰ চেইন টেনশ্যন সমন্বয়

ট্ৰান্সমিশ্যন বক্সৰ চেইন মামৰে ধৰি কিছু সময়ৰ বাবে ঢিলা হৈ গৈছে, গতিকে সঠিক টেনশ্যনৰ প্ৰয়োজন।

এডযাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি:

১. চেইন কেশ্বটো খোলক।
২. চেইনটোয়ে আগৰ সঠিক অৱস্থানলৈ ঘুৰি নোযোৱালৈকে এডযাস্টিং বোল্টটো টাইট কৰি থাকক।
৩. বোল্ট বিলাকক টাইট কৰক।

SHRACHI Agrimech
Khushali Hamesha

সমন্বয় (অল ৰাউণ্ডাৰ)

I. ভি–বেল্ট টেনশ্যনৰ এডযাস্টমেন্ট

ভি–বেল্ট টেনশ্যনৰ সমন্বয়টো অৱশ্যই সঠিকভাবে সমন্বয় কৰি লোৱা উচিত, কিয়নো ভি–বেল্টৰ অধিক ঢিলা নাইবা অভেদ্যতাই ভি বেল্ট আৰু মেচিনৰ আয়ু কম কৰি দিব পাৰে। এটা বেছিকৈ ঢিলা 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 সোমোৱাই তললৈ ঠেলি দি টেনশ্যন পৰীক্ষা কৰি ল'ব পাৰি। এই ড্ৰপটো ২০–৩০ মিমি হ'ব লাগে।

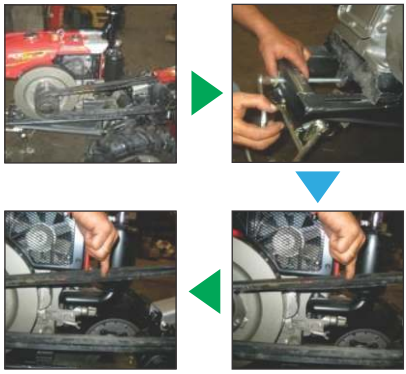
এডযাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি:

১. চেছিছৰ ওপৰত ইঞ্জিন যাতে মিহিকৈ চলিব পাৰে, তাৰ বাবে ইঞ্জিনৰ তলৰ চাৰিটা সুৰক্ষিত নাটবোৰক ঢিলা কৰক।

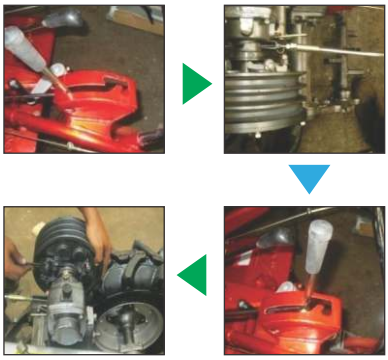
২. বন্ধ নাটবোৰ ঢিলা কৰক।

৩. ঘড়িৰ দিশাত এডযাস্টিং নাটবিলাকক ঘুৰাই ইঞ্জিনক সন্মূখৰ ফাললৈ তেতিয়ালৈকে লৈ যাওক যেতিয়ালৈকে ভি–বেল্টটো সঠিকভাবে টেনশ্যনড নহয়গৈ।

৪. নাটবোৰ টাইট কৰি দিয়ক।



II. ক্লাচ ক্লিয়াৰেন্সৰ এডযাস্টমেন্ট



১. পজিশ্যন লবলৈ ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেলক ওপৰৰ ফালে ঠেলি "এনগেজ" কৰক।

২. ডিচএনগেজিং কেম–টোৰ ফুটাটো সঠিকভাবে ডিচএনগেজিং কেমৰ ফুটাটোৰ গাইড স্লিভৰ সৈতে সমান নোহোৱালৈকে পুল ৰডৰ দৈৰ্ঘটি এডযাস্ট কৰক।

৩. পুল ৰডৰ সঠিক দৈৰ্ঘ পোৱাৰ পিছত, নাটটো টাইট কৰক।

৪. "ডিচএনগেজিং" পজিশ্যনটো পাবলৈ ক্লাচ–ব্ৰেকটো হেণ্ডেল কৰক।

৫. ফিলাৰ গেজৰ সাহায্যত ক্লাচ থ্ৰো আউট লিভাৰ আৰু থ্ৰো আউট বিয়েৰিঙ ০.৪–০.৭ মি.মি. ৰেঞ্জত সমন্বয় কৰক।

III. ব্ৰেকৰ এডযাস্টমেন্ট

যেতিয়া ক্লাচ লিভাৰক ২৫–৩০ মিমি দ্বাৰা ''ডিচএনগেজিং'' অৱস্থানৰ ওপৰেদি টনা হয়, তেতিয়া টিলাৰে ব্ৰেক কৰিবলৈ আৰম্ভ কৰে।

এডযাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি:

১. ক্লাচ লিভাৰক ''ডিচএনগেজিং'' পজিশ্যনলৈ লৈ আনক।
২. দুয়োটা নাট ঢিলা কৰি সেই বিলাকৰ অৱস্থানলৈ টোক সমন্বয় কৰক।
৩. লাগ আৰু নাটক প্ৰায় ১২মি.মি.লৈকে ক্লিয়াৰেন্স কৰি সমন্বয় কৰক।
৪. নাট বিলাকক টাইট কৰক।

IV. স্টিয়েৰিং চিস্টেমক এডযাস্ট কৰক

১. ক্লিয়াৰিং ক্লাচক সম্পূৰ্ণভাবে ''ডিচএনগেজ'' করক।
২. নাট বিলাকক ঢিলা করক।
৩. পুল ৰডক এডযাস্ট করক, যাতে স্টিয়াৰিং লিভ আৰ (৪) আৰু হেণ্ডেল।
গ্ৰিপ ৰেঞ্জ ২–৪মি.মি.ৰ ভিতৰত থাকে।
২. নাট বিলাকক টাইট করক।

V. থ্ৰোটল কন্ট্ৰোল চিস্টেমৰ এডযাস্টমেন্ট কৰা

থ্ৰোটল কন্ট্ৰোল চিস্টেমটোক এনেকুৱাকৈ এডযাস্ট কৰিব লাগে যাতে লিভাৰটো ইঞ্জিনক সৰ্বাধিক স্পীড পাবলৈ নাইবা বন্ধ কৰিবলৈ যিকোনো ফালে চালনা কৰিব পাৰি।

এডযাস্টমেন্ট কৰাৰ পদ্ধতি:

১. ছেটচ স্ক্ৰু বিলাক ঢিলা করক।
২. থ্ৰোটল লিভাৰ কাউন্টাৰক ঘড়ির কটাৰ দিশাত ঘুৰাই দিয়ক।
৩. গভৰ্নৰ কন্ট্ৰোল নবটো থ্ৰোটলৰ বহলকৈ খুলি থকা মুখৰ ফালে ঘুৰাই দিয়ক।
৪. ছেটস্ক্ৰু বিলাকক টাইট করক।

VI. ট্ৰান্সমিশন বক্সৰ চেইন টেনশ্যন এডযাস্টমেন্ট

ট্ৰান্সমিশ্যন বক্সৰ চেইন মামৰে ধৰি কিছু সময়ৰ বাবে ঢিলা হৈ গল, গতিকে সঠিক টেনশ্যনৰ প্ৰয়োজন।

সমন্বয় কৰাৰ পদ্ধতি:

১. চেইন কাশ্বটো খুলক।
২. চেইনটোয়ে আগৰ অবস্থান সঠিক অৱস্থালৈ ঘুৰা নোপোৱালৈকে এডযাস্টিং বোল্টটো টাইট কৰি থাকক।
৩. বোল্ট বিলাককক টাইট কৰক।

SHRACHI Agrimech
Khushali Hamesha

পাৱাৰ টিলাৰৰ পৰিচালনা

ট্ৰেক্টৰ চলোৱাৰ বাবে মনত ৰাখিব লগা কিছুমান লাগতিয়াল পইন্ট

১. চলোৱাৰ আগতে ইন্ধন টেংকীৰ লেভেল, লুব্ৰিকেন্ট অইল লেভেল, পানীৰ লেভেল আৰু সকলো জইন্টবিলাকত টায়াৰৰ ইনফ্লেশ্যন চাই লওক। (বিশেষকৈ ড্ৰাইভ হুইল আৰু ৰ'টাৰীৰ ওপৰৰ নাটবোৰ)

২. মেইন ড্ৰাইভ গিয়ে বক্স আৰু ৰ'টাৰি কাল্টিভেটৰ ট্ৰান্সমিশ্যন বক্সত অইল লেভেল চাই লব।

৩. সকলো কানেক্টিং পইন্টত বোল্ট বিলাক ভালকৈ টাইট কৰি লওক।

৪. পজিশ্যনটো সলাবলৈ, স্পীড চেঞ্জিং লিভাৰৰ পৰা নিউট্ৰেল লিভাৰলৈ সলাবলৈ ক্লাচ ব্ৰেকটো শিফট কৰক।

৫. ট্ৰেক্টৰৰ সাহায্যৰ বাবে বাম্পাৰটো তললৈ নমাই আনক।

৬. ইঞ্জিনৰ অপৰেশ্যন মেনুৱেল অনুসৰি ইঞ্জিনটো স্টাৰ্ট কৰক।

ট্ৰেক্টৰ স্টাৰ্ট দিয়া

১. বাম্পাৰটো ওপৰৰ ফালে ৰাখক।
২. স্পীড চেঞ্জিং লিভাৰ স্টাৰ্ট দিয়ক।
৩. বাওফাল আৰু সোঁফালৰ স্টিয়েৰিং গিয়েৰক ইন্টাৰমিডিয়েট ৰিডাকশ্যন গিয়েৰটোক যুক্ত কৰিবলৈ পৰীক্ষা কৰক।
৪. ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেলটো শিফট্ কৰি পজিশ্যনটো লাহেকৈ সলাওক, তাৰপিছত ট্ৰেক্টৰটো চলিব।

ট্ৰাক্টৰ বিপৰীত গতি

১. স্পীড- চেঞ্জিং লিভাৰটোক ১ম (নাইবা ২য়) ৰিভাৰ্ছলৈ শিফট কৰক। যদি ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেলটো লাহেকৈ তাৰ পজিশ্যন সলাব পাৰে, তেন্তে তাৰ পিছতহে ট্ৰেক্টৰটো পিছফালে যাব পাৰিব।

২. ট্ৰেক্টৰটো পিছফালে আহিব লাগিলে অকস্মাতে হেণ্ডেলবাৰ উঠি যাব। গতিকে, ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেলটো সদায়েই খুব লাহেকৈ আৰু সাৱধানে শিফট কৰিব লাগে। নিৰাপত্তাৰ বাবে, কম থ্ৰোটল ছেটিংত সদায় ইঞ্জিনটো চলাবলৈ কোবা হয়।

স্টিয়াৰিং

১. হেণ্ডেলবাৰৰ তলত থকা বাওঁ আৰু সোঁ ফালৰ স্টিয়াৰিং হেণ্ড গ্ৰিপ এটা সমতল বাটেদি স্টিয়াৰিং কৰাৰ সময়ত প্ৰভাবিত হয়।

২. হেণ্ড গ্ৰিপেৰে চলোৱাৰ বাহিৰেও যদি চলাবৰ বাবে পিছ ফালৰ চকাটো ঘুৰোৱা হয়, তেতিয়া হ'লে চকাৰ পেডেলটো বাওঁ বা সোঁফালে প্ৰয়োজন মতে প্ৰয়োগ কৰিব লাগে। ট্ৰেক্টৰটো সদায় অতি কম স্পীডত চলাব লাগে।
যেতিয়া ট্ৰেক্টৰটো নামনি বাটেদি চলাব লগীয়া হয়, তেতিয়া হেণ্ডেলবাৰটো বাওঁ বা সোঁফালে ঠেলি বা টানি স্টিয়াৰিং ঘুৰাব লাগে।

ব্ৰেকিংঃ

১. ব্ৰেকিংটো ব্ৰেক অৱস্থানত সোনকালে ক্লাচ–ব্ৰেক হেণ্ডেলটো স্থানান্তৰ কৰি প্ৰভাবিত কৰিব পাৰি।

স্টপিং

১. অৱস্থানক সলনি কৰিবলৈ বা "ডিচএনগেজ" অৱস্থানলৈ আনিবলৈ ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেলটো শিফট্ কৰক।
২. ট্ৰেক্টৰৰ স্পীড চেঞ্জিং বা গতি সলনি কৰাৰ লিভাৰ আৰু কাল্টিভেটৰটো নিউট্ৰেল পজিশ্যনলৈ আনিবলৈ শিফট্ কৰক।
৩. ইঞ্জিনটো বন্ধ নোহোৱালৈকে ইঞ্জিনটোক লাহে লাহে দবাই ৰাখক।
৪. ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেলটোক আকৌ "এনগেজ" অৱস্থানলৈ শিফট্ কৰক।

নিৰাপত্তা বিধি

১. ট্ৰেক্টৰ চলোৱাৰ সময়ত স্টিয়াৰিং হেণ্ড গ্ৰিপৰ লগত কেতিয়াও একেলগে ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেলটো নচলাব।
২. ওপৰলৈ বা তললৈ নামি যোৱাৰ সময়তে কেতিয়াও ট্ৰেক্টৰৰ স্পীড নিদিব।
৩. নামনি ঠাইলৈ যোৱাৰ সময়ত কেতিয়াও বাওঁ আৰু সোঁ ফালৰ স্টিয়াৰিং হেণ্ড গ্ৰিপ একেলগে নচলাব।
৪. বেছি গতিত থকাৰ সময়ত ৰেতিয়া অকস্মাতে নুঘুৰাব।
৫. পোনেপোনে ঢাললৈ নামি যোৱাৰ সময়ত কেতিয়াও ক্লাচৰ ঠাই নসলাব, নাইবা ওখ ঢাললৈ ট্ৰেক্টৰ চলাই নিদিব।
৬. যদিহে ট্ৰেইলৰটো ট্ৰেক্টৰটোৰ মাল পৰিবহনৰ বাবে যুক্ত থাকে, তেতিয়া চালকক অৱশ্যই যানবাহনৰ নিয়ম মানি চলিব লাগে।

অৱস্থা	লোড	প্ৰতি ঘন্টাত বিভিন্ন গিয়েৰত গাড়ি চলা								মুঠ ঘন্টা
		1ST	2ND	3RD	4TH	5TH	6TH	১ম ৰিভাৰ্ছ	২য় ৰিভাৰ্ছ	
1	1/3	½	½	½	½			¼	¼	4 ½
2	1/2	1	2	2	1					6
3	2/3	2	3	3	2	1	1			12
	মুঠ ঘন্টা	3 ½	5 ½	5 ½	3 ½	2	2	¼	¼	22 ½

মনত ৰাখিবঃ

- ১ম আৰু ২য় গিয়েৰত ৰ'টাৰি কৰ্ষণৰ দ্বাৰা টিলাৰত চলে
- ৩য় আৰু ৪ৰ্থ গিয়েৰত খেতি কৰাৰ দ্বাৰা টিলাৰত চলে
- ৫ম আৰু ৬ষ্ঠ গিয়েৰত যানবাহনৰ দ্বাৰা টিলাৰত চলে

SHRACHI Agrimech
Khushali Hamesha

কি কৰিব লাগে:

- ✓ প্ৰত্যেকবাৰ চলোৱাৰ সময়ত এবাৰ ভালকৈ ওপৰে ওপৰে চাই ল'ব।
- ✓ পাৱাৰ টিলাৰটো চাফা কৰি ৰাখক।
- ✓ মাথোন অনুমোদিত ইন্ধন আৰু লুব্ৰিকেন্ট ব্যৱহাৰ কৰিব।
- ✓ ইন্ধন লেভেল পৰীক্ষা কৰক ।
- ✓ ইনটেক ফিল্টাৰ অইল লেভেল পৰীক্ষা কৰি লওক।
- ✓ ইঞ্জিন অইল আৰু গিয়েৰ অইল লেভেল পৰীক্ষা কৰি লওক।
- ✓ কোনো প্ৰকাৰৰ লিকেজ আছে নে নাই চাই ল'ব ।
- ✓ চলোৱাৰ আগতে ডিকম্প্ৰেশ্যন নবটো পৰীক্ষা কৰি ল'ব ।
- ✓ চলোৱাৰ আগতে সদায় গিয়েৰটো নিউট্ৰেল পজিশ্যনত আছে নে নাই সেইটো চাই লওক।
- ✓ সদায় অনুমোদিত সংযুক্তি ব্যৱহাৰ কৰিব।
- ✓ দূৰ্ঘটনা এৰাবলৈ সদায় চলোৱাৰ সময়ত বিল্ডিং বা অন্যান্য সঁজুলিৰ পৰা কমপক্ষে ১ ফুট আঁতৰত থাকিব।
- ✓ মেচিন আৰু চলোৱাত অভিজ্ঞ চালকজনকহে মাথোন কৃষিজাত অপতৃণ নাশক চলোৱাৰ বাবে অনুমতি দিয়া হয়।
- ✓ ইন্ডোৰত ৰখাৰ আগতে পাৱাৰ টিলাৰটোক ঠাণ্ডা হ'বলৈ দিয়ক।

কি কৰিব নেলাগে:

- X কেতিয়াও ইন্ধনৰ টেংকীৰ পৰা যেন তেল অভাৰফ্ল' নহয় বা ওলাই নাহে, নাইবা টেংকী যেন কেতিয়াও খালি নেথাকে, সেইফালে মন ৰখিব।
- X ভেজাল ইন্ধন কেতিয়াও ব্যৱহাৰ নকৰিব।
- X পাৱাৰ টিলাৰটোত তেল ভৰোৱাৰ সময়ত, নাইবা তেল সঞ্চিত কৰি ৰখা ঠাইৰ ওচৰে পাজৰে কেতিয়াও জুই নলগাব বা স্পাৰ্ক নকৰিব।
- X গেছৰ গোন্ধ কেতিয়াও উশাহত দেহাৰ ভিতৰলৈ টানি নলব, অন্যথাই বিষাক্ত গেছৰ বাবে আপুনাৰ বেমাৰ হ'ব পাৰে।
- X পৰ্যাপ্ত ভেন্টিলেশ্যন নথকাকৈ কেতিয়াও পাৱাৰ টিলাৰ নচলাব।
- X কেতিয়াও পাৱাৰ টিলাৰ ২০ও– তকৈ বেছি একাষত নাইবা ঢাললৈ নমাই নিদিব, অন্যথাই তেল নিগৰি পৰিব পাৰে।
- X পাৱাৰ টিলাৰৰ ওপৰটো জুই লগাৰ পৰা ৰক্ষা পাবলৈ কেতিয়াও ঢাকি নিদিব।
- X চলাৰ সময় নাইবা বন্ধ কৰাৰ ভালেখিনি সময়লৈকে গৰম থকাৰ বাবে কেতিয়াও মাফলাৰ নাইবা এগযস্ট নুছুব।
- X নিৰ্দিষ্ট তাৰিখৰ চাৰ্ভিছ নোলোৱাকৈ নেথাকিব।
- X ২ ঘন্টা ৩০ মিনিটলৈকে একেলেথাৰিয়ে টিলাৰটো নচলাব, যিকোনো সময়ত বহুক্ষণলৈকে চলাব লগীয়া হলে ২০ মিনিটৰ জিৰণি দিব লাগে।
- X অপতৃণ আঁতৰ কৰিবৰ বাবে কোম্পানীৰ অনুমোদন অবিহনে ডিজাইন, অপাৰেশ্যন আৰু চলোৱাৰ বিষয়ে কেতিয়াও কোনোপ্ৰকাৰৰ সালসলনি নকৰিব।

ৰক্ষণাবেক্ষণ আৰু মেৰামত

ৰক্ষণাবেক্ষণৰ ওপৰত টিলাৰৰ আয়ু নিৰ্ভৰ কৰে। সঠিক ৰক্ষণাবেক্ষণ হলে আপোনাৰ টিলাৰ বহুত দিনলৈ চলিব। কিছুমান ৰক্ষণাবেক্ষণ নিতৌ কৰা হয় আকৌ কিছুমানৰ ৰক্ষণাবেক্ষণ নিৰ্দিষ্ট সময়ৰ মূৰে মূৰে কৰা হয়।

ৰক্ষণাবেক্ষণ সময়ৰ ব্যৱধান আৰু ৰক্ষণাবেক্ষণৰ বিষয়বস্তু	প্ৰতিটো শিফট্	১০০ ঘন্টাৰ পিছত	৫০০ ঘন্টাৰ পিছত	প্ৰতি ১৫০০–২০০০ ঘন্টাৰ পিছত
নাট বল্টুবিলাক পৰীক্ষা কৰি টাইট কৰি লওক	✓			
বোকা আঁতৰ কৰক আৰু তেল নিগৰি পৰাটো চাফা কৰক	✓			
তেল লিকেজ হৈছে নে নাই পৰীক্ষা কৰক	✓			
অপাৰেশ্যন পাৰ্টচবোৰ পৰীক্ষা কৰি এডযাস্ট কৰি লওক	✓			
চেইনৰ মজবুতি ভালকৈ পৰীক্ষা কৰি এডযাস্ট কৰি লওক		✓		
ভি বেল্টৰ মজবুতি ভালকৈ পৰীক্ষা কৰি এডযাস্ট কৰি লওক		✓		
ক্লাচৰ আগফালৰ বাহিৰলৈ ওলাই থকা লিভাৰ আৰু বাহিৰলৈ ওলাই থকা বিয়েৰিংটো পৰীক্ষা কৰি এডযাস্ট কৰি লওক		✓		
ব্ৰেকিং চিস্টেম দক্ষতা ভালকৈ পৰীক্ষা কৰি এডযাস্ট কৰি লওক		✓		
অইল ফিলিং প্লাগ ব্ৰিদিন ফুটাটোত লেতেৰা আছে নে নাই তাক ভালকৈ চাই লওক		✓		
প্ৰেছাৰ ভালকৈ পৰীক্ষা কৰি ল'ব		✓		
লুব্ৰিকেটিং চাৰ্ট মতে মেচিনত লুব্ৰিকেট লগাওক		✓		

SHRACHI® Agrimech
Khushali Hamesha

ৰক্ষণাবেক্ষণ সময়ৰ ব্যৱধান আৰু ৰক্ষণাবেক্ষণৰ বিষয়বস্তু	প্ৰতিটো শিফট্	১০০ ঘন্টাৰ পিছত	৫০০ ঘন্টাৰ পিছত	প্ৰতি ১৫০০–২০০০ ঘন্টাৰ পিছত
গিয়েৰ বক্সটো ধুই লওক আৰু লুব্ৰিকেন্ট ভৰাই লওক			✓	
লুব্ৰিকেটিং চাৰ্ট মতে মেচিনত লুব্ৰিকেট লগাওক (চাৰ্ট চাই লওক)			✓	
গিয়েৰ, চেইন, বিয়েৰিং, ট্ৰেন্সমিশ্যন বক্সৰ অইল চিল, মেইন ড্ৰাইভ গিয়েৰ বক্স, ফাইনেল ট্ৰেন্সমিশ্যন, ৰোটাৰি কাপ্লিভেটৰ ইত্যাদি বিলাক খুলি চাফা কৰক।				✓
গিয়েৰ, চেইন, বিয়েৰিং আৰু অইল চিলৰ বেৰিং কণ্ডিশ্যন পৰীক্ষা কৰক আৰু প্ৰয়োজন হলে ৰিনিউ কৰক।				✓
গিয়েৰ বক্স শিফ্টিং ফৰ্কৰ স্প্ৰিং আৰু স্টিয়েৰিং চিস্টেমৰ নিৰ্ভৰযোগ্যতা ভালকৈ পৰীক্ষা কৰক আৰু প্ৰয়োজন হলে ৰিনিউ কৰক।				✓
আটাইকেইটা কন্ট্ৰোল মেকানিজমৰ সঠিকতা পৰীক্ষা কৰি এডযাস্ট কৰক				✓
ভি–বেল্ট, ক্লাচৰ ডিস্কৰ ঘৰ্ষণ, ব্ৰেকিং ৰিং, শিফটিং ফৰ্ক, টায়াৰ আৰু অন্যান্য পাৰ্টচৰ ওৱাৰিং কণ্ডিশ্যনচ ভালকৈ পৰীক্ষা কৰক। যদি অধিক পৰিমাণে ক্ষয় হয়, তেন্তে সলনি কৰি নতুন লগাই লওক।				✓

ক্ৰমিক নং	পাৰ্টচ	পদ্ধতি	বিৰতি
1	টিলাৰ হুইল শেফট আৰু বিয়েৰিং	শেফট আৰু বিয়েৰিং খুলি লৈ, চাফা কৰাৰ পিছত গ্ৰীজ লগাওক।	প্ৰতি ১০০ ঘন্টাত
2	লিভাৰৰ বাহিৰ ফালে ক্লাচ	উলিয়াওকক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেলটো শিফট কৰক, আৰু স্লাইডিং পৃষ্ঠতলত ইঞ্জিন অইলেৰে লুব্ৰিকেট কৰক	প্ৰতি শিফটত –২ বাৰ
3	কজ্জাৰ আটাইকেইটা কন্ট্ৰোল লিংকত	কেই টোপালমান ইঞ্জিন অইল দিয়ক	প্ৰত্যেক ২টা শিফট
4	ক্লাচ ডিচএনগেজিং কেম	ফুটাটোত কেই টোপালমান ইঞ্জিন অইল দিয়ক	প্ৰতিটো শিফট
5	ক্লাচ বিয়েৰিং	বিয়েৰিং কভাৰটো খুলি গ্ৰীজ লগাওক	প্ৰতি ১০০ ঘন্টাত
6	টেইল হুইলৰ স্ক্ৰু ওপৰলৈ তুলি দিয়ক	খুলি, চাফা কৰি গ্ৰীজ লগাওক	প্ৰতি ১০০ ঘন্টাত

চেম্পিয়ন আৰু এচএফ ১৫ ডিআই

I. ইন্ধন টেংকৰ ছাকনি পৰিস্কাৰ কৰক (প্ৰতিবাৰ ৰিফিল কৰাৰ আগতে)

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

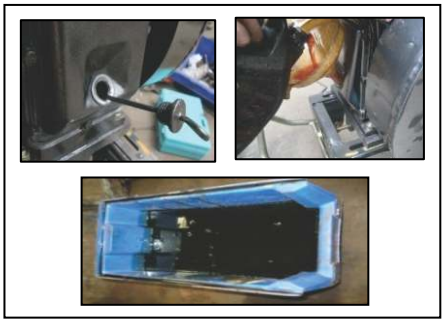
II. এয়াৰ ক্লিনাৰ পৰিস্কাৰ কৰক

- হেক্স, বোল্ট বিলাক খোলক।
- এয়াৰ ক্লিনাৰ উপাদানবোৰ উলিয়াই আনক আৰু এয়াৰ প্ৰেছাৰ পাইপৰ সাহায্যে ইয়াক পৰিস্কাৰ কৰক। ভিতৰ আৰু বাহিৰ উভয় ফালে পৰিস্কাৰ কৰি লওক, নাইবা পাইপ সলনি কৰি লওক।
- ক্লিনাৰ বডিৰ ভিতৰৰ কাপৰ আকাৰৰ পাত্ৰটোত ইঞ্জিন অইল ভৰ্তি কৰক।
- হেক্স, বোল্ট আকৌ টাইট কৰি লগাই দিয়ক।

SHRACHI Agrimech
Khushali Hamesha

III. অইল সলনি কৰক

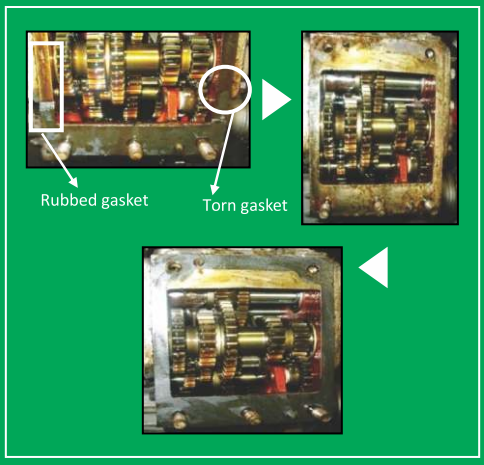
- ডিপস্টিক –অৰ সাহায্যে অইল লেভেল আৰু পৰিমাণ পৰীক্ষা কৰক।
- তেল যদি খুব বেয়া গুণমানৰ হয়, তেন্তে তেল সলাই লওক।
- ড্ৰেইন প্লাগটো খুলি পুৰণা তেল পেলাই দিয়ক।
- SAE40 গ্ৰেড তেলেৰে ভৰাই লওক।
- যদি তেল ঠিক থাকে, কিন্তু লেভেল কম থাকে, তেন্তে সলাই লওক।



IV. অইল লিকেজ

পুৰনা হৈ যোৱা গেছকেটৰ কাৰণ মূলতে অইল লিকেজ হয়। দুটা ধাতুৰ ইউনিট যিটো ঠাইত একেলগে হয়, তাত গেছকেট ব্যৱহাৰ কৰা হয়। সময়ৰ লগে লগে গেছকেট ঘহনি খাই পুৰণা হৈ যায়। তলত দিয়া সাধাৰণ নিয়ম অনুসৰি এটা গেছকেট সলনি কৰা হয়ঃ

- যিটো ঠাইত অইল লিক কৰি আছে সেই অংশটো খোলক
- পুৰণা আৰু ঘহনি খোৱা গেছকেটৰ অংশটো বিচাৰি উলিয়াওক
- পুৰণা ঘহনি খোৱা গেছকেট খুলি পেলাওক
- লাগি ধৰা গেছকেটটোৰ অংশখিনি খুলি চাফা কৰক কিন্তু পৃষ্ঠতলটোত আঁচোৰ নেকাটিব।
- পৃষ্ঠতলটো লুব্ৰিকেটিং অইলেৰে সানি লওক
- নতুন গেছকেটটো লগাওক
- নতুন গেছকেটটো লুব্ৰিকেটিং অইলেৰে সানি দিয়ক
- ইউনিটটোক পুনৰায় বনাই লওক



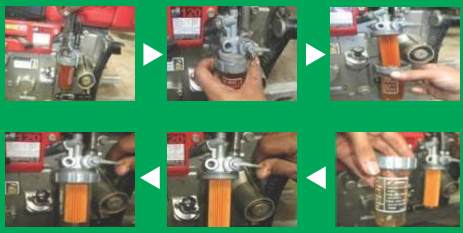
অল ৰাউণ্ডাৰ

I. ইন্ধন টেংকৰ ছাকনি পৰিস্কাৰ কৰক (প্ৰতিবাৰ ৰিফিল কৰাৰ আগতে)

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

II. ইন্ধন অইল ফিল্টাৰৰ উপাদানবোৰ পৰিস্কাৰ/সলনি কৰক

- কক লিভাৰটো ঘড়িৰ কটাৰ দিশাত মেৰিয়াই ইন্ধন লাইনট বন্ধ কৰক।
- ফিল্টাৰ কাপটো এখন হাতেৰে ধৰক আৰু আনটো হাতেৰে বাকী থকা ৰিংটো ঘড়িৰ কটাৰ বিপৰীত দিশাত মেৰিয়াই থাকক।
- ফিল্টাৰৰ উপাদানবোৰ উলিয়াই আনি ইন্ধনৰ সৈতে প্ৰথমে চাফা কৰক, তাৰ পিছত হাই প্ৰেছাৰ বতাহৰ সাহায্যে চাফা কৰক।
- যদি উপাদানটো অধিক বেয়া হয়, তেন্তে সলাই লওক।
- কাপটো আগৰ ঠাইত ৰাখক আৰু ৰিংটো আকৌ 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, অন্যভাবে নকৰিব।
- সঁজুলিটো সলাই লওক।
- এটা ৰাশ্বাৰৰ সাহায্যে উইং নাটটো আকৌ টাইট কৰক।

SHRACHI® Agrimech
Khushali Hamesha

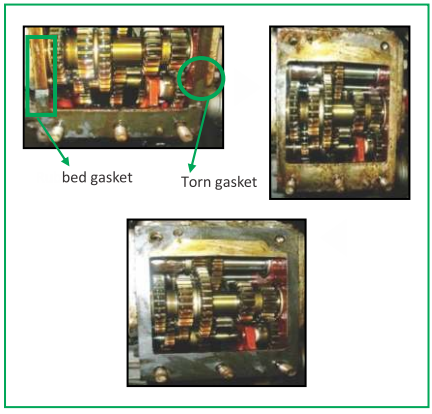
I V. এয়াৰ ক্লিনাৰ পৰিস্কাৰ কৰক

- ডিপস্টিক–অৰ জৰিয়তে অইল লেভেল আৰু তেলৰ গুণমান পৰীক্ষা কৰক।
- তেল বেয়া হৈ গ'লে সলনি কৰক।
- ড্ৰাম প্লাগটো খুলি তেলখিনি উলিয়াই লওক।
- ক্ষক্ষ৪০ গ্ৰেড অইলেৰে সেইখিনি ভৰ্তি কৰক ।
- যদি তেলখিনি ঠিক থাকে কিন্তু লেভেল কমি যায়, তেন্তে বিফিল কৰক।

IV. অইল লিকেজ

পুৰনা হৈ যোৱা গেছকেটৰ কাৰণে মূলতে অইল লিকেজ হয়। দুটা ধাতুৰ ইউনিট যিটো ঠাইত একেলগে হয়, তাত গেছকেট ব্যৱহাৰ কৰা হয়। সময়ৰ লগে লগে গেছকেট ঘহনি খাই পুৰণা হৈ যায়। তলত দিয়া সাধাৰণ নিয়ম অনুসৰি গেছকেট সলনি কৰা হয়ঃ

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



সমস্যাৰ সমাধান

কাৰণসমূহ	সমাধান
কম পৰিবেষ্টিত তাপমাত্ৰা।	ব্যৱহাৰৰ আগতে লুব্ৰিকেটিং অইলক গৰম কৰি লওক নাইবা হুপাৰত গৰম পানী বাকী দিয়ক ইনটেক এয়াৰক আগতীয়াকৈ গৰম কৰক নাইবা ইঞ্জিনক যুক্ত কৰা সংযুক্ত সঁজুলিত থকা ট্ৰাঞ্চমিশ্যন বেল্টটো খুলি পেলাওক।
ফিটিং ক্লিয়াৰেন্সটো ভুল, বিয়েৰিং শেল নাইবা বুশিং উঠাই নিয়া হৈছে।	ফিটিং ক্লিয়াৰেন্স এডযাস্ট কৰক। বাশিং সলনি কৰক।
ডিকম্প্ৰেশ্যন যন্ত্ৰটো বেয়া হৈছে।	ডিকম্প্ৰেশ্যন স্ট্ৰোক এডযাস্ট কৰক নাইবা যন্ত্ৰটো মেৰামত কৰক।
ইন্ধনৰ চিস্টেমত সমস্যা দেখা গৈছে • ইন্ধন লাইনত বতাহ সোমাই গৈছে • ইন্ধন লাইন নাইবা ফাইন ফুৱেল ফিল্টাৰ বেয়া হৈছে • ফুৱেল ইঞ্জেকশ্যন পাম্প ইন্ধন সৰবৰাহিত কৰিবলৈ ব্যৰ্থ হৈছে নাইবা ইঞ্জেকশ্যন টাইমিং অশুদ্ধ • ফুৱেল ইঞ্জেক্টৰ ঠিকমতে কাম কৰিবলৈ ব্যৰ্থ হৈছে	• বতাহ উলিয়াই দিয়ক • সেইবোৰ পৰীক্ষা কৰক নাইবা সলনি কৰক • অনুমোদিত পদ্ধতি অনুসৰি সেইবোৰ পৰীক্ষা কৰি এডযাস্ট কৰক। অটোমাইজেশ্যন আৰু ইঞ্জেকেশ্যন প্ৰেছাৰ পৰীক্ষা কৰক।
চিলিণ্ডাৰৰ কম্প্ৰেশ্যন প্ৰেছাৰ যথেষ্ট নাই • চিলিণ্ডাৰ হেড গেছকেট ক্ষতিগ্ৰস্ত হৈছে • পিস্টন ৰিং গেছ লাইন ওপৰৰ ফালে আছে নাইবা চিলিণ্ডাৰ নাইবা পিস্টন ৰিংত অত্যাধিক বেৰিং হৈছে। অধিক পৰিমাণে কাৰ্বন জমা হৈছে। • ভালভটো লিক হৈছে।	• চিলিণ্ডাৰ হেড গেছকেট সলনি কৰক • পিস্টন ৰিং সলনি কৰক। ৰিংৰ সংলগ্ন অৱস্থানবিলাক এডযাস্ট কৰক। জমি থকা কাৰ্বনখিনি আঁতৰ কৰক। প্ৰয়োজন হলে চিলিণ্ডাৰ লাইনাৰ সলনি কৰক। • ভাল্‌ভ ক্লিয়াৰেন্স পৰীক্ষা কৰক। ছিটৰ সৈতে থকা ভাল্‌ভৰ এডযাস্টমেন্ট পৰীক্ষা কৰক। প্ৰয়োজন হলে পৃষ্ঠতলটোত ল্যাপ বা ৰিম কৰক।
টাৰবুলেন্স কম্বাস্টন চেম্বাৰৰ ফুটাটো বন্ধ হৈ আছে।	ফুৱেল ইঞ্জেক্টৰটো উলিয়াই লওক। এটুকুৰা তাৰৰ সাহায্যে ফুটাটো চাফা কৰি লওক।
এয়াৰ ফিল্টাৰ অবৰুদ্ধ হৈছে	কাৰ্টিজটো চাফা কৰক নাইবা সলনি কৰক
ইঞ্জিনৰ স্পীড খুবেই কম	গভৰ্নৰ স্প্ৰিংয়ৰ স্ক্ৰুটো ৰি-ছেট কৰক
ফুৱেল চিস্টেম ব্যৰ্থ • ইন্ধন পাইপৰ ভিতৰত বতাহ সোমাই গৈছে • ইঞ্জেকশ্যন টাইমিং ভুল	• বতাহ উলিয়াই দিয়ক • ইয়াক এডযাস্ট কৰক

SHRACHI Agrimech
Khushali Hamesha

কাৰণসমূহ	সমাধান
ইঞ্জেকশ্যন প্ৰেছাৰ অপৰ্যাপ্ত আৰু অটোমাইজেশ্যন বেয়া হৈছে	ফুৱেল ইঞ্জেক্টৰৰ নজল পৰীক্ষা কৰক, এডযাস্ট কৰক চাফা কৰক নাইবা সলনি কৰক।
কম্প্ৰেশ্যন অপৰ্যাপ্ত • চিলিণ্ডাৰত অপৰ্যাপ্ত কম্প্ৰেশ্যন প্ৰেছাৰ আছে • চিলিণ্ডাৰ হেডৰ ফুল্লে ইঞ্জেক্টৰৰ ফুটাটোত এয়াৰ লিক আছে। • ভাল্‌ভৰ ক্লিয়াৰেন্স অতিকৈ সৰু • পিস্টন ৰিংবোৰ পুৰি গৈছে, কাৰ্বন জমি আছে নাইবা বেয়া হৈ গৈছে	• জমি থকা কৰ্বনসমূহ উলিয়াই চাফা কৰক নাইবা কপাৰ ৱাশ্বাৰ সলনি কৰক • অনুমোদিত প্ৰক্ৰিয়া অনুসৰি ক্লিয়াৰেঞ্চ এডযাস্ট কৰক • সেইবোৰ চাফা কৰক নাইবা সলনি কৰক
চলাবলৈ ইঞ্জিনটো অধিক গৰম হৈ·গৈছে।	হুপাৰৰ স্কেল, চিলিণ্ডাৰ ব্লক আৰু হেড আঁতৰ কৰক। পিস্টন আৰু পিস্টন ৰিংত সঞ্চিত কাৰ্বন পৰীক্ষা কৰক আৰু ইয়াৰ সৈতে যুক্ত সকলো ফিটিংচ এডযাস্ট কৰক।

- ইঞ্জিন এগজস্ট কালাৰ

কাৰণসমূহ	সমাধান
ইঞ্জিন হেডৰ পৰা ক'লা ধোঁয়া ওলাই আছে • ইঞ্জিনটো অ'ভাৰলোড হৈ বেছি স্পীডত চলি আছে। • ফুল্লেল ইঞ্জেকশ্যন লাহে লাহে হৈছে। • ইঞ্জেকশ্যন প্ৰেছাৰ কম আছে আৰু অটমাইজেশ্যনটো বেয়া হৈছে। • এয়াৰ ফিল্টাৰ বন্ধ আছে। • ভাল্‌ভ ক্লিয়াৰেন্স ঠিক হোৱা নাই আৰু ভাল্‌ভটো সঠিকভাবে টাইট কৰা নাই।	• ইঞ্জিনৰ লোড আৰু গতি কম কৰক। • ফুৱেল ইঞ্জেকশ্যন টাইমিং এডযাস্ট কৰক। • ইঞ্জেকশ্যন প্ৰেছাৰ এডযাস্ট কৰক। লেপ নাইবা ফুৱেল ইঞ্জেক্টাৰৰ নযল সলনি কৰক। • কাৰ্টিজ চাফা কৰক নাইবা সলনি কৰক। • ক্লিয়াৰেন্স এডযাস্ট কৰক। ভাল্‌ভ লগোৱা ঠাইৰ পৃষ্ঠতলৰ টাইটনেচ পৰীক্ষা কৰক।
ইঞ্জিনৰ পৰা বগা ধোঁয়া ওলাইছে • পানী ঠান্ডা কৰাৰ তাপমাত্ৰা কম। • ফাটি যোৱাৰ বাবে পানী চিলিণ্ডাৰৰ ভিতৰলৈ সোমাই গৈ চিলিণ্ডাৰ হেড গেছকেটৰ ক্ষতি কৰিছে নাইবা চিলিণ্ডাৰ হেডৰ উপৰি ভাগ ফাটি গৈছে।	• ঠাণ্ডা পানীৰ তাপমাত্ৰা বঢ়াবৰ বাবে বাৰ্নিং টাইম বঢ়াওক। • পুৰণা গেছকেটৰ সলনি এটা নতুন লগাওক। যেতিয়াই লাগিব তেতিয়াই চিলিণ্ডাৰ হেড সলাই লওক।
ইঞ্জিনৰ পৰা নীলা ধোঁয়া ওলাইছে • পিস্টন ৰিং বেয়া হৈছে। সেই বিলাকৰ মাজত খালী ঠাই বাঢ়িছে। চিলিণ্ডাৰ লাইনাৰ পিস্টন ৰিং আৰু ভাল্‌ভ গাইড একেবাৰেই বেয়া হৈ গৈছে। ইয়াৰ বাবেই তেল চিলিণ্ডাৰ লাইনাৰলৈ গৈ আছে। • এয়াৰ ফিল্টাৰ বন্ধ হৈ আছে নাইবা ভিতৰত অধিক পৰিমানে তেল সোমাই আছে।	• ইয়াৰ সৈতে যুক্ত অন্যান্য পাৰ্টচবোৰ পৰীক্ষা কৰি চাফা কৰক। প্ৰয়োজন হলে সেইবোৰ সলনি কৰক। • ফিল্টাৰৰ উপাদানবোৰ চাফা কৰক। ফিল্টাৰৰ ভিতৰত তেলৰ পৰিমান কমাই দিয়ক।

- ইঞ্জিন মিহিকৈ চলিবলৈ অক্ষম নাইবা হঠাতে বন্ধ হৈ যায়

কাৰণসমূহ	সমাধান
ফুৱেল চিস্টেমটো বেয়া হৈছে • ইন্ধন পাইপৰ ভিতৰত বতাহ সোমাই গৈছে • ইন্ধনৰ প্ৰবাহ বাধাপ্ৰাপ্ত হৈছে	• বতাহ মোকলাই দিয়ক • ফুৱেল টেঙ্ক ৰিফিল কৰক নাইবা চাফা কৰক আৰু ফুৱেল লাইনটো চাই লওক
পিস্টনটো চিলিণ্ডাৰ লাইনাৰৰ ভিতৰৰ ফালে কোৰোক হৈছে।	পিস্টন আৰু চিলিণ্ডাৰ লাইনাৰ মেৰামত কৰক নাইবা সলনি কৰক।
প্ৰধান বিয়েৰিং শেল, কানেক্টিং ৰড বিয়েৰিং শেল নাইবা ব্ৰাশিংবোৰ জ্বলি গৈছে।	সেইবোৰ সলনি কৰক আৰু লুব্ৰিকেটিং চিস্টেম পৰীক্ষা কৰি চাই লওক।

- ইঞ্জিনত ব্যতিক্ৰমী শব্দ শুনিবলৈ পোৱা গৈছে

কাৰণসমূহ	সমাধান
পিস্টন কাৰ্ট আৰু চিলিণ্ডাৰ লাইনাৰৰ মাজৰ ক্লিয়াৰেন্স অধিক ডাঙৰ, ফলত অধিক পৰিমাণে শব্দ ওলাইছে।	সেইবোৰ খুলি পেলাই মেৰামত কৰক। প্ৰয়োজন হলে সলাই লওক।
বেলেন্সিং শেফট বিয়েৰিং ক্লিয়াৰেন্স ডাঙৰ হৈ গৈছে নাইবা ধৰি ৰখা ফ্ৰেমটো ভাঙি গৈছে, যাৰ ফলত ব্যতিক্ৰমী শব্দ শুনিবলৈ পোৱা গৈছে।	বিয়েৰিং পৰীক্ষা কৰি চাওক আৰু লাগিলে সলনি কৰক।
পিস্টন ক্ৰাউনটো ভাল্‌ভ হেডৰ সৈতে ঘহনি খাইছে। .	ভাল্‌ভ ক্লিয়াৰেন্স, চিলিণ্ডাৰ হেড গেছকেটৰ ঘনত্ব পৰীক্ষা কৰি এডযাস্ট কৰক আৰু ভাল্‌ভৰ টাইমিং ঠিক কৰক।

- লুব্ৰিকেটিং অইল প্ৰেছাৰ কম আছে

কাৰণসমূহ	সমাধান
অইল চাম্পত থকা অইল লেভেল অধিক কম আছে।	অইল লেভেল নিৰ্দিষ্ট উচ্চতাৰ ওপৰত তুলিবলৈ নতুনকৈ তেল ভৰক।
লুব্ৰিকেটিং অইলৰ গ্ৰেড ঠিক নাই, এইটো কম সান্দ্ৰতাযুক্ত।	অনুমোদিত লুব্ৰিকেটিং অইল সলনি কৰক।
লুব্ৰিকেটিং অইল লাইনবোৰ বেয়া হৈ গৈছে নাইবা লিক হৈছে।	সেইবোৰ পৰীক্ষা কৰক আৰু মেৰামত কৰক।
প্ৰধান বিয়েৰিংটো অধিক পৰিমানে বেয়া হৈ গৈছে নাইবা চিল অইল ভীষণভাবে লিক হৈছে।	পৰীক্ষা কৰক আৰু প্ৰয়োজন হলে সলনি কৰক।
ৰোটাৰ আৰু লুব্ৰিকেটিং অইল পাম্পৰ গাত অত্যধিক পৰিধান, বা তাৰ বেয়া মানৰ সমাবেশ।	পৰীক্ষা কৰক, এডযাস্ট কৰক আৰু প্ৰয়োজন হলে সলনি কৰক।
অইল ৰিটাৰ্ণ ফুটাৰ তলত থকা অইল নিৰ্গত ভাল্‌ভৰ পিস্টন বন্ধ হৈছে।	অইল ৰিলিফ ভাল্‌ভৰ লেতেৰাখিনি চাফা কৰক আৰু ৰীম কৰক।

SHRACHI Agrimech
Khushali Hamesha

I. ক্লাচ

- ক্লাচ স্লিপিং

কাৰণসমূহ	সমাধান
ঘৰ্ষণ ডিস্কত ভালকৈ তেল লেপি দিয়ক।	ডিস্কটো খুলি পেলাওক, পেট্ৰোলেৰে ধুই শুকোৱাই লওক।
ঘৰ্ষণ ডিস্কত অধিক পৰিমাণে বেয়া হৈছে।	এটা নতুন ডিস্কৰ সৈতে সলনি কৰক।
লিভাৰ আৰু বিয়েৰিংৰ যোগাযোগ নিচেই কাষত।	ক্লিয়াৰেন্সটো ০.৪–০.৭ মি.মি. এডযাস্ট কৰক।

- ক্লাচটো সম্পূৰ্ণভাবে কামত লগা নাই

কাৰণসমূহ	সমাধান
লিভাৰ আৰু বিয়েৰিংৰ অধিক পৰিমাণে ক্লিয়াৰেন্স।	ক্লিয়াৰেন্সটো ০.৪–০.৭ মি.মি. এডযাস্ট কৰক।
ক্লাচ ব্ৰেক হেণ্ডেল অধিক ঢিলা।	আকৌ এডযাস্ট কৰক।

- ক্লাচ ওলাই গৈ বেকিং গৰম হৈ গৈছে

কাৰণসমূহ	সমাধান
লুব্ৰিকেটিং বেয়া হৈছে।	বিয়েৰিংটো ধুই লওক আৰু গ্ৰীজেৰে সানি লওক।
লিভাৰ আৰু বিয়েৰিংৰ যোগাযোগ অনবৰত হৈ আছে।	আকৌ এডযাস্ট কৰক।

II. গিয়েৰ–বক্স

- বেছিকৈ শব্দ নাইবা ঠকঠক শব্দ

কাৰণসমূহ	সমাধান
গিয়েৰটো সাংঘাতিকভাবে বেয়া হৈ গৈছে নাইবা গিয়েৰৰ দাঁতবোৰ বেয়া হৈছে।	গিয়েৰ সলনি কৰক।
বিয়েৰিং বেছিকৈ বেয়া হৈ গৈছে।	বিয়েৰিং সলনি কৰক।
গিয়েৰ অইল লিক হৈছে নাইবা প্ৰয়োজন মতে নাই।	অইল মিহলাওক নাইবা সলনি কৰক।
চেইনটো অধিক পৰিমাণে বেয়া হৈছে।	ইয়াৰ টেনশ্যন এডযাস্ট কৰক নাইবা নতুন এটাৰে সলনি কৰক।

- গিয়েৰবোৰ টান নাইবা চলাবলৈ অসমৰ্থ

কাৰণসমূহ	সমাধান
গিয়েৰ লিভাৰ আৰু তাৰ সংলগ্ন পাৰ্টচবোৰ গিয়েৰ শিফটিং বক্স ফৰ্কৰ সৈতে তালমিল ৰাখি কাম কৰিব পৰা নাই।	আকৌ এডযাস্ট কৰক।
গিয়েৰৰ চেম্ফাৰ্ড দাঁতবোৰৰ শেষপ্ৰান্তত বাৰ্চ আছে।	বাৰ্চবোৰ আঁতৰ কৰক।

- কামত লগোৱাৰ পিছত গিয়েৰ স্লিপক নিউট্ৰেলত কৰক

কাৰণসমূহ	সমাধান
ট্ৰান্সমিশ্যন শিফটিং ফৰ্কৰ প্ৰয়োজন অনুসৰি কন্ট্ৰোল লিভাৰটো সুবিধাজনক অৱস্থানত নাই।	আকৌ এডযাস্ট কৰক।
গিয়েৰ শিফটিংৰ শেফটৰ পজিশ্যনিং খাঁজ বিলাক সাংঘাতিক বেয়া হৈ আছে।	শিফটিং ফৰ্কটো কোণীয়াকৈ ৰাখক।
স্প্ৰিংয়ৰ পজিশ্যনটো ঢিলা হৈ গৈছে।	সলনি কৰি নতুন স্প্ৰিংটো লগাই লওক।
গিয়েৰৰ অভ্যন্তৰীণ স্প্লাইন, গিয়েৰৰ অভ্যন্তৰীণ স্লীভ নাইবা স্প্লাইনড্ শেফট সাংঘাতিক বেয়া হৈ গৈছে।	বেয়া হৈ যোৱা পাৰ্টচৰ সলনি এটা নতুন পাৰ্টচ লগাওক।

- গিয়েৰ বক্স 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-বক্সৰ অইল–লিকেজ -

কাৰণসমূহ	সমাধান
অইল চীল ভুল প্ৰক্ৰিয়াত দিয়া হৈছে নাইবা ক্ষতিগ্ৰস্ত হৈছে।	আকৌ এডযাস্ট কৰক নাইবা এটা নতুন লগাই লওক।
পেপাৰ গেছকেট ক্ষতিগ্ৰস্ত হৈছে নাইবা বিয়েৰিং কভাৰটো টাইট হোৱা নাই।	এটা নতুন পেপাৰ গেছকেট লগাই লওক নাইবা কভাৰটো আকৌ টাইট কৰক।
মেইন গিয়েৰ লিভাৰৰ বতাহ অহাযোৱাৰ বাটটো কেনেবাকৈ বন্ধ হৈ গৈছে।	গোটেইটো ভালকৈ চাফা কৰক।

SHRACHI Agrimech
Khushali Hamesha

III. স্টিয়েৰিং

- স্টিয়েৰিংটো কাম কৰা নাই

কাৰণসমূহ	সমাধান
স্টিয়েৰিং স্প্ৰিং শিথিল হৈ গৈছে।	এটা নতুন স্প্ৰিং লগাই লওক।
স্টিয়েৰিং হেণ্ড গ্ৰিপ আৰু হেণ্ডেলবাৰৰ মাজত অপৰ্যাপ্ত দূৰত্ব।	পুল ৰডটো চুটি কৰক।
জাৰকালিত গিয়েৰ অইল ঘন হৈ যায়।	মাল লড নকৰাকৈ ট্ৰেক্টৰটো এখন মুকলি ঠাইত কিছু সময়ৰ বাবে চলাওক।
স্টিয়েৰিং ফৰ্ক বেয়া হৈ গৈছে।	এটা নতুন লগাই লওক।