

بسمه تعالی

سازمان جهاد کشاورزی استان خوزستان

معاونت بهبود تولیدات گیاهی

اداره امور فناوری های مکانیزه کشاورزی

دستورالعمل معاینه فنی کمباین

اسفند ماه 94

بر اساس مصوبه ستاد برداشت غلات کشور در زمینه لزوم معاینه فنی کمباین های برداشت، لازم است تا کلیه کمباین داران محترم ضمن همکاری مناسب با کارشناسان مربوطه نسبت به انجام تعمیرات لازم، اقدام و در تنظیم صحیح قسمت های مختلف کمباین به شرح موارد زیر دقت بیشتری به عمل آورند.

اهم موارد معاینه فنی کمباین:

الف- پلاتفرم:

۱. هر کمباین بایستی دارای هر دو پرک ساده و چنگالی باشد. بوش های تلفنی، ریل و بلبرینگ های پرک کنترل و در صورت نیاز تعویض گردد. کلیه فنرهای چنگالی موجود و از نوع مرغوب آن استفاده شود. مکانیزم تغییر دور پروانه کلش کش سالم باشد.
۲. تیغه های برش و انگشتی ها کلا" تعویض و نو شود. همچنین شاسی تیغه تعمیر و یا تعویض گردد.
۳. عینکی یا روبنده روی تیغه ها موجود و سالم بوده و فاصله آن با تیغه تنظیم شود (۲-۳ میلیمتر).
۴. کورس رفت و برگشت شاتون و تیغه برش تنظیم گردد.
۵. کف پلاتفرم عاری از زنگ زدگی و شکستگی باشد و در صورت آهنگشی لبه های ورق جوشکاری و سنگ زده شود.
۶. درزبندی کف و دیواره پلاتفرم بخوبی انجام شود.
۷. پلاتفرم و ماریچ آن بازسازی گردد (ضخامت لبه ماریچ حداکثر ۳ میلیمتر باشد، همچنین نصب مفتول و یا تسمه ضخیم روی لبه ماریچ ها ممنوع است).
۸. روبند های تلفنی دور انگشتی های ماریچ سالم واز نوع فابریک بوده و از نصب منجیت خودداری گردد.
۹. محل اتصال پلاتفرم و واحد تغذیه به وسیله اسفنج فشرده درزبندی شود.

ب- واحد تغذیه :

۱. بدنه و کف واحد تغذیه سالم و بدون شکستگی باشد و در صورت خرابی کف، کاملاً" تعویض گردد.
۲. نبشی های تاله کش موجود بوده و همگی سالم و به یک اندازه باشند. خلاصی زنجیر تاله کش ۳-۴ سانتیمتر باشد.

۳. فاصله لبه نبشی تاله کش تاکف حدود ۳ میلیمتر باشد (این اندازه برای ذرت به ۳ سانتیمتر افزایش می یابد).

۴. درب سنگ جمع کن کاملاً جفت و درزبندی شود.

۵. نوار لاستیکی بین لبه واحد تغذیه و سنگ جمع کن موجود بوده و از کیفیت مناسبی برخوردار باشد.

ج- واحد کوبنده:

۱. نبشی های خرمنکوب سالم نو باشد. استفاده از نبشی سائیده و جوشکاری شده ممنوع می باشد.

۲. پس از بستن نبشی های نو و هم وزن، سیلندر خرمنکوب بالانس شود.

۳. زیر سیلندری سالم و نو باشد. استفاده از زیرسیلندری های جوشکاری و بازسازی شده ممنوع می باشد.

۴. شانه سیمی انتهای زیر سیلندر موجود و سالم باشد.

۵. زیرسیلندری به راحتی قابل حرکت به بالا و پایین باشد.

۶. فاصله سیلندر و زیرسیلندر را مطابق دسته درجه آن کنار راننده تنظیم کنید. دسته درجه را روی عدد ۱۵ قرار دهید و بوسیله رگلاژها سرچلو را ۱۵ میلیمتر و سر عقب را ۷ میلیمتر تنظیم کنید.

۷. چهارپهلوی یا مکعبی پشت خرمنکوب سالم و بالانس باشد.

۸. نبشی ها و منجیت درزبندی بالای سیلندر خرمنکوب سالم و کاملاً تراز و مماس با لبه چهارپهلوی باشد.

۹. پرده های پشت سیلندر و زیر سیلندر را از نوع مرغوب انتخاب کنید و لبه پایین آنرا بوسیله تسمه آهنی ثابت کنید.

۱۰. از ثابت نمودن پولی دور خرمنکوب خودداری نمایید. به کمباینهایی که دور خرمنکوب آن ثابت شده باشد کارت معاینه فنی اعطاء نخواهد شد و از ادامه فعالیت آنها در مزرعه جلوگیری می گردد.

د- واحد جداکننده (کاه پران):

۱. از کاه پران های سالم و استاندارد استفاده شود. دریچه انتهای کاه پران بسته شود.

۲. پرده بالای کاه پران از نوع مرغوب انتخاب شود.

ه- واحد تمیز کننده:

۱. سینی بذر (گهواره ای) سالم و مجهز به تیغه های مقسم بوده و بخوبی با بدنه کمباین درزبندی گردد.
۲. شانه انتهایی سینی بذر موجود و سالم باشد.
۳. شبکه غربال ها از نوع فابریک و قابل تنظیم باشد (کاملاً باز و بسته شود).
۴. اهرم های تنظیم غربال ها سالم و مجهز به قفل مطمئن باشد.
۵. دم غربالی حتماً نصب شده و شبکه های آن استاندارد و سالم باشد و به راحتی بالا و پایین رود.
۶. درزبندی غربال ها با بدنه کمباین انجام شود.
۷. محفظه پنکه باد بازرسی و تعمیر گردد. تیغه ها و دریچه ها سالم باشد و پس از تنظیم در محل خود ثابت شوند.
۸. مکانیزم تنظیم میزان باد نیز بررسی و تعمیر گردد. حتماً از سیستم پولی متغیر (پولی و تسمه) استفاده شود.

و- واحد انتقال:

۱. کلیه مارپیچ های موجود در کمباین به دقت بررسی گردد. لبه مارپیچ ها کوتاه، مضرس و تیز نشده باشد زیرا باعث کندی انتقال و شکستن دانه می شود.
۲. بدنه بالابرها سالم و بدون شکستگی و سوراخ باشد. دریچه بالابرها درزبندی شود.
۳. کلیه لاستیک ها (کفشک) بالابرها سالم و از جنس مرغوب انتخاب شود.
۴. محل اتصال لوله تخلیه به مخزن کمباین درزبندی گردد. ناودانی خروجی لوله تخلیه موجود باشد.
۵. مخزن بذر از نظر شکستگی، پوسیدگی و سوراخ بودن کنترل گردد.

ز- نیروی محرکه:

۱. دور موتور در زمان کار بایستی حدود ۲۵۰۰ دور در دقیقه باشد تا دور کارخانه کمباین به ۸۵۰ دور در دقیقه برسد.
۲. برای تنظیم دور حتماً از دور سنج استفاده کنید.

ح- ایمنی:

۱. سالم بودن چراغ های جلو و عقب کمباین
۲. موجود بودن آئینه های دو طرف کمباین
۳. داشتن کپسول آتش نشانی و جعبه کمک های اولیه
۴. اطمینان از سالم بودن ترمزها
۵. تنظیم باد لاستیک ها (۲۸ تا ۳۰ درجه)
۶. نصب بر چسب ایمنی پشت کمباین و پلاتفرم