

مهارت: تعمیر ماشین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک	پیمان‌های مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۲-۱۱-۳-۷۴/ک	واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۲۵-۱۱-۳-۷۴/ک
---	--	---

جدول عیب‌یابی بسته‌بند علوفه		
نوع عیب	دلایل عیب	رفع عیب
<ul style="list-style-type: none"> <li>- بسته علوفه به صورت یک نواخت تراکم نمی‌شود.</li> <li>- طول بسته‌ها نامساوی است.</li> <li>- بسته‌ها به شکل «موز» درمی‌آیند.</li> <li>- سطح دیواره‌ی جانبی بسته‌ها ناصاف است.</li> <li>- وزن بسته‌ها کم می‌شود.</li> <li>- وزن بسته‌ها زیاد می‌شود.</li> <li>- دسته‌های لنگ برای حداقل فشار تنظیم شده‌اند ولی بسته‌ها خیلی سنگین هستند.</li> <li>- طول بسته زیاد می‌شود.</li> <li>- طول بسته کوتاه می‌شود.</li> <li>- پیستون تراکم با چنگال هدایت در قسمت بالای مجرای تراکم برخورد می‌کند.</li> <li>- هنگام رسیدن پیستون تراکم به دیواره‌ی عقبی دریچه‌ی تغذیه، دستگاه از حرکت می‌ایستد.</li> <li>- در مرحله تراکم دستگاه از حرکت می‌ایستد.</li> <li>- در مرحله تراکم چنانچه دستگاه از کار بایستد، مجدداً نمی‌تواند به کار خود ادامه دهد.</li> <li>- انگشتی‌های بردارنده در زمین فرو می‌روند.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- چنگال هدایت تنظیم نیست.</li> <li>- تراکم و فشردگی بسته‌ها کم است.</li> <li>- سرعت پیشروی بسیار کم یا اندازه‌ی ردیف‌های علوفه بسیار کوچک است.</li> <li>- تراکم بسته‌ها کم است.</li> <li>- ورود علوفه به داخل دستگاه بسته‌بند به اندازه کافی نیست.</li> <li>- چاقوهای برش کند شده‌اند.</li> <li>- پیستون تراکم تنظیم نیست.</li> <li>- رطوبت علوفه زیاد است.</li> <li>- علوفه در قسمت بالای بسته‌ها جمع نمی‌شود و خورشیدی کنترل با قسمت بالای بسته تماس ندارد.</li> <li>- چرخ‌دنده تنظیم طول بسته درست در محل خود نمی‌افتد.</li> <li>- کار قسمت فوق هم‌زمان نیست.</li> <li>- چاقوهای برش کند شده‌اند یا پیستون تراکم از تنظیم خارج شده است.</li> <li>- وزن بسته‌ها خیلی زیاد شده است.</li> <li>- مسیر حرکت پیستون بسته شده است.</li> <li>- مسیر حرکت پیستون بسته شده است.</li> <li>- تنظیم بردارنده صحیح نیست.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- چنگال هدایت را تنظیم کنید.</li> <li>- سرعت پیشروی، اندازه ردیف‌ها و یا تراکم بسته را زیاد کنید.</li> <li>- سرعت پیشروی را زیاد، دور دستگاه را کم و اندازه‌ی ردیف‌ها را بیشتر کنید.</li> <li>- تراکم را زیاد کنید.</li> <li>- با سرعت مناسب حرکت کنید، اندازه ردیف‌ها را بیشتر کنید.</li> <li>- چاقوها را تیز کنید.</li> <li>- پیستون تراکم را تنظیم کنید.</li> <li>- وزن بسته‌ها را تنظیم کنید.</li> <li>- وزن بسته‌ها را تنظیم کنید.</li> <li>- صفحه‌های جانبی ازدیاد تراکم علوفه را باز کنید و رطوبت علوفه را کاهش دهید.</li> <li>- تراکم بسته را زیاد کنید.</li> <li>- چرخ‌دنده را تنظیم کنید.</li> <li>- هم‌زمانی را کنترل کنید.</li> <li>- چاقوها را تیز و پیستون را تنظیم کنید.</li> <li>- تراکم بسته‌ها یا سرعت پیشروی را کم کنید.</li> <li>- مسیر را باز کنید.</li> <li>- چرخ‌لنگر، را ۲ الی ۳ دور در جهت حرکت عقربه‌های ساعت بچرخانید، سپس دستگاه را به کار بیندازید.</li> <li>توجه: قبل از چرخاندن چرخ‌لنگر با دست، سوزن‌ها در جایگاه خود قرار گرفته باشند.</li> <li>- ارتفاع بردارنده را تنظیم کنید.</li> </ul>

مهارت: تعمیر مائین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱/ک	پیمانه‌ی مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱-۲/ک	واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱-۲۵/ک
---	---	---

نوع عیب	دلایل عیب	رفع عیب
<ul style="list-style-type: none"> <li>- علوفه کاملاً از روی زمین به بالا کشیده نمی‌شود.</li> <li>- انگشتی‌ها شکسته شده‌اند.</li> <li>- ضامن کلاچ عمل نمی‌کند.</li> <li>- هنگام کار عادی دستگاه، صفحه‌های کلاچ لغزنده به هم ساییده می‌شوند. (کلاچ بین محور عقب تراکتور و دستگاه)</li> <li>- پیچ اطمینان چرخ لنگر می‌برد.</li> <li>- پیچ شیاردار گره‌زن می‌برد.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- بردارنده برای پایین‌ترین نقطه تنظیم نیست.</li> <li>- انگشتی‌ها در سطح بالاتری قرار گرفته‌اند.</li> <li>- سرعت پیشروی زیاد است.</li> <li>- ردیف کردن علوفه به‌درستی انجام نشده است.</li> <li>- انگشتی‌ها خم یا شکسته شده‌اند.</li> <li>- ارتفاع و مقدار علوفه روی ردیف‌ها به اندازه کافی نیست.</li> <li>- ارتفاع بردارنده خیلی کم است.</li> <li>- در بردارنده مواد متفرقه غیر از علوفه وجود دارد.</li> <li>- فنر نگه‌دارنده‌ی ضامن شکسته یا فنر داخل ضامن کلاچ از کار افتاده است.</li> <li>- فشار فنرهای کلاچ اصلی کم شده است.</li> <li>- پیچ اطمینان چرخ لنگر بریده است.</li> <li>- صفحه‌های کلاچ در اثر کار صاف و لغزنده شده یا مواد خارجی مانند روغن و گریس بین صفحه‌ها وارد شده است.</li> <li>- چاقوها کُند شده‌اند.</li> <li>- فاصله‌ی بین دو تیغه‌ی برش زیاد شده است.</li> <li>- وزن بسته‌ها زیاد شده است.</li> <li>- سوزن‌ها پس از گره‌زدن در مجرای تراکم قرار دارند.</li> <li>- مسیر حرکت پیستون تراکم بسته شده است.</li> <li>- پیچ شیاردار چنگال هدایت بریده</li> <li>- فشار کفشک‌ها زیاد است.</li> <li>- حرکت سوزن‌ها با بقیه قسمت‌ها هم‌زمان نیست و از تنظیم خارج شده‌اند.</li> <li>- مانعی در مسیر حرکت سوزن‌ها وجود دارد.</li> <li>- مانعی در بین قطعه‌های گره‌زن وجود دارد.</li> <li>- سوزن‌ها تنظیم نیستند.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- کشیدگی فنر تنظیم‌کننده را کم کنید، قسمت‌های نگه‌دارنده بردارنده و اتصالات مربوطه را کنترل کنید.</li> <li>- بالا بر را به زمین نزدیک کنید.</li> <li>- سرعت را کم کنید.</li> <li>- با ردیف‌کن علوفه را مجدداً به سمتی که زمین آن تمیزتر است برگردانید.</li> <li>- انگشتی‌ها را تعویض یا تعمیر کنید.</li> <li>- مجدداً عمل ردیف کردن را انجام دهید.</li> <li>- ارتفاع بردارنده را تنظیم کنید.</li> <li>- قطعه‌ها و مواد متفرقه را خارج کنید.</li> <li>- پس از بازرسی، قطعه‌های شکسته و خراب را تعویض کنید.</li> <li>- فشار فنرهای کلاچ اصلی را تنظیم کنید.</li> <li>- پیچ را تعویض کنید.</li> <li>- صفحه‌ها را تمیز و در صورت نیاز تعویض کنید.</li> <li>- چاقوها را تیز کنید.</li> <li>- فاصله پیستون تراکم را تنظیم کنید.</li> <li>- تراکم بسته‌ها را کم کنید.</li> <li>- سوزن‌ها را در جایگاه خود قرار دهید.</li> <li>- مسیر را بازرسی و باز کنید.</li> <li>- پیچ شیاردار چنگال هدایت را تعویض کنید.</li> <li>- فشار کفشک‌ها را کم کنید.</li> <li>- سوزن‌ها را تنظیم کنید.</li> <li>- مانع را برطرف کنید.</li> <li>- پس از بازرسی مانع را خارج کنید.</li> <li>- سوزن‌ها را تنظیم کنید.</li> </ul>

واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۲۵-۱۱-۳-۷۴/ک	پیمانه‌ی مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۲-۱۱-۳-۷۴/ک	مهارت: تعمیر ماشین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک
---	---	---

نوع عیب	دلایل عیب	رفع عیب
<p>– دستگاه متوقف می‌شود.</p> <p>– بسته‌ی سمت راستی به اندازه‌ی کافی سفت نیست.</p> <p>– بسته‌ی سمت چپی به اندازه‌ی کافی سفت نیست.</p> <p>– گره، خیلی شل است ولی دو انتهای آن مناسب است.</p>  <p>– نخ دور قلاب گره‌زن می‌پیچد. (نخ دور قلاب گره‌زن پیچیده و بریده می‌شود)</p>  <p>– نخ جلوی قلاب گره‌زن بریده و روی قلاب مانده است.</p>  <p>– گره محکم است اما انتهای نخ بزرگ‌تر پاره و از بین رفته است.</p> 	<p>– پیچ اطمینان چرخ‌لنگر بریده است.</p> <p>– علوفه بیش از اندازه‌ی جلوی پیستون متراکم شده است.</p> <p>– چنگال‌های هدایت تنظیم نیستند.</p> <p>– چنگال‌های هدایت تنظیم نیستند.</p> <p>– فنر قلاب گره‌زن شل شده یا حالت خود را از دست داده است.</p> <p>– فنرهای کششی تنظیم نیست.</p> <p>– ترمز محور گره‌زن و سوزن تنظیم نیست.</p> <p>– سوزن‌ها کج شده‌اند.</p> <p>– فشار فنر زبانه‌ی قلاب زیاد است.</p> <p>– زبانه‌ی قلاب کثیف است و گیر دارد.</p> <p>– زبانه‌ی قلاب یا قلاب کج شده یا آسیب دیده است.</p> <p>– نخ به اندازه‌ی کافی محکم نیست.</p> <p>– روی صفحه‌ی سوزن لبه‌ی زیر وجود دارد.</p> <p>– صفحه‌ی سوزن بیش از حد ساییده و فرسوده شده است.</p> <p>– فشار فنر صفحه‌ی حافظ سوزن زیاد است.</p> <p>– صفحه‌ی حافظ نخ یا دیسک حافظ فرسوده و ساییده شده‌اند.</p>	<p>– پیچ اطمینان را تعویض کنید.</p> <p>– فشار ناودان تراکم را کم کنید. علوفه‌ها را از محفظه‌ی تراکم تخلیه کنید و سرعت تعداد ضربه‌های پیستون تراکم در هر دقیقه را بازدید کنید.</p> <p>– اولین چنگال هدایت را به سوراخ دوم وصل کنید.</p> <p>– چنگال‌های هدایت اولیه را بچرخانید تا اینکه سمت مورب نوک چنگال‌ها به طرف محفظه‌ی تراکم باشد.</p> <p>– فنر قلاب گره‌زن را محکم یا تعویض کنید.</p> <p>– فنرهای کششی را تنظیم کنید.</p> <p>– ترمز محور گره‌زن و سوزن را تنظیم کنید.</p> <p>– نخ گره‌خورده دور قلاب گره‌زن را باز کنید.</p> <p>– با دقت سازوکار مسیر حرکت سوزن‌ها را خم کنید.</p> <p>– فشار روی قلاب را کم کنید.</p> <p>– قلاب گره‌زن را تمیز کنید.</p> <p>– قلاب یا زبانه‌ی قلاب معیوب را تعویض کنید.</p> <p>– از نخ محکم‌تر استفاده کنید.</p> <p>– لبه‌های زیر روی صفحه‌ی سوزن را برطرف کنید.</p> <p>– صفحه‌ی سوزن را تعویض کنید.</p> <p>– فشار روی فنر صفحه‌ی حافظ سوزن را قدری کم کنید.</p> <p>– صفحه‌ی حافظ نخ یا دیسک حافظ را عوض کنید.</p>

مهارت: تعمیر مائین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک	پیمانه‌ی مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک	واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک
---	---	--

نوع عیب	دلایل عیب	رفع عیب
<ul style="list-style-type: none"> <li>گره در انتهای کوتاه بریده شده است.</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>حافظ نخ کثیف و فشار فنر آن کم شده است.</li> <li>فشار حافظ نخ زیاد است.</li> <li>تراکم بسته زیاد است.</li> <li>ضخامت نخ یکنواخت نیست.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>حافظ نخ را تمیز و فشار حافظ نخ را زیاد کنید.</li> <li>فشار حافظ نخ را کم کنید.</li> <li>تراکم بسته را کم کنید.</li> <li>از نخ‌ی استفاده کنید که ضخامت یکنواختی دارد.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>گره در انتهای کوتاه (درحالی که قسمت پاره شده نخ زیر صفحه‌ی حامل نخ قرار دارد)</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>حافظ نخ کثیف است.</li> <li>فشار حافظ نخ زیاد است.</li> <li>لبه‌های زیر بر روی حافظ نخ وجود دارد.</li> <li>حافظ نخ ساییده و فرسوده شده است.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>حافظ نخ را تمیز کنید.</li> <li>فشار حافظ نخ را کم کنید.</li> <li>لبه‌های زیر بر روی حافظ نخ را صاف کنید.</li> <li>حافظ نخ را تعویض کنید.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>هر دو انتهای نخ گره نخورده یا نخ توسط حافظ گرفته نشده است.</li> <li>(نخ در سوزن نرفته و در موقعیت خود بین صفحه‌های حافظ قرار نگرفته است. نخ از اتاقک بسته‌بندی با یک انتهای کاملاً بریده و شل آویزان است یا از گره آخرین بسته قطع نشده است)</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>نخ خوب تابیده نشده است.</li> <li>نخ در سوراخ پشت سوزن قرار نگرفته است.</li> <li>فشرهای کششی نخ حالت خود را از دست داده‌اند.</li> <li>فشار ترمز محور گره‌زن یا سوزن کم است.</li> <li>زمان بندی سوزن صحیح نیست.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>نخ را خوب تاب دهید.</li> <li>سوراخ پشت سوزن را طوری تنظیم کنید که نخ به درستی در آن قرار گیرد.</li> <li>فشرهای کششی نخ را تنظیم کنید تا فشار نخ درست باشد.</li> <li>فشار ترمز محور گره‌زن یا سوزن را بیشتر کنید.</li> <li>زمان بندی سوزن را مجدداً تنظیم کنید.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>گره در انتهای نخ بلند قطع شده باشد.</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>دیسک گره‌زن با صفحه‌ی گره‌زن فاصله دارد.</li> <li>چرخ دنده‌ی کوچک به درستی نمی‌چرخد.</li> <li>فشار فنر قلاب گره‌زن تنظیم نیست.</li> <li>تراکم بسته علوفه زیاد است.</li> <li>هادی نخ کج شده است.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>گردش چرخ دنده کوچک را کنترل کنید.</li> <li>فشار فنر قلاب گره‌زن را تنظیم کنید.</li> <li>تراکم بسته را با پیچ تنظیم کم کنید.</li> <li>هادی نخ را کمی به طرف بالا خم کنید و در صورت رفع نشدن عیب آن را تعویض کنید.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>نخ پس از گره‌زدن پاره شده است.</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>ماسوره‌ی نخ فرسوده شده یا از تنظیم خارج شده است.</li> <li>روی ماسوره‌های نخ، صفحه‌ی گره‌زن یا هادی نخ لبه‌های زیر وجود دارد.</li> <li>نخ قدرت تحمل کشش موجود را ندارد.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ماسوره‌ی نخ را از تنظیم خارج کنید تا این که نخ به حالت صحیح درآید.</li> <li>لبه‌های زیر را از روی صفحه‌ی گره‌زن، ماسوره نخ یا هادی نخ صاف کنید و در صورت لزوم آن‌ها را تعویض کنید.</li> <li>از نخ محکم‌تری استفاده کنید.</li> </ul>

مهارت: تعمیر ماشین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک	پیمان‌های مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک	واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک
---	--	--

## آزمون پایانی

### آزمون نظری

- ۱- در واحد بردارنده، انگشتی‌ها از میان این قطعه عبور می‌کند.  
الف) تسمه‌های راهنما (ب) راهنمای محصول (ج) میله‌ی ضامن (د) میله‌ی ایمنی
- ۲- این قطعه از اجزای واحد تغذیه است.  
الف) تسمه‌های جداکن (ب) بلندکن (ج) چنگال‌ها (د) محفظه
- ۳- چرخ اندازه‌گیر بسته‌نیروی خود را از کجا تأمین می‌کند؟  
الف) بازو (ب) گره‌زن (ج) بسته‌ی علوفه (د) سوزن
- ۴- اگر علوفه بعد از تراکم مجدداً به محفظه‌ی تراکم بریزد کدام قطعه شکسته شده است؟  
الف) ناودانی تراکم (ب) گیره‌های علوفه (ج) صفحه‌های جانبی (د) محفظه‌ی تراکم
- ۵- در صورت ساییدگی کدام قطعه در گره‌زن انتهای نخ بلندتر پاره و ریشه‌دار می‌شود.  
الف) دیسک نخ (ب) قلاب (ج) هادی نخ (د) ماسوره‌ی نخ
- ۶- کدام قطعه در صورت رسیدن واحد بردارنده به پشته آن را از روی پشته عبور می‌دهد.  
الف) فنر (ب) کمک فنر (ج) چرخ (د) جفجغه

### آزمون عملی

- ۱- واحد بردارنده را پیاده کنید و سپس آن را نصب کنید.
- ۲- صفحه‌های راهنما و انگشتی‌ها را باز کنید و سپس ببندید.
- ۳- چنگال‌های هدایت داخلی را باز کنید و سپس ببندید و آن را تنظیم کنید.
- ۴- پیستون تراکم را باز کنید و سپس آن را نصب و تنظیم کنید.
- ۵- قلاب گره‌زن را باز کنید و سپس ببندید و آن را تنظیم کنید.
- ۶- کمان سوزن‌ها را باز کنید و مجدداً ببندید و آن را تنظیم کنید.
- ۷- ترمز پیستون را تعمیر کنید.

### جواب پیش‌آزمون

- ۱- ب، ۲- د، ۳- الف، ۴- د، ۵- ج، ۶- الف، ۷- ب، ۸- د، ۹- د، ۱۰- ج، ۱۱- د

### جواب آزمون پایانی

- ۱- الف، ۲- ج، ۳- ج، ۴- ب، ۵- الف، ۶- ج

واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱-۲۵/ک	پیمان‌های مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علفه شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱-۲/ک	مهارت: تعمیر ماشین‌های بسته‌بند علفه شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱/ک
---	---	--

## واژه‌نامه انگلیسی - فارسی

### A

agare sisalance	الیاف محکم درخت
anti wrapp guard	برگشت علفه
automatic self loading Bale wagon	تریلی بسته‌جمع‌کن خودکار
auxiliary	کمکی - اضافی
auxiliary Engine	محفظه‌ی کمکی
auxiliary Engine Balers	بسته‌بندهای موتور کمکی گرد

### B

bale	بسته، (بسته‌ی علفه خشک)، عدل، لنگه
bale accumulator	بسته جمع‌کن
bale carrier (= Bale Mover)	بسته‌ی حمل‌کن - بسته‌بر
bale chamber	محفظه‌ی بسته‌بندی (محفظه‌ی فشرده‌کننده)
bale ejector (= Bale Thrower)	بسته‌انداز، بسته‌پرت‌کن
bale elevator	بالا‌بر بسته
bale froks	چنگال‌های بسته
bale loader	بارکن بسته
bale - measuring wheel	چرخ اندازه‌گیر بسته
bale mover	بسته‌بر، بسته‌حمل‌کن
baler	بیلر - بسته‌بند، (بسته‌بند علفه خشک)
bale thrower	بسته‌پرت‌کن، بسته‌انداز
ball	ساجمه، گوی
belt chamber	محفظه‌ی تسمه‌ای
big rectangular Baler	بسته‌بند مکعبی بزرگ
bill hook	قلاب گره‌زن
body	بدنه

### C

cam control	کنترل بادامکی
cam plate	صفحه‌ی بادامکی
chamber	محفظه
chamber Rolling Baler	بسته‌بند محفظه، غلتان

واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۲۵-۱۱-۳-۷۴/ک	پیمان‌ه‌ی مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۲-۱۱-۳-۷۴/ک	مهارت: تعمیر ماشین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک
---	--	---

chases	شناسی
compressor	فشاردهنده
compressor chamber	واحد تراکم علوفه
conduction	انتقال
connecting rode	دسته‌ی پیستون
convey	انتقال دادن، بالابردن
conveyor	نقاله، نوار نقاله
conveyor beit	تسمه نقاله، نقاله‌ی تسمه‌ای
crank shaft	میل‌لنگ
crop Guide	راهنمای محصول
crop stand	جای محصول
<b>D</b>	
damage	خسارت، صدمه
damaged tire	تایر معیوب
depress	پایین آوردن
depression	تورفتگی، گودشدگی
depth	عمق
<b>E</b>	
eccentric spider control	دایره‌ی خارج از مرکز
elevator	بالابر، نقاله
engine	موتور
expansion pin	پین کوچک
<b>F</b>	
failure	نقص، عیب
failure Rate	میزان خرابی
feed	تغذیه
feed Conveyor	نقاله‌ی تغذیه
feeder	علوفه پخش‌کن
feeder teeth = wad board	چنگال‌های تغذیه
fixed bale chamber	محفظه‌ی بسته‌بندی ثابت
flywheel	چرخ‌لنگر
forage	علوفه
forage harvester	چاپر، ماشین‌های برداشت علوفه برای سیلو کردن

واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱-۲۵/ک	پیمان‌های مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱-۲/ک	مهارت: تعمیر ماشین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱/ک
---	--	---

force	نیرو
frame	شاسی
friction	اصطکاک
friction drive	محرك اصطكاکی
friction slip clutch	کلاچ اصطکاکی صفحه‌ای
<b>G</b>	
gear box	جعبه‌دنده
grass	علف
grapple	چنگک، قلاب
ground rolling balers	بسته‌های زمین، غلطان
guard rail	تسمه‌های راهنما
<b>H</b>	
hay	علوفه‌ی خشک کردنی؛ علوفه‌ای که به منظور خشک کردن (پس از برداشت) کشت می‌شود مثل یونجه، شبدر
hay baler = baler	بسته‌بند علوفه، بسته‌بند
hay press	فشرده‌کننده‌ی علوفه
hay dog	گیره‌ی علوفه
<b>I</b>	
implements	ادوات
inspect	بازدید کردن
inspection	بازدید، معاینه
<b>K</b>	
knife	چاقو (در شانه‌ی برش دروگر شانه‌ای)
knife arm	بازوی چاقو
knife clip (=knife keep)	گیره‌ی نگه‌دارنده‌ی چاقو
knife keep	گیره‌ی نگه‌دارنده‌ی چاقو
knife holder	نگه‌دارنده‌ی چاقو
<b>L</b>	
lock	قفل - دسته پنبه یا پشم
lock nut	مهره‌ی تثبیت



واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۲۵-۱۱-۳-۷۴/ک	پیمان‌ه‌ی مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۲-۱۱-۳-۷۴/ک	مهارت: تعمیر ماشین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک
---	--	---

	<b>M</b>	
machinery		ماشین‌آلات
	<b>N</b>	
non stop round baler		بسته‌بند استوانه‌ای بدون توقف
	<b>O</b>	
one way clutch		کلاچ یک طرفه
operator		اپراتور - راننده
operator's manual		کتابچه راهنما
over running clutch		کلاچ یک طرفه
	<b>P</b>	
picker		جمع‌کننده، برچیننده، وسیله‌ی چیدن
picking unit		واحد بردارنده - قسمت بردارنده
pick up		بردارنده
pick up and elevating unit		واحد بردارنده (بالاکن) و بالابر
pick-up frame		شاسی بردارنده
pinion and crown wheel		پینیون و کرانویل
plunger (= ram)		پیستون
P.T.O (power take off)		محور انتقال نیرو
	<b>R</b>	
raddle		زده‌ای
rake		ردیف‌کن
ram = plunger		پیستون
rectangular baler		بسته‌بند مکعبی
release pin		میله‌ی ضامن
rigid		توپر
round baler		بسته‌بند استوانه‌ای
	<b>S</b>	
safty stop		سپرایمینی، نگه‌دارنده‌ی ایمنی

واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱-۲۵/ک	پیمانه‌ی مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱-۲/ک	مهارت: تعمیر ماشین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۷۴-۳-۱۱/ک
---	---	---

safty bar	میله‌ی ایمنی
self -tying baler	بسته‌بند خود‌گره‌زن
side panel	صفحه‌های کناری
slatted chain	زنجیری میله‌دار، نرده‌ای
sleeve (= Liner)	پوسته، بوش، غلاف
star wheel	چرخ ستاره‌ای
stork	کورس
support	نگه‌دارنده
<b>T</b>	
tension bar	تیرک فشاردهنده
timing	زمان‌بندی
tine	چنگک، انگشتی، دندان
tube	تیوپ
tube less	بدون تیوپ
twine	نخ، طناب
twine disk	دیسک نخ
twine holder	نخ‌گیر
twine tying	گره‌زن
tying	گره‌زنی
tying machanism	دستگاه گره‌زن
tying sequence	مراحل گره‌زنی
<b>U</b>	
universal joint	چهارشاخه‌گاردان
<b>V</b>	
variable bale chamber	محفظه‌ی بسته‌بندی متغیر
<b>W</b>	
wheel	چرخ
wiper	تمیزکن، بیرون‌انداز
wire shear plate = wire shear bar	صفحه‌ی سیم‌چین
wrench	آچار

واحد کار: تعمیر واحد انتقال قدرت شماره‌ی شناسایی: ۲۵-۱۱-۳-۷۴/ک	پیمان‌ه‌ی مهارتی: تعمیر واحدهای بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۲-۱۱-۳-۷۴/ک	مهارت: تعمیر ماشین‌های بسته‌بند علوفه شماره‌ی شناسایی: ۱۱-۳-۷۴/ک
---	--	---

## منابع

منصوری‌راد، داود، ۱۳۷۲، تراکتور و ماشین‌های کشاورزی، انتشارات دانشگاه بوعلی سینا  
 راهنمای بیلر ۳۴۹، شرکت کمباین‌سازی ایران  
 راهنمای بیلر کلاس مارکانت ۶۶، ۵۵، ۵۲، شرکت ت، ت، ت  
 کاتالوگ 46 Claas .Rollantbb

JOHN DEERE (1975) *Fundamental of machine*

*operation (FMO) Hay and Forage Harvesting.* John Deere.

Claas- Highden sity balers markant 65-55

Betriebs anleitung, tuil 1: Bendienung, Daten, schmicrung, claas Markant 65-55-52

Betriebs anleitung, tuil 2: Allgem-eine Hinw eise, wartung claas Markant 65-55-52

