

CE



TARIM İŞ MAKİNA SANAYİ



**DEPOLU GEZER  
KOMBİNE HARMAN MAKİNASI  
TANITMA VE KULLANMA KLVUZU**

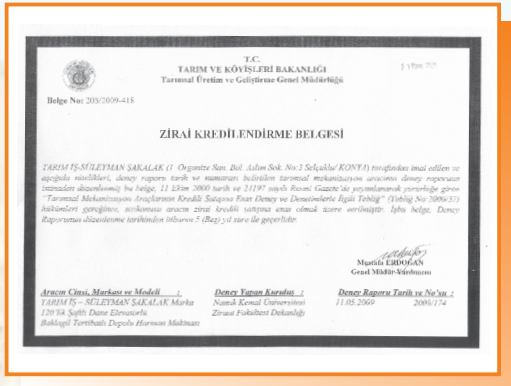
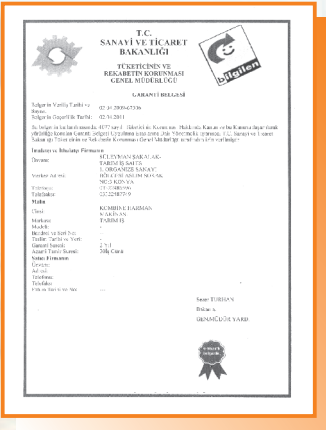
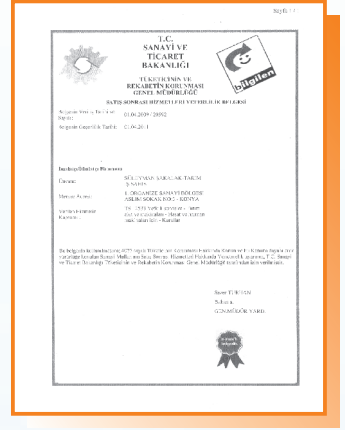
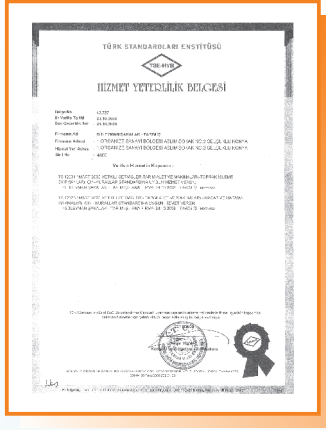


TARIM İŞ MAKİNASANAYI

**DEPOLU GEZER  
KOMBİNE HARMAN MAKİNASI  
TANITMA VE KULLANMA KILAVUZU**



CE



## ÇOK ÖNEMLİ TAVSİYE

Bu makinanın en büyük düşmanı, makina tam devirle çalışırken haznenin içine kaçırılan sert cisimlerdir. Batör milinin eğilmesine, eleklerin parçalanmasına, parmakların kopmasına sebep olabilecek ve en mühimi kırılan parçaların dışarı fırlayarak etraftakilerin büyük kazalara uğramasına sebebiyet verecek olan bu gibi ihmal ve dikkatsizliklere meydan verilmemelidir.

Batör mili parmaklarından her hangi birisi kırıldığı veya büküldüğü zaman makinaı kat'iyyen çalıştırmayınız. Makinaı dengesiz çalıştıracak olursanız batör milinin kesilmesine sebep olursunuz.

**ÜRETİMLERİMİZİ**  
**T.C. Ziraat Bankası Kredili Satışlarından**  
**Tarım Kredi Kooperatiflerinden**  
**Fabrika ve İrtibat Bürolarından**  
**Yetkili Bayilerimizden**  
**Temin Edebilirsiniz.**

## Sayın Çiftçilerimiz;

Türkiye'nin tahıl ambarı olarak tanıdığı Konya, Zirai ekipmanların imalatında da memleketimizin önde gelen illerindedir.

**TARIM İŞ MAKİNA SANAYİ** firması ise imalatta kullandığı kaliteli malzemeyi ve 45 yılın verdiği tecrübeyi bir araya getirerek, ziraat ekipmanları sahasında yıllarını harcamış, üstün vasıflı teknik elemanları sayesinde rakipsiz, randımanlı ve en titiz çiftçinin bile severek kullanacağı bu zirai ekipmanı da (Depolu Gezer Harman Makinesini) sizlere sunmuş ve Türkiye'nin en icra köşesinde bile **TARIM İŞ** ekipmanlarını ısrarla aranır hale getirmiştir. Müessesemizin tek gayesi memleketimizin üretici gücü ve milletimizin göz bebeği olan fedakar çiftçimize en iyi zirai ekipmanlarını yapmak sureti ile zorluklarına çare aramak ve emeklerini en üst seviyede değerlendirebilmektir. Köylüye hizmeti prensip kabul eden firmamız yılarca çiftçilerimizle beraber çalışmış, onların istek ve arzularını şekillendirerek elinizdeki çok kullanışlı Harman Makinesini üretmiş bulunmaktadır. Fabrikasyon imalatın garantisini yalnız **TARIM İŞ** firması sizlere verebilmektedir.

Bu suretle makinenin en verimli bir şekilde çalıştırılabilmesi bu kullanma ve bakım kılavuzunda izah edilmiş hususlara aynen uyulması ile mümkün olacaktır. Üretimin verimliliği zirai ekipmanların teknik bir şekilde kullanılabilmesine bağlı olduğuna göre çiftçimizin yanlış kullanmaktan doğan hataları firmamız tespit ederek bu bakım kılavuzunu, sizlere faydalı olacağını bilerek hazırlamıştır. İsrarla aranan diğer zirai ekipmanlarımız gibi Depolu Gezer Harman Makinesinin de ülke tarımına ve sizlere hayırlı olmasını diler, bol ürün, sağlık ve başarı dolu yıllar dileriz.

**TARIM İŞ MAKİNA SANAYİ**

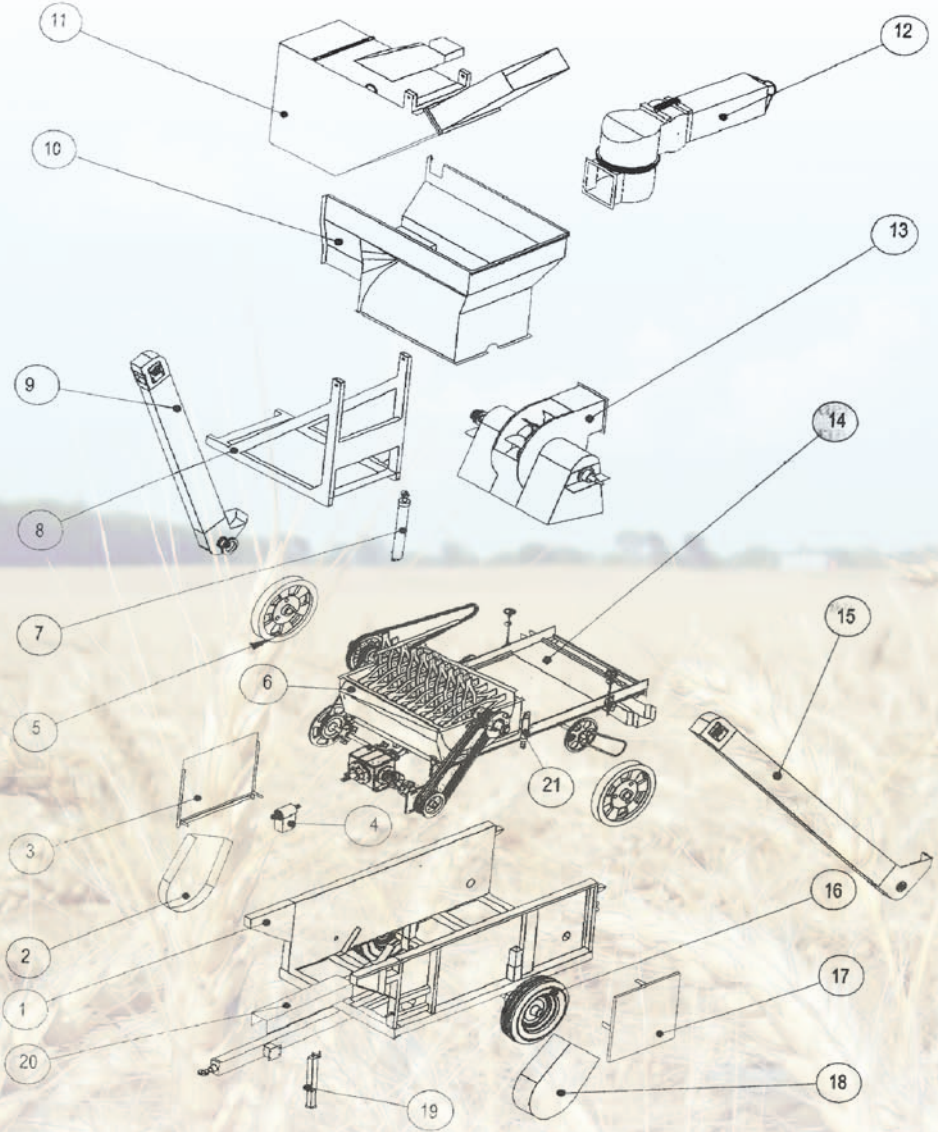


**Sayın Çiftçilerimize;**

Satın almış, olduğunuz **TARIM İŞ Depolu Kombine Harman Makinesi** sizlere uzun yıllar hizmet edebilecek şekilde imal edilmiştir.

Kalitemiz **Ziraat Fakültelerinden alınmış Deney Raporu, CE Belgesi, TSE- Hizmet Yeterlilik Belgesi, TC Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Satış Sonrası Hizmetleri Yeterlilik Belgesi ve Garanti Belgesi** ile sabittir.

Bütün bunlara rağmen makinenizin uzun yıllar hizmetinizde olabilmesi size sunduğumuz bu kullanma bakım kılavuzundaki hususların aynen uygulanması ile mümkündür. Bu kullanma ve bakım kılavuzunu dikkatle okumadan Harman Makinesini çalıştırmayınız.



## HARMAN MAKİNASI PARÇALARININ TANITILMASI

- |                                  |                          |                              |
|----------------------------------|--------------------------|------------------------------|
| 1- Şase                          | 8 - Depo Muhafaza Şasesi | 15 - Dane Elevatörü          |
| 2 - Eksantrik Kasnak Muhafazası  | 9 - Kesmik Elevatörü     | 16 - Lastik                  |
| 3 - Volant Muhafazası            | 10 - Sepet               | 17 - Volant Muhafazası       |
| 4 - Şaft Ara Bağlantısı          | 11 - Depo                | 18 - Şaft Kasnağı Muhafazası |
| 5 - Volant                       | 12 - Saman Borusu        | 19 - Kriko                   |
| 6 - Batör Haznesi - Mili - Eleği | 13 - Aspiratör           | 20 - Şaft Muhafazası         |
| 7 - Depo Lifi                    | 14 - Sağsak Elek         | 21 - Dingil Lifi             |

## DEPOLU GEZER KOMBİNE HARMAN MAKİNESENİN ÖZELLİKLERİ

- 1 – TARIM İŞ Harman Makineleri Türk çiftçisinin ısrarla aradığı ve beğenisini kazanmış tek Harman Makinesi olmuştur.
- 2 – Makinemizin gerekli mukavemet hesapları yapılarak projelendirilmiş ve projelere uygun olarak seri imalata geçilip çiftçilerimizin hizmetine sunulmuştur.
- 3 – Sap atma yüksekliği asgari halde indirilmiştir.
- 4 – Çift volan ve değişik çapta çift kasnak ve şanzıman kullanmak suretiyle, her traktöre uygulanabilmesi sağlanmıştır.
- 5 – Makinenin şasesi bütün ve kapalı olarak kaliteli saçtan formlar verilmek sureti ile imal edilmiştir.
- 6 – Elek kurs boyu ayarlanabilir şekilde yapılmak sureti ile seri iş yapabilme özelliği kazandırılmıştır.
- 7 – Titreşimli elekler, vidalı miller ve mukavemetli yaylar ile şaseye bağlanarak çalışma anındaki sarsıntı önlenmiş ve eleklere milimetrik ayar imkânı kazandırılmıştır.
- 8 – Aspiratörler fan sistemine göre ve en hassas şekilde ayarlanabilir durumda imal edilmiştir.
- 9 – İsteğe göre nohut, fasulye, mercimek, fiğ ve kimyon teşkilatı ilave edebilmek sureti ile tüm tahıl ürünlerini tek makinede yapma imkânı sağlamıştır.
- 10 – Makinenin lastikleri yeni ve traktör ön lastikleri olarak seçilmiştir. (750\*16 – 8 kat)
- 11 – Şanzımanı sayesinde en küçük traktörle bile çalışma imkanı sağlanmıştır.
- 12 – Makinenin insan gücü isteği çok azdır. Emekten tasarruf sağlanmıştır.
- 13 – Batur eleği sökülüp takılabilir şekilde kızaklı yapıldığından isteğe göre her an kolayca değiştirilebilir.
- 14 – Volantlar traktörü zorlamayacak şekilde emsallerine göre daha ağır şekilde seçilmiştir.
- 15 – Ekstra teşkilat olarak Tane Elevatörü tertibatı konularak tanenin depolanması temin edilmiştir.
- 16 – Ekstra Kesmik Elevatörü tertibatı konularak başaklı ve ayrışmamış sapların tekrar dövücüye akıtılması imkânı sağlanmıştır.
- 17 – Dingillere piston konarak engebeli arazilerde makinenizin dengede tutulması sağlanmıştır.
- 18 – Depo tertibatına piston monte edilerek deponuzu istediğiniz yere kolayca boşaltma imkânı sağlanmıştır.
- 19 – Makinenizin tüm yedek parçaları fabrikamız deposunda mevcut olup, yetkili satıcılarımızdan ve fabrikamızdan temin edilebilir.
- 20 – Bütün hareketli kısımlarda yağlama tertibatı konularak bakımda kolaylık temin edilmiştir.
- 21 – Makinemiz Namık Kemal Üniversitesince Türkiye tarım şartlarına uygunluğu deneme raporu ile tespit edilmiştir.
- 22 – Makinemiz her türlü fabrikasyon hatalara karşı 2 yıl garantilidir.
- 23 – Makinemizin kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.
- 24 – CE Belgesi düzenlenerek işçi sağlığı ve iş güvenliği dikkate alınarak tehlike arz eden bütün kısımlar muhafaza altına alınmıştır.

Makinemizin yukarıda sıraladığımız hususlardan ayrı olarak Türkiye’de imal edilen diğer Harman Makineleri ile kıyas kabul etmeyen mukavemetli malzeme çok mükemmel bir işçilik ile imal olduğundan TARIM İŞ ismi Türk çiftçisinin her zaman güven duyduğu bir isim olarak ününü devam ettirecektir. Firmamız siz çiftçilerimizden aldığı güvenle Türk tarımına hizmetini devam ettirecektir.

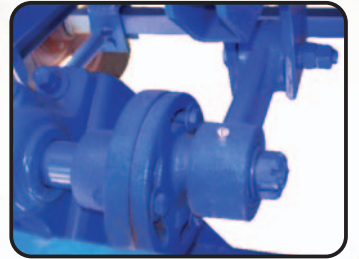
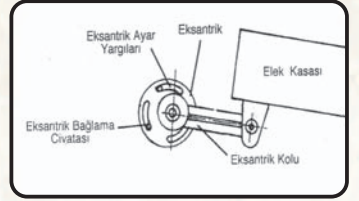
## MAKİNENİN ÇALIŞTIRILMAYA AYARLANMASI

### EKSANTİRİK AYARI

Titreşimli (sallanan) eleği hareket ettiren mekanizma eksantriktir. TARIM İŞ Harman Makinasındaki eksantrik ayarlanabilir tipte imal edilmiştir. 12 mm 'den 38 mm'ye kadar ayarlana bilen bu eksantrik sayesinde eleğin çalışma kurusunu azaltır çoğaltabilirsiniz. Böylece hem çalışmayı hızlandırmak, hem değişik mahsüllerin işlenmesini kolaylaştırabilmek ve hemde elek üzerine malama yığılmasını önlemiş olursunuz.

A- Elek üzerine malama yığılırsa aşağıda şekilde görüldüğü gibi eksantrik bağlama civatalarını gevşetip eksantrik ayar yargılarından kaydırma suretiyle elek kurs boyunu artırınız. Eleğin sallanmasını fazlaştırınız.

B- Taneler elek üzerinden dışarıya dökülüyorsa ve makina fazla sallanıyorsa elek kurs boyu fazladır. Elek kurs boyunu eksantrikten ayarlamak suretiyle azaltınız. Böylece tanenin elekten dökülmesi önlenmiş olur.



Elek üzerine malama yığılma yapıyorsa şekilde görüldüğü gibi civatalar gevşetilerek merkez kaçıklığı azaltılır veya çoğaltılır. Böylece sap-tane oranına göre eksantrik ayarlanabilir. Eksantriği çerçeveye bağlayan kol bilyalı yatakları pernoya çift bilya ile bağlandığından kolun kopması ve eleğin yırtılması tamamen önlenmiştir.



## ASPIRATÖR AYARI

Aspiratör kızaklı şekilde ve fan sistemi esas kabul edilerek imal edilmiştir. Pervane Kanatları saçtan yapılmak suretiyle tane zayıtı % 1'e kadar düşmüştür. Bu durum yalnız **TARIM İŞ** Harman Makinalarına has bir özelliktir.

Aspiratörde şekilde görüldüğü gibi ön ayarlı sürgü sacı çalışmaya başlamadan önce eleklerle arasında 2 cm. kadar açık kalacak şekilde ayarlanır. Makine çalıştırılır dik kontrol yapılır.

Taneye kesmik gelmeye başlarsa şekilde görüldüğü gibi ön ayarlı perde indirilerek kesmikler emişe bağlanır, samana tane kaçırırsa ayar perdesi yukarıya kaldırılır. Perdenin eleklerle arasındaki açıklık 1.5 - 2 cm. olmalıdır. Saman kontrolünde samana dane kaçırırsa aspiratör ayar sacı yukarıya doğru kaldırılır. Bu kontrolde, tane kaçmıyorsa elek üzerinde tane samanla geliyorsa, aspiratör ayar sacı aşağıya doğru indirilir.

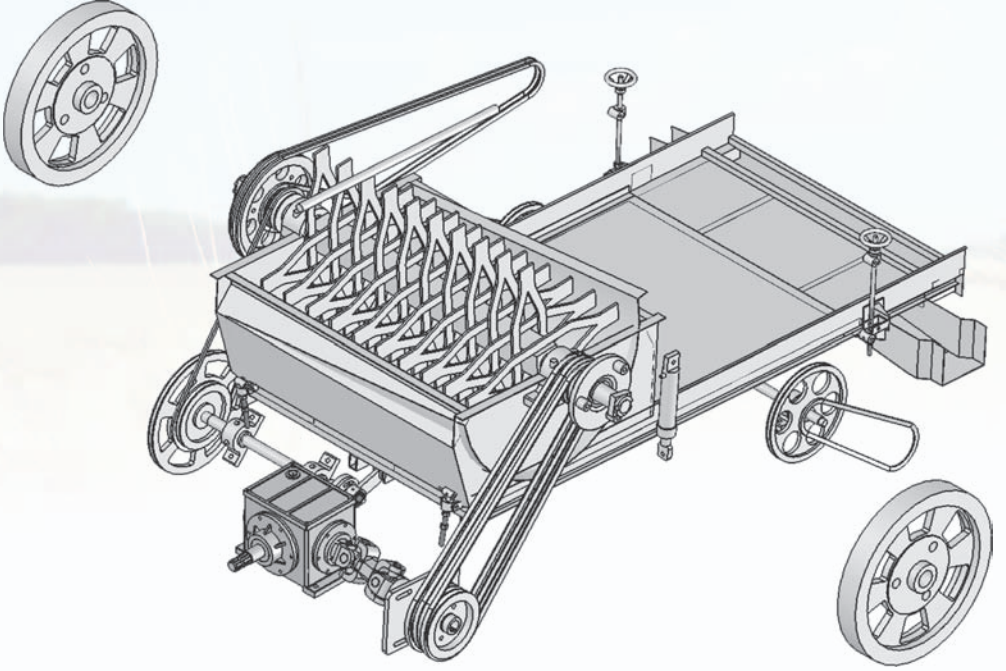
**NOT : TARIM İŞ** Harman makinaları normal çalışma koşullarına ayarlanıp, sevk edilir. Her traktör sürücüsü, traktör gaz ayarından ayarlanmak suretiyle makineyi en randımanlı bir şekilde hiç bir ayar yapmadan çalıştırılabilir.

Kayış gevşekliklerini aspiratör kızaklarından, aspiratörü kaydırmak suretiyle gidermek mümkündür. Elekler, elek askı kollarından milimetrik olarak aspiratöre yaklaştırılıp uzaklaştırılabilir. Eksantrik yatakları, kızaklı yapılmadığından gerdirme suretiyle kayış gerginliğini temin edebilir.



## SAMAN AYARI

Her bölge çiftçisinin istediği özellikte saman elde edebilmesi için batör eleği Ø 14 mm. den Ø 45 mm'ye kadar değişik delik ölçülerinde imal edilmiştir. Harman makinasına kızaklı bir şekilde monte edilen bu batör eleğini her zaman kolayca değiştirmek mümkündür. Böylece istenilen nitelikte samanı elde etmek mümkündür.



## **ŞANZIMAN ÇIKIŞ KASNAĞI (ŞAFT KASNAĞI) KAYIŞLARININ GERDİRİLMESİ AYARI**

- 1- Şaft kasnağı gerdirmeye yatağındaki 4 adet civata somununu gevşetin.
- 2- Kasnak yatağı ile şanziman arasındaki küçük şaftın herhangi bir civatasını gevşetin.
- 3- Kayışları gerdirmek için gerdirmeye civatası somununu sıkın.
- 4- İşlem tamamlandıktan sonra gevşetilen civataları tekrar sıkın.



## ÜRÜNLERİN HARMAN EDİLİŞLERİ

TARIM İŞ Harman Makinesi yalnızca arpa ve buğday hasatı için üretilmemiştir. Çeşitli bölgelerimizde üretilen bakliyat ürünlerinin pek çoğuda ilave teşkilatlar sayesinde harman edilebilmektedir. İlave teşkilatlı makine kullanan çiftçilerimiz değişik ürünlerine göre makinelerini verilen bilgiler doğrultusunda ayarlayabilirler.

### BUĞDAY – ARPA İŞLERKEN:

1- Batör Eleği	: 14-15 mm batör eleği takınız
2- Ön elek	: Buğday : 6 mm ön elek takınız Arpa : 8 mm ön elek takınız
3- Aspiratör	: 150 mm ters konik kasnak takınız 17*2750 V kayışı takınız
4- Eksantrik	: 17*2600 V kayışı takınız (büyük kasnak)
5- Şaft	: 500 mm çapında 4 kademeli kasnak takınız 22*3050 V kayışı takınız
6- Tane Elevatörü	: 17*2150 V kayışı takınız (İlk hareket aspiratör milinden alınır) 17*1400 V kayışı takınız
7- Kesmik Elevatörü	: 17*1825-1850 V kayışı takınız

Buğday, Arpa işlerken Traktöre 1500 – 1600 arası gaz verilmelidir.

### NOHUT İŞLERKEN:

1- Batör Eleği	: 14-15 mm batör eleği takınız
2- Ön Elek	: 12 mm ön elek takınız
3- Aspiratör	: 125 mm çapında kasnak takınız 17*3100 V kayışı takınız
4- Eksantrik	: 17*2250 V kayışı takınız (küçük kasnak)
5- Şaft	: 235 mm çapında 4 kademeli kasnak takınız 22*2600 V kayışı takınız
6- Tane Elevatörü	: 17*3450 V kayışı takınız (İlk hareket batör milinden alınır) 17*1400 V kayışı takınız
7- Kesmik Elevatörü	: 17*1825-1850 V kayışı takınız

Nohut işlerken Traktöre 1400 – 1500 arası gaz verilmelidir.

Her bölgenin mahsul ürünlerine göre nem, rutubet, mahsulün olgunluğu vb olaylar traktörün gaz ayarına tesir edebilir, bunun için en güzel randıman kendi mahsulünüze en uygun gaz ayarını seçebilmeye bağlıdır.

### FASULYE – BAKLA İŞLERKEN:

Nohut işlerken yapılan işlemlerin aynısı uygulanmalıdır.

Sadece eksantrik kurs boyu biraz arttırılmalıdır.

Batör Eleği bölgenin ve mahsulün özelliğine göre 18-20-22-26-30-32 mm olarak değiştirilmelidir.

## KIRMIZI MERCİMEK İŞLERKEN:

1-Batör Eleği	: ½ yargılı ½ 12 mm batör eleği takınız
2- Ön Elek	: 5,5 mm ön elek takınız
3- Aspiratör	: 200 mm çapında kasnak takınız 17*3200 V kayışı takınız
4- Eksantrik	: 17*2250 V kayışı takınız (küçük kasnak)
5- Şaft	: 265 mm çapında 4 kademeli kasnak takınız 22*2650 V kayışı takınız
6- Tane Elevatörü	: 17*3450 V kayışı takınız (İlk hareket aspiratör milinden alınır) 17*1400 V kayışı takınız
7- Kesmik Elevatörü	: 17*1825-1850 V kayışı takınız

Mercimek işlerken Traktöre 1400 – 1500 arası gaz verilmelidir.

## YEŞİL MERCİMEK İŞLERKEN:

Kırmızı mercimek işlerken yapılan işlemlerin aynısı uygulanmalıdır. Sadece elek aksamaları aşağıdaki gibi değiştirilmelidir.

1- Batör Eleği	: 12 mm batör eleği takınız
2- Ön Elek	: 8 mm ön elek takınız.

## FİĞ İŞLERKEN:

Kırmızı mercimek işlerken yapılan işlemlerin aynısı uygulanmalıdır. Sadece elek aksamaları aşağıdaki gibi değiştirilmelidir.

1- Batör Eleği	: 12 mm batör eleği takınız
2- Ön Elek	: Mahsulün durumuna göre 5.5 - 6 mm ön elek takınız.

Yeni bir makine ile ilk anda fiğ işlenmemelidir. Kıрма yapabilir. Fiğ işlerken traktöre 1500 - 1600 arası gaz verilmelidir.

## KİMYON İŞLERKEN:

1- Batör Eleği	: 9-10 mm batör eleği takınız
2- Ön Elek	: 4 mm ön elek takınız
3- Aspiratör	: 230 mm çapında kasnak takınız 17*3250 V kayışı takınız
4- Eksantrik	: 17*2250 V kayışı takınız (küçük kasnak)
5- Şaft	: 265 mm çapında 4 kademeli kasnak takınız 22*2650 V kayışı takınız
6- Tane Elevatörü	: 17*3450 V kayışı takınız (ilk hareket aspiratör milinden alınır) 17*1400 V kayışı takınız
7- Kesmik Elevatörü	: 17*1825-1850 V kayışı takınız

Kimyon işlerken Traktöre 1500 – 1600 arası gaz verilmelidir. Taban toz eleği çıkartılarak 2 mm toz eleği monte edilmelidir.

## BAKIM

**İnsanların** verimli çalışabilmesi nasıl kendilerine iyi bakmakla mümkün oluyorsa, makinasında randumanlı çalışabilmesi iyi bir bakım ve devamlı kontrol ile mümkündür. Bunun için işe başlamadan evvel makinanın her tarafını güzelce ve ihmal etmeden gözden geçiriniz. Özellikle hayati ehemmiyet taşıyan kısımları (Volantlar ve volant somunları ile aspiratör yataklarını) başkasına havale etmeden bizzat kendiniz kontrol ettikten sonra işe başlayınız.

A - Herhangi bir ihtimalle gözden kaçmış bir eksiklik olabilir. Özellikle volant, volant somunları ve batör mili yataklarını her gün birkaç sefer kontrol ediniz. Yatak ve Jant somunlarının gevşemesi batör milinin kırılmasına veya volant fırlamasına sebep olacağından çok büyük kazalar olabilir, ihmal etmeyin.

B - Sevk anında eğilme, kırılma, düşme ve herhangi bir vida gevşemesi olabilir. Bu tür eksikleri gidermeden makınayı çalıştırmayınız.

C - Lastik havalarını kontrol ediniz. 30-35 derece arasında olmasını sağlayınız.

D - Makınayı evvela boşta çalıştırıp (1/2 saat) tekrar yatakları, vidaları, somunları ve ayar kollarını kontrol ettikten sonra işe başlayınız.

E - Yağlamayı ve temizlemeyi hiç ihmal etmeyiniz. Yağlama, şemada görüldüğü gibi gresörlüklere bolca gres yağı basmak suretiyle temin edilir.

F - Yağlamayı 1 - 2 günde bir mutlaka yapınız. Günde bir kaç defa yatakların ısınıp ısınmadığını (El dayayacak şekilde olursa normaldir) kontrol ediniz.

G - Eleklerin dolmamasına dikkat ediniz.

H - Civataları sık sık kontrol ederek gevşememesine, düşmemesine ve bir arızaya sebep olmamasına dikkat ediniz.

İ - Hareket ileten kayışların daima gergin olmasına dikkat ediniz.

J - Makınayı düzgün ve normal yollardan normal süratle çekiniz. Engebeli arazide çok dikkatli, ağır gidiniz. Böyle yollarda ve uzak mesafelere makınayı mümkünse remorkla sevk ediniz. Böylece makinanın ömründen kazanmış olursunuz.

K - Samana tane kaçmasına en mühim sebep alt eleğin dolmuş olmasındandır. Bu münasebetle 3 mm. eleğin altının dolmamasına dikkat ediniz. Böyle hallerde elek tamamen boşalınca kadar makınaya sap atmayınız.

L - Her iş bitiminde makina tamamen temizleninceye kadar çalıştırınız. Haznenin içi, elekler ve aspiratör tam temizlenmeden makınayı durdurmayınız.

M - Harman sonunda makınayı güzelce temizleyerek gelecek harmana hazır şekilde kapalı bir yerde muhafaza ediniz.

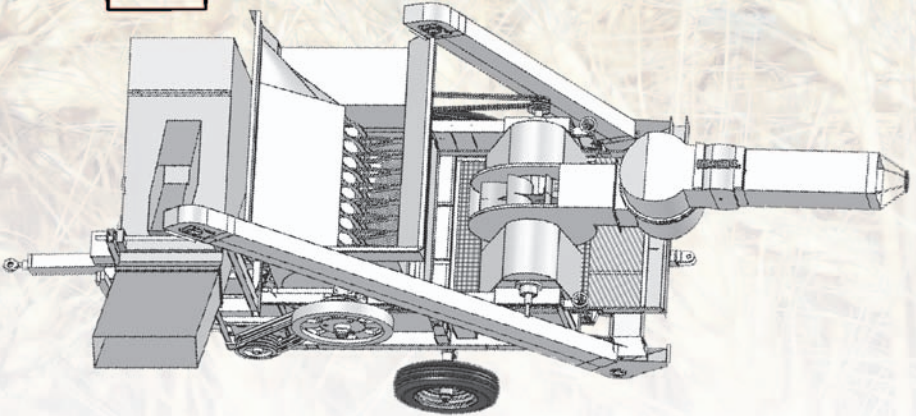
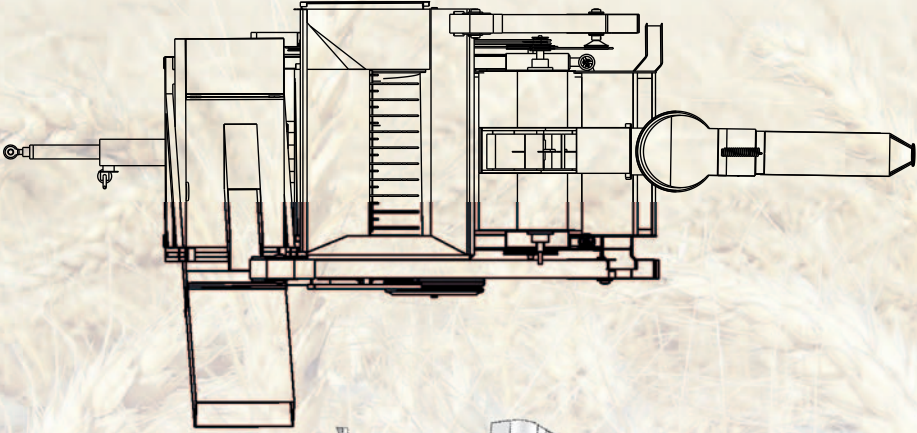
N - Halledemediğiniz zorluklarda bizi haberdar ediniz. Bütün sorunlarınızı müessesemiz halletmeye hazırdır.

## ÖNEMLİ

**Temizlemek amacı ile iş bitiminde traktörünüze kesinlikle yüksek gaz vermeyiniz.**

## YAĞLAMA ŐEMESİ

YAĞLANACAK KISMIN ADI	YAĞ CİNSİ	KRASÖR ADEDİ	YAĞLAMA ZAMANI
Kriko Mili	Gres Yağı	1 Adet	Haftada
Şanzıman Ara Yatak	Gres Yağı	1 Adet	Hergün
Şaft Ara Bağlantı	Gres Yağı	1 Adet	Hergün
Eksantrik Mili Yatakları	Gres Yağı	2 Adet	Hergün
Eksantrik Sekiz Yatağı	Gres Yağı	2 Adet	Hergün
Dingil Lifleri	Gres Yağı	6 Adet	Hergün
Aspratör mili yatakları	Gres Yağı	4 Adet	Hergün
Batör Mili Yatakları	Gres Yağı	4 Adet	Hergün
Dingil Poryaları	Gres Yağı	2 Adet	Hergün
Tane Elevatör Yatakları	Gres Yağı	4 Adet	Hergün
Kesimik Elevatörü Yatakları	Gres Yağı	4 Adet	Hergün
Elek Sallama Yatakları	Gres Yağı	4 Adet	Hergün
Elek Sallama Arka	Gres Yağı	2 Adet	Hergün
Döner Kafa	Gres Yağı	3 Adet	Hergün
Elevatör Haraket Mili	Gres Yağı	2 Adet	Hergün



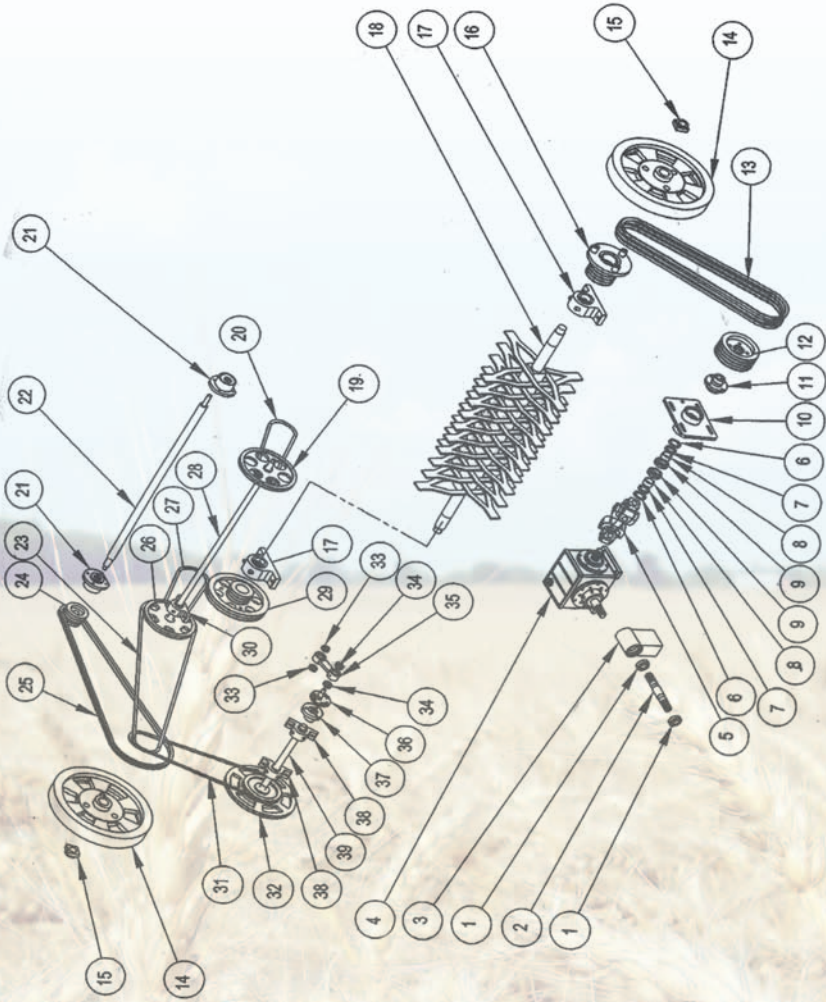
Kullanma ve bakım kitabındaki tariflere göre hareket ederek makineyi çalıştırırsanız en küçük bir arıza ve randımanlılık meydana gelmeyecektir.

Bütün bunlara rağmen herhangi bir sebeple meydana gelebilecek arızalar göz önüne alınarak bunları giderme çareleri toplu bir şekilde izah edilmiştir.

## MAKİNADA KARŞILAŞABİLECEĞİNİZ MUHTEMEL ARIZALAR VE GİDERİLME ÇARELERİ

ARIZA ÇEŞİTLERİ	
<b>MAKİNA FAZLA SALLANIYORSA</b> Bıçakların ucundaki balans parçaları düşmüştür. Makine çalışma devri yüksektir. Makine yerinde durmayacak kadar sarsıntılı ise.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Parçaları aynı yerlerine kaynatınız. Devri düşürünüz. Fabrikadan servis isteyiniz.
<b>TANE KIRIYORSA</b> Sap kesici uçları yeni olduğu için keskindir. Parmaklar kafese çok yaklaşmıştır. Makine devri yüksektir. Saplar çok gevşektir.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Makineyi belirli bir süre boş sapta çalıştırınız. Batör mili yataklarının altına parça koyunuz. Traktör gazından devri düşürünüz. Belirli rutubeti kollarınız.
<b>SAMANA TANE KAÇIYORSA</b> Makine devri yüksektir. Aspiratör sacı eleğe çok yaklaşmıştır. Makineye dengeli sap gelmiyordur. Malama elek üzerine yığılıp iyi akıyorsa. Tane çok zayıf olabilir.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Traktör gazından devri düşürünüz. Ayar sacını yukarı kaldırınız. Sapı makineye dengeli atınız. Eksantrik kurs boyunu arttırınız. Elek kollarından eleği aşağıya indiriniz.
<b>SAMAN TANEYE KARIŞIYORSA</b> Aspiratör ayar sacı yukarıdadır. Makinenin devri düşüktür. Aspiratör elek ara mesafesi fazladır. Aspiratör kayışları gevşektir.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Aspiratör ayar sacını aşağıya indiriniz. Traktör gazından devri yükseltiniz. Kollardan eleği yukarı kaldırınız. Kayışları yenileyin ve gerdiniz.
<b>ELEK İYİ SALLAMIYORSA</b> Kayış gevşemiştir. Elek düzeninde değildir.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Kayışları değiştirin ve gerdiniz. Kollardan ayarlamak suretiyle ayarlayınız.
<b>TANE İÇİNDE OT TOHUMU VE TOZ VARSA</b> Toz eleği dolmuştur.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Eleği temizleyiniz.
<b>ASPIRATÖR İYİ EMMİYORSA</b> Aspiratör kayışları gevşektir. Makine devri düşüktür. Emiş yolları tıkanmıştır.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Kayışları gerdiniz veya değiştiriniz. Traktör gazından devri ayarlayınız. Aspiratörü altından iyice temizleyiniz.
<b>ELEK KASASI ÜZERİNDE MALAMA YİĞİLİYORSA</b> Elek istenilen hızla gidip gelmiyordur. Elek meyli azdır. Aspiratör iyi emmiyor.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Eksantrik kurs boyunu fazlaştırınız. Traktör çekisinden meyil veriniz. Devri artırıp emiş yollarını temizleyiniz.
<b>ELEK SARSINTILI ÇALIŞIYORSA</b> Elek yalpalı çalışıyordu. Eksantrik bilyaları gevşemiştir.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Alt kollardan elek düzenini ayarlayınız. Bilyaları kontrol ediniz.
<b>MAKİNE BAŞAK VE UZUN SAP ATIYORSA</b> Makinenin devri düşüktür. Palet parmakları batıra çok yaklaşmıştır. Elek delik çapları büyüktür. Elek delikleri fazladır.	<b>ONARIM ŞEKLİ</b> Devri arttırınız. Ara mesafeyi muhafaza ediniz. Batör eleğinin arkasına 10 cm sac kapatınız. Eleğin delinmemiş kısmını fazlaştırınız.





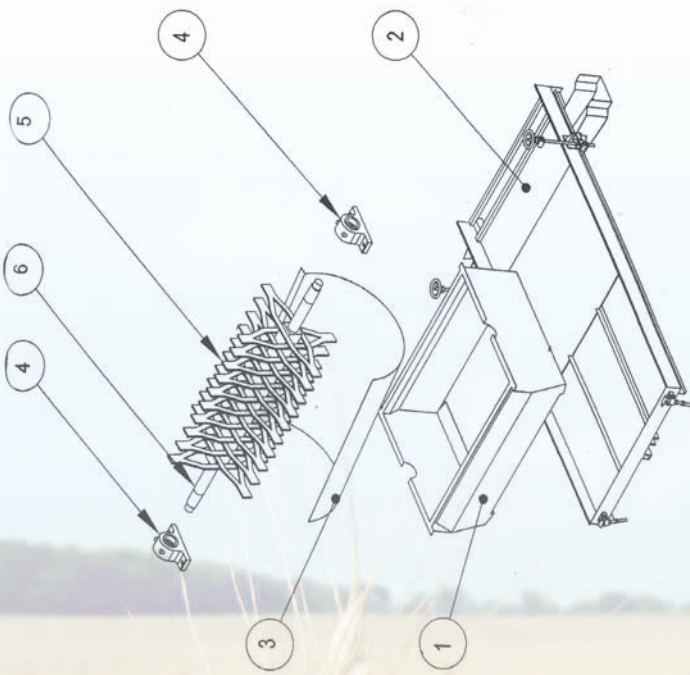
## İLETİM AKSAMI PARÇALARININ TANITILMASI

- |                                  |                                      |                               |
|----------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------|
| 01- Şaft ara bağlantı rulmanı    | 14- Volant                           | 27- V kayışı                  |
| 02- Şaft ara bağlantı mili       | 15- Volant somunu                    | 28- Elevatör hareket mili     |
| 03- Şaft ara bağlantı yatağı     | 16- Boğaz kasnağı                    | 29- Aspiratör hareket kasnağı |
| 04- Şanzıman                     | 17- Batör mili yatağı                | 30- Elevatör mili yatağı      |
| 05- Şanzıman aktarma şaftı       | 18- Batör                            | 31- V kayışı                  |
| 06- Keçe                         | 19- Elevatör hareket kasnağı         | 32- Eksantrik kasnağı         |
| 07- Manşon Somunu                | 20- V kayışı                         | 33- Eksantrik rulmanı         |
| 08- Manşon                       | 21- Aspiratör mili yatağı            | 34- Eksantrik rulmanı         |
| 09- Rulman                       | 22- Aspiratör mili                   | 35- Eksantrik sekiz yatağı    |
| 10- Şaft kasnağı gerdirme yatağı | 23- V kayışı                         | 36- Eksantrik takoz flanşı    |
| 11- Şaft bağlantı döküm yatağı   | 24- Aspiratör kasnağı                | 37- Eksantrik takoz           |
| 12- Şanzıman şaft kasnağı        | 25- V kayışı                         | 38- Eksantrik yatağı          |
| 13- V kayışı                     | 26- Kesmik elevatörü hareket kasnağı | 39- Eksantrik mili            |



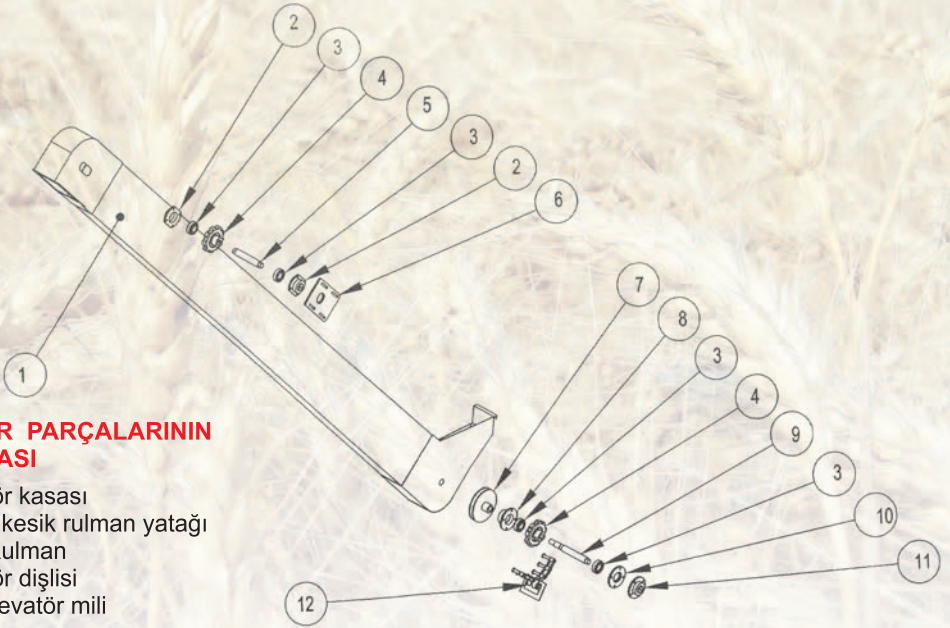
### ASPIRATÖR PARÇALARININ TANITILMASI

- 1- Aspiratör Rulman Yatağı
- 2- Aspiratör Pervanesi
- 3- Aspiratör Şasesi
- 4- Aspiratör Kasnağı
- 5- Aspiratör Milî



## BATÖR VE ELEK PARÇALARININ TANITILMASI

- 1- Batör haznesi
- 2- Taban sağsak elek
- 3- Batör eleği
- 4- Valant rulman yatağı
- 5- Batör
- 6- Batör mili



## ELEVATÖR PARÇALARININ TANITILMASI

- 01- Elevatör kasası
- 02- Kenarı kesik rulman yatağı
- 03- 6203 Rulman
- 04- Elevatör dişlisi
- 05- Kısa elevatör mili
- 06- Gerdirme ayar sacı
- 07- Elevatör kasnağı
- 08- Borulu rulman yatağı
- 09- Uzun elevatör mili
- 10- Rulman keçesi
- 11- Düz rulman yatağı
- 12- Elevatör get ve zinciri



## TARIM İŞ MAKİNA SANAYİ

1. Organize Sanayi Bölgesi Aslım Sk. No.3 P.K.: 16 42300 KONYA - TÜRKİYE

Tel : +90.332. 248 65 96 - 248 65 97 Fax : +90.332. 248 77 49

E-mail: tarim.is@hotmail.com

