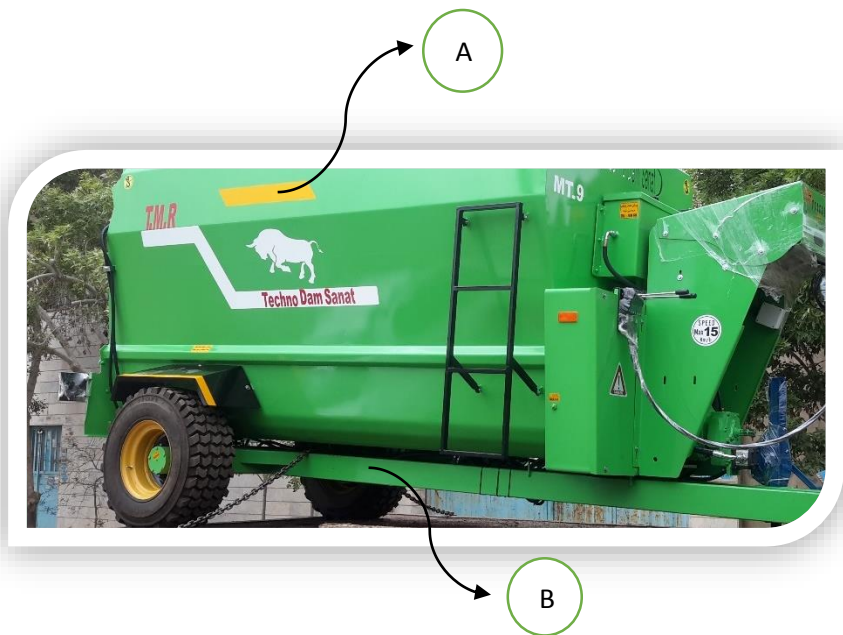


این دستگاه دارای دو قسمت اصلی می باشد .



(A) واگن

(B) شاسی



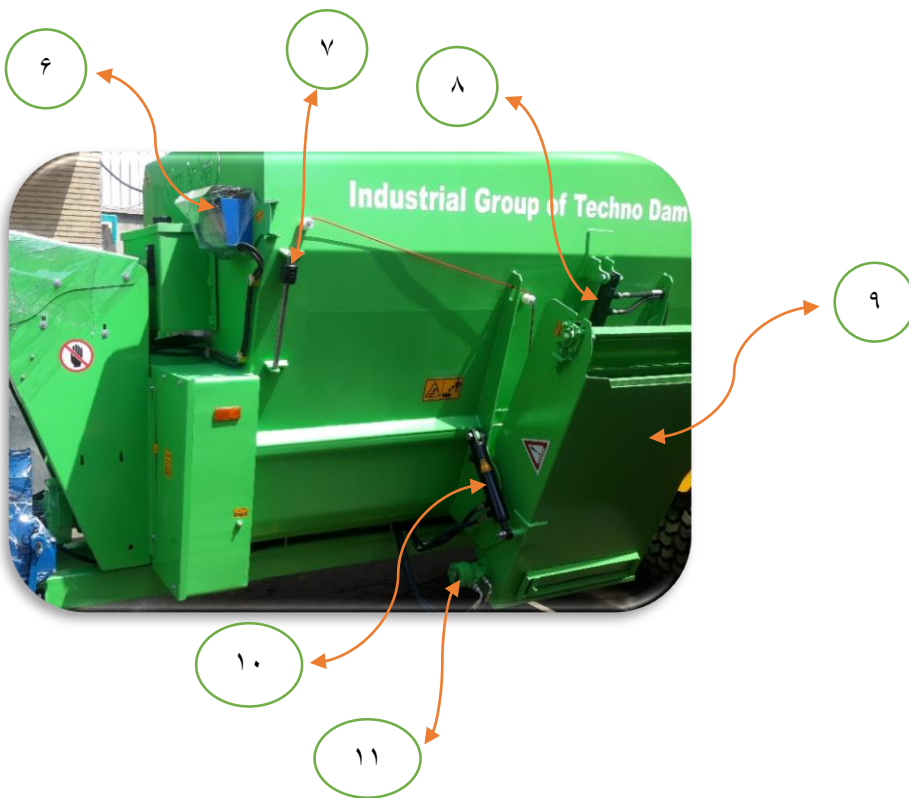
(۱) باک

(۲) نردبان

(۳) اهرم دسته شیر

(۴) گیربکس

(۵) جک تثبیت



۶) نمایشگر

۷) نشانگر درب

۸) جک درب تخلیه

۹) نوار نقاله (کانوایر)

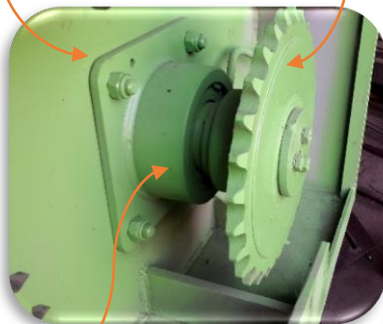
۱۰) جک کانوایر

۱۱) هیدروموتور

کانوایر



۱۲



۱۳

(۱۲) چرخنده سر
اوگر

(۱۳) یاتاقان جلو

(۱۴) گریس خور
یاتاقان جلو



۱۴



12/1



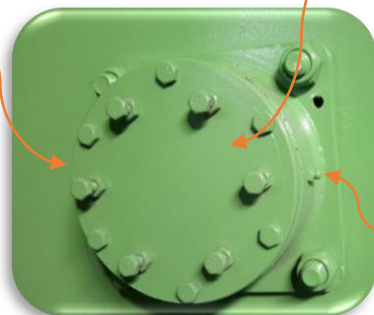
12/3

12/2

۱۲/۱ چرخنده هرزگرد بالا

۱۲/۲ چرخنده هرزگرد پایین

۱۲/۳ زنجیر ۱۲۰ جلوی فیدر

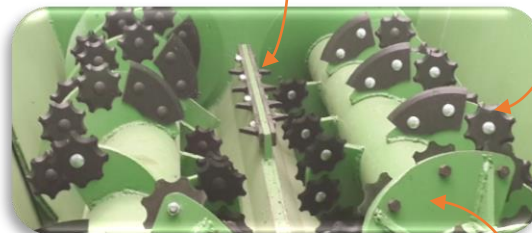


۱۵

۱

۱۵) ياتاقان عقب

۱۶) گريس خور ياتاقان
عقب



۱

۱

۱۸

۱۷ تیغه های اوگر

۱۸ پره های اوگر

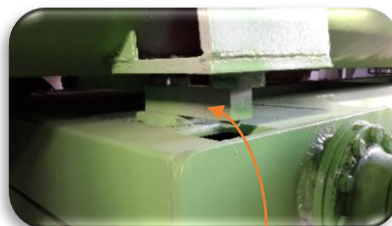
۱۹ تیغه های نگهدارنده



20



21



22



23

۲۳) مالبنده شاسی

۲۲) لودسل عقب

۲۱) تویی چرخ

۲۰) رینگ و لاستیک



۲۴



۲۵



۲۶

۲۴) درب عقب هیدرولیکی

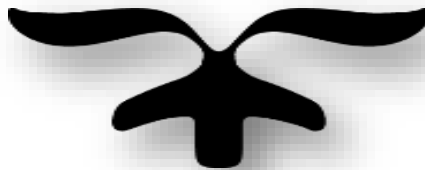
۲۵) جک درب عقب هیدرولیکی

۲۶) دسته شیر درب عقب هیدرولیکی

Welcome



TECHNODAM SANAT



انتظارات دامدار

سود آور بودن - تا حد امکان بیشترین درآمد را داشته باشد (محدودیت وجود دارد)

راحتی - فراغ خاطر: کاربرد راحت و آسان (عملی است)

صرف زمان اندک - انجام سریع کارها (کارآمد بودن)



سلامتی حیوان - حیوان سالم با تولید بالا - نگهداری تا حد امکان عدم احتیاج به تعمیرات - تعمیرات سریع و راحت و قابل انجام .

ایمنی - استحکام و مقاومت - امکان تعویض سریع و راحت قطعات

نیازهای یک گاو شیری

ساختار جیره است که نیازهای نشخوار کنندگان را به خوراک برآورده میکند .

جیره بایستی دارای ساختاری یکنواخت باشد بنحوی که اجزای آن قابل جدا شدن نباشد .

بیشتر اجزای جیره بایستی با هم مخلوط شده باشند .

خوراک نبایستی کپک زده و فاسد باشد .



خوراک بایستی ۱۰۰ % عاری از مواد خارجی همچون فلزات باشد .

قطعات بزرگ علوفه بایستی برش داده شده و مخلوط باشند (قطعات خوراک نباید بزرگتر از اندازه عرض دهان گاو باشند .)

خوراک تخلیه شده یکنواخت و در تمام طول روز تازه در اختیار دام قرار می گیرد .

چرا از جیره بطور کاملاً مخلوط TMR استفاده کنیم ؟

امروزه دنیا بر این باور است که استفاده از صنعت در تمام امور مقرون به صرفه و استفاده از آن به مراتب آسانتر از مبادی سنتی است. در راستای این امر گروه تکنودام صنعت موفق به ساخت فیدر میکسر **TDS** در ابعاد مختلف و کاربری های متفاوت می باشد. اگر بخواهیم به چند مورد از فوائد استفاده از

فناوری **T.M.R** اشاره کنیم می توان موارد زیر را ذکر کرد :



- (۱) حذف نیروی انسانی
- (۲) افزایش بهره وری
- (۳) کنترل دقیق خوراک دام در هر وعده غذایی
- (۴) حفظ ارزش غذایی جیره دام
- (۵) جلوگیری از هدر رفتن جیره به میزان چشم گیر
- (۶) بالاترین جیره و رشد دام
- (۷) ساخت خوراک یکنواخت در کمترین زمان ممکن
- (۸) کاربری آسان برای کاربر

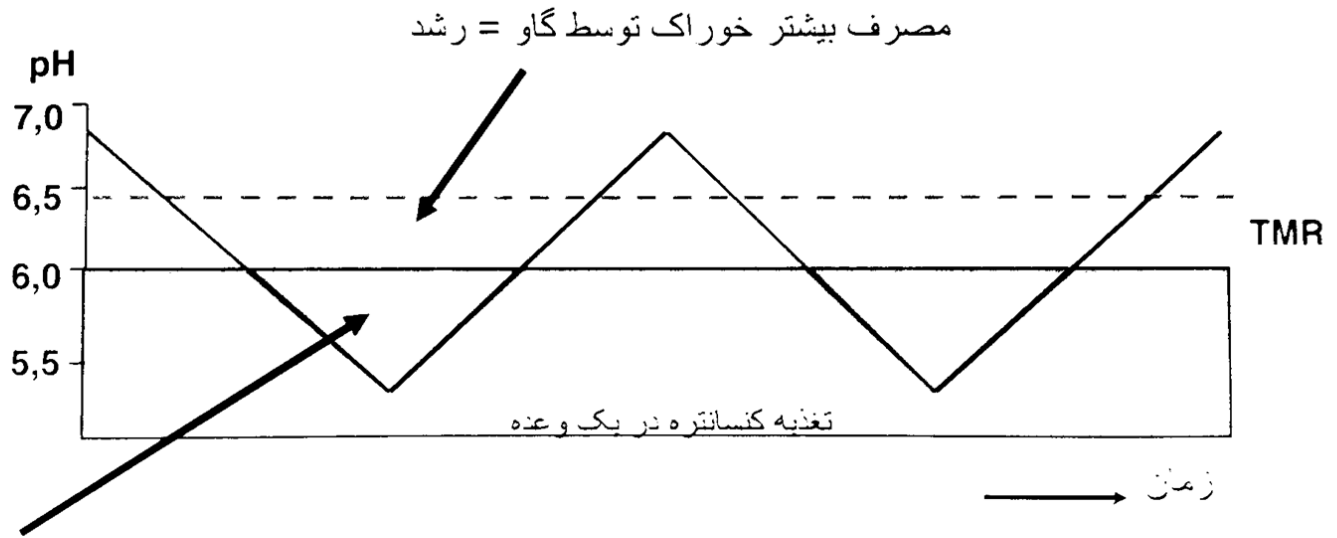
مصرف بیشتر خوراک = تولید شیر بیشتر

سلامت گاو = مصرف بیشتر گاو

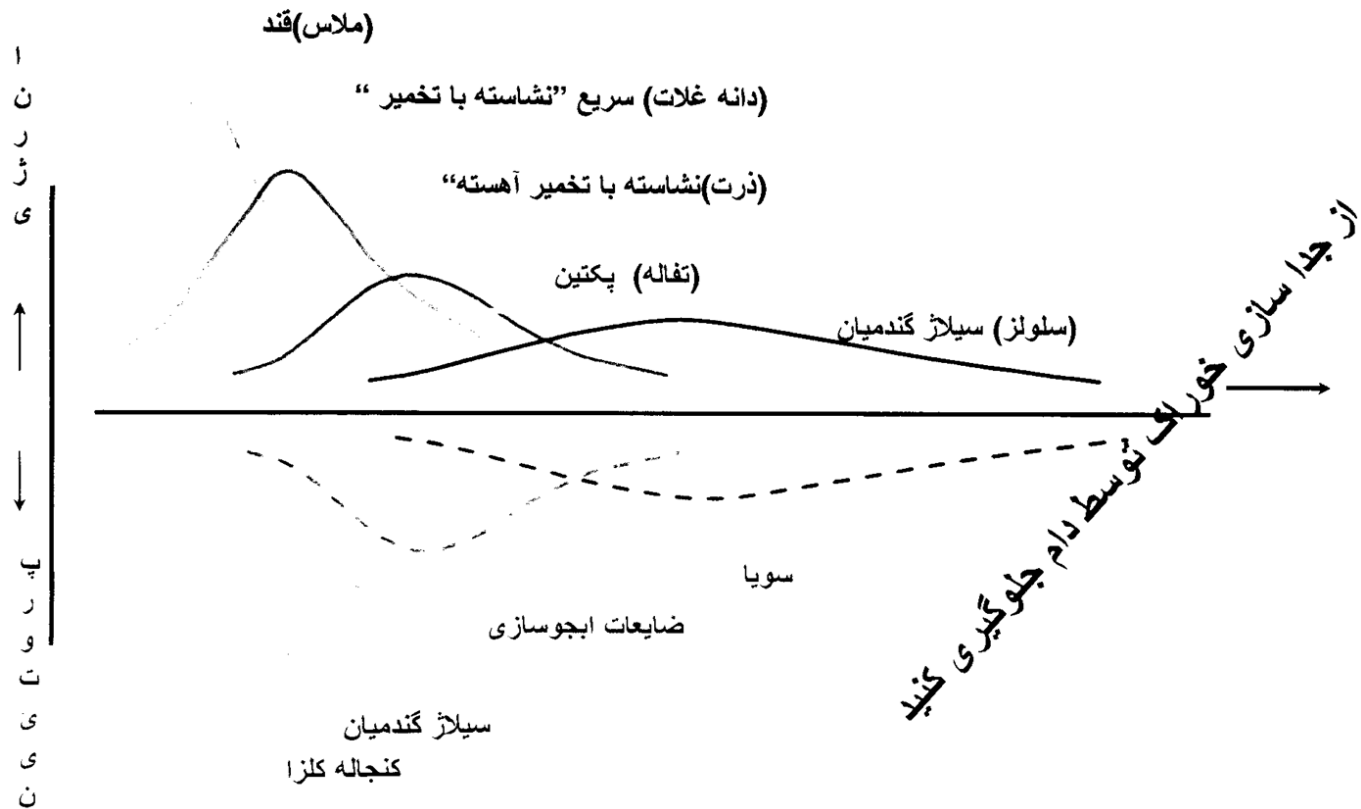
طعم بهتر خوراک = مصرف بیشتر و بهتر خوراک

بازده بیشتر = کنسانتره بیشتر

PH شکمبه و روش تغذیه



مصرف کمتر خوراک توسط گاو = نامناسب بودن محیط



به جزییات توجه کنید

خوراک خوردن

- دهان شبیه یک بیلچه است .
- انتخاب خوراک فقط در آخور باید انجام شود .
- اندازه قطعات خوراک نباید بزرگتر از عرض دهان باشد .
- خوراک را مرطوب کنید تا با چسبیدن کنسانتره به علوفه ها از انتخاب اجزا توسط دام جلوگیری کنید .
- از انتخاب اجزای خوراک توسط دام جلوگیری کنید .
- گاو مجبور است هر بار خوراک یکسان را مصرف کند .
- گاو دقیقا همان خوراکی را که ما در اختیارش قرار میدهم را مصرف می کند .
- گاو در آخور خوراک را پارو می کند .
- جیره بایستی ۴۵ % تا ۵۰ % ماده خشک در TMR داشته باشد (شامل کنسانتره می باشد) .
- کنسانتره باید به علوفه بچسبد .

اجزای خوراک و تکنولوژی

توجه :

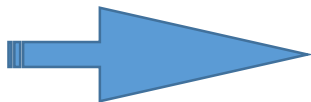


خوراک مرطوب : حساسیت بیشتر فیبر موثر نسبت به فساد

خوراک مرطوب : الزامی برای ایجاد یک خوراک مخلوط مناسب

خوراک مرطوب خشک را می توان مرطوب کرد اما از رطوبت بالا باید پرهیز کرد .

بنابراین



میکس کردن ملایم و آرام ضروری است .

انواع فیدر میکسر



✓ فیدر میکسر افقی

✓ بارگیری بیشتر خوراک = $1M^3 : 300 - 350 \text{ Kg(Europe)}$

✓ عدم تونل نمودن خوراک

✓ حفظ ساختار خوراک

✓ قابل اجرا در تمام گاو‌داری‌ها

✓ نیاز به زمان کمتر جهت مخلوط کردن = استهلاک کمتر

✓ دقت بالا و کارایی بیشتر

(A , B)

واگن و شاسی



کفی بسیار قوی و محکم (فولاد ضد سایش)

اوگر به صورت افقی در داخل واگن قرار دارد

محور های بسیار قدرتمند

سیستم حمل و نقل قدرتمند

شاسی :

۱ (طراحی دقیق و قدرتمند

داشتن شاسی بسیار محکم جهت قرار گرفتن لودسل ها

۲ (عدم پیچ خوردگی

لوله مخصوص جهت نصب اکسل شاسی

۳ (وزن کشی دقیق

سیستم وزن کشی (لودسل) مقاوم به اسید و رطوبت

گک (۱)

باک



۱.۲



۱.۰

۱.۱ نشانگر روغن

۱.۲ درپوش باک

۱.۳ شیر خروجی باک



۱.۳

کد (۳)

اهرم دسته شیر

۳۰۱) اهرم دسته شیر

۳۰۲) دسته شیر



۳۰۱



۳۰۲

گڈ (۲) گیربکس



۴۰۱



۴۰۲



۴۰۳

۴۰۱) سوپاپ گیربکس

۴۰۲) شفت محور PTO

۴۰۳) پمپ هیدرولیکی

گد (۱۶) نمایشگر



نحوه کالیبره توزین فیدر



نحوه کالیبره به صورت ذیل میباشد:

۱: ابتدا شاستی  را فشار دهید.

۲: سپس شاستی  را گرفته و شاستی  را فشار دهید.

۳: عبارت PASS نمایش داده شده و توسط شاستیهایی  و  مقدار $PASS=8000$ تنظیم نمایید و شاستی  را فشار دهید.

۴: عبارت LOAD نمایش داده شده و توسط شاستیهایی  و  مقدار LOAD را برای یک وزن مشخص تنظیم نمایید و سپس وزن مشخص را بر روی باسکول قرار داده و سپس شاستی  را فشار دهید و نمایشگر کالیبره می شود.

تذکر: جهت تست لودسل شاستی  را ۵ ثانیه نگه داشته و مقدار تست لودسل را قرائت نمایید و این عدد با فشار بر باسکول باید زیاد شود اگر مقدار صفر بود باید سیمهای سفید و سبز جابجا شود.

کد (۹)
نوار نقاله (کانوایر)



۹.۱



۹.۲

۹.۳



۱۰

۱۱

۹.۳ چرخنده کانوایر

۹.۲ زنجیر نوار نقاله

۹.۱ یاتاقان کانوایر

اطلاعات کد ها

۱۰۱) نشانگر روغن: میزان روغن داخل باک و همچنین دمای روغن را نمایش میدهد .

توجه : دمای روغن نباید بیشتر از ۸۰ درجه سانتی گراد باشد .

توجه : حداقل میزان روغن باید تا وسط نشانگر باشد .

۳۰۱ و ۳۰۲) نحوه استفاده از دسته شیرهای هیدرولیکی:

در خوراک ریزهای TDS مدل Sahand از دسته شیر با مکانیزم سیمی استفاده شده که هر یک از آنها

نقشی در تخلیه خوراک ایفا می کنند که عبارتند از :

۱) دسته شیر شماره یک که قفلی می باشد و در سه حالت ساکن – متحرک و بر عکس کار می کند .

در حالت ساکن زنجیر نوار نقاله هیچ حرکتی انجام نمی دهد اما در حالت متحرک (قفل به سمت جلو)

نوار نقاله شروع به حرکت کرده و مواد داخل خوراک ریز را خالی می کند .

حالت بر عکس (خلاف جهت عقربه ساعت) زمانی استفاده می شود که به علت ارتفاع زیاد لبه بهار بند

خوراک تجمع شده و نوار نقاله در حالت معکوس عملیات پاک سازی خوراک را انجام می دهد.

نکته : همیشه از حالت اصلی استفاده کنید حالت معکوس فقط زمانی استفاده می شود که نوار نقاله به علت تجمع مواد قفل کرده باشد .

(۲) دسته شیر شماره دو درب خوراک ریز را باز و بسته می کند که دارای سه حالت باز- سکون و بسته می باشد .

(۳) دسته شیر شماره سه نوار نقاله را در ارتفاعهای مختلف نسبت به لبه بهار بند قرار می دهد که دارای

سه حالت بالا- سکون و پایین می باشد .

نحوه تخلیه خوراک ریز به شرح ذیل می باشد :

ابتدا با حرکت (دسته شیر شماره ۳) لبه ی نوار نقاله را با لبه بهار بند تنظیم می کنیم (لبه نوار نقاله به طور میانگین ۱۵ سانتی متر بالاتر از لبه بهار بند باشد). سپس زنجیر را در حالت اصلی (دسته شیر شماره ۱) قرار داده و در آخر درب خوراک ریز (دسته شیر شماره ۲) حدود ۳۰ سانتی متر باز می کنیم و با سرعت حدودا 3KM/h یدک کش را به حرکت در آورده تا تمام محفظه بهار بند مملو از خوراک شود .

پس از تخلیه مواد به اندازه دلخواه ابتدا درب خوراک ریز را می بندیم (دسته شیر شماره ۲) سپس نوار نقاله را در حالت سکون قرار می دهیم (دسته شیر شماره ۱) و در آخر کانوایر را جمع می کنیم (دسته شیر شماره ۳) تا با موانع

لبه بهار بند اصابت نکند .

توجه : در صورت اصابت نوار نقاله با هر نوع مانعی نوار نقاله دچار مشکل فنی شده و شکسته شدن یاتاقان نوار نقاله (کد ۹۰۱) می گردد .

توجه : تنها دلیل شکستن یاتاقان نوار نقاله (کد ۹۰۱) اصابت آن با جسم خارجی می باشد در غیر اینصورت عمر مفید آن حدود ۵ سال می باشد .

۴۰۱) سوپاپ گیربکس : وظیفه سوپاپ تخلیه هوای تولید شده در داخل گیربکس می باشد. هنگامی که گیربکس کار میکند به وسیله چرخش دنده ها هوایی تولید میشود که مازاد می باشد و هنگامی که فشار هوا در داخل گیربکس زیاد میشود سوپاپ عمل کرده و هوای اضافی از گیربکس خارج می شود .

➤ توجه : جعبه دنده (گیربکس) را از فاصله ۴۰ سانتی متری و با فشار حداکثر ۴۰ Psi مورد شستشو قرار دهید

در غیر این صورت آب وارد محفظه جعبه دنده شده و سطح کیفی روغن داخل جعبه دنده را پایین می آورد.

(سعی کنید از کارواش ماشینی استفاده نکنید .)

۴۰۲) شفیت محور PTO :

این قسمت از اجزای بسیار مهم گیربکس می باشد. نگاردان از یک طرف به تراکتور و از طرف دیگر به این شفت متصل میشود

((توجه : هنگام روشن کردن تراکتور و درگیر کردن گیربکس حتما باید دستگاه و تراکتور زاویه ۱۸۰ درجه نسبت به

یکدیگر داشته باشند (در راستای یکدیگر و به صورت یک خط صاف) در غیر اینصورت آسیب جدی به گیربکس وارد

میشود.))

((هنگام دور زدن حتما گاردان در حالت غیر فعال باشد یعنی محور پی تی او در حال چرخش نباشد در غیر اینصورت

باعث شکسته شدن این محور می شود.))

توجه: تنها دلیل شکستن شفت PTO (شفت خروجی گیربکس فیدر) عملکرد گاردان در حالت غیر از ۱۸۰ درجه

می باشد در حالت عادی عمر مفید شفت پی تی او ۱۵ سال می باشد .

بلبرینگ ها و کاسه نمد گیربکس :

نام محصول	کد محصول	شماره فنی بلبرینگ	شماره کاسه نمد	گریس کاری	نوع گریس	روغن کاری	نوع روغن
بلبرینگ	---	۳۲۲۱۵		----	----	✓	SAE 140
بلبرینگ	---	۳۰۳۱۵		----	----	✓	SAE 140
بلبرینگ	---	50-80-16		----	----	✓	SAE 140
کاسه نمد	---	----	50-65-8	----	----		----

کاسه نمد	---	----	70-90-10	----	----	----
----------	-----	------	----------	------	------	------

۴۰۳) پمپ هیدرولیکی : عامل اصلی عملکرد هیدرولیک این دستگاه همین قطعه می باشد . زمانی که دنده های گیربکس در حال چرخش هستند یک دنده وظیفه چرخاندن شفت پمپ را به عهده دارد و زمانی که شفت داخل پمپ با سرعت بچرخد روغن را با فشار بسیار بالا وارد مسیر هیدرولیکی می کند و باعث عمل کردن مدارهای هیدرولیکی می شود .

نکته : در صورتی که هیچ یک از سیستمهای هیدرولیکی کار نکنند پمپ هیدرولیک معیوب شده است .

کد ۶) نمایشگر :

وزن کشی ساده و مطابق با استاندارد نمایشگر قابل برنامه ریزی

چندین نوع فرمول غذایی متفاوت – چندین نوع ماده اولیه مختلف

سیستم دقیق جهت بارگیری مواد کم حجم در هر مرحله از فرآیند مخلوط کردن

صفحه مانیتور بسیار شفاف

- نمایشگر سیستم توزین می بایستی خاموش یا در حالت صفر (۰) باشد در صورتی که نمایشگر روشن (۱) باشد هنگام استارت زدن یدک کش به علت افزایش یا کاهش ولتاژ موجب بروز صدمات جدی در سیستم توزین در بلند مدت می گردد .
- هیچگاه نمایشگر را به برق مستقیم (باتری) وصل نکنید زیرا این امر موجب برقراری اتصال کوتاه (نوسان) می گردد و سیستم توزین را مختل می کند .

۹۰۱) یاتاقان کانوایر : کانوایر دارای ۳ یاتاقان سری F می باشد که در دو طرف چرخنده ها قرار دارند .

((توجه : حتما هر هفته یکبار باید گریس کاری شوند .))

۹۰۲) زنجیر نوار نقاله : یکی از قسمتهای بسیار مهم کانوایر همین قسمت می باشد که بوسیله چرخنده ها می چرخد

و خوراک داخل دستگاه را تخلیه می کند .

(هر هفته یکبار روغن کاری شوند زیرا باعث می شود که غلطکهای زنجیر قفل کنند و منجر به پاره شدن زنجیر شوند .)

۹۰۳) چرخنده های کانوایر : هر کانوایر دارای دو چرخنده می باشد که یکی در قسمت عقب و به هیدروموتور

کانوایر متصل است و دیگری در قسمت جلو که در دو طرف آن یاتاقان قرار دارد .

((توجه : دقت فرمایید که کانوایر دستگاه با جایی برخورد نکند زیرا این امر باعث تابیدن شاسی کانوایر شده و منجر

به پاره شدن مدام زنجیر نوار نقاله می شود .))

کد ۱۰) جک کانوایر : هر جک دارای ۴ قسمت می باشد که عبارتند از : سیلندر یا لوله جک که در قسمت بیرونی

جک قرار دارد . قسمت دوم که میل کروم نام دارد که هنگام کار کردن جک حرکت کرده و بالا و پایین می رود (توجه

فرمایید که نباید سیلندر و میل کروم ضربه بخورند زیرا باعث خم شدن و عمل نکردن جک می شود) .

قسمت سوم که در جک می باشد و در قسمت سر سیلندر بسته شده است و قسمت چهارم که پیستون می باشد و در

داخل سیلندر قرار دارد .

➤ هنگام تخلیه مواد توسط خوراک ریز هیچ گاه دست خود را نزدیک کانوایر (نوار نقاله زنجیری یا پی وی سی) نبرید زیرا این امر موجب بروز صدمات جانی و قطع عضو خواهد شد .

کد ۱۱) هیدروموتور کانوایر: بر روی چرخنده عقب نصب می شود و وظیفه چرخاندن آن را دارد .

کد ۱۲) چرخنده سر اوگر : این دستگاه دارای دو چرخنده جلو می باشد که بوسیله زنجیر به گیربکس متصل می شود و باعث چرخیدن اوگر ها می شوند .

۱۲/۱) چرخنده هرزگرد بالا: یک چرخنده در قسمت بالای قاب جلو نصب شده است که وظیفه ریگلاژ کردن (تنظیم کردن)

زنجیر سمت چپ را به عهده دارد .

۱۲/۲) چرخنده هرزگرد پایین : یک چرخنده در قسمت پایین قاب گیربکس قرار دارد . هر هرزگرد دارای دو عدد بلبرینگ

می باشد .

۱۲/۳) در داخل قاب جلوی دستگاه چرخنده های سر اوگر بوسیله ی زنجیر به گیربکس متصل شده اند .

زنجیر سمت راست کوتاه و زنجیر سمت چپ بلند می باشند .

در صورتی که یک جسم خارجی داخل فیدر بیفتد و ماردونها تحت فشار قرار بگیرند برای جلوگیری از آسیب دیدن گیربکس

ابتدا این زنجیر ها پاره شده و مانع از صدمات جدی به گیربکس می شوند .

کد ۱۳) یاتاقان جلو : این دستگاه دارای دو یاتاقان جلو می باشد . هر یاتاقان دارای یک رولبرینگ و سه کاسه نمد می باشد

دو کاسه نمد در عقب یاتاقان که از ورود آب و به داخل یاتاقان جلوگیری و یک کاسه نمد در قسمت جلو که مانع ورود

گرد و خاک به داخل یاتاقان می شود .

کد ۱۴) گریس خور یاتاقان جلو : برای هر یاتاقان یک عدد گریس خور طراحی شده است .

(توجه : هر سه روز یکبار باید گریس کاری شوند .)

کد ۱۵) یاتاقان عقب : مکانیزم و تعداد اجزای یاتاقان عقب مشابه یاتاقان جلو می باشند .

نام محصول	کد محصول	شماره فنی بلبرینگ	شماره کاسه نمد	گریس کاری	نوع گریس	روغن کاری	نوع روغن
یاتاقان جلو	۱۳	۲۲۲۱۶	90-140-13	✓	2.2 ib	----	----
یاتاقان عقب	۱۵	۲۲۲۱۳	70-120-13	✓	2.2 ib	----	----
یاتاقان کانوایر	۹۰۱	UCF 205	----	✓	2.2 ib	----	----
بلبرینگ هرزگرد	۱۲/۱ و ۱۲/۲	6005	----	✓	2.2 ib	----	----

کد ۱۷) تیغه های اوگر : این دستگاه دارای سه مدل تیغه می باشد که با نامهای (تیغه کنگره ای یا خورشیدی – تیغه هلالی

و تیغه های نگهدارنده) معرفی می شوند .

جنس این تیغه ها از جنس فولاد و سخت کاری شده اند و در برابر اسید سیلو و سایش بسیار مقاوم هستند .

این تیغه ها بستگی به میزان خوراک و حجم کاربری عمر متفاوتی دارند ولی به طور میانگین هر ۸ ماه یکبار باید تعویض شوند

کد ۱۸) پره های اوگر : این پره ها بر روی اوگر نصب شده اند و هر پره شامل ۲ تیغه کنگره ای و یک تیغه هلالی می باشد .

این پره ها طوری طراحی شده اند که خوراک به راحتی به طرف پایین کشیده شده و به وسیله تیغه ها به صورت کامل خرد شده و میکس می شوند .

(توجه : اگر تیغه ها به موقع تعویض نشوند پره ها با مواد بیشتر درگیر می شوند و همین امر باعث می شود که پره ها

خیلی زود از بین بروند .)

✓ کد ۲۰) رینگ و لاستیک : در محور حرکتی لاستیکها تیوبلس می باشند .

کد ۲۱) تویی : هر دستگاه دارای دو عدد تویی می باشد . این تویی ها دارای دو بلبرینگ و یک کاسه نمد می باشند .

کد ۲۲) لودسل ها : این دستگاه دارای ۳ لودسل که یکی در قسمت جلو دستگاه و ۲ لودسل دیگر در عقب قرار دارند .

هر سیستم توزین از مجموعه ای از لودسل ها و یک نمایشگر تشکیل می شود . زمانی که مواد در داخل دستگاه ریخته میشوند حسگر های موجود در لودسل ها تحریک شده و اطلاعات را به نمایشگر می دهند .

➤ توجه : در صورتی که یدک کش (تراکتور) دچار مشکل شد از کشیدن تراکتور همراه با فیدر جدا خودداری فرمایید زیرا موجب بروز خسارت در سیستم توزین میگردد .

➤ سیستم توزین شامل لودسل ها و نمایشگر را از آب و گرد و غبار تا حد امکان دور نگه دارید .
توجه : به هیچ وجه لودسل را در برابر حرارت مستقیم (جوشکاری) قرار ندهید .

کد ۲۴) درب عقب هیدرولیکی : این درب جهت بارگیری آسانتر طراحی شده است .

این مجموعه دارای دو عدد جک درب عقب و یک دسته شیر تکی می باشد و شخص می تواند از همان عقب دستگاه به راحتی با این درب کار انجام دهد .

➤ توجه: در صورتی که دستگاه شما دارای امکانات اضافه مانند در خوراک ریز

هیدرولیکی بوده هنگام بارگیری هرگز دست را بین جکها و قسمت

انتتهایی فیدر قرار ندهید زیرا این امر صدمات جانی خواهد شد .

(((نکات ایمنی هنگام کار کردن با دستگاه)))

➤ هیچگاه هنگام کار کردن محورهای حرکتی داخل واگن خوراک ریز جهت سهولت کار از پا یا سایر ادوات در راستای فشردن مواد خشبی مانند کلش و یونجه استفاده نکنید .

هیچگاه هنگام کار کردن محورهای حرکتی داخل واگن خوراک ریز در ارتفاع بالاتر از ۲۵۰ سانتی متر از سطح زمین (بالاتر از لبه خوراک ریز) قرار نگیرید .

زیرا این امر موجب سقوط شخص به داخل واگن می شود و صدمات جدی جانی را در پی خواهد داشت .

✓ حتما قبل از حرکت یدک کش (تراکتور) خوراک ریز را از حالت سکون خارج کنید یعنی جک تثبیت را به حالت

خلاص در آورید در غیر اینصورت جک تثبیت دچار مشکل میشود .

نکات قبل از روشن کردن یدک کش :

➤ خوراک ریز نباید در حالت تثبیت باشد یعنی جک خوراک ریز را تا انتها جمع کرده و از عدم تماس پایه جک با زمین اطمینان حاصل فرمایید .

نمایشگر سیستم توزین می بایستی خاموش یا در حالت صفر (۰) باشد در صورتی که نمایشگر روشن (۱) باشد هنگام استارت زدن یدک کش به علت افزایش یا کاهش ولتاژ موجب بروز صدمات جدی در سیستم توزین در بلند مدت می گردد .

➤ هیچ شی یا چیز دیگری در وسط واگن و روی ماردونها نباشد (در صورتی که انسان داخل خوراک ریز باشد و محور PTO فعال گردد موجب مرگ شخص خواهد شد) .

سیستم هیدرولیکی و اهرم های هیدرولیکی در حالت صفر هیدرولیکی باشند و هیچگونه فعالیت هیدرولیکی قبل از

روشن نمودن یدک کش انجام ندهید چون موجب صدمات مالی در سیستم هیدرولیکی می‌گردد .

➤ در صورتی که یدک کش (تراکتور) دچار مشکل شد از کشیدن تراکتور همراه با فیدر جدا خودداری فرمایید زیرا موجب بروز خسارت در سیستم توزین می‌گردد .

(برای تسهیل در این امر خوراک ریز را از تراکتور جدا نموده سپس تراکتور را به صورت مجزا روشن کنید یا توسط یدک کش دیگری آن را بکشید .)

➤ هیچگاه نمایشگر را به برق مستقیم (باطری) وصل نکنید زیرا این امر موجب برقراری اتصال کوتاه (نوسان) می‌گردد و سیستم توزین را مختل می‌کند .

نکات کلی در مورد خوراک ریز

✓ از نزدیک شدن به محور PTO جدا خودداری فرمایید . در صورت اصابت البسه ی کارگر به گاردان خسارت جدی به کارگر وارد میشود .



✓ باد چرخها نباید بیشتر از 90 Psi باشد .

✓ فشار روغن هیدرولیک مادامی که محورهای هیدرولیکی غیر فعال باشند در تمام ادوار حرکتی می بایستی روی (0 psi)

باشد در غیر این صورت یکی از محورهای هیدرولیکی دچار مشکل شده است .

✓ در صورت نیاز به سرویس دستگاه جهت جلوگیری از ایجاد مشکل هنگام سرویس با واحد خدمات تماس گرفته و از مشاوره رایگان بهره مند شوید .

- ✓ دمای روغن هیدرولیک در حالت عادی نباید از ۸۰ درجه سانتی گراد بیشتر باشد .
- ✓ جهت افزایش بهره وری و کاهش استهلاک خوراک ریز و یدک کش از گشتاور (۳۰۰ دور در دقیقه) استفاده کنید .
- ✓ در صورت بروز هرگونه مشکل با واحد خدمات تماس بگیرید .

✓ تعمیر و نگهداری فیدر میکسر TDS



- ✓ گروه تکودام صنعت بر این باور است که تولید هر نوع محصول صنعتی ملازم این است که استفاده از آن می بایست بسیار آسان و تعمیر و نگهداری از آن "علاوه بر تکنسین مجاز برای کاربران دامداری ها نیز امکان پذیر باشد .

MAX LOAD 6780 AT - 90 PSI

لطفا باد لاستیک بررسی شود



✓ باد چرخها نباید از **80 PSI** بیشتر باشد . (**MAX LOUD 80 PSI**)

✓ (((بیشترین گشتاور گیربکس دور ۵۴۰ دور بر دقیقه میباشد . لطفا از گشتاور های دیگر استفاده نکنید زیرا موجب صدمات جدی به جعبه دنده (گیربکس) و محور های دوگانه می شود .)))

جهت چرخش محور **PTO** گیربکس یاد ساعتگرد می باشد و در غیر اینصورت بلبرینگهای هرزگرد آسیب می بینند .

✓ توجه فرمایید در هنگام راه اندازی دستگاه و چرخش محور **PTO** حتما دستگاه و تراکتور در یک جهت قرار داشته

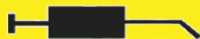
باشند (به صورت خط صاف) در غیر اینصورت گیربکس دستگاه با مشکل رو به رو خواهد شد .

✓ (یاتاقانهای جلو و عقب فیدر را هر سه روز یکبار گریس کاری کنید) .

حتما از گریس نسوز استفاده فرمایید (**2.2 ib**)

لطفا هنگام گریس کاری درب را باز کنید

✓ زنجیر ✓ یاقاقان ✓ هرزگرد



در این فیدرمیکسر از دو نوع روغن استفاده شده است .

روغن هیدرولیک

بررسی شود

OIL: ISO 68

➤ روغن باک هیدرولیک (ISO 68)

پس از تهیه روغن درب باک را باز نموده و در صورت کمبود روغن مقداری روی

آن بریزید .

➤ روغن گیربکس (واسگازین SAE 140)

روغن گیربکس
بررسی شود
OIL: SAE 140

(در شرایط استاندارد می بایست روغن گیربکس حداکثر هر 6 ماه یکبار
تعویض گردد.)