جيحان سومر

آلات الجزر ومعداتها

آلات الجزر الدوارة وآلات التغذية
وقطع الغيار

منذ عام 1967

في تصنيع آلات الجزر ...

أنا في خدمتكم منذ عام 1967



آلة الجزر الدوّارة

دليل قطع الغيار

دليل استخدام آلة حلج القطن (الكركر)

تم تثبيت الآلة في مكانها وربطها بالبراغي من أربعة جوانب. تم سحب الخطوط الكهربائية وتوصيل كابل التأريض أيضاً. تم وضع وحدة التغذية الأوتوماتيكية فوق الآلة. يتم تقريب الأسطوانة الجلدية (الرول) باتجاه السكين بينما تكون السكين السفلية في المنتصف. المسافة المثالية بين السكاكين والأسطوانة هي 0.2 مم.

مع تآكل الأسطوانة، يمكن أن تصل هذه المسافة إلى 0.5 مم. إذا زادت عن ذلك، تنخفض الكفاءة؛ وعندها يجب تقريب الأسطوانة ، ويتم الضبط عن طريق (12 m) نحو السكين السفلية، ويتم ذلك كالتالي: أثناء توقف الآلة، يتم فك البرغي السفلي لمحمل الأسطوانة شد الصواميل الموجودة في القائم (16 m).

المسألة الثانية: من خلال تدوير بكرة الأسطوانة، يجب أن تبرز أعلى نقطة لخروج السكين السفلية بمقدار 14 مم من المركز. إذا برزت أكثر من ذلك، يخرج القطن رفيعاً، وإذا برزت أقل، يخرج القطن سميكاً. يتم ضبط ذلك من ذراع الضبط "1 وشد صواميل "1. يجب أن تقترب اللوحة الخشبية الأوتوماتيكية من السكين العلوية بمقدار 15 إلى 20 مم. يجب أن يكون الطرف السفلي للسكين العلوية خلف خط المرآة بمقدار 3.5 مم. وفي الوقت نفسه، يتم ضبطها لتكون أعلى من مركز الأسطوانة بمقدار 1 إلى 2 مم. المسافة بين الشبكة والسكين السفلية هي 7 مم. تقع الشبكة تحت المركز بمسافة 21 مم حسب كبر أو صغر حجم القطن.

الهدف هنا هو أن "ترى" الأسطوانة القطن. تدور الأسطوانة بسرعة 165 دورة في الدقيقة. توجد عليها قنوات حلزونية، وتختفي هذه القنوات بمرور الوقت. يقوم الفنيون بإعادة فتحها باستخدام محرك يدوي صغير ومنشار دائري بعرض 2 مم وعمق 6-7 مم وبفواصل تتراوح بين 30-35 مم. طبعاً، أثناء توقف الآلة، يتم فحص جميع سيور الآلة والتأكد من عدم ارتخائها. يتم ضبط وحدة التغذية للأمام وللخلف، وتُضبط بحيث تدفع الأشواك القطن إلى فوهة السكاكين ثم تُثبت. يتم ضبط المسافة بين الأسطوانة (الطنبور) السفلية والعلوية من خلال محامل الأسطوانة العلوية. العمل المهم هنا هو عملية إعطاء القطن بالقدر الذي تستطيع الآلة استهلاكه.

يتم فحص واقيات السيور. يجب ألا تكون سيور المحرك مرتخية. يتم شد السيور بواسطة البرغي الموجود في قاعدة المحرك. بعد ضبط السكين العلوية، يتم شد جميع اليايات (السوست) بنفس الدرجة. لا تضع يدك داخل الآلة لشد اليايات أثناء تشغيلها وبعد نزع الغطاء الأمامي لوحدة التغذية؛ فقد تمسك الأشواك بيدك. يجب توخي الحذر الشديد. قد تعود الأسطوانة إلى وضعها الطبيعي بعد العمل لمدة ساعة أو ساعتين. كان الفنيون القدامى يدهنون الأسطوانة بالصابون عند بدء تشغيل الآلة لأول مرة لتنييم وبر الجلد. بمرور الوقت، يرق طرف السكين العلوية؛ فيقوم الفنيون بفك السكين مع المرآة وبردها بالمبرد على طولها فوق الآلة لجعل طرفها بسمك 0.5 مم، ثم ينظفونها بصنفرة ناعمة.

تم شرح حالة ضبط الآلة في الكتالوج مع (Shell Alvania). تم توضيح حالة تشحيم المحامل في الكتالوج، ويوصى باستخدام شحم مراعاة أدق التفاصيل. يتطلب العمل الكفء لآلة الحلج إبداء الفني الاهتمام والجهد اللازمين، وأن تكون تحت مراقبته وسيطرته في كل لحظة. في ملاحظاتنا أثناء العمل، قد يأتي قطن أكثر من اللازم أحياناً فتختنق الآلة؛ عندها يجب إيقاف الآلة ورفع وحدة التغذية وتنظيف القطن المتراكم وما إلى ذلك، ثم تعاد وحدة التغذية إلى مكانها.

يتم خفض الأسطوانة العلوية قليلاً وتُشد المحامل، وبذلك يتم ضمان إعطاء قطن أقل للآلة. يجب ألا تكون يايات السكين العلوية مشدودة جداً ولا مرتخية جداً، بل يجب أن تكون جميعها بنفس درجة الشد الطبيعية. في نهاية يوم عمل واحد وعند توقف الآلات، يجب رفع وحدات التغذية والقيام بالتنظيف. إذا تم إزالة المواد الغريبة المتراكمة أمام السكاكين، تزداد قدرة الأسطوانة على سحب القطن. تُستخدم آلات الحلج ذات الأسطوانة في جميع أنحاء العالم ويفضلونها لأنها لا تقطع ألياف القطن.

نتمنى لكم موسم عمل مثمر وناجح.

ضبط آلتنا ذات السكين الواحدة أُدرجت أدناه أسماء وأرقام القطع الموضحة في المخطط.

رقم:

- **1:** محمل كروي (رولمان) ذو مسار يساري متصل بلامركزية العمود السفلي، رقم المحمل: 2305.
- **2:** ذراع الضبط، ذراع فولاذي ذو مسار يميني ويساري.
- **3:** محمل ذو مسار يميني، رقم المحمل: 6305
- **4:** "رقبة الجمل"، الذراع المعدني الذي تُربط به السكين السفلية.
- **5:** السكين السفلية.
- **5a:** مقياس (مستار) ارتفاع السكين السفلية.
- **6:** السكين العلوية وهي متصلة بالمرآة.
- **6a:** مقياس (مستار) تمركز السكين العلوية.
- **7:** الأسطوانة الجلدية (الرول).
- **8:** ذراع اللامركزية (الإكسنتريك).
- **9:** مقياس (مستار) ضبط السكين العلوية.
- **10:** المرآة (اللوحة الخلفية).
- **11:** الشبكة (المنخل).
- **11a:** مقياس (مستار) المسافة بين الشبكة والسكين السفلية.
- **12:** مقياس (مستار) ارتفاع العمود العلوي.

ضبط الآلة

بما أن طرفي السكين السفلية ثابتان، يتم أولاً إسناد الأسطوانة (الرول) على طرفي السكين السفلية. إذا كان هناك نتوء في منتصف السكين، يجب تسويتها عن طريق فك وربط صواميل براغي الضبط (الفرغات) المتصلة بالسكين السفلية، وتعديلها لتكون متوازية تماماً مع الأسطوانة على طولها. بالإضافة إلى ذلك، عندما تكون السكين السفلية في مركز الأسطوانة، يجب أن تكون الفجوة بين الأسطوانة والسكين السفلية بين 0.5 و1 مم. إذا تُركت مفتوحة أكثر من اللازم، فإنها ستمضغ القطن ولن تتمكن من إخراجه. يجب فحص فتحة السكين السفلية بشكل متكرر بصفة خاصة؛ لأنه كلما تآكلت الأسطوانة، يلزم إغلاق الفجوة، أي تقريب الأسطوانة من السكين.

بعد تثبيت السكين العلوية رقم 6 على المرآة، يتم إسناد الجزء المائل من السكين العلوية على الأسطوانة. في هذه الأثناء، ليس من الموضح في aالصواب شد اليايات (السوست) أكثر من اللازم، بل يجب شدها دائماً بمستوى طبيعي. المقياس (المستار) رقم 6 المخطط هو مقياس ضبط السكين العلوية. تم تصنيع هذا المقياس ليكون أعلى بمقدار 1 مم من مركز الأسطوانة. يتم إجراء فحص مركز السكين العلوية بالمقياس كالتالي: يوضع المقياس في مكان استقرار محمل الأسطوانة وتخفض السكين حتى المقياس؛ يجب أن يكون طرفا السكين العلوية متوازيين مع السكين السفلية. في الأساس، يجب ضبط السكين العلوية بحيث تكون أعلى بمقدار 1 مم من خط مركز الأسطوانة الموجود في قاعدة الحلج. والضبط الذي نحاول القيام به باستخدام المقياس أعلاه هو هذا الضبط بالذات.

يجب ضبط السكين العلوية المتصلة بالمرآة باستخدام دعامة المرآة الموجودة على جانبي الآلة لضمان استقامتها الزاوية. يمكن تحريك دعامة المرآة للأمام والخلف، ويتم تثبيتها عند الانتهاء من عملية الضبط. بذلك نكون قد ربطنا المرآة بالآلة، وبعد الانتهاء من ضبط السكين العلوية، يجب شد الصواميل الخلفية (صواميل القفل) أيضاً. بالإضافة إلى ذلك، يتم ضبط زاوية تلامس السكين العلوية مع الأسطوانة باستخدام مسطرة الضبط الموضحة في المخطط برقم 9؛ حيث يزيد هذا الضبط من كفاءة الآلة. يتم الضبط كالتالي:

بينما تلامس ثلاثة جوانب من مسطرة الضبط الأسطوانة، وعند سحب المسطرة للأعلى، يجب أن يكون الجزء المستوي منها (أي الجزء العلوي) مستقراً بشكل مستوٍ على المرآة. في هذه الحالة، عند تحريك المسطرة للأعلى والأسفل، يجب أن تلامس الأسطوانة والسكين العلوية. إذا لم يلامس طرف المسطرة، يتم تحقيق هذا الضبط من خلال تحريك دعامة المرآة للأمام أو الخلف. ولضمان ، تماماً كما هو الحال في aالتدفق الطبيعي للقطن، يتم الضبط عند مستوى 12 مم باستخدام مقياس ارتفاع السكين السفلية رقم 5 السكين العلوية.

يتم تحقيق هذا الضبط بواسطة ذراع الضبط الموضح برقم 2، ثم تُعاد صواميل القفل التي تم فكها إلى وضعها المشدود.

عند معالجة قطن ذو رطوبة عالية، يجب رفع السكين السفلية رقم 5 باستخدام الذراع الموضح برقم 2 في المخطط. بهذه الطريقة، وبالرغم من انخفاض الكفاءة، يتم ضمان التشغيل الطبيعي. إن ضبط آلتنا سهل للغاية ولا يجهد الفني. يجب أن تكون شبكة الحلج تحت مركز الأسطوانة بمسافة 21 مم، ويجب أن تكون الفتحة بين الشبكة والسكين السفلية 7 مم. هذه الفتحة (أي المسافة الفاصلة) تُقاس بعد ضبط السكين السفلية عند 12 مم، حيث يتم تدوير العمود السفلي لرفعه للأعلى، وفي هذه اللحظة يجب أن تكون المسافة بين الشبكة والسكين 7 مم. من الضروري فتح قنوات حلزونية على الأسطوانة الجلدية بمسافات تتراوح بين 30 و35 مم، ويكون عمق القناة بين 3 و5 مم.

آلات حلج القطن آلات حلج القطن من جيهان سومر

لقد طورت شركتنا آلة لفتح القنوات خصيصاً لهذه العملية. لهذه القنوات أهمية كبيرة في كفاءة القطن ونظافته. فبفضل القنوات الموجودة عليها، تقوم الأسطوانة (الرول) بسحب القطن النظيف من الآلة. أما في القنوات التي تُفتح يدوياً، فقد تكون بعض الأماكن واسعة، مما يؤدي إلى انحشار البذور وانكسارها واختلاطها بالقطن النظيف. لهذا السبب، يجب التركيز على هذا الموضوع بأهمية بالغة. وفي حال مراعاة حالات الضبط التي ذكرناها أعلاه، سيتم تحقيق الكفاءة المطلوبة.

ملاحظة: عند إخضاع الآلات للعمرة (الريفزيون) مستقبلاً، يُستخدم المقياس (المستار) رقم 12 للتحقق من وضع العمود العلوي في الآلة. وبهذه الطريقة، يتم ضمان تساؤل الارتفاع في قاعدة الحلج على جانبي العمود العلوي.

التشحيم

- **المحمل الرئيسي:** يتم ضخ شحم مطاطي (kauçuklu gres) مرة كل 20 يوماً.
- **محامل الأسطوانة (الرول):** يتم ضخ شحم مطاطي مرة كل بضعة أيام.
- **محامل النجمة:** يتم ضخ شحم مطاطي مرة كل شهرين.
- **محامل اللامركزية (الإكسنتريك) العلوية والسفلية:** يتم ضخ شحم مطاطي مرة كل 20 يوماً.
- **بكرة الشد:** يتم ضخ شحم مطاطي من موسم إلى آخر.
- **وصلات الكرنك الأوتوماتيكية:** يجب تشحيمها يومياً بزيت خفيف.

يجب نقع الوصلات (المحامل الخشبية) في زيت الكتان لمدة شهر واحد، ثم تُستخدم بعد ذلك.

السرعات (عدد الدورات)

- **العمود السفلي للحلّاجة:** دورة 32
- **سرعة الأسطوانة (الرول):** دورة 165
- **سرعة الكرنك:** دورة 1000
- **الطنبور السفلي لوحدة التغذية:** دورة 20
- **الطنبور العلوي لوحدة التغذية:** دورة 56
- **الأسطوانة الضاربة (المردانة):** دورة 370

المحامل (الرولمانات)

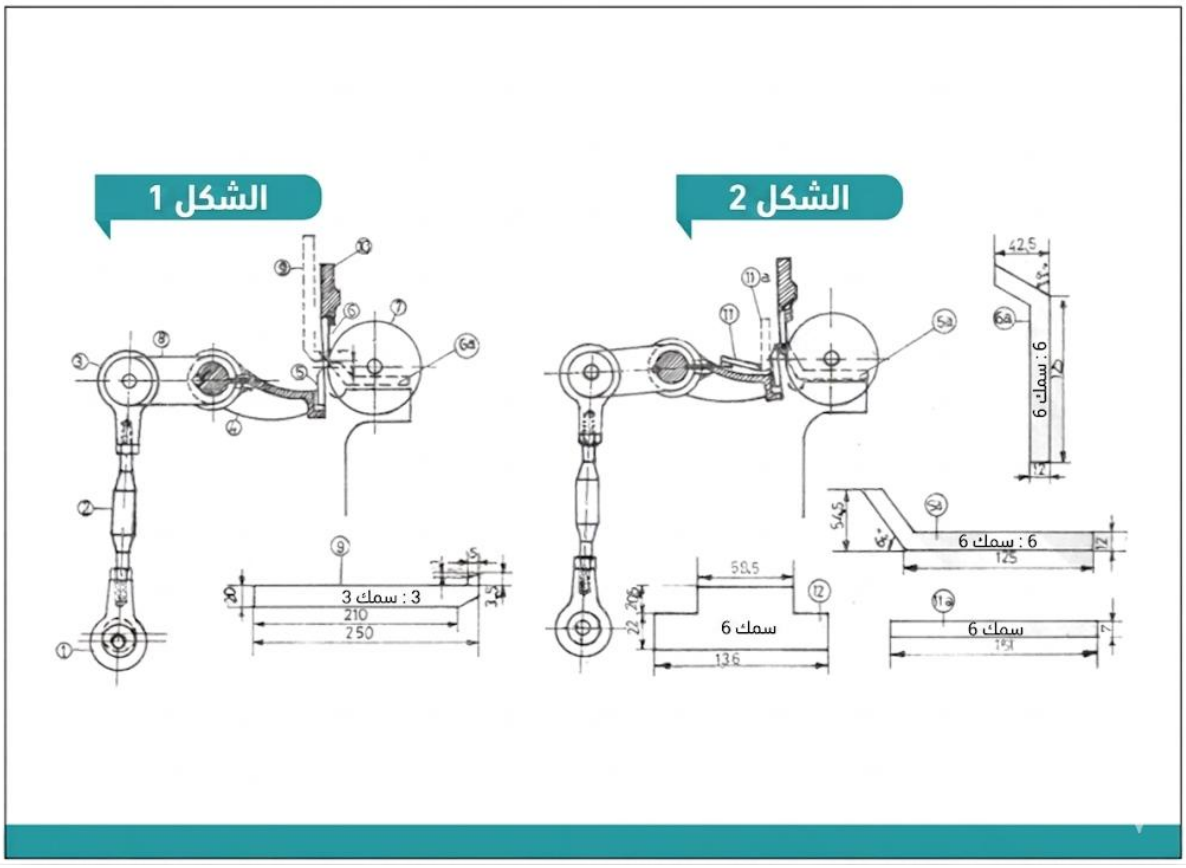
- محمل كراسي الكرنك **:1206 K C3**
- محمل السفلي لوحدة التغذية **:1206 K C3**
- محمل النجمة **:6210 C3**
- محمل الأسطوانة (الرول) **:1207 K C3**
- بليّة شداد الأسطوانة الضاربة **:1207 K C3**
- محمل الأسطوانة الضاربة **:6204 C3**
- محمل شداد الحلّاجة **:6204 C3**
- محمل شداد وحدة التغذية **:6202 C3**
- محمل الكرسي الرئيسي **:1211 K C3**
- محمل ذو مسار يميني **:6305 C3**
- محمل ذو مسار يساري **:2305 C3**

مقاييس السيور

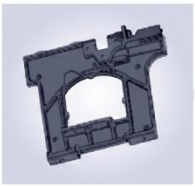
العدد	المقاس / النوع	اسم السير
قطعة واحدة	مم 17×1225مقاس V سير	لوحدة التغذية V سير
قطعة واحدة	مم 17×1500مقاس V سير	لمحرك الحلّاجة V سير
قطعة واحدة	مم 17×2550مقاس V سير	لأسطوانة الحلّاجة V سير
قطعة واحدة	مم $7\times50\times2140$سير بطانة مقاس	سير البكرة المسطحة لوحدة التغذية
قطعة واحدة	مم $7\times30\times1730$سير بطانة مقاس	سير البكرة المسطحة لكرنك الحلّاجة
قطعة واحدة	مم $7\times30\times1900$سير بطانة مقاس	سير البكرة المسطحة للمردانة

أقطار البكرات

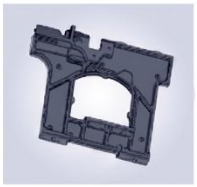
اسم البكرة	المقاس / النوع	الخاصية
بكرة محرك الحلّاجة	مم $17\times1\times138$	V بكرة
للحلّاجة V بكرة	مم $17\times1\times205$	V بكرة
لأسطوانة الحلّاجة V بكرة	مم $110\times1\times17\ 80$ مسطح	بكرة خاصة
بكرة كرنك الحلّاجة	مم $240 بقطر	بكرة مسطحة
بكرة أسطوانة الحلّاجة	مم $17\times1\times650$	V بكرة
بكرة مردانة الحلّاجة	مم $110 بقطر	بكرة مسطحة
بكرة مسطحة كبيرة لوحدة التغذية	مم $320 بقطر	بكرة مسطحة
صغيرة لوحدة التغذية V بكرة	مم $17\times1\times85$	V بكرة
كبيرة لوحدة التغذية V بكرة	مم $17\times1\times245$	V بكرة
بكرة أسطوانة صغيرة لوحدة التغذية	مم $100 بقطر	بكرة مسطحة



جيهان سومر
ماكينات حلج القطن



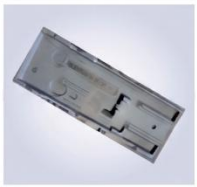
C1
قدم الحلج الأيمن



C2
قدم الحلج الأيسر



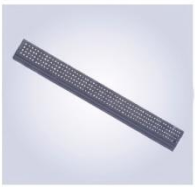
C3
الجزء العلوي الأيمن لقدم الحلج



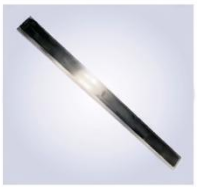
C4
الجزء العلوي الأيسر لقدم الحلج



C5
لوحة الحلج



C7
شبكة مشط حلج مثقبة



C8
سكين لوحة الحلج العلوي



C9
سكين حلج سفلي بأصابع



C10/A
عمود علوي بسدادة فولاذية



C12
عمود سفلي
بدينامو نوع 50



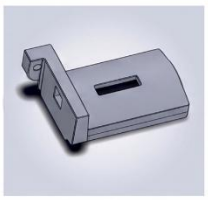
C13
عمود مرفق حلج



C14
قضيب شد حلج



C15
رقبة بجع حلج
يمين-يسار



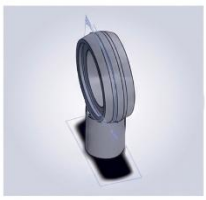
C16
قاعدة مرآة، يسار



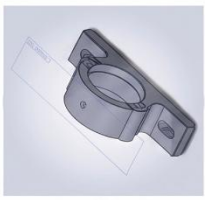
C17
قاعدة مرآة، يمين



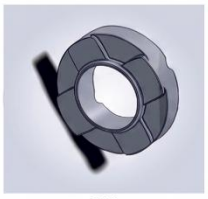
C18
محمل يمين مسنن،
يتصل برافعة التلامس



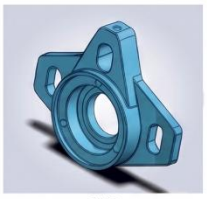
C19
محمل يسار مسنن،
يتصل بالعمود السفلي



C20
محمل عمود الكرنك
الرئيسي للعمود الرئيسي



C21
غطاء محمل رئيسي



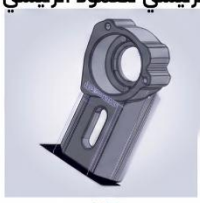
C22
محمل نجمي، يمين
يمين - يسار



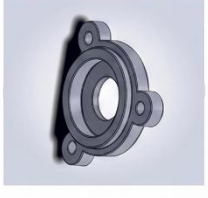
C23
غطاء محمل نجمي
منحني



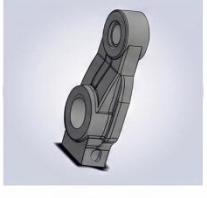
C24
غطاء محمل نجمي
مستقيم



C25
محمل عمود الكرنك،
يمين - يسار



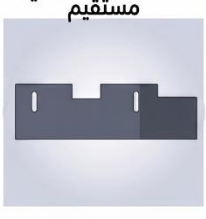
C26
غطاء محمل عمود الكرنك



C27
رافعة موازنة تلامسية



C28
غطاء محمل تلامسي



C30
لوحة جانبية



C31
راعة ضبط

CEYHAN SÜMER
ÇIRÇIR MAKİNALARI


C34
محور إصبع حلج


C38
شفرة حلج شكل ز (شبكة)


C39
إصبع قابض حلج

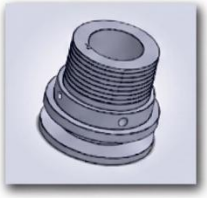

C40
حاشية حلج

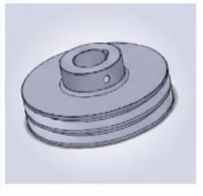

C41
محمل أسطوانة حلج علوي

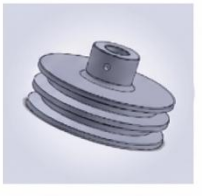

C42
دبوس غريب الأطوار حلج


C44
بكرة محور حلج


C47/A
بكرة أسطوانة حلج ٦٥ ملم

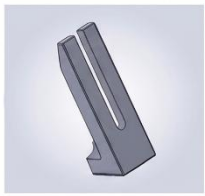

C49/A
بكرة حزام شكل ف حلج ١٠.٥ ملم

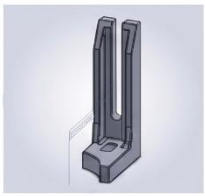

C50
بكرة حزام شكل ف حلج ٢١ ملم

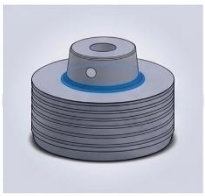

C51
بكرة محرك حزام شكل ف حلج

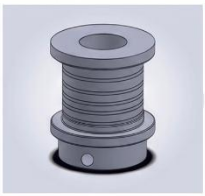

C53
لوح محور حلج تلقائي

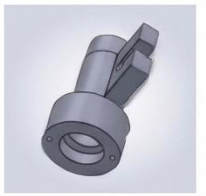

C55
أسطوانات حلج


C56
محمل بكرة عمودي، يسار


C57
محمل بكرة عمودي، يمين


C59
بكرة، كأس، شفة كبيرة

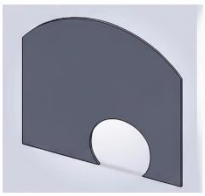

C61
بكرة شفة، حلقة صغيرة


C62
محمل كرة عمودي، يمين


C63
غطاء محمل بكرة، صفائح


C64
محمل بكرة عمودي، يسار


Y66
بكرة لتوصيل المغذي


C69
غطاء نهاية للقطعة للقطعة الجانبية


Y71
دعامة لمعدي، علوية يسار (منظر خلفي)


Y72
دعامة المغذي، علوية يمين (منظر خلفي)


Y73
أسطوانة المغذي السفلية

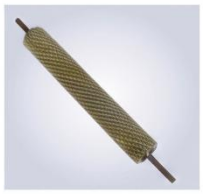

Y74
أسطوانة المغذي العلوية


Y75
لوحة أمامية علوية، اتصال معدني

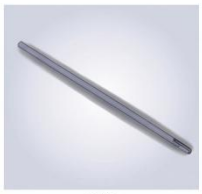

Y76
زاوية اتصال المغذي



C73/C
مشد حلج



اسطوانة حلج



Y77
عمود تغذية سفلي ٢٥ ملم



Y78
عمود تغذية علوي ٣٠ ملم



Y79
ذراع رافة فيرجل للتغذية - يسار



Y80
ذراع رافعة فيرجل للتغذية - يمين



Y81
رف شائك للتغذية



Y82
بكرة طبل التغذية - سفلية/علوية



Y83
بكرة تغذية مسطحة كبيرة



Y84
بكرة تغذية شكل V كبيرة



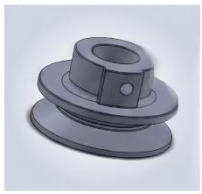
Y88
دعامة زاوية التغذية



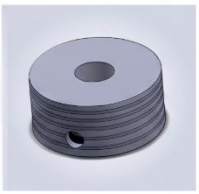
Y89
مشبك تثبيت التغذية



Y90 - 93
مشد حزام التغذية



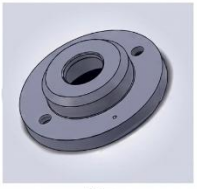
Y94
بكرة تغذية شكل V صغيرة



C95
بكرة اسطوانةحلج ١٠ شفرات مسطحة



Y96
غطاء محمل المغذي السفلي



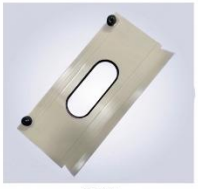
Y97
محمل المغذي السفلي



Y98
غطاء محمل المغذي المغذي العلوي



Y99
محمل المغذي العلوي



Y100
الغطاء الأمامي للمغذي



Y101
صينية المغذي



Y102
لوحة المغذي السفلية المثقبة



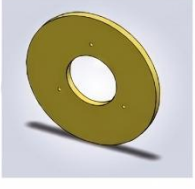
Y106
لوحة المغذي الجانبية الصغيرة



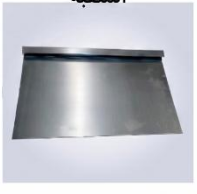
C109
مطاط أسطوانة الحلج



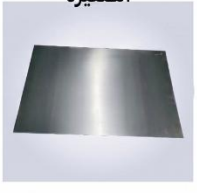
Helezon Yatağı
محمل البريمة



111
غطاء الأسطوانة البلاستيكي



C105
لوحة الحلج الخلفية



C67
لوحة الحلج الأمامية المستقيمة



Temizleme Grubu Fırçası
فرشاة مجموعة التنظيف



Temizleme Grubu Testeresi
منشار مجموعة التنظيف

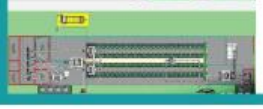
CEYHAN SÜMER
ÇIRÇIR MAKİNALARI











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