

GK9
МАШИНА ДЛЯ СШИВАНИЯ МЕШКОВ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Мешкозашивочная машина GK 9-200



Продажа оборудования

Ремонт, обслуживание

Покупка б/у

Сиб Агро Красноярск

(391) 291-22-33, 243-99-23

sibagro24.com

Технические характеристики:

- Скорость зашивания - 1700 ст/ мин
- Длина стежка 5-10 мм
- Высота подъема лапки 10 мм
- Мощность - 115 Вт
- Габариты (ДхШхВ) 250 x 80 x 240 мм
- Игла DPx5
- Вес - 2,7 кг
- Система иглы DPx5

Меры предосторожности:

- (1) Отключайте машину от сети питания по завершении эксплуатации или перед началом сервисных и ремонтных работ;
- (2) Перед подключением машины к сети электропитания убедитесь, что напряжение сети соответствует характеристикам машины;
- (3) Не перекрывайте вентиляционное окно;
- (4) Избегайте перегрева корпуса машины от работы с мощным усилием;
- (5) Машина регулярно должна обслуживаться обученным техническим специалистом;
- (6) Во избежание случаев короткого замыкания, храните машину в сухом помещении и избегайте ее контакта с водой.

Регулировка машины:

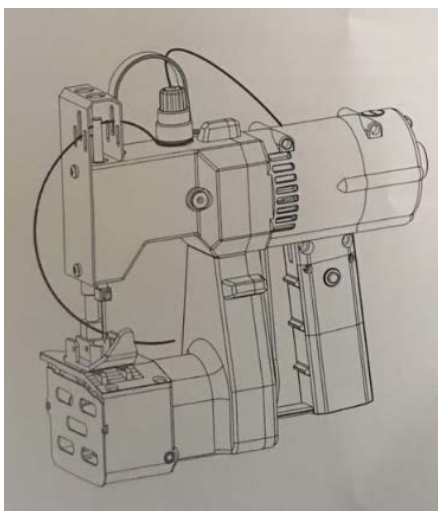
- (1) Замена иглы: Переместите иглу в крайнее верхнее положение и ослабьте винт иглодержателя № М 32. Затем извлеките иглу и замените ее на новую. Протолкните иглу до упора вверх и убедитесь, что игольное отверстие направлено внутрь, затем затяните винт иглодержателя № М 32.
- (2) Замена петлителя: Переместите петлитель в крайнее верхнее положение и ослабьте винт № М 30.
- (3) Заправка нити – см. схему заправки нити.
- (4) Регулировка плотности строчки: осуществляется с помощью натяжителя нити. Вращайте натяжитель нити в направлении по часовой стрелке для увеличения плотности строчки. Вращайте натяжитель нити в направлении против часовой стрелки, чтобы ослабить стежки (см. рис.).
- (5) Регулировка давления прижимной лапки: Вращайте ползун № М 38 в направлении по часовой стрелке для увеличения давления; Вращайте ползун № М 38 в направлении против часовой стрелки для уменьшения давления. Для улучшения эффекта продвижения материала уменьшите давление прижимной лапки. Это снизит риск перегорания двигателя и износа деталей.

Описание машины:

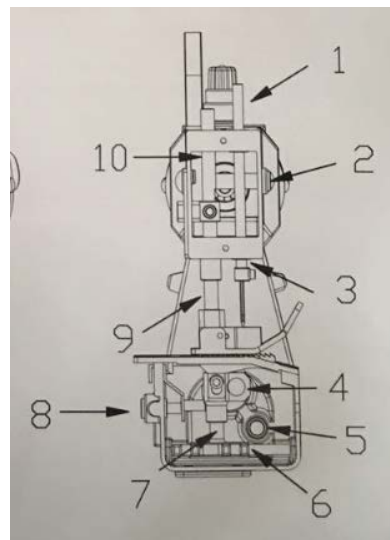
Портативная мешкозашивочная машина GK9-200 – идеальный выбор для зашивания края мешков. Скорость работы машины высока, а ее ход - стабилен.

Машина обеспечивает формирование качественной строчки и оснащена усовершенствованными механизмами петлителя и продвижения материала. Основным механизмом продвижения материала включает в себя подшипники иглы и соосные сферические наконечники тяги подшипника, характеризующиеся износостойкостью, бесшумностью, простотой замены и длительным сроком службы. Машина оснащена механизмом автоматической обрезки нити по завершении шитья. Это профессиональное оборудование для использования в областях строительства, сельского хозяйства, складской логистики и других сервисов по упаковке. Машина подходит для зашивания края мешков различной толщины из текстиля, бумаги, джута и полиэтилена. Стежок получается ровным, эластичным, прочным, и при этом мешок легко распаковывается. Это идеальная мешкозашивочная машина.

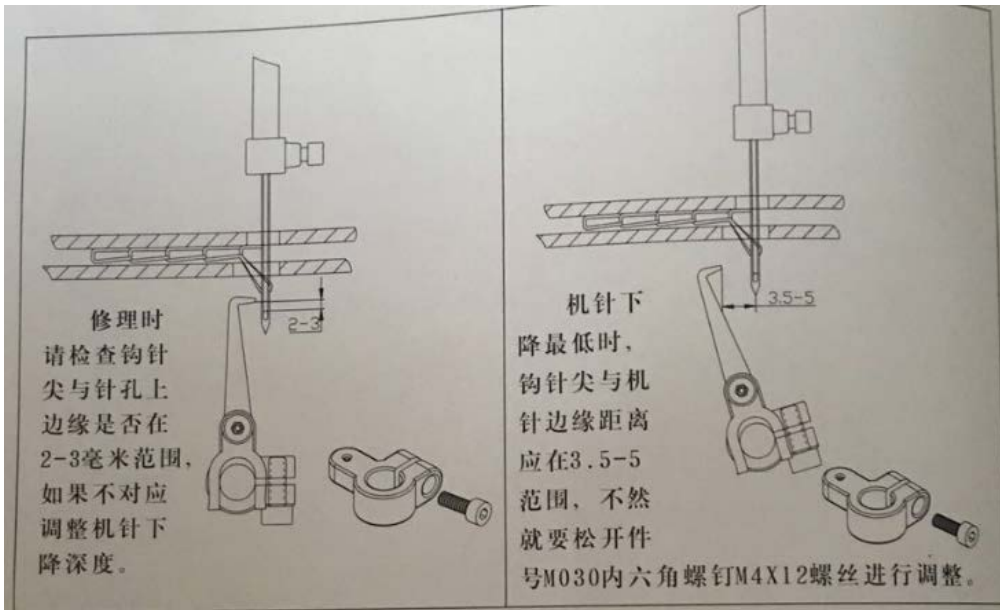
Схема заправки нити



Смазывают детали, отмеченные на рисунке стрелками

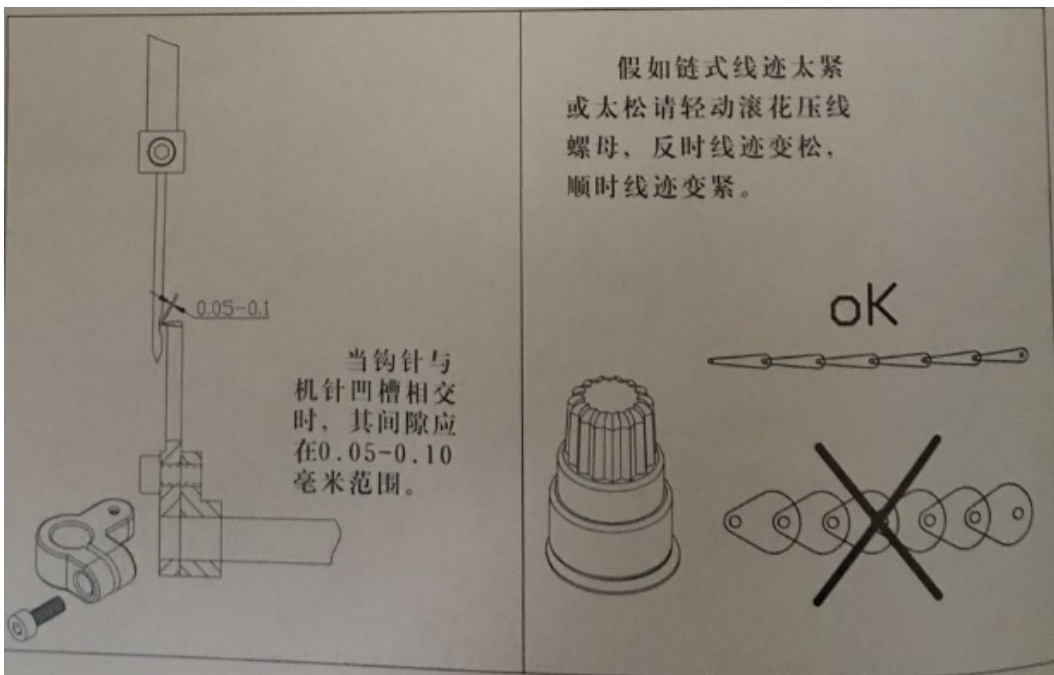


Регулировка иглы и положения петлителя



Убедитесь, что расстояние от кончика петлителя до игольного отверстия находится в диапазоне 2-3мм. В противном случае необходимо отрегулировать высоту положения нижней части иглы;

Переместите иглу в крайнее нижнее положение, сохраняйте расстояние от кончика петлителя до иглы в диапазоне 3.5- 5мм. В противном случае, ослабьте винт № 30 M4X12 для регулировки;



Когда петлитель находится на одном уровне с игольным отверстием, расстояние между ними должно быть в диапазоне 0.05- 0.1мм;

Если стежки получаются слишком плотными или слишком ослабленными, вращайте натяжитель нити в направлении по часовой стрелке для затяжки стежков и в направлении против часовой стрелки для ослабления стежков.

Устранение неисправностей

Неисправность	Проблема	Причина неисправности	Способ устранения
Поломка иглы	Игла ломается при прошивании толстого материала или игла соударяется с прижимной лапкой или петлителем.	Игла погнута или отклоняется и может удариться о кончик петлителя. Винт крепления прижимной лапки или петлителя ослаблен.	Замените иглу и плотно закрепите ее.
Неровные стежки	Игла не проходит через отверстие петлителя; Петлитель не захватывает нить.	Игла находится слишком высоко и слишком медленно опускается вниз. Расстояние от петлителя до игольного отверстия слишком большое.	Отрегулируйте машину в соответствии с инструкцией.
	При работе с толстыми материалами стежки иногда получаются неровными, и материал продвигается неравномерно.	Игла находится слишком высоко; движение петлителя слишком медленное; поверхность прижимной лапки неровная; зубцы зубчатой рейки недостаточно острые.	Отрегулируйте положение игольного отверстия и петлителя на одном уровне по горизонтали; замените прижимную лапку; замените зубчатую рейку.
Обрыв нити	Затирание нити	Натяжение нити слишком сильное	Отрегулируйте силу натяжения нити
			Убедитесь, что нить заправлена верно
			Проверьте тип используемых ниток
Повреждение материала			Проверьте заточку используемой иглы
			Проверьте размер используемой иглы
Двигатель	Нестабильный ход	Нестабильное касание зубцов зубчатой рейки с нижней поверхностью прижимной лапки	Восстановите нижнюю поверхность прижимной лапки
	Двигатель не работает	Износ карбоновых щеток	Замените карбоновые щетки

При появлении прочих проблем, обратитесь к поставщику оборудования за технической поддержкой.

GK9- 200 Каталог деталей

Артикул детали	Наименование	Артикул детали	Наименование	Артикул детали	Наименование
M 01	Pulley	M 41	Needle bar low bushing	M 84	Ball pin
M 02	Belt	M 42	Presser foot set	M 85	Ball
M 03	Belt washer	M 43	Screw M5X12	M 86	Screw M5X12
M 04	Nut M6	M 44	Screw M4X8	M 87	Looper frame bushing (rear)
M 04B	Nut M6	M 45	Facial plate	M 88	Thread plate
M 05	Bar shaft	M 46	Switch button	M 89	Thread rod
M 06	Bar	M 47	Switch	M 90	Thread rod cap
M 07	Opening snap ring 3	M 48	Upper plate	M 91	Screw
M 08	Link rod	M 49	Small facial plate	M 92	Low cover plate
M 09	Small link	M 50	Screw M4X8	M 93	Machine body
M 10	Screw M5X8	M 51	Presser foot lever		Carbon brush
M 11	Spherical plain bearing rod ends	M 52	Presser foot lever screw		Carbon brush cover
M 12	Screw M5X12	M 53	Needle plate screw M4X10		Motor 22V 150W
M 13	Nut M5	M 54	Needle plate		Electric wire
M 14	Circlips for shaft 5	M 55	Bed blade		Motor pin
M 15	Bearing	M 56	Screw M4X8		Electric plug
M 16	Screw M5X10	M 57	Blade shaft bushing		
M 17	Big link	M 58	Screw M4X8		
M 18	Big link screw-counter-clockwise screw	M 59	Blade shaft		
M 19	Main shaft plate	M 60	Blade shaft spring		
M 19B	Circlips for shaft 10	M 61	Screw M3X6		
M 20	Big pulley	M 62	Move balde		
M 21	Wave washer	M 63	Blade shaft rod		
M 22	Main shaft bearing 619000	M 64	Screw M4X6		
M 23	Screw M4X10	M 65	Cam		
M 24	Coil holder	M 66	Main shaft		
M 25	Thread tension	M 67	Flat key pin 3X3X10		
M 26	Threading plate	M 68	Woodruff key 3X5X13		
M 27	Needle bar upper and lower busing	M 69	Feeding claw holder		

M 28	Needle bar	M 70	Feeding teeth		
M 29	Needle bar joint shaft	M 71	Screw M5X22		
M 30	Screw M4X12	M 72	Slide bar		
M 30B	Screw M4X6	M 73	Slide		
M 31	Needle clamp	M 74	Slide adjust plate		
M 32	Screw M3X8	M 75	Adjusting screw sleeve		
M 33	Needle	M 76	Nut M10X1		
M 34	Presser foot spring screw	M 77	Looper		
M 35	Needle bar upper bushing	M 78	Looper shaft		
M 36	Circlips for shaft 12	M 79	Spring		
M 37	Press bar spring	M 80	Looper frame bushing (upper)		
M 38	Press bar	M 81	Looper frame shaft		
M 39	Screw M5X6	M 82	Looper swing arm (second)		
M 40	Presser bar shaft	M 83	Looper swing arm (first)		