CEYHAN SÜMER
ÇIRÇIR MAKİNALARI

ROLELR GIN AND FEEDER MACHINE
AND SPARE PARTS

Since 1967

Çırçır Makinası İmalatında
1967'den beri hizmetinizdeyiz...



ÇIRÇIR MAKİNASI

YEDEK PARÇA KATALOĞU

CEYHAN SÜMER
ÇIRÇIR MAKİNALARI

ÇIRÇIR MAKİNASI KULLANMA KILAVUZU

Makina yerine oturtulmuş dört baştan civatayla 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 civatası 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 civatayla 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 mastari.
7 Köşeli role (top)
8 Eksantrik kolu
9 Üst bıçak ayar mastari
10 Ayna
11 Izgara
11a Izgaranın alt bıçakla olan aralık mastari.
12 Üst mil yükseklik mastari.

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.

CEYHAN SÜMER
ÇIRÇIR MAKİNALARI

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

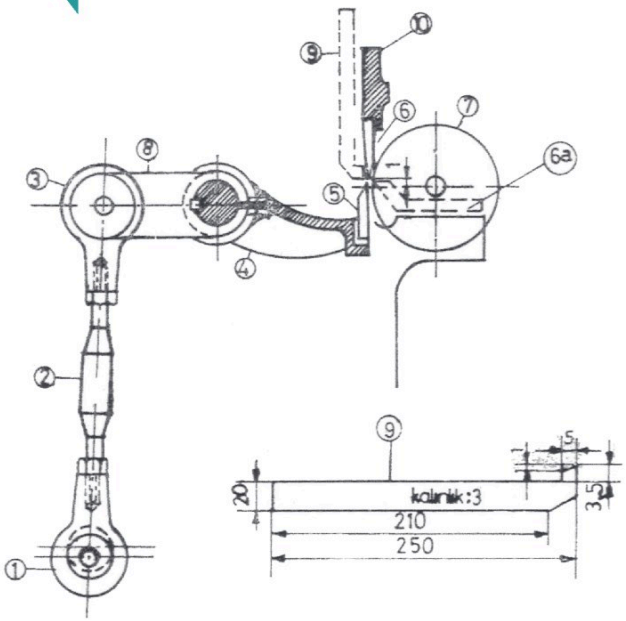
KAYIŞ ÖLÇÜLERİ

Yedirici V kayışı	: 17 x 1225 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

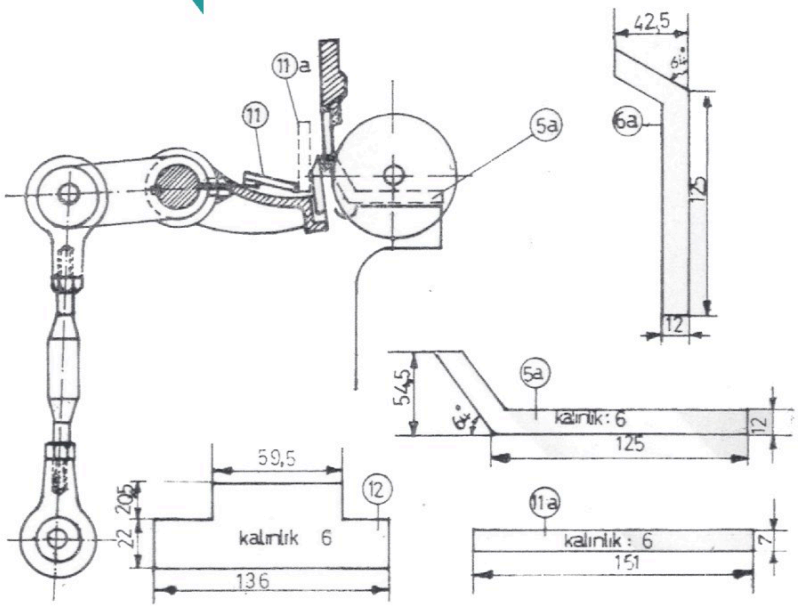
KASNAK ÇAPLARI

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

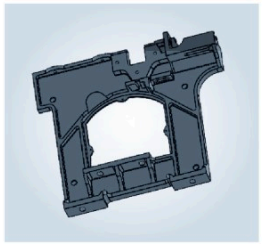
Şekil 1



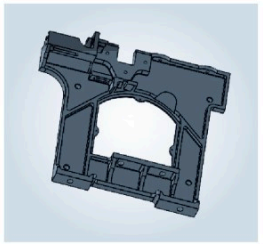
Şekil 2



CEYHAN SÜMER
ÇIRÇIR MAKİNALARI



Ç1
Çırçır Ayağı Sağ



Ç2
Çırçır Ayağı Sol



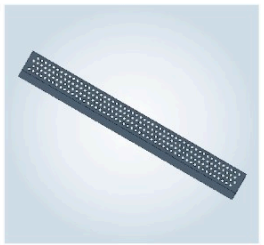
Ç3
Çırçır Ayak Üstü Sağ



Ç4
Çırçır Ayak Üstü Sol



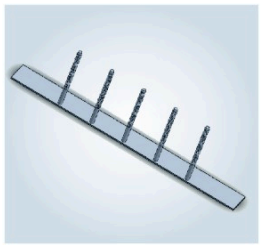
Ç5
Çırçır Aynası



Ç7
Çırçır Izgara Tarak Delikli



Ç8
Çırçır Ayna Bıçağı Üst



Ç9
Çırçır Bıçağı Alt Parmaklı



Ç10/A
Çırçır Çelik Zivana Üst Mili



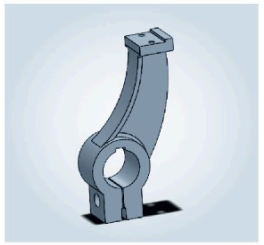
Ç12
Çırçır Alt Mili Dinamolu 50'lik



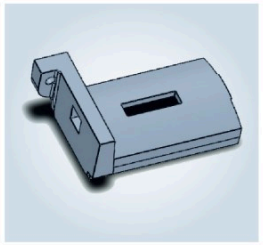
Ç13
Çırçır Grank Mili



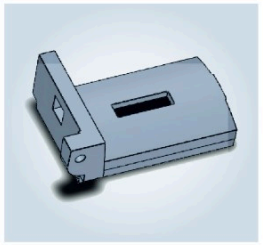
Ç14
Çırçır Gergi Demiri



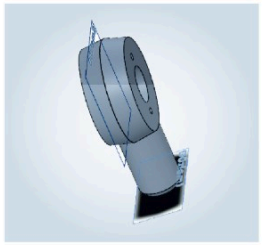
Ç15
Çırçır Deve Boynu Sağ - Sol



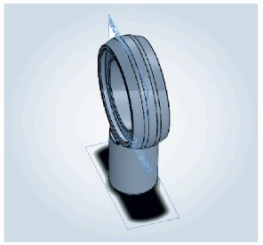
Ç16
Çırçır Ayna Sportu Sol



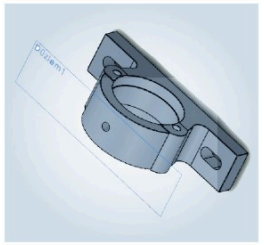
Ç17
Çırçır Ayna Sportu Sağ



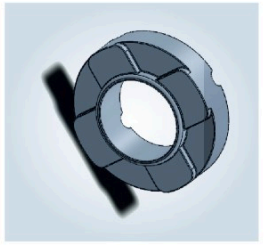
Ç18
Çırçır Sağ Pasolu Yatak
Eksantrik Koluna Takılan



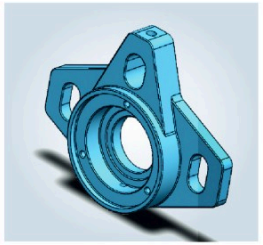
Ç19
Çırçır Sol Pasolu Yatak
Alt Mile Takılan



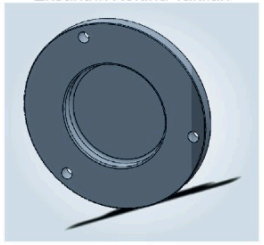
Ç20
Çırçır Ana Yatak Grank Yatak



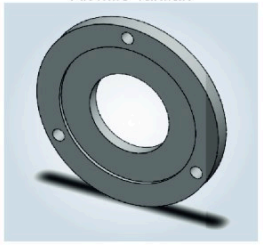
Ç21
Çırçır Ana Yatak Kapağı



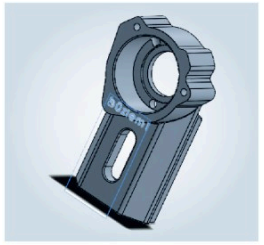
Ç22
Çırçır Yıldız Yatağı Sağ - Sol



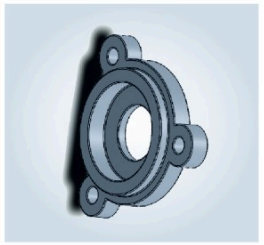
Ç23
Çırçır Yıldız Yatak Kapağı
Bombeli



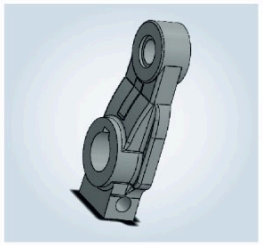
Ç24
Çırçır Yıldız Kapak Yatağı Düz



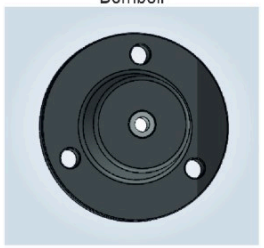
Ç25
Çırçır Krank Yatağı Sağ - Sol



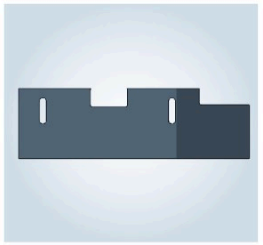
Ç26
Çırçır Krank Yatağı Kapağı



Ç27
Çırçır Eksantrik Kolu Balta



Ç28
Çırçır Eksantrik Yatağı Kapağı



Ç30
Çırçır Yan Sacı

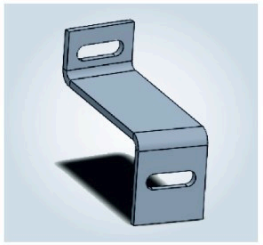


Ç31
Çırçır Ayar Kolu

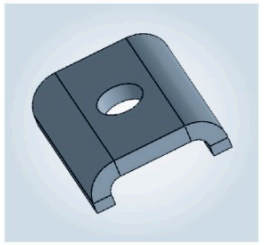
CEYHAN SÜMER
ÇIRÇIR MAKİNALARI



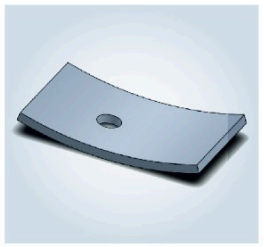
Ç34
Çırçır Alt Bıçak Vergası Parmak



Ç38
Çırçır Tarak Z Laması



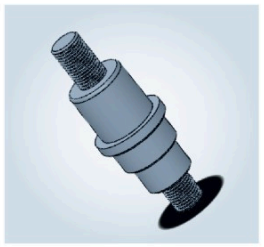
Ç39
Çırçır Tırnağı



Ç40
Çırçır Sustası



Ç41
Çırçır Top Role Yatağı



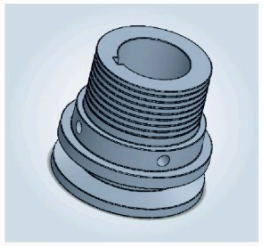
Ç42
Çırçır Perno Eksentrik Pimi



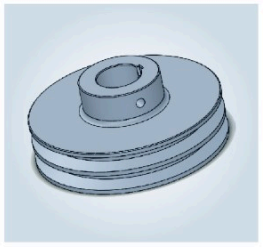
Ç44
Çırçır Vargel Kasnağı



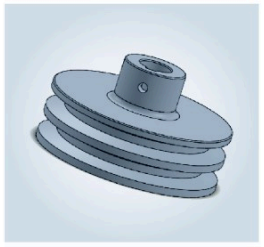
Ç47/A
Çırçır Role Kasnağı 65'lik



Ç49/A
Çırçır 10,5'lik V Kasnağı



Ç50
Çırçır 21'lik V Kasnağı



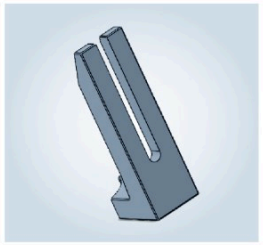
Ç51
Çırçır Motor V Kasnağı



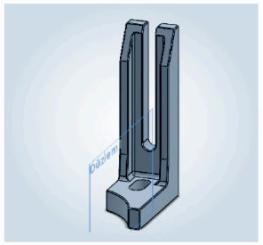
Ç53
Çırçır Vargel Tahtası Otomatik



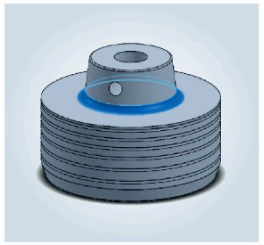
Ç55
Çırçır Merdanesi



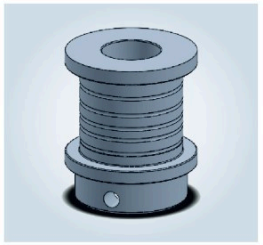
Ç56
Çırçır Merdane Yatak Gönyesi Sol



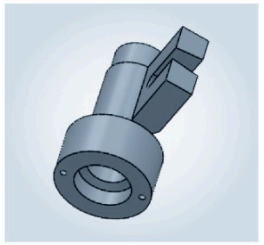
Ç57
Çırçır Merdane Yatak Gönyesi Sağ



Ç59
Çırçır Merdane Çanak Büyük Kasnak



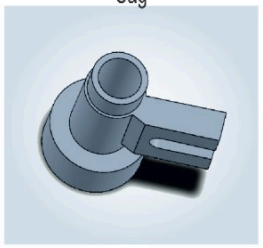
Ç61
Çırçır Merdan Kasnak Küçük Kanallı



Ç62
Çırçır Merdane Yatağı Sağ



Ç63
Çırçır Merdane Kapağı Yatağı Sac



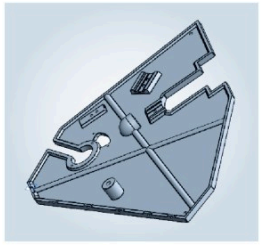
Ç64
Çırçır Merdane Yatağı Sol



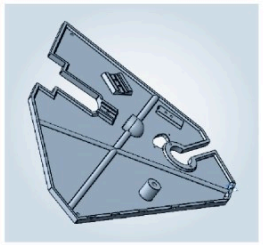
Y66
Yedirici Bağlantı Makarası



Ç69
Çırçır Yan Duralit Kapağı



Y71
Yedirici Ayak Üstü Sol Arkadan Bakınca



Y72
Yedirici Ayak Üstü Sağ Arkadan Bakınca



Y73
Yedirici Alt Tambur



Y74
Yedirici Üst Tambur



Y75
Yedirici Ön Üst Yazısı Maden Bağlantısı



Y76
Yedirici Köşebent Bağlantısı



Ç73/C
Çırçır Gerdirmesi



Çırçır Rolesi



Y77
Yedirici Alt Mil 25'lik



Y78
Yedirici Üst Mil 30'luk



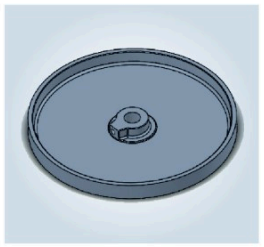
Y79
Yedirici Vargel Demir Kol Sol



Y80
Yedirici Vargel Demir Kol Sağ



Y81
Yedirici Dikeni



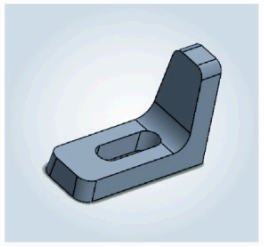
Y82
Yedirici Tambur Kasnak Alt Üst



Y83
Yedirici Büyük Düz Kasnak



Y84
Yedirici Büyük V Kasnağı



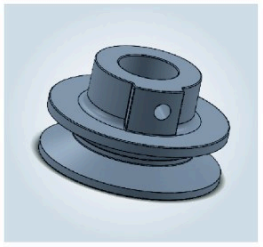
Y88
Yedirici Gönyesi



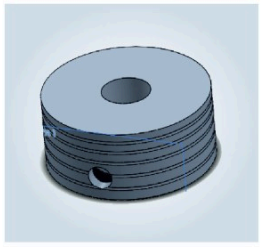
Y89
Yedirici Köprüsü



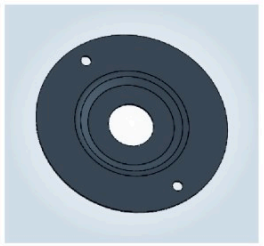
Y90 - 93
Yedirci Kayış Gerdirmesi



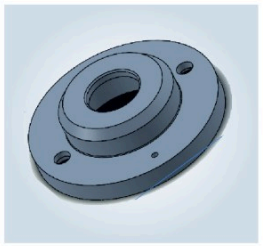
Y94
Yedirici Küçük V Kasnağı



Ç95
Çırçır Role Kasnağı 10'luk Düz



Y96
Yedirici Alt Yatak Kapağı



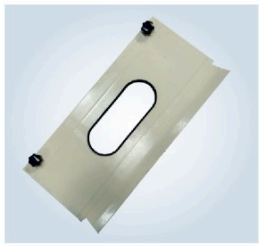
Y97
Yedirici Alt Yatak



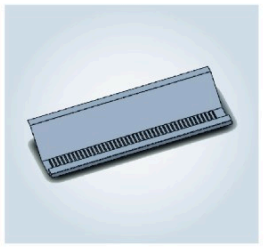
Y98
Yedirici Üst Yatak Kapağı



Y99
Yedirici Üst Yatak



Y100
Yedirici Ön Kapağı



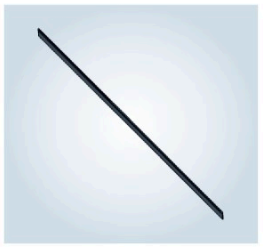
Y101
Yedirici Tava



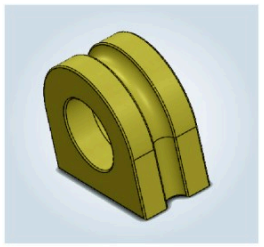
Y102
Yedirici Alt Delikli Sac Ön Sac



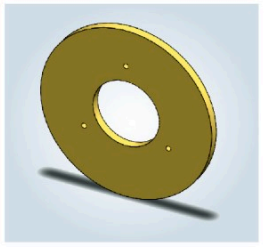
Y106
Yedirici Yan Sacı Küçük



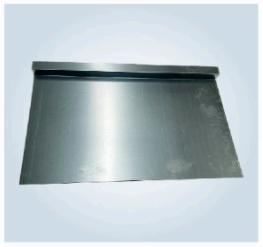
Ç109
Çırçır Merdane Lastiği



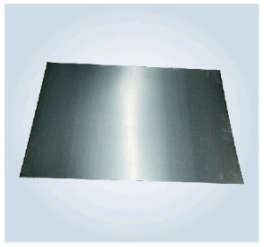
Helezon Yatağı



111
Medane Plastik Kapak



Ç105
Çırçır Arka Sacı



Ç67
Çırçır Ön Sacı Düz

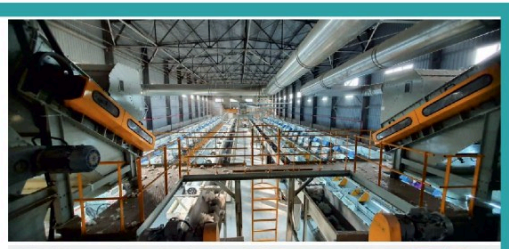


Temizleme Grubu Fırası



Temizleme Grubu Testeresi

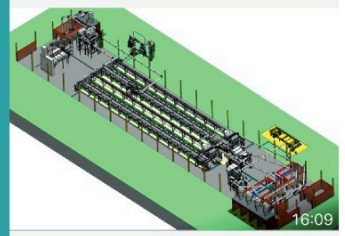
CEYHAN SÜMER
ÇIRÇIR MAKİNALARI

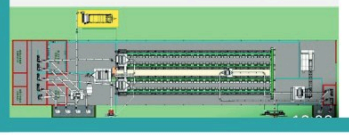












CEYHAN SÜMER TEMEL ÇIRÇIR SAN. LTD. ŞTİ.

Belediye Evleri Mah. D-400 Karayolu Üzeri No:6 Ceyhan/Adana/TÜRKİYE

Tel.: +90 322 613 72 22 **Gsm:** +90 532 234 59 21 **Gsm:** +90 552 407 47 47

www.ceyhansumer.com.tr - info@ceyhansumer.com - serdaltemel76@hotmail.com