



Sümer
MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.

ÇIRÇİR MAKİNASI

KULLANMA KĽAVUZU & YEDEK PARĽA KATALOĞU

Sümer

MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.





ÇIRÇİR MAKİNASI

KULLANMA KLAVUZU VE
YEDEK PARÇA KATALOĞU

ÇIRÇİR MAKİNASI KULLANMA KİLAVUZU

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 randiman düşer o zaman roleyi alt bıçağa doğru yanaştırmak gerekir, buda şöyle yapılır: Makine dururken role yatak alt cıvatası 1/2" gevşetilir. 5/8" ayaktaki somunlar sıkılarak gerçekleştirilebilir.

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 sıkılar. Otomatik tahta 15 ila 20 mm üst bıçaga yanaşmalıdır. Üst bıçağın alt ucu ayna doğrusundan 3,5 mm geride olmalıdır. Aynı zamanda role merkezinden 1 ile 2 mm yukarıda ayarlanır. Izgara ile alt bıçak arası 7 mm'dir. Izgara pamuğun büyülüklük ve küçüklüğüne göre merkezden 21 mm aşağıda bulunur. Burada gaye rolenin pamuğu görmesidir. Role dakikada 150 devir yapmaktadır. Üzerinde Helezon kanallar bulunur. Zamanla bu kanallar kaybolur. Ustalar küçük el motoruyla daire testereyle 2 mm genişliğinde 6-7mm derinliğinde 30-35 mm aralığında tekrar açarlar. Tabii makine dururken makinanın bütün kayışları kontrol edilir. Gevşek olmamasına dikkat edilir. Yedircinin ileri geri ayarı yapılır. Dikenler pamuğu bıçakların ağızına 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 gereklidir. Role bir iki saat çalışıktan sonra normal duruma gelebilir. Eski ustalar makine ilk çalıştığından roleye sabun sürerlerdi. Köseleinin tüylerini yatırmak için. Zamanla üst bıçağın ucu incelir. Ustalar aynaya birlikte bıçağı söküp makinanın üstünde eğeyle boydan boyaya eželeyip ucunu 0,5mm yaparlar. Sonradan ince zımparayla temizlerler. Katalogda rulmanların yağlanması durumu bildirilmiştir. Shell Alvaniye Gres yağı tavsiye edilmektedir. Makinanın ayarlanması durumu katalogda enince ayrıntısı düşünülerek izah edilmiştir. Çırçır makinasının randimanlı çalışması ustanın gereken ilgi ve çabayı göstermesi, her an dikkat ve kontrolünde bulunması gereklidir. 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 yedirciler 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 BİÇAKLI MAKİNAMIZIN AYARLANMASI

Şemada gösterilen parçaların isimleri ve numaraları aşağıya çıkartılmıştır.

No:

- 1 Alt mil eksantiriğine bağlı bulunan sol pasolu bilyali
Yatak rulman No. 2305
- 2 Ayar kolu sağ, sol pasolu bulunan çelik kol,
- 3 Sağ pasolu yatak rulman No. 6305
- 4 Deve boyu 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 çıkıştı varsa alt bıçağa bağlı ayar vidalarının (vergaların) somunlarını gevsetip sıkmak suretiyle düzgün duruma getirimesi ve roleye boydan boy'a paralel olarak ayarlanması lazımdır. Ayrıca alt bıçak rolenin merkezindeyken roleyle alt bıçak arasındaki boşluk 0,5 ile 1 mm. olması gereklidir. Şayet fazla açık bırakılırsa pamuğu geveler çıkaramaz. Bilhassa alt bıçağın açıklığı sık sık kontrol edilmelidir. Çünkü role aşındıkça aralığı kapatmak, yani roleyi bıçağa yaklaştırmak gereklidir. 6 no.lu üst bıçak aynaya tespit edildikten sonra üst bıçağın zayıveli 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 kontrolü şöyle yapılır: Role yatağıının 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 zayıvesi ayarlanır. Bu ayar makinanın randimanını artırır.

Ayar söyle 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 mastayıyla 12 mm. lik ayara getirilir. Bu ayar 2 No.lu da gösterilen ayar koluyla sağlanır. Gevsetilen kontra somunlar tekrar sıkılır. Rutubeti fazla olan pamuk işlerken şemada No.2 ile gösterilen kolla No. 5 ile gösterilen alt bıçağı yukarı kaldırılmak gereklidir. Bu suretle randiman düşmekle beraber normal çalışma temin edilmiş olur. Makinamızın ayarlanması gayet kolay olup ustayı yormaz. Çırçır izgarası role merkezinden 21 mm. aşağıda bulunmalıdır. Izgarayı 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 izgara bıçak arası 7 mm. olmalıdır. Çırçır köseleli rolesinden 30 ile 35 mm. aralıklı helezoni kanallar açmak gereklidir. Kanal derinliği 3 ile 5 mm. arasında olur.

Sümer MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.

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

Gerdirmeye kasnağı mevsimden mevsime kauçuklu gress basılır.

Otomatik krank aşıkları günde bir ince yağıla yağlanmalıdır.

Aşıklar (tahta yatak) bezir yağı içinde bir ay duracak. Sonra kullanılacak.

DEVİRLER

Çırçır alt mili	: 932 devir	Yedirici alt tambur	: 13 devir
Role devri	: 150 devir	Yedirici üst tambur	: 40 devir
Grank devri	: 310 devir	Merdane	: 32 devir

RULMANLAR

No. 1506 Grank yatak bilyası	No. 1511 Ana yatak bilyası
No. 6210 Yıldız yatak bilyası	No. 6305 Sağ Pasolu bilyası
No. 1507 Role yatak bilyası	No. 6211 Boş kasnak bilyası
No. 6202 Merdane bilyası	No. 2305 Sol Paso bilyası
No. 6000 Merdane gergi bilyası	No. 6204 Çırçır ve yedirici gergi bilyası

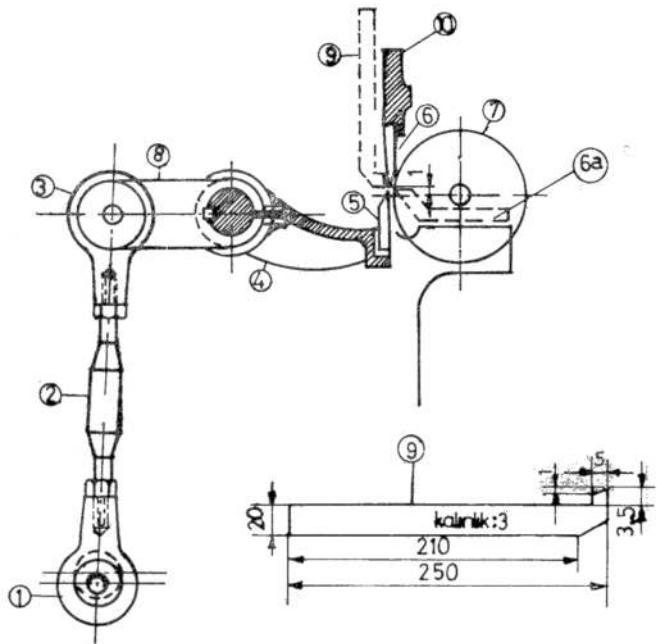
KAYIŞ ÖLÇÜLERİ

Yedirici kayışı	: 2000 x 50 x 5 balata yekpare 1 adet
Çırçır	: 17 x 1180 1 adet
Çırçır motor kayışı	: 17 x 1400 2 adet
Çırçır role kayışı	: 17 x 2650 2 adet
Çırçır Grank balata kayışı	: 1650 mm. x 35 mm. x 5 mm. 1 adet

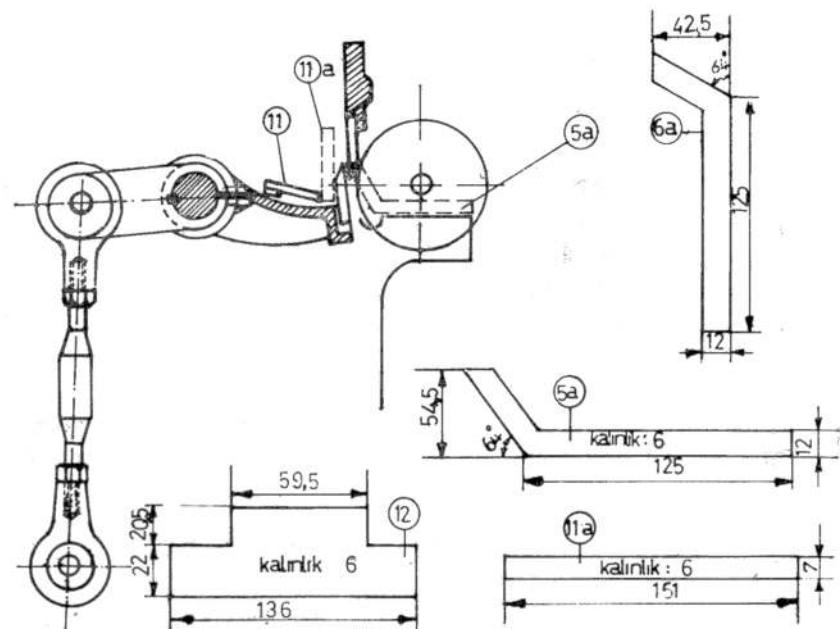
KASNAK ÇAPLARI

Motor kasnağı	: 132 Ø mm.	Z li W 17
Motor karşısı çır kas.	: 210 Ø mm.	Z li W 17
Makara V kasnağı	: 102 Ø X 80 düz	Z li W 17
Grank kasnağı	: 240 Ø mm. düz	
Role kasnağı	: 710 Ø mm.	Z li W 17
Yedirici çeviren kasnağı	: 100 Ø mm. düz	
Yedirici büyük kasnağı	: 320 Ø mm. düz	
Tambura hareket veren	: 85 Ø mm.	I tek W 17
Tambura hareket veren	: 245 Ø mm.	I tek W 17
Merdane kasnağı	: 50 Ø mm.	tek W 13
Merdane kasnağı	: 200 Ø mm.	tek W 13

Şekil 1

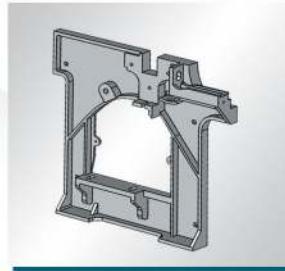


Şekil 2



Sümer

MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.



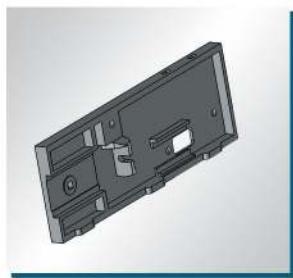
Ç001
Çırçır Sağ Ayak



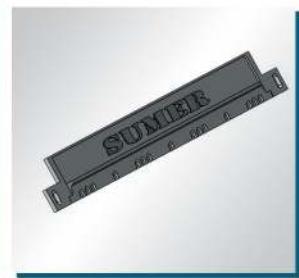
Ç002
Çırçır Sol Ayak



Ç003
Çırçır Sağ Ayak Üstü



Ç004
Çırçır Sol Ayak Üstü



Ç005
Çırçır Aynası



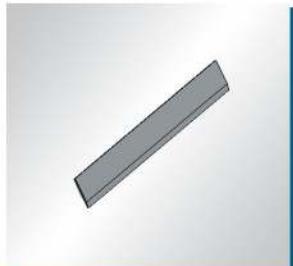
Ç006
Çırçır Köşebent Bağlantısı



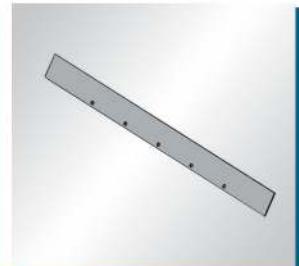
Ç007
Çırçır Delikli Izgarası



Ç008
Çırçır Taraklı Izgarası



Ç009
Çırçır Üst Bıçak



Ç010
Çırçır Vergasız Alt Bıçak



Ç011
Çırçır Vergali Alt Bıçak



Ç012
Çırçır Üst Mil



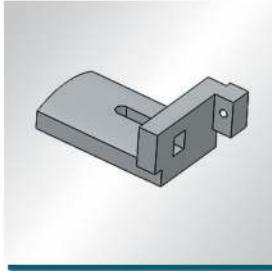
Ç013
Çırçır Alt Mil



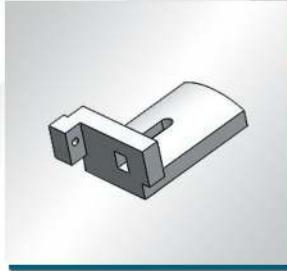
Ç014
Çırçır Grank Mili



Ç015
Çırçır Gergi Demiri



Ç016
Çırçır Sol Ayna Sportu



Ç017
Çırçır Sağ Ayna Sportu



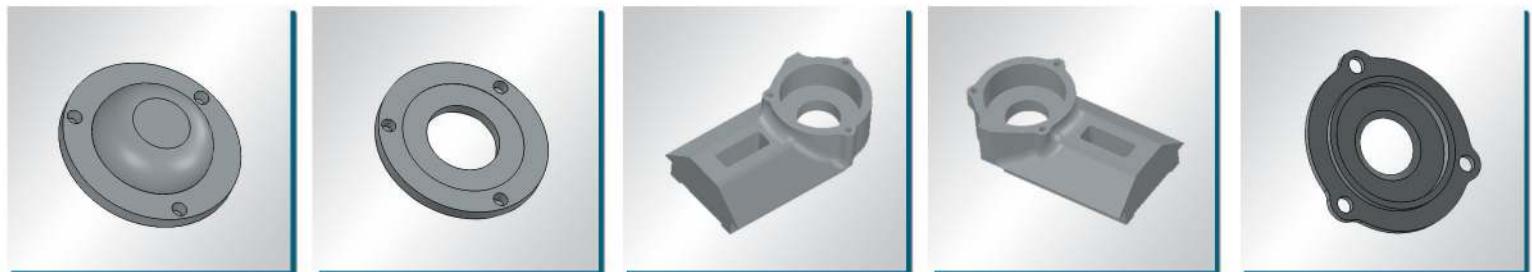
Ç018
Çırçır Sağ Pasolu Yatak



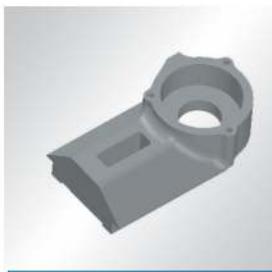
Ç019
Çırçır Sol Pasolu Yatak



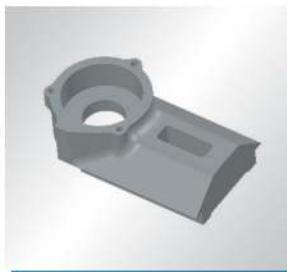
Ç024
Yıldız Yatak Kapağı(Bombeli)



Ç025
Yıldız Yatak Kapağı(Düz)



Ç026
Çırçır Grank Yatağı(Sağ)



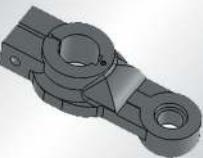
Ç027
Çırçır Grank Yatağı(Sol)



Ç028
Çırçır Grank Yatak Kapağı

Sümer

MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.



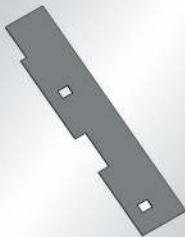
Ç029
Çırçır Eksantrik Kolu



Ç030
Çırçır Eksantrik Kolu(Çelik)



Ç031
Çırçır Eksantrik Yatak Kapığı



Ç032
Çırçır Yan Saç



Ç033
Çırçır Ayar Kolu



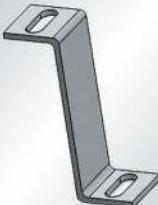
Ç034
Çırçır Ayar Kolu Sağ Somunu



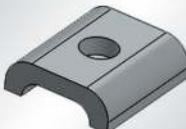
Ç035
Çırçır Ayar Kolu Sol Somunu



Ç036
Çırçır Alt Bıçak Vergası



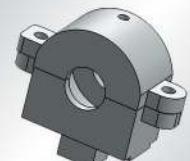
Ç037
Çırçır Z Laması



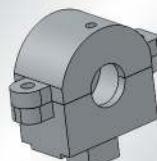
Ç038
Çırçır Tırnağı



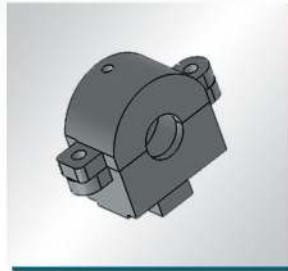
Ç039
Çırçır Sustası



Ç040
Çırçır Sağ Role Yatağı



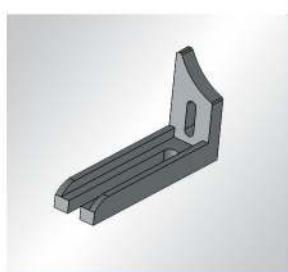
Ç041
Çırçır Sol Role Yatağı



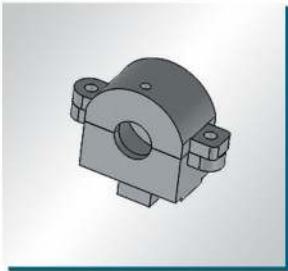
Ç042
Çırçır Sağ Role Yatağı(40'luk)



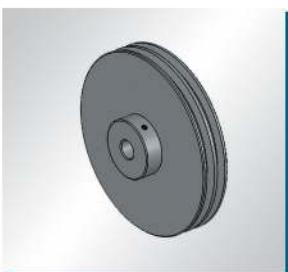
Ç047
Çırçır Makara V Kasnağı



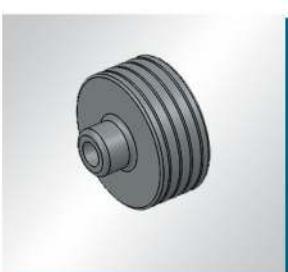
Ç052
Çırçır Sağ Merdane Gönyesi



Ç043
Çırçır Sol Role Yatağı (40'luk)



Ç048
Çırçır V Kasnağı



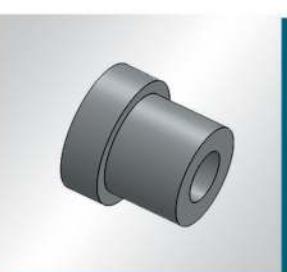
Ç053
Çırçır Büyük Merdane Kasnağı



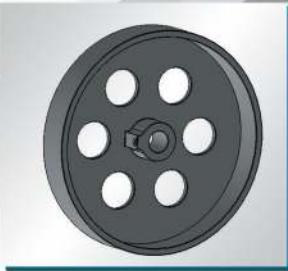
Ç044
Çırçır Eksantrik Pimi



Ç049
Çırçır Motor V Kasnağı



Ç054
Çırçır Küçük Merdane Kasnağı



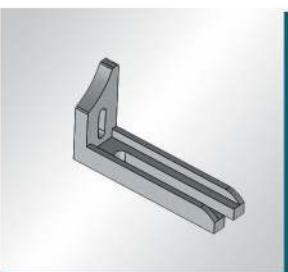
Ç045
Çırçır Düz Grank Kasnağı



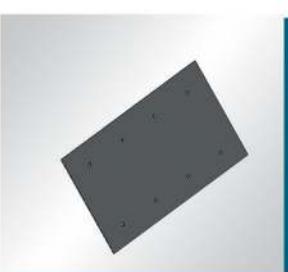
Ç050
Çırçır Otomatik Tahtası



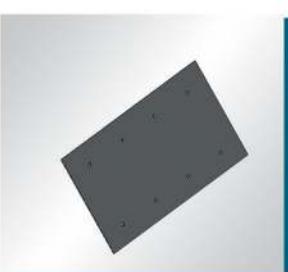
Ç046
Çırçır Role Kasnağı



Ç051
Çırçır Sol Merdane Gönyesi



Ç055
Çırçır Arka Saç



Ç056
Çırçır Ön Saç

Sümer

MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.



Ç057
Çırçır YanDuralit Kapağı



Ç058
Çırçır Gergi Makarası



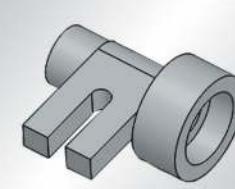
Ç059
Çırçır Gergi Kolu



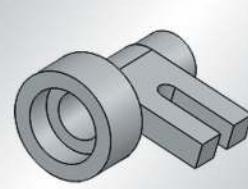
Ç060
Çırçır Gergi Makara Pimi(Uzun)



Ç061
Çırçır Gergi Makara Pimi(Kısa)



Ç064
Çırçır Sağ Merdane Yatağı



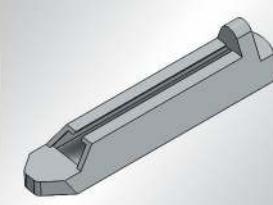
Ç065
Çırçır Sol Merdane Yatağı



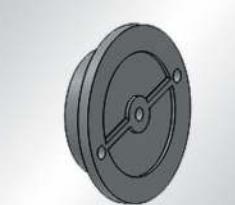
Ç066
Çırçır Merdane Yatak Kapağı



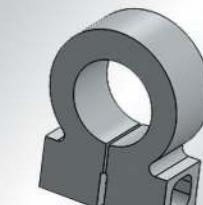
Ç067
Çırçır Merdanesi



Ç070
Çırçır Motor Kızağı



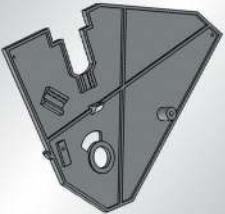
Ç072
Çırçır Gergi Makarası Kapağı



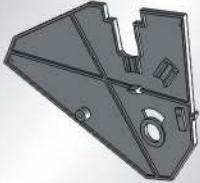
Ç075
Çırçır Tabancası



Ç099
Çırçır Rolesi



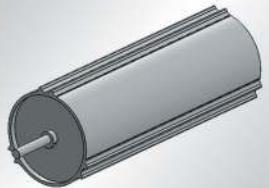
Y001
Yedirici Sol Ayak



Y002
Yedirici Sağ Ayak



Y003
Yedirici Alt Tambur



Y005
Yedirici Üst Tambur



Y079
Yedirici Demir Kolu (Sol)



Y006
Yedirici Köşebent Bağlantısı



Y008
Yedirici Alt Mil (25'luk)



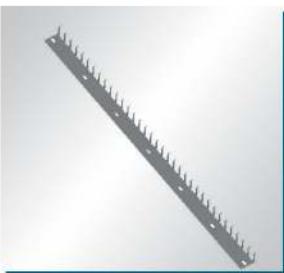
Y009
Yedirici Alt Mil (30'luk)



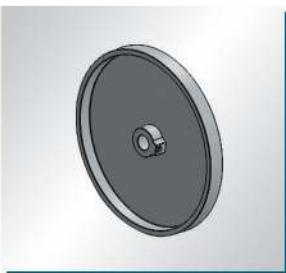
Y010
Yedirici Demir Kol (Sağ)



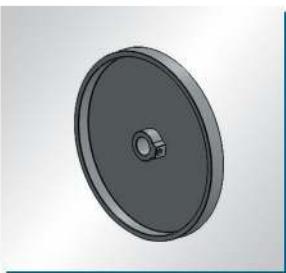
Y011
Yedirici Demir Kol (Sol)



Y012
Yedirici Dikeni



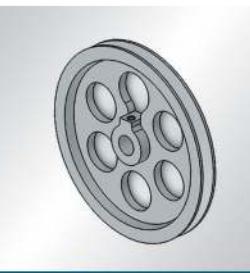
Y013
Yedirici Alt Tambur Kasnağı



Y014
Yedirici Üst Tambur Kasnağı



Y015
Yedirici Büyük Düz Kasnak



Y016
Yedirici Büyük V Kasnağı

Sümer

MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.



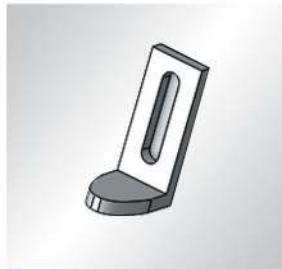
Y017
Yedirici Arka Makara Pimi (Uzun)



Y018
Yedirici Arka Makara Pimi (Kısa)



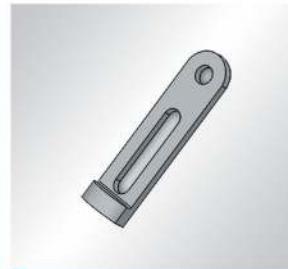
Y019
Yedirici Gergi Kolu Pimi



Y020
Yedirici Gönyesi



Y021
Yedirici Köprüsü



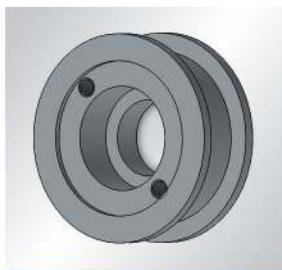
Y022
Yedirici Gergi Kolu



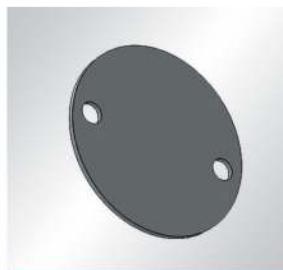
Y023
Yedirici Köselesi



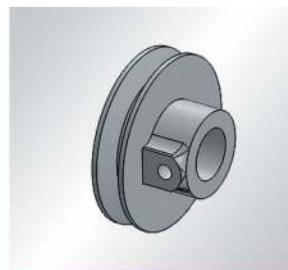
Y024
Yedirici Arka Alt Makara



Y025
Yedirici Gergi Makara Kasnağı



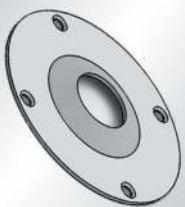
Y026
Yedirici Gergi Makarası Kapağı



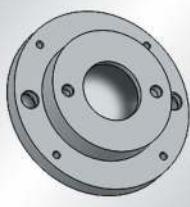
Y027
Yedirici Küçük V Kasnağı



Y028
Yedirici Küçük Role Kasnağı



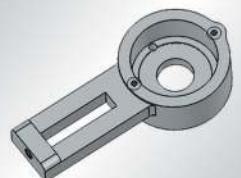
Y029
Yedirici Alt Yatak Kapağı



Y030
Yedirici Alt Yatak



Y031
Yedirici Üst Yatak Kapağı



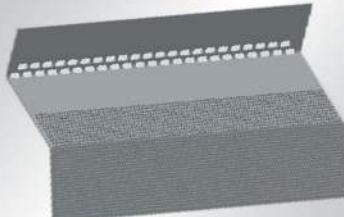
Y032
Yedirici Üst Yatak



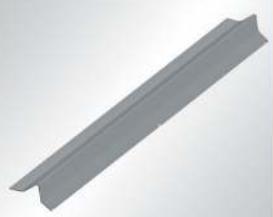
Y033
Yedirici Alt Kapak



Y034
Yedirici Arka Tava



Y035
Yedirici Ön Saç



Y038
Yedirici Üst Tambur V Sacı



Y039
Yedirici Ön Kapak Kolu



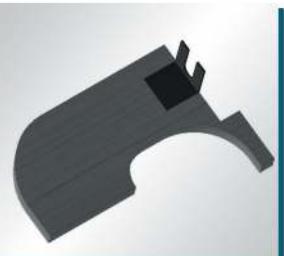
Y040
Yedirici Alt Saç



Y041
Yedirici Demir Kol Kelebeği



Y042
Merdane Lastığı



Y043
Role Yan Tahtası



Y044
Yedirici Merdane Yan Kapağı

SÜMER

Sümer
MAKİNA FABRİKASI LTD. ŞTİ.



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