



Мешкозашивочная машина серии GK

Инструкция по эксплуатации и обслуживанию оборудования

HUALIAN

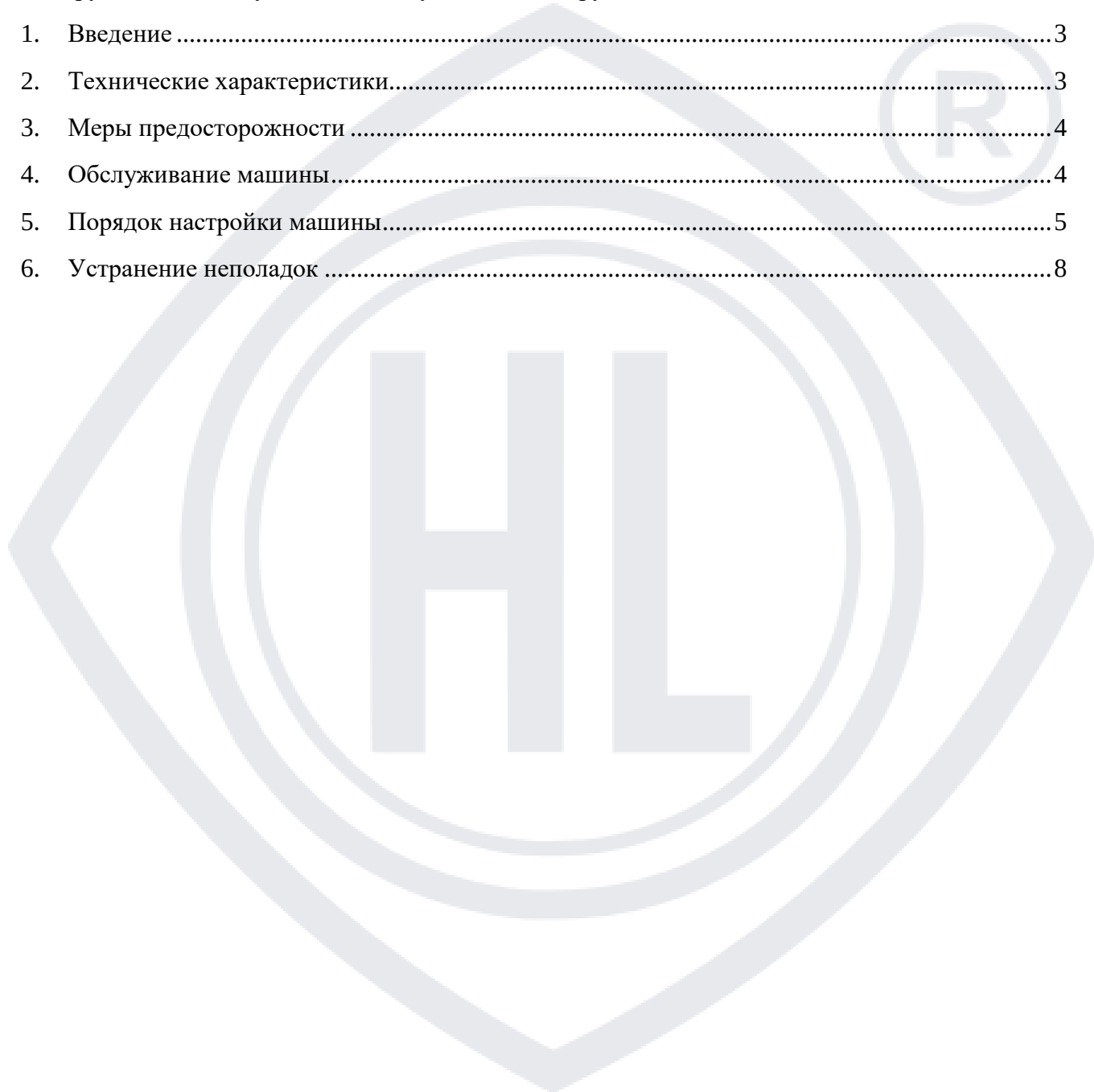
HUALIAN MACHINERY RUSSIA

Тел.: 8-800-500-1-495

Веб-сайт: www.hmru.ru; www.hualian.ru

Оглавление

Инструкция по эксплуатации и обслуживанию оборудования	1
1. Введение	3
2. Технические характеристики.....	3
3. Меры предосторожности	4
4. Обслуживание машины.....	4
5. Порядок настройки машины.....	5
6. Устранение неполадок	8



HUALIAN

1. Введение

1.1 Область применения

Данная машина спроектирована для таких отраслей как, отрасль химических удобрений, строительные материалы, пищевая продукция и т.д. Оборудование применяется в почтовой продукции, в сфере телекоммуникации и хранения продукции на складе. Машина производит один или двойной шов, который имеет хорошую эластичность и прочность. Машина легка в обращении и удобна в эксплуатации.

Машины серии GK9-1 и GK9-2 применяются для зашивки пластиковых пакетов и бумаги одним и двумя швами соответственно.

Машина серии GK9-3 применяется для зашивки ткани, конвертов и пластиковых пакетов.

1.2 Описание конструкции

Удобная и компактная машина с метрической системой измерения, удобна для регулировки пользователем. Каркас машины состоит из сплавов алюминия высокой степени качества, остальные детали оборудования изготовлены из прочной марки стали. Машина гарантирует длительный срок эксплуатации, а также простоту использования и регулировки.

2. Технические характеристики

Модель	GK9-1	GK9-2	GK9-3
Скорость зашивки (мм/мин)	800		
Толщина пакета (мм)	До 8		До 6
Длина стежка (мм)	До 8 (Фиксированная)		4-6 (Регулируемая)
Размер иглы	250 (Фиксированный)		
Характеристики нити (мм)	12-18 (Слойная, виниловая №21) 16 (Слойная, виниловая №20)		
Мощность (Вт)	140	90	90
Габаритные размеры (ДхШхВ) (мм)	268x160x330		
Скорость вращения (оборотов/мин)	8000		
Вес (кг)	4.5		

3. Меры предосторожности

Так как машина напрямую соединена с источником энергии, особое внимание должно быть уделено безопасности оператора и избежание получения электрического шока. Перед началом проведения, каких-либо операций, пользователю необходимо выполнить следующие условия перед началом работы:

- 1) Проверить напряжение сети. Напряжение сети должно соответствовать значениям, указанным на шильдике машины.
- 2) Проверить шнур питания на предмет повреждений, во избежание поражения электрическим током. Если кабель оказался повреждён, его необходимо заменить на аналогичный.
- 3) Когда эксплуатация машины осуществляется во влажной среде, пользователю необходимо надеть резиновые сапоги и перчатки, изготовленные из изоляционного материала
- 4) Замена вышедших из строя щеток мотора осуществляется своевременно

4. Обслуживание машины

Периодическая проверки и внимательное поддержание машины в рабочем состоянии является гарантией нормального проведения операций и эксплуатация машины без поломок.

- 1) Все движущиеся детали машины подвергаются своевременной смазке машинным маслом. Интервал смазывания должен быть не позднее 3 раз в течение рабочей смены. Однако смазочный материал используемый в самом моторе может быть заменён с момента первой починки. Когда машина не эксплуатируется в течение длительного времени, рекомендуется накрывать машину защитным чехлом для предотвращения попадания пыли.
- 2) Если машина была приобретена недавно и не использовалась в течение нескольких дней, все смазочные отверстия должны быть смазаны машинным маслом перед началом эксплуатации.
- 3) Машина чистится постоянно по окончании эксплуатации, особое внимание стоит уделять крючку и зубчикам, где может скапливаться пыль и остатки нити.
- 4) Поворот кнопки (1) осуществляется только по часовой стрелке.
- 5) Согласно толщине и размерам пакета, подобранная нить должна быть предварительно смазана для уменьшения силы натяжения нити и предотвращения её разрыва.

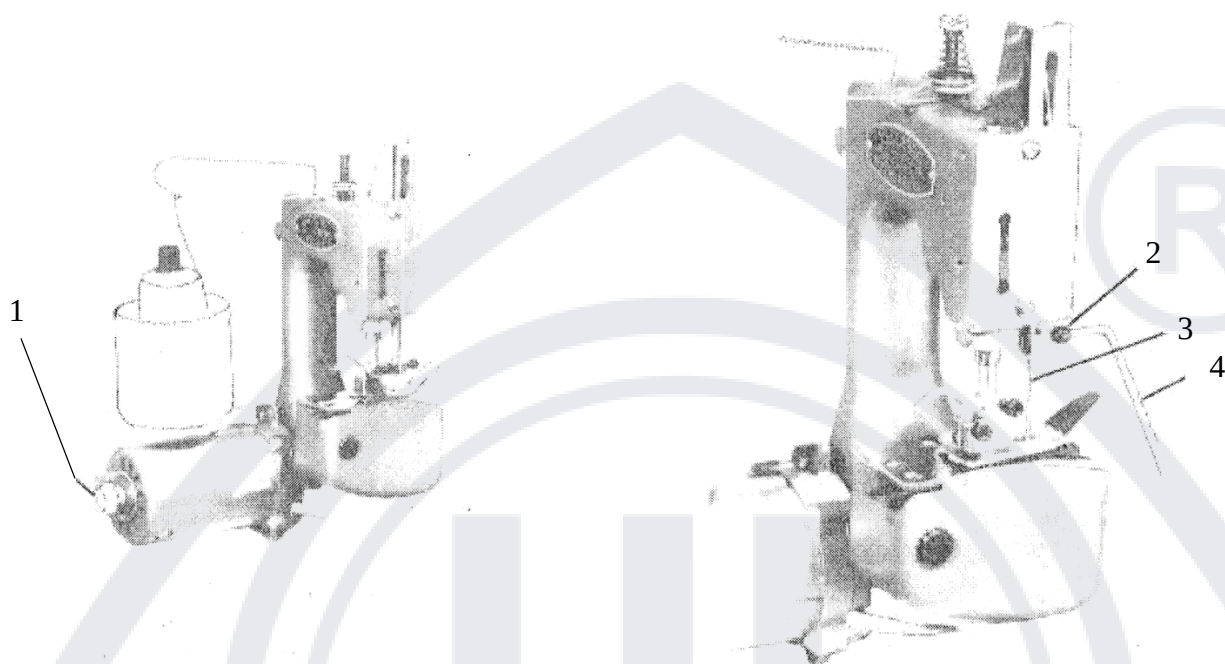


Рис. 1

5. Порядок настройки машины

5.1 Перемещение иглы

Поверните кнопку (1) по часовой стрелке до тех пор, пока игла не достигнет максимальной высоты, понижение иглы может быть отрегулировано ослабляющим винтом (2) при помощи гаечного ключа (4). В момент изменения направления иглы, обращайте внимание на изменение направления, а именно: следите за тем, чтобы поперечный разрез был на внешней стороне, а просечка на внутренней. Винт (2) должен защелкнуться в тот момент, когда игла пройдет в держатель иглы.

5.2 Заправка нити

Извлеките нить из катушки и пропустите её через отверстия А и В. Далее обмотайте нить вокруг натяжного диска (1), пропустите её в отверстие С. Пропустите нитку через опору иглы и протяните нить через переднюю пластину и, наконец, через ушко иглы. Далее пропустите нить снаружи во внутрь желоба (паза). 90-100 мм длины нити будет достаточно для первого использования.

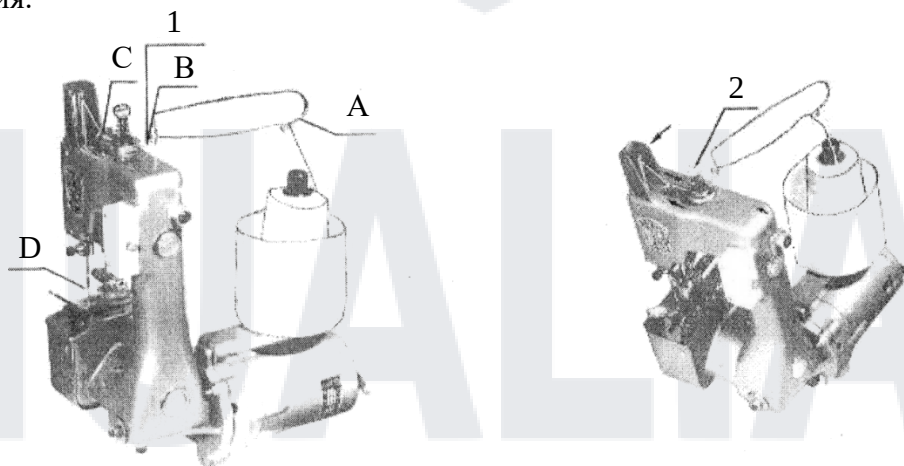


Рис. 2

5.3 Выбор нити

Хлопковые нити №21 и 12-18 слойные или близкого к данному размеру, скрученная нить из вискозы и льна предназначенные для данной машины. Нити должны обдываться на оси конусной бобины, которая устанавливается в место намотки и закрепляется гайками. Однако несмотря на тип выбранной нити, основные причины влияющие на качество прошивки являются:

- 1) Отсутствие узлов и неоднородности нити
- 2) Нить мягкая и гладкая, не имеет пушку. Пряди нити собраны вместе, гибкие и не имеют статического электричества.
- 3) Однородность нити влияет на качество стежков. В качестве теста, отрежьте метр нити, удерживая два конца соедините их вместе. Нить начнет скручиваться, количество витков нити не должно превышать больше 6.

5.4 Регулировка натяжения нити

Натяжение нити является основным из факторов прошивки. Слишком слабое натяжение может привести к ослаблению стежка, продукт может высыпаться из пакета. Слишком сильное натяжение может привести к потере эластичности и скомканности ткани. При слишком сильном сшивании, пакет может порваться.

Рекомендуется уменьшить натяжение нити, если толщина и качество материала слабое, увеличьте натяжение нити, если материал толще. Регулирование натяжения осуществляется за счёт регулировки гайки (2) (Рис. 2). Чем больше закручена гайка, тем сильнее натяжение стежков, противоположный эффект достигается при обратном явлении.

5.5 Позиционирование иглы и крючка

От точности установки иглы и крючка будет зависеть качество зашивки. Сбой координации действий в машине может привести к серьёзным последствиям. Для выполнения правильного позиционирования иглы и крючка необходимо выполнение следующих условий:

- 1) Когда игла приближается к самой низкой позиции, дистанция между осью и верхушкой крючка должно составлять около 3.5 мм. (Рис. 3)
- 2) Когда нить продета в крючок, пластина иглы слегка соприкасается с ушком иголки, расстояние не должно быть больше 0.20 мм. Когда дистанция между нижней частью крючка и верхом иголки должно быть 2-3 мм, а между верхушкой крючка и нижней позицией платформы иголки должно быть 2-3 мм. (Рис. 3)
- 3) Когда в крючок продета нить, и он останавливается справа от иглы, игла опускается, проходит через нитку, дистанция между задней частью крючка и осью иголки должна быть 1.5 мм. (Рис. 3)

5.6 Регулировка позиции иглы и крючка (Рис. 3)

- 1) Дистанция между верхушкой крючка и нижней поверхностью пластины иглы в среднем около 2-3 мм. Высота крючка может быть отрегулирована ослабляющим винтом, который должен быть затянут по окончании регулировки.
- 2) Когда игла опускается и проходит через крючок, промежуток между ними может быть отрегулирован винтом (2) после закручивания гайки (2) и винт (3) должен быть

ослаблен. Чем меньше и слабее закручены винты, тем больше расстояние. Гайки должны быть закручены по окончании регулировки.

- 3) Большее или меньшее расстояние, может быть отрегулировано винтом (4), после того как гайки (5) ослаблены, по окончании регулировки затяните их обратно.

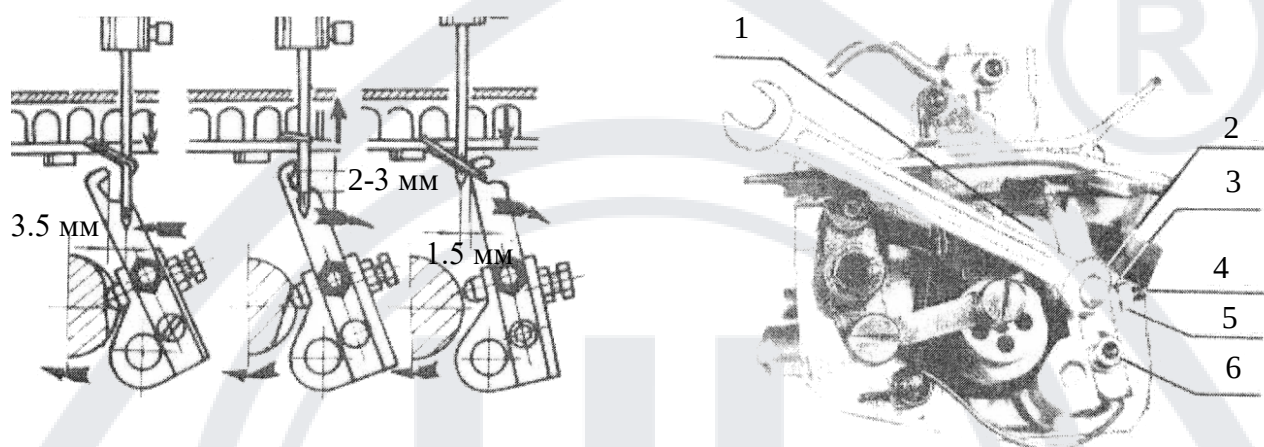


Рис. 3

5.7 Регулировка высоты зубчиков (Рис. 4)

Высота зубчиков (1) (Рис. 4) находящихся над платформой иглы зависит от характера и толщины зашивочного материала. Для пакета, состоящего из двух слоёв одинаковой толщины, необходимая высота над пластиной иглы составляет 1-2 мм

Механизм зажима (тиски) выходит из строя, если зубцы изнашиваются. Высота над пластиной иглы после замены или починки зубцов должна быть снова отрегулирована.

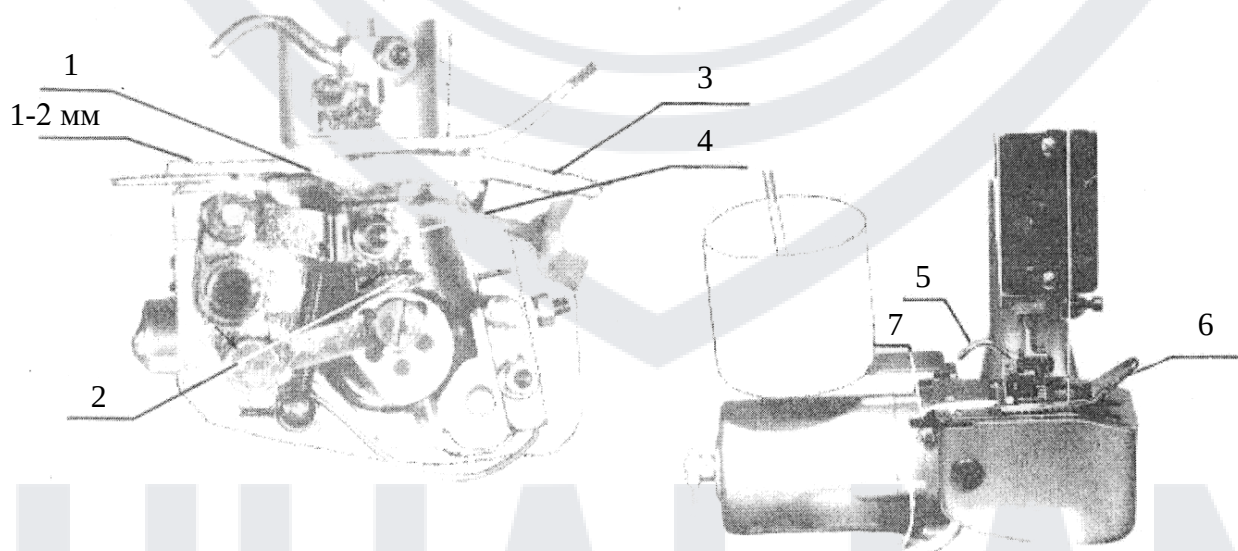


Рис. 4

№	Название	№	Название
1	Продвигающие зубцы	5	Лифтер лапки
2	Рычаг	6	Лапки
3	Пластина иглы	7	Кожаный браслет

№	Название	№	Название
4	Зубцы		

5.7.1 Метод регулировки

- 1) Поверните кнопку (1) (Рис. 1), чтобы установить держатель зубцов.
- 2) Зафиксируйте зубцы на держателе и закрутите винтами (6) (Рис. 3), когда зубцы поднимаются на 1-2 мм.

5.8 Начало работы и отрезка стежка

При начале зашивки мешка, длина нити должна быть на 50 мм длиннее обычного. Данное условие необходимо для проведения пробного тестирования исправности работы машины. Так как конструкция узла нити одиночная, она может быть ослаблена, поэтому предполагаемая длина должна быть 50 мм. Чтобы предотвратить провисание нити, согните пополам концы нити, таким образом выравнивая их. После того как пакет запечатан, протяните нить и затем отрежьте ножом (7) (Рис. 4), перед каждым последующим сшиванием пакета, протягивайте нить 50 мм длиной.

5.9 Замена щеток мотора

Мотор должен проверяться ежемесячно, так как истирание щеток необходимо отслеживать, во избежание повреждений машины. Замена щеток проводится, когда их длина достигает 4 мм. Если на коммутаторе появляется пыль, чистите его по кругу наждачной бумагой. Опоры и механизмы должны смазываться каждый раз по окончании демонтажа деталей. Щетки мотора могут быть заменены после удаления защитной резины с крючка и потайного гаечного ключа.

5.10 Смазка

Все подвижные детали машины необходимо своевременно смазывать. Смазочный материал, используемый в моторном блоке. Подлежит замене каждые три месяца работы машины. Другие части машины необходимо смазывать не менее 3-х раз в день. Мотор рекомендуется смазывать ежемесячно.

6. Устранение неполадок

Проблема	Причина	Решение
Сломалась игла	Игла погнулась или головка машины наклонена Неправильно подобран материал Материал зажевало машинкой Иголка ломается под лапкой	Замените Прекратите работу Ослабьте винты или гайки
Различная длина стежков	Неправильно отрегулировано натяжение нити	Подберите нить и подходящую иглу Отрегулируйте позицию крючка согласно Рис. 3

Проблема	Причина	Решение
	Крючок не может поймать нить иглы, когда нить к нему поступает Слишком высокая позиция опоры иглы, поэтому крючок промахивается и не подцепляет нить иглы Игла расположена косо, поэтому подающая нить не перпендикулярна ходу машины Слишком извилистое натяжение нити, которое наклоняет иглу, наклоняет иглу в одну сторону Колебание опоры иглы Слишком большой промежуток между крючком и иглой, при том, что их пластины слегка соприкасаются	Отодвиньте опору, ослабьте винты связующей оси опоры иглы и отрегулируйте опору иглы. Настройте иглу так чтобы она располагалась параллельно ходу машины Поменяйте нить Замените втулку Отрегулируйте согласно Рис. 3
Длина стежка не равномерна, высокая скорость и тонкий материал зашивки, из-за этого стежки получаются плохими	Иголка расположена косо, поэтому подающаяся нить не перпендикулярна по ходу машины Игла погнулась Слишком извилистое натяжение нити, которое наклоняет иглу в одну сторону Колебание опоры иглы Слишком большой промежуток между крючком и иглой, при том, что их пластины слегка соприкасаются	Настройте иглу так чтобы она располагалась параллельно ходу машины При наивысшей позиции машины постучите по ней небольшим молотком Поменяйте нить Замените втулку Отрегулируйте согласно Рис. 3
Слишком короткая нить или плохое стягивание стежков	Нить продета в ушко иглы не прямое, а спутанное (с узлами)	Заправьте нить правильно, чтобы нить проходила прямо
Большая длина стежков при слишком тонком материале	Искривлён верхний угол штекера иглы	Исправьте искривление заточкой

Проблема	Причина	Решение
	Шероховатый материал или машина не прошивает стежки, получаются дырки при зашивке	Отрегулируйте скорость и приподнимите лапку
Нитка рвётся	Неровное ушко иглы или пазы иглы Слишком сильная жесткость иглы и лапки	Замените иглу Отшлифуйте наждачной бумагой
Игла сломалась или погнулась из-за путаницы нити	Унифицируйте размер нити или проверьте, нет ли узлов на нити	Замените нить
Неровная подача материала	Лапка не гладкая, шероховатая	Отполируйте основу лапки и протрите её машинным маслом

HUALIAN MACHINERY RUSSIA

Тел.: 8-800-500-1-495

Веб-сайт: www.hmru.ru; www.hualian.ru