ДЖЕЙХАН СЮМЕР

МАШИНЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДЖИНА

МАШИНЫ ДЛЯ ДЖИНА С ВАЛЬЦАМИ И ПИТАТЕЛИ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

С 1967 года

В производстве машин для джина

Я на службе у вас с 1967 года...



МАШИНА ДЛЯ ДЖИНА

КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ МАШИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ХЛОПКА

Машина установлена на место и закреплена болтами с четырех сторон. Электрические линии проведены, кабель заземления подключен. На машину установлен автоматический питатель. Кожаный вал (ролик) подводится к ножу, когда нижний нож находится в центре. Идеальное расстояние между ножами и валом составляет 0,2 мм.

По мере износа вала это расстояние может увеличиваться до 0,5 мм. Если оно станет больше, производительность упадет, и тогда необходимо приблизить вал к нижнему ножу. Это делается следующим образом: при остановленной машине ослабляется нижний болт подшипника вала М 12. Регулировка осуществляется путем затягивания гаек на опоре М 16.

Второй момент: при вращении шкива вала крайняя точка подъема нижнего ножа должна выходить на 14 мм от центра. Если она выйдет больше, хлопок получится тонким. Если меньше — хлопок будет грубым. Это регулируется с помощью 1-дюймового рычага управления и затягивания 1-дюймовых гаек. Автоматическая планка должна приближаться к верхнему ножу на 15–20 мм. Нижний край верхнего ножа должен находиться на 3,5 мм позади линии зеркала. В то же время он устанавливается на 1–2 мм выше центра вала. Расстояние между решеткой и нижним ножом составляет 7 мм. Решетка располагается на 21 мм ниже центра в зависимости от размера хлопка.

Цель здесь состоит в том, чтобы вал «видел» хлопок. Вал делает 165 оборотов в минуту. На нем имеются спиральные каналы. Со временем эти каналы исчезают. Мастера заново прорезают их с помощью небольшого ручного двигателя с дисковой пилой: шириной 2 мм, глубиной 6–7 мм и с интервалом 30–35 мм. Разумеется, при остановленной машине проверяются все ремни. Необходимо следить за тем, чтобы они не были ослаблены. Производится регулировка питателя вперед-назад. Питатель настраивается и закрепляется так, чтобы шипы бросали хлопок прямо в зев ножей. Регулируется расстояние между нижним и верхним барабанами. Это делается через подшипники верхнего барабана. Важной задачей здесь является подача такого количества хлопка, которое машина способна переработать.

Проверяются защитные кожухи ремней. Ремни двигателя не должны быть ослаблены. Они натягиваются с помощью болта на подставке двигателя. После настройки верхнего ножа все пружины затягиваются с одинаковым усилием. Не просовывайте руки для затягивания пружин при снятой передней крышке питателя во время работы машины. Шипы могут захватить руку. Нужно быть очень осторожным. Вал может прийти в нормальное состояние после одного-двух часов работы. Старые мастера при первом запуске машины мазали вал мылом, чтобы пригладить ворс кожи. Со временем лезвие верхнего ножа истончается. Мастера снимают нож вместе с зеркалом и обтачивают его напильником по всей длине прямо на машине, доводя кромку до 0,5 мм. Затем зачищают мелкой наждачной бумагой.

Состояние смазки подшипников указано в каталоге. Рекомендуется использовать консистентную смазку Shell Alvania. Настройка машины подробно описана в каталоге. Для эффективной работы хлопкоочистительной машины мастер должен проявлять должное внимание и усердие, постоянно контролируя процесс. В ходе наблюдений замечено, что иногда в машину поступает избыток хлопка, и она забивается. В таком случае следует остановить машину, поднять питатель, извлечь и очистить скопившийся хлопок. Питатель устанавливается на место.

Верхний барабан немного опускается, и подшипники затягиваются. Это обеспечивает подачу меньшего количества хлопка в машину. Пружины верхнего ножа не должны быть ни слишком

тугими, ни слишком ослабленными. Все они должны иметь нормальную, одинаковую затяжку. В конце рабочего дня, после остановки машин, необходимо поднимать питатели и проводить чистку. Если удалять посторонние предметы, скапливающиеся перед ножами, пропускная способность вала увеличивается. Валковые джины широко используются и предпочитаются во всем мире, так как они не повреждают волокно хлопка.

Желаем вам продуктивного и успешного сезона.

НАСТРОЙКА НАШЕЙ ОДНОНОЖЕВОЙ МАШИНЫ

Наименования и номера деталей, показанных на схеме, приведены ниже.

№:

- **1:** Шариковый подшипник с левой резьбой, соединенный с эксцентриком нижнего вала, Подшипник № 2305
- **2:** Регулировочный рычаг, стальной рычаг с правой и левой резьбой
- **3:** Подшипник с правой резьбой, Подшипник № 6305
- **4:** «Лебединая шея» (гусак), металлический рычаг, к которому крепится нижний нож
- **5:** Нижний нож
- **5a:** Калибр (мастар) высоты нижнего ножа
- **6:** Верхний нож в сборе с зеркалом
- **6a:** Калибр (мастар) центровки верхнего ножа
- **7:** Кожаный вал (ролик/барабан)
- **8:** Эксцентриковый рычаг
- **9:** Калибр (мастар) настройки верхнего ножа
- **10:** Зеркало (отражательная плита)
- **11:** Решетка
- **11a:** Калибр (мастар) зазора между решеткой и нижним ножом
- **12:** Калибр (мастар) высоты верхнего вала

РЕГУЛИРОВКА МАШИНЫ

Поскольку оба конца нижнего ножа зафиксированы, вал сначала прижимается к двум концам нижнего ножа. Если в середине ножа имеется выступ, его необходимо выровнять путем ослабления и затягивания гаек регулировочных винтов (тяг), соединенных с нижним ножом, и отрегулировать его строго параллельно валу по всей длине. Кроме того, когда нижний нож находится в центре вала, зазор между валом и нижним ножом должен составлять от 0,5 до 1 мм. Если оставить зазор слишком большим, машина будет «жевать» хлопок и не сможет его вытолкнуть. Особенно часто следует проверять зазор нижнего ножа, так как по мере износа вала необходимо сокращать этот интервал, то есть приближать вал к ножу.

После того как верхний нож № 6 будет закреплен на зеркале, угловая часть верхнего ножа прижимается к валу. В этот момент не следует перетягивать пружины; их всегда нужно затягивать до нормального уровня. Шаблон (мастар) № 6а, показанный на схеме, является шаблоном для регулировки верхнего ножа. Он изготовлен на 1 мм выше центра вала. Контроль центра верхнего ножа с помощью шаблона выполняется следующим образом: шаблон устанавливается на место посадки подшипника вала, и нож опускается до шаблона; оба конца верхнего ножа должны быть параллельны нижнему ножу. В сущности, верхний нож должен быть отрегулирован так, чтобы он находился на 1 мм выше центральной линии вала на стойке джина. Собственно, регулировка, которую мы пытаемся выполнить выше с помощью шаблона, и есть эта самая настройка.

Верхний нож, соединенный с зеркалом, необходимо выровнять по угольнику с помощью суппортов зеркала, расположенных с двух сторон машины. Суппорт зеркала можно перемещать вперед и назад. По завершении процесса регулировки он фиксируется. Таким образом зеркало крепится к машине; после настройки верхнего ножа необходимо также затянуть контргайки. Кроме того, с помощью регулировочной линейки, показанной на схеме под № 9, настраивается угол соприкосновения верхнего ножа с валом. Эта настройка повышает производительность машины. Регулировка выполняется так: когда три стороны линейки касаются вала, при подтягивании линейки вверх ее ровная часть (верхняя сторона) должна плотно и ровно прилегать к зеркалу. В этом положении при перемещении линейки вверх-вниз она должна касаться и вала, и верхнего ножа. Если конец линейки не касается, эта настройка обеспечивается перемещением суппорта зеркала вперед или назад. Для обеспечения нормального потока хлопка, как и в случае с верхним ножом, с помощью шаблона высоты нижнего ножа № 5а устанавливается настройка на 12 мм.

Эта настройка обеспечивается регулировочным рычагом, показанным под № 2. Ослабленные контргайки затягиваются снова.

При обработке хлопка с повышенной влажностью необходимо поднять нижний нож № 5 с помощью рычага № 2. Таким образом, несмотря на снижение производительности, обеспечивается нормальный режим работы. Настройка нашей машины очень проста и не утомляет мастера. Решетка джина должна находиться на 21 мм ниже центра вала. Зазор между решеткой и нижним ножом должен составлять 7 мм. Этот зазор измеряется после настройки нижнего ножа на 12 мм: вращением нижнего вала его нужно поднять вверх, и в этот момент расстояние между решеткой и ножом должно быть 7 мм. На кожаном валу джина необходимо прорезать спиральные каналы с интервалом от 30 до 35 мм. Глубина канала должна составлять от 3 до 5 мм.

ХЛОПКООЧИСТИТЕЛЬНЫЕ МАШИНЫ CEYHAN SÜMER

Для этой операции нашей компанией была разработана специальная машина для нарезки каналов. Эти каналы имеют большое значение для выхода и чистоты хлопка. Благодаря каналам на поверхности вал эффективно вытягивает чистый хлопок из машины. В каналах, прорезанных вручную, некоторые участки могут оказаться слишком широкими. В таких местах могут застревать и ломаться семена, попадая затем в чистый хлопок. Поэтому данному вопросу следует уделять особое внимание. При соблюдении вышеуказанных настроек будет достигнута желаемая производительность.

Примечание: При проведении капитального ремонта машин в будущем шаблон № 12 используется для контроля положения верхнего вала в машине. Таким образом обеспечивается равная высота верхнего вала на обеих сторонах стойки джина.

СМАЗКА

- **Главный подшипник:** каждые 20 дней набивается каучуковой консистентной смазкой.
- **Подшипники вала:** каждые несколько дней набивается каучуковой консистентной смазкой.
- **Звездчатые подшипники:** раз в 2 месяца набивается каучуковой консистентной смазкой.
- **Эксцентриковые подшипники (верхний и нижний):** каждые 20 дней набивается каучуковой консистентной смазкой.
- **Натяжной шкив:** набивается каучуковой консистентной смазкой раз в сезон.
- **Автоматические вкладыши кривошипа:** должны смазываться ежедневно жидким машинным маслом.

Вкладыши (деревянные подшипники) должны выдерживаться в льняной олифе в течение одного месяца. После этого они готовы к использованию.

ОБОРОТЫ

- **Нижний вал джина:** 32 об/мин
- **Обороты рабочего вала:** 165 об/мин
- **Обороты кривошипа:** 1000 об/мин
- **Нижний барабан питателя:** 20 об/мин
- **Верхний барабан питателя:** 56 об/мин
- **Мердане (битер):** 370 об/мин

ПОДШИПНИКИ

- **1206 K C3:** Подшипник опоры кривошипа
- **1206 K C3:** Нижний подшипник опоры питателя
- **6210 C3:** Подшипник звездчатого узла
- **1207 K C3:** Подшипник рабочего вала
- **1207 K C3:** Натяжной подшипник мердане
- **6204 C3:** Подшипник опоры мердане
- **6204 C3:** Натяжной подшипник джина
- **6202 C3:** Натяжной подшипник питателя
- **1211 K C3:** Главный опорный подшипник
- **6305 C3:** Подшипник опоры с правой резьбой
- **2305 C3:** Подшипник опоры с левой резьбой

РАЗМЕРЫ РЕМНЕЙ

Название ремня	**Размер / Тип**	**Кол-во**
Клиновой ремень питателя	Клиновой ремень 17×1225 мм	1 шт.
Клиновой ремень двигателя джина	Клиновой ремень 17×1500 мм	1 шт.
Клиновой ремень вала джина	Клиновой ремень 17×2550 мм	1 шт.
Ремень плоского шкива питателя	Тормозной ремень $2140\times50\times7$ мм	1 шт.
Ремень плоского шкива кривошипа джина	Тормозной ремень $1730\times30\times7$ мм	1 шт.
Ремень плоского шкива мердане	Тормозной ремень $1900\times30\times7$ мм	1 шт.

ДИАМЕТРЫ ШКИВОВ

Название шкива	**Размер / Тип**	**Характеристика**
Шкив двигателя джина	$17\times1\times138$ мм	Клиновой шкив
Клиновой шкив джина	$17\times1\times205$ мм	Клиновой шкив
Роликовый клиновой шкив джина	$\varnothing 80$ плоский $\times17\times1\times110$ мм	Специальный шкив
Шкив кривошипа джина	$\varnothing 240$ мм	Плоский шкив
Шкив вала джина	$17\times1\times650$ мм	Клиновой шкив
Шкив мердане джина	$\varnothing 110$ мм	Плоский шкив
Большой плоский шкив питателя	$\varnothing 320$ мм	Плоский шкив
Малый клиновой шкив питателя	$17\times1\times85$ мм	Клиновой шкив
Большой клиновой шкив питателя	$17\times1\times245$ мм	Клиновой шкив
Малый роликовый шкив питателя	$\varnothing 100$ мм	Плоский шкив

Рисунок 1

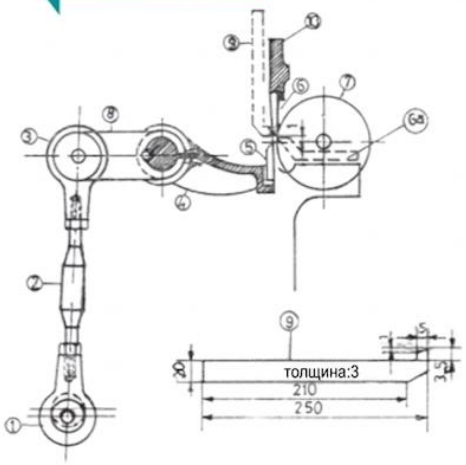
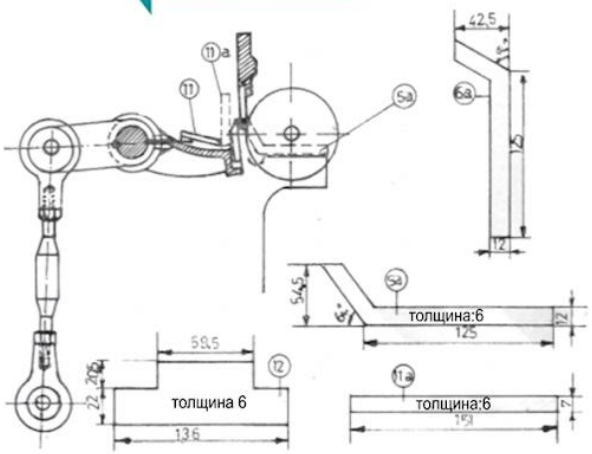
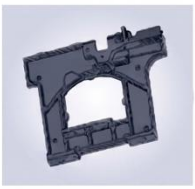


Рисунок 2

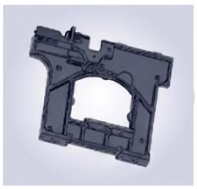


Джейхан Сюмер

Хлопкоочистительные машины



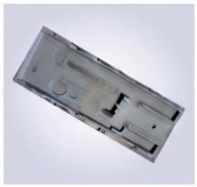
C1
Правая лапка хлопкоочистителя



C2
Левая лапка хлопкоочистителя



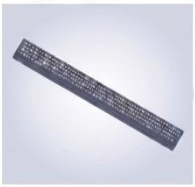
C3
Верхняя правая часть лапки хлопкоочистителя



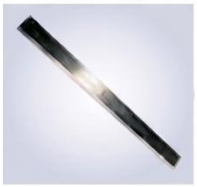
C4
Верхняя левая часть лапки хлопкоочистителя



C5
Пластина хлопкоочистителя



C7
Перфорированная решетка хлопкоочистителя



C8
Верхний нож пластины хлопкоочистителя



C9
Нижний нож хлопкоочистителя с пальцами



C10/A
Верхний вал со стальным уплотнением



C12
Нижний вал с динамо-машиной, тип 50



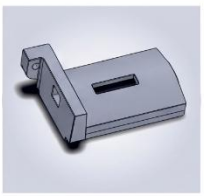
C13
Коленчатый вал хлопкоочистителя



C14
Тяга натяжения хлопкоочистителя



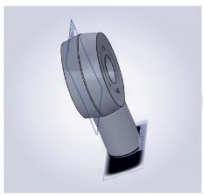
C15
“Гусиная шея” (патрубок) хлопкоочистителя правая-левая



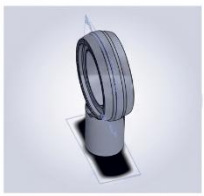
C16
Зеркальный кронштейн, левый



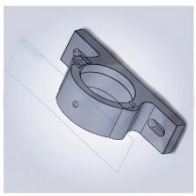
C17
Зеркальный кронштейн, правый



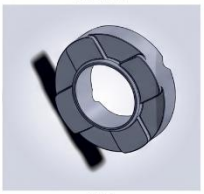
C18
Правый подшипник с резьбой, крепящийся к эксцентриковому рычагу



C19
Левый подшипник с резьбой, крепящийся к нижнему валу



C20
Подшипник коленчатого вала основного подшипника



C21
Крышка основного подшипника



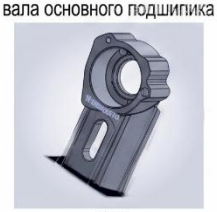
C22
Звездчатый подшипник, правый - левый



C23
Изогнутая крышка звездчатого подшипника



C24
Прямая крышка звездчатого подшипника



C25
Подшипник коленчатого вала, правый - левый



C26
Крышка подшипника коленчатого вала



C27
Балансировочный эксцентриковый рычаг



C28
Крышка эксцентрикового подшипника



C30
Боковая пластина



C31
Рычаг регулировки

CEYHAN SÜMER
ÇIRÇIR MAKİNALARI



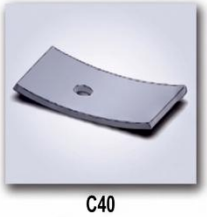
C34
Вал пальца



C38
Лезвие (решетка) Z-образной формы



C39
Палец захвата



C40
Прокладка



C41
Верхний подшипник ролика



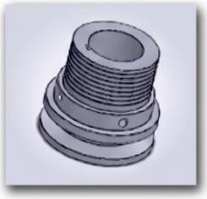
C42
Палец эксцентрика



C44
Шкив вала



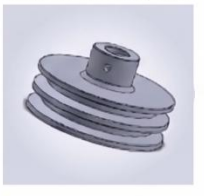
C47/A
Шкив ролика 65 мм



C49/A
Шкив клинового ремня 10.5 мм



C50
Шкив клинового ремня 21 мм



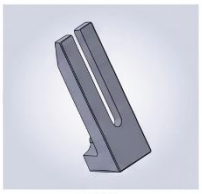
C51
Шкив привода клинового ремня



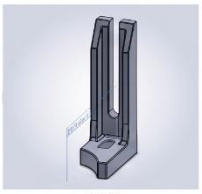
C53
Плата автоматического вала



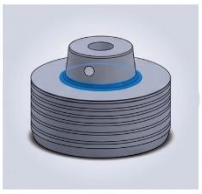
C55
Ролики



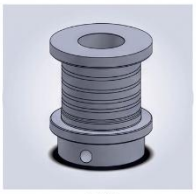
C56
Вал ролика, подшипник, уголок Левый



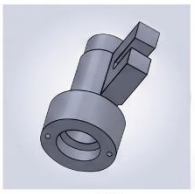
C57
Вал ролика, подшипник, уголок Правый



C59
Ролик, чаша, большой шкив



C61
Шкив ролика, малое кольцо



C62
Подшипник вала ролика Правый



C63
Крышка вала ролика, подшипник, лист



C64
Подшипник вала ролика Левый



Y66
Шкив для соединения податчика



C69
Торцевая крышка для боковой части



Y71
Опора податчика, верхня Левя (вид сзади)



Y72
Опора податчика, верхняя Правая (вид сзади)



Y73
Нижний барабан податчика



Y74
Верхний барабан податчика



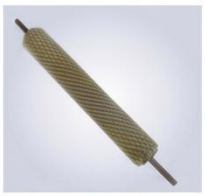
Y75
Передний верхний шильдик, металлическое соединение



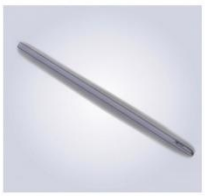
Y76
Уголок соединения податчика



C73/C
Натяжитель хлопкоочистителя



Валок хлопкоочистителя



Y77
Нижний вал подачи 25 мм



Y78
Верхний вал подачи 30 мм



Y79
Рычаг подачи Вергеля Левый



Y80
Рычаг подачи Вергеля Правый



Y81
Зубчатая рейка подачи



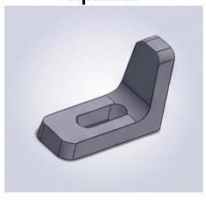
Y82
Шкив барабана подачи Нижний/Верхний



Y83
Большой плоский шкив подачи



Y84
Большой клиноременный шкив подачи



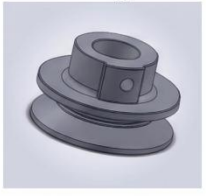
Y88
Угловой кронштейн подачи



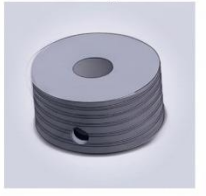
Y89
Монтажный зажим подачи



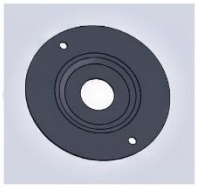
Y90-93
Натяжитель ремня подачи



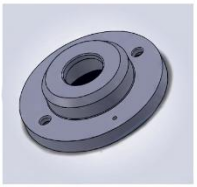
Y94
Малый клиноременный шкив подачи



C95
Шкив валка хлопкоочистителя 10-лопастной плосий



Y96
Крышка нижнего подшипника питателя



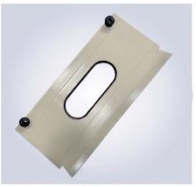
Y97
Нижний подшипник питателя



Y98
Крышка верхнего подшипника питателя



Y99
Верхний подшипник питателя



Y100
Передняя крышка питателя



Y101
Поддон питателя



Y102
Нижний перфорированный лист питателя



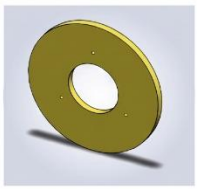
Y106
Боковой лист питателя малый



C109
Резина вальца джина



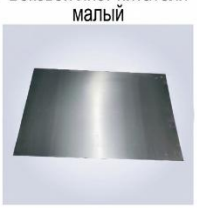
Helezon Yatağı
Подшипник шнека



111
Пластиковая крышка вальца



C105
Задний лист джина



C67
Передний лист джина прямой



Temizleme Grubu Fırçası
Щетка узла очистки



Temizleme Grubu Testeresi
Пила узла очистки

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