Sümer
MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.

ÇIRÇIR MAKİNASI

KULLANMA KLAVUZU &
YEDEK PARÇA KATALOĞU

www.sumermakina.com.tr

Sümer

MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.

ÇIRÇIR MAKİNASI

KULLANMA KLAVUZU VE YEDEK PARÇA KATALOĞU

Süümer MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.

ÇIRÇIR MAKİNASI KULLANMA KILAVUZU

Makina yerine oturtulmuş dört baştan cıvatayla bağlanmıştır. Elektrik hatları çekilmiş, topraklama kablosu da bağlanmıştır. Makinanın üzerine otomatik yedirici yerleştirilmiştir. Köseleli role, alt bıçak merkezdeyken, bıçağa doğru yanaştırılır. Bıçaklar role arası 0,2 mm olması en idealdir. Role aşındıkça bu mesafe 0,5 mm'ye kadar olabilir. Daha fazla olursa randıman düşer o zaman roleyi alt bıçağa doğru yanaştırmak gerekir, buda şöyle yapılır: Makine dururken role yatak alt cıvatası m 12"gevşetilir. m 16" ayaktaki somunlar sıkılarak gerçekleştirilir.

İkinci husus: Role kasnağı çevrilerek, alt bıçağın yukarı çıkış son noktası merkezden 14 mm çıkması lazımdır. Daha fazla çıkarsa pamuk ince çıkar. Daha az çıkarsa pamuk kalın çıkar. Bu da 1'' ayar kolundan ayarlanır ve 1'' somunları sıkılır. Otomatik tahta 15 ila 20 mm üst bıçağa yanaşmalıdır. Üst bıçağın alt ucu ayna doğrusundan 3,5 mm geride olmalıdır. Aynı zamanda role merkezinden 1 ile 2 mm yukarda ayarlanır. Izgara ile alt bıçak arası 7 mm'dir. Izgara pamuğun büyüklük ve küçüklüğüne göre merkezden 21 mm aşağıda bulunur. Burada gaye rolenin pamuğu görmesidir. Role dakikada 165 devir yapmaktadır. Üzerinde Helezon kanallar bulunur. Zamanla bu kanallar kaybolur. Ustalar küçük el motoruyla daire testereyle 2 mm genişliğinde 6-7 mm derinliğinde 30-35 mm aralığında tekrar açarlar. Tabii makina dururken makinanın bütün kayışları kontrol edilir. Gevşek olmamasına dikkat edilir. Yediricinin ileri geri ayarı yapılır. Dikenler pamuğu bıçakların ağzına atacak şekilde yedirici ayarlanır ve sıkılır. Alt tambur ile üst tambur arası ayarlanır. Bu da üst tamburun yataklarından yapılır. Buradaki önemli iş makinanın yiyebildiği kadar pamuğun verilme işlemidir. Kayış muhafazaları kontrol edilir. Motor kayışları gevşek olmamalıdır. Motor sehpasındaki cıvatayla kayışlar gerdirilir. Üst bıçak ayarlandıktan sonra sustaların hepsi aynı kararla sıkılır. Makine çalışırken yedirici ön kapağı alınıp sustaları sıkmak için elinizi sokmayın. Elinizi dikenler kapabilir. Çok dikkatli olmak gerekir. Role bir iki saat çalıştıktan sonra normal duruma gelebilir. Eski ustalar makine ilk çalıştığında roleye sabun sürerlerdi. Köselenin tüylerini yatırmak için. Zamanla üst bıçağın ucu incelir. Ustalar aynayla birlikte bıçağı söküp makinanın üstünde eğeyle boydan boya eğeleyip ucunu 0,5 mm yaparlar. Sonrada ince zımparayla temizlerler. Katalogda rulmanların yağlanma durumu bildirilmiştir. Shell Alvaniye Gres yağı tavsiye edilmektedir. Makinanın ayarlanması durumu katalogda en ince ayrıntısı düşünülerek izah edilmiştir. Çırçır makinasının randımanlı çalışması ustanın gereken ilgi ve çabayı göstermesi, her an dikkat ve kontrolünde bulunması gerekir. Çalışma anındaki gözlemlerimizde bazen makinaya haddinden fazla pamuk gelir ve makine boğulur. Makinayı durdurmalı, yediriciyi kaldırıp biriken pamuklar vs. alınıp temizlenmelidir. Yedirici tekrar yerine oturtulur. Üst tambur biraz aşağıya indirilir ve yataklar sıkılır. Makinaya daha az pamuk verilmesi sağlanır. Üst bıçak sustaları ne çok sıkı, ne de çok gevşek olmamalıdır. Hepsi aynı normal sıkılıkta olmalıdır. Bir günlük çalışma sonunda makinalar durduğunda yediriciler kaldırılıp temizlik yapılmalıdır. Bıçakların önünde biriken yabancı maddeler alınırsa rolenin pamuk alma kapasitesi yükseltilir. Rolenin çırçır makinaları pamuğun elyafını kesmediği için bütün dünyada rahatlıkla kullanılmaktadır ve tercih edilmektedir. Verimli başarılı bir iş sezonu dileriz.

TEK BIÇAKLI MAKİNAMIZIN AYARLANMASI

Şemada gösterilen parçaların isimleri ve numaraları aşağıya çıkartılmıştır.

No:

1 Alt mil eksantiriğine bağlı bulunan sol pasolu bilyalı Yatak rulman No. 2305
2 Ayar kolu sağ, sol pasolu bulunan çelik kol,
3 Sağ pasolu yatak rulman No. 6305
4 Deve boynu alt bıçağın bağlandığı madeni kol.
5 Alt bıçak
5a Alt bıçak yükseklik mastarı.
6 Üst bıçak aynaya bağlı vaziyette.
6a Üst bıçak merkez mastarı.
7 Köşeli role (top)
8 Eksantrik kolu
9 Üst bıçak ayar mastarı
10 Ayna
11 Izgara
11a Izgaranın alt bıçakla olan aralık mastarı.
12 Üst mil yükseklik mastarı.

MAKİNANIN AYARLANMASI

Alt bıçağın iki başı sabit olduğundan role önce alt bıçağın iki ucuna dayatılır. Şayet bıçağın orta çıkıntı varsa alt bıçağa bağlı ayar vidalarının (vergaların) somunlarını gevşetip sıkmak suretiyle düzgün duruma getirimesi ve roleye boydan boya paralel olarak ayarlanması lazımdır. Ayrıca alt bıçak rolenin merkezindeyken roleyle alt bıçak arasındaki boşluk 0,5 ile 1 mm. olması gerekir. Şayet fazla açık bırakılırsa pamuğu geveler çıkaramaz. Bilhassa alt bıçağın açıklığı sık sık kontrol edilmelidir. Çünkü role aşındıkça aralığı kapatmak, yani roleyi bıçağa yaklaştırmak gerekir. 6 no.lu üst bıçak aynaya tespit edildikten sonra üst bıçağın zaviyeli kısmı roleye dayatılır. Bu esnada sustaları fazla sıkmak doğru değildir. Dalma normal seviyede sıkılmalıdır.

Şemada gösterilen 6 a no.lu mastar üst bıçak ayar mastarıdır. Mastar role merkezinden 1 mm. yüksek olarak imal edilmiştir. Mastarla üst bıçak merkez kontrolu şöyle yapılır: Role yatağının oturduğu yere mastar oturtulur ve bıçak mastara kadar indirilir, üst bıçağın her iki ucu alt bıçakla paralel olması lazımdır. Esasında üst bıçak çırçır ayağında bulunan role merkez çizgisinden 1 mm. yukarıda bulunacak şekilde ayarlanmalıdır. Zaten yukarıda mastarla yapmaya çalıştığımız ayar da bu ayardır. Aynaya bağlı olan üst bıçağın makinanın iki yan tarafında bulunan ayna suportuyla gönyesine getirilmesi lazımdır. Ayna suportu ileri geri hareket ettirilebilir. Ayar işlemi tamamlanınca sabitleştirilir. Aynayı makinaya bağlamış olur, üst bıçağın ayarı yapıldıktan sonra kontra somunları da sıkılmalıdır. Ayrıca şemada No. 9 la gösterilen ayar cetveliyle üst bıçağın roleye temas etme zaviyesi ayarlanır. Bu ayar makinanın randımanını artırır.

Ayar şöyle yapılır: Ayar cetvelinin üç tarafı roleye temas ederken cetveli yukarı çektiğimizde cetvelin düzgün kısmı yani üst tarafı aynaya oturmuş vaziyette düz olmalıdır. Bu durumda cetveli aşağı yukarı hareket ettirdiğimizde roleye ve üst bıçağa temas etmesi lazımdır. Şayet cetvelin ucu temas etmiyorsa ayna suportunun ileri geri hareketinle bu ayar sağlanmış olur.

Pamuğun normal akışını sağlamak için ilk anda üst bıçakta olduğu gibi 5 a No. lu alt bıçak yükseklik mastarıylada 12 mm. lik ayara getirilir. Bu ayar 2 No.lu da gösterilen ayar koluyla sağlanır. Gevşetilen kontra somunlar tekrar sıkılır. Rutubeti fazla olan pamuk işlerken şemada No.2 ile gösterilen kolla No. 5 ile gösterilen alt bıçağı yukarı kaldırmak gerekir. Bu suretle randıman düşmekle beraber normal çalışma temin edilmiş olur. Makinamızın ayarlanması gayet kolay olup ustayı yormaz. Çırçır ızgarası role merkezinden 21 mm. aşağıda bulunmalıdır. Izgarayla alt bıçak arası 7 mm. açık olmalıdır. Bu açıklık yani aralık alt bıçağın 12 mm. ayarı yapıldıktan sonra, alt mili çevirerek yukarıya kaldırılmalı, bu esnada ızgara bıçak arası 7 mm. olmalıdır. Çırçır köseleli rolesinden 30 ile 35 mm. aralıklı helezoni kanallar açmak gerekir. Kanal derinliği 3 ile 5 mm. arasında olur.

Bu işlem için firmamız bir kanal açma makinası geliştirilmiştir. Bu kanalların pamuk randımanında ve temizliğinde büyük önemi vardır. Üzerinde bulunan kanallar sayesinde role temiz pamuğu makinadan çekmiş olur. Elle açılan kanallardan bazı yerler geniş olabilir. Buralara çekirdek sıkışıp kırılabilir ve temiz pamuğa karışır. Bu bakımdan bu konunun üstünde önemle durulmalıdır. Yukarıda bahsettiğimiz ayar durumlarına dikkat edildiği takdirde istenilen randıman sağlanmış olur.

Not: İleride makinalar revizyona alındığında 12 No.lu mastarla, üst milin makinadaki durumun kontrolü için kullanılır. Bu suretle üst milin iki tarafında çırçır ayağındaki yüksekliği eşit olarak sağlanmış olur.

YAĞLAMA

Ana yatak 20 günde bir kauçuklu gress basılır.
Role yataklarına bir kaç günde bir kauçuklu gress basılır.
Yıldız yatakları 2 ayda bir kauçuklu gress basılır.
Eksantrik yatakları alt ve üst 20 günde bir kauçuklu gress basılır.
Gerdirme kasnağı mevsimden mevsime kauçuklu gress basılır.
Otomatik krank aşıkları günde bir ince yağla yağlanmalıdır.
Aşıklar (tahta yatak) bezir yağı içinde bir ay duracak. Sonra kullanılacak.

DEVİRLER

Çırçır alt mili	: 1000 devir	Yedirici alt tambur	: 20 devir
Role devri	: 165 devir	Yedirici üst tambur	: 56 devir
Krank devri	: 370 devir	Merdane	: 32 devir

RULMANLAR

1206 K C3 Krank yatak rulmanı	6204 C3 Merdane yatak rulmanı
1206 K C3 Yedirici alt yatak rulmanı	6204 C3 Çırçır gergi rulmanı
6210 C3 Yıldız yatak rulmanı	6202 C3 Yedirici gergi rulmanı
1207 K C3 Role yatak rulmanı	1211 K C3 Ana yatak rulmanı
1207 K C3 Merdane gergi bilyası	6305 C3 Sağ pasolu yatak rulmanı
	2305 C3 Sol pasolu yatak rulmanı

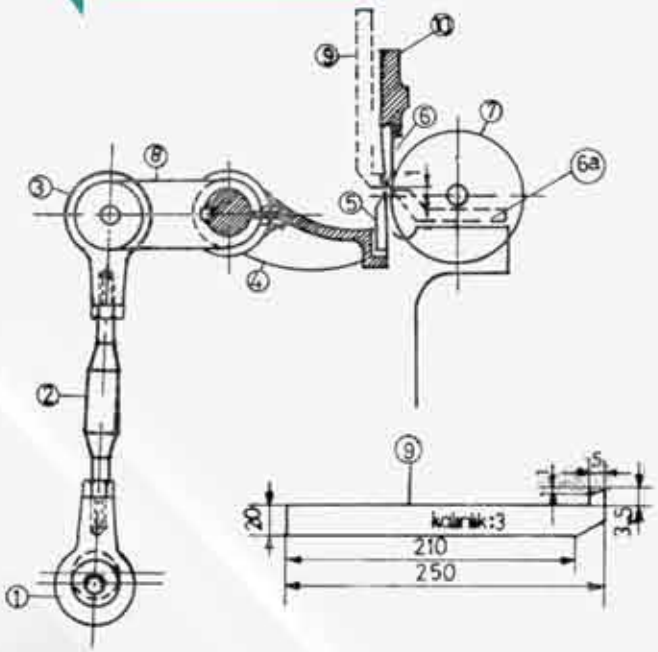
KAYIŞ ÖLÇÜLERİ

Yedirici V kayışı	: 17 x 1200 mm	V kayış	1 adet
Çırçır motor V kayışı	: 17 x 1500 mm	V kayış	1 adet
Çırçır role V kayışı	: 17 x 2550 mm	V kayış	1 adet
Yedirici düz kasnak kayışı	: 2140 x 50 x 7mm.	balata kayışı	1 adet
Çırçır Krank düz kasnak kayışı	:1730x30x7 mm	balata kayışı	1 adet
Merdane düz kasnak kayışı	: 1900x30x7 mm.	balata kayışı	1 adet

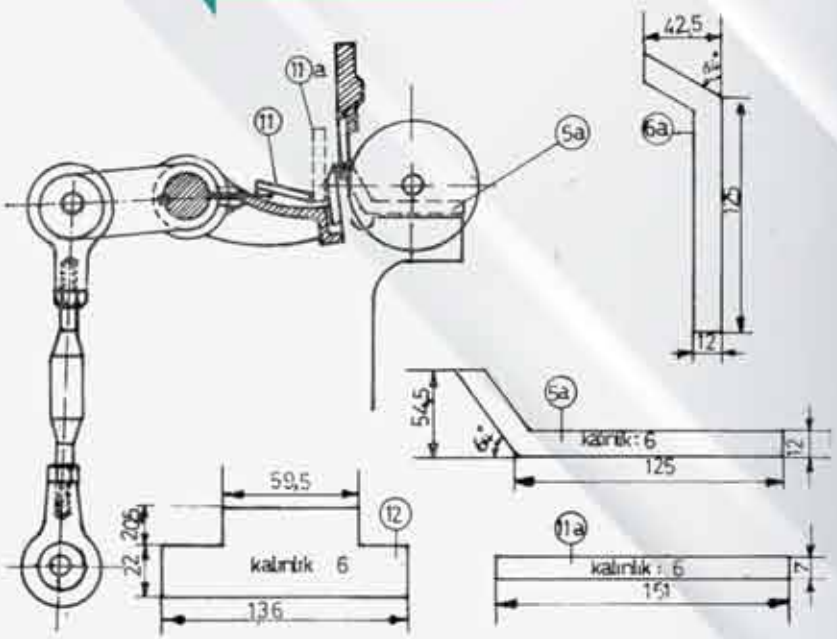
KASNAK ÇAPLARI

Çırçır Motor kasnağı	: 17x1x138 mm	V kasnak
Çırçır V kasnağı	: 17x1x205 mm.	V kasnak
Çırçır Makara V kasnağı	: Ø 80 düz x17x1x110 mm	Özel kasnak
Çırçır Krank kasnağı	: Ø 240 mm.	Düz kasnak
Çırçır Role kasnağı	: 17x1x650 mm	V kasnak
Çırçır Merdane kasnağı	: Ø 110 mm.	Düz kasnak
Yedirici büyük düz kasnak	: Ø 320 mm.	Düz kasnak
Yedirici küçük V kasnağı	: 17x1x85 mm.	V kasnak
Yedirici büyük V kasnağı	: 17x1x245 mm.	V kasnak
Yedirici küçük role kasnağı	: Ø 100 mm.	Düz kasnak

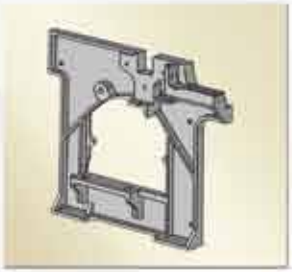
Şekil 1



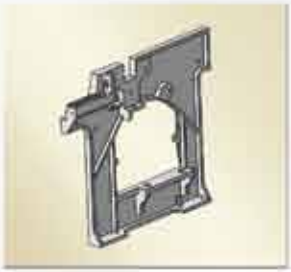
Şekil 2



Sümer
MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.

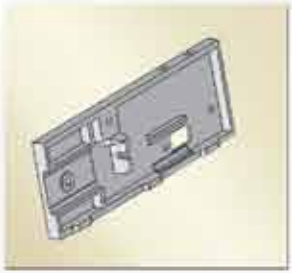


Ç 001
Çırçır Sağ Ayak



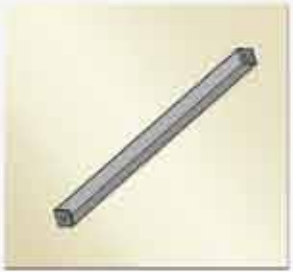
Ç 002
Çırçır Sol Ayak

Ç 003
Çırçır Sağ Ayak Üstü



Ç 004
Çırçır Sol Ayak Üstü

Ç 005
Çırçır Aynası



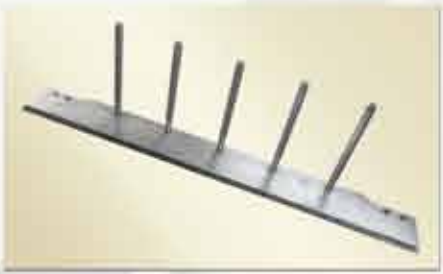
Ç 006
Çırçır Köşebent Bağlantısı

Ç 007
Çırçır Delikli Izgarası

Ç 008
Çırçır Taraklı Izgarası

Ç 009
Çırçır Üst Bıçak

Ç 010
Çırçır Vergasız Alt Bıçak



Ç 011
Çırçır 5 Vergalı Alt Bıçak

Ç 011/A
Çırçır 6 Vergalı Alt Bıçak

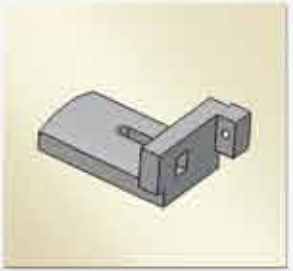
Ç 012 / A
Çırçır Üst Mili (5 Vergalı)

Ç 012 / B
Çırçır Üst Mili (6 Vergalı)

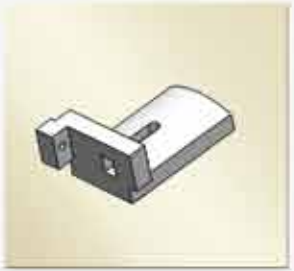
Ç 013
Çırçır Alt Mil

Ç 014
Çırçır Krank Mili

Ç 015
Çırçır Gergi Demiri



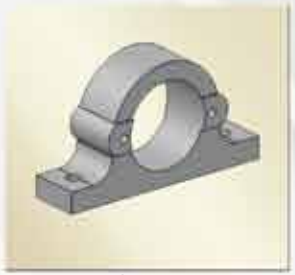
Ç 016
Çırçır Sol Ayna Sportu



Ç 017
Çırçır Sağ Ayna Sportu

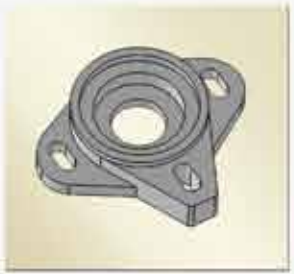
Ç 018
Çırçır Sağ Pasolu Üst Yatak

Ç 019
Çırçır Sol Pasolu Alt Yatak



Ç 020
Çırçır Ana Yatak

Ç 021
Çırçır Ana Kapak

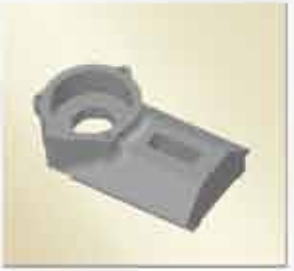


Ç 022
Çırçır Yıldız Yatağı

Ç 024
Yıldız Yatak Kapağı
(Bombeli)

Ç 025
Yıldız Yatak Kapağı(Düz)

Ç 026
Çırçır Krank Yatağı(Sağ)



Ç 027
Çırçır Krank Yatağı(Sol)

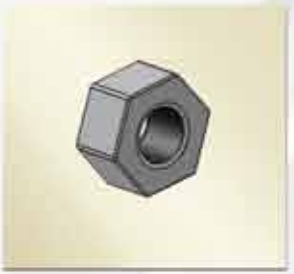
Ç 028
Çırçır Krank Yatak Kapağı

Ç 029
Çırçır Sfero Eksantrik Kolu

Ç 031
Çırçır Eksantrik Yatak Kapağı

Ç 032
Çırçır Yan Saç

Ç 033
Çırçır Ayar Kolu



Ç 034
Çırçır Ayar Kolu Sağ Somunu

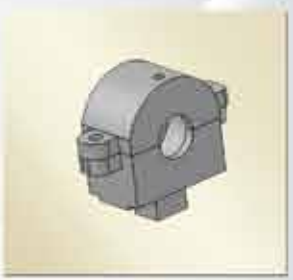
Ç 035
Çırçır Ayar Kolu Sol Somunu

Ç 037
Çırçır Z Laması Takım

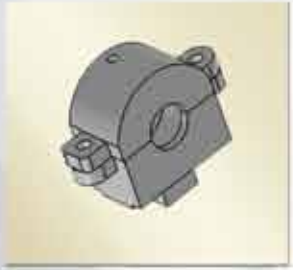
Ç 038
Çırçır Tırnağı

Ç 039
Çırçır Sustası

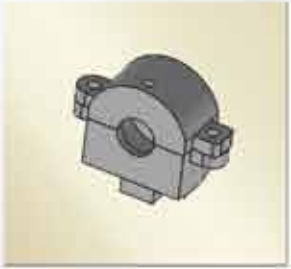
Ç 040
Çırçır Sağ Role Yatağı



Ç 041
Çırçır Sol Role Yatağı



Ç 042
Çırçır Sağ Role Yatağı(40'lık)



Ç 043
Çırçır Sol Role Yatağı (40'lık)

Ç 044
Çırçır Eksantrik Pimi

Ç 045
Çırçır Düz Krank Kasnağı

Ç 046
Çırçır Role Kasnağı

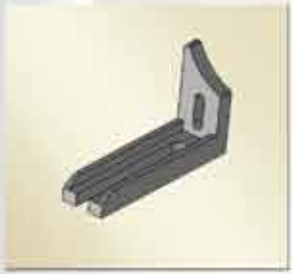
Ç 047
Çırçır Makara V Kasnağı

Ç 048
Çırçır V Kasnağı

Ç 049
Çırçır Motor V Kasnağı

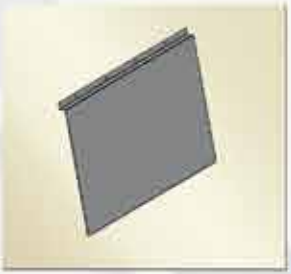
Ç 050
Çırçır Otomatik Tahtası

Ç 051
Çırçır Sol Merdane Gönyesi

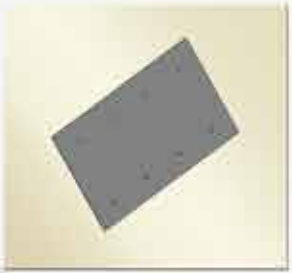


Ç 052
Çırçır Sağ Merdane Gönyesi

Ç 053
Çırçır Merdane Kasnağı



Ç 056
Çırçır Ön Saç



Ç 057
Çırçır Gergi Makara Kapağı

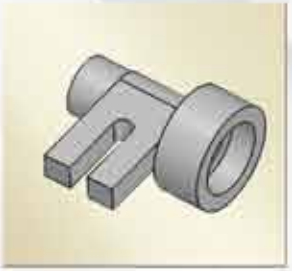
Ç 057
Çırçır Yan Kapağı

Ç 058
Çırçır Gergi Makarası

Ç 059
Çırçır Gergi Kolu

Ç 060
Çırçır Gergi Makara Pimi

Ç 061
Çırçır Çok Delikli Pim



Ç 064
Çırçır Sağ Merdane Yatağı

Ç 065
Çırçır Sol Merdane Yatağı

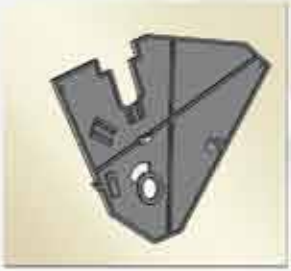
Ç066
Çırçır Merdane Yatak Kapağı

Ç 067
Çırçır Merdanesi

Ç 070
Çırçır Motor Kızağı

Ç 072
Çırçır Yan Duralit Kapağı

Ç 099
Çırçır Rolesi



Y 001
Yedirici Sol Ayak

Y 002
Yedirici Sağ Ayak

Y 003
Yedirici Alt Tambur

Y 005
Yedirici Üst Tambur

Y 006
Yedirici Maden Bağlantı

Y 007
Yedirici Köşebent Bağlantısı

Y 008
Yedirici Alt Mil (25'lik)

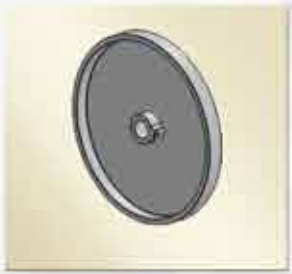
Y 009
Yedirici Üst Mil (30'luk)

Y 010
Yedirici Demir Kol (Sağ)

Y 011
Yedirici Demir Kol (Sol)

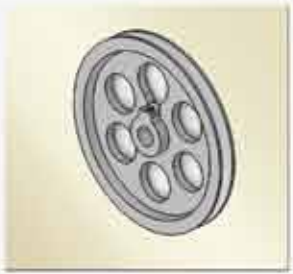
Y 012
Yedirici Tambur Dikeni

Y 013
Yedirici Alt Tambur Kasnağı



Y 014
Yedirici Üst Tambur Kasnağı

Y 015
Yedirici Büyük Düz Kasnak

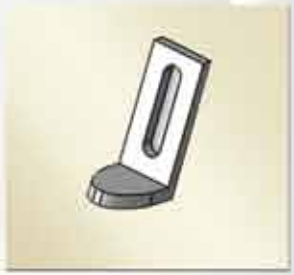


Y 016
Yedirici Büyük V Kasnağı

Y 017
Yedirici Arka Makara Pimi (Uzun)

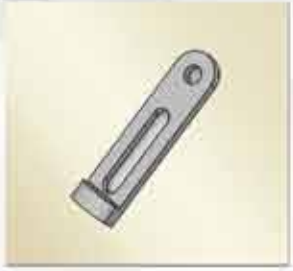
Y 018
Yedirici Arka Makara Pimi (Kısa)

Y 019
Yedirici Gergi Kolu Pimi



Y 020
Yedirici Gönyesi

Y 021
Yedirici Köprüsü

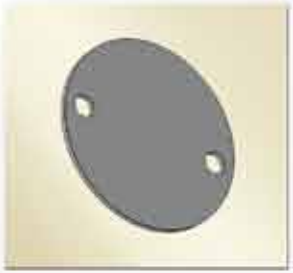


Y 022
Yedirici Gergi Kolu

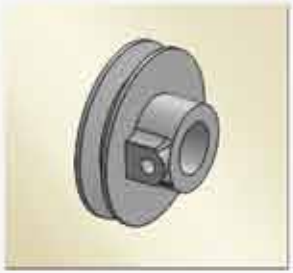
Y 023
Yedirici Köselesi

Y 024
Yedirici Arka Alt Makara

Y 025
Yedirici Gergi Makara Kasnağı

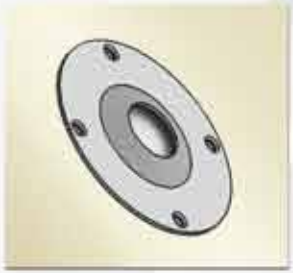


Y 026
Yedirici Gergi Makarası Kapağı



Y 027
Yedirici Küçük V Kasnağı

Y 028
Yedirici Küçük Role Kasnağı



Y 029
Yedirici Alt Yatak Kapağı

Y 030
Yedirici Alt Yatak

Y 031
Yedirici Üst Yatak Kapağı

Y 032
Yedirici Üst Yatak

Y 033
Yedirici Alt Kapak

Y 035
Yedirici Ön Saç

Y 039
Yedirici Ön Kapak Kolu

Y 040
Yedirici Alt Saç

Y 041
Yedirici Demir Kol Kelebeği

Y 042
Merdane Lastiği

Y 043
Role Yan Tahtası

Y 044
Yedirici Merdane Yan Kapağı

Süümer
MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.

Cumhuriyet Mah. Karakaya Sok. No: 11 35860
Yazıbaşı - Torbalı - **İzmir-TÜRKİYE**
Tel. :+90.232 853 89 39 - 853 91 09 - 853 98 36
+90.232 853 86 84 Fax : +90. 232 853 84 71
www.sumermakina.com.tr
e-mail: info@sumermakina.com.tr

01.23 www.gundas.com