



МЕХЭЛЕКТРОН-М

ПОРТАТИВНАЯ МЕШКОЗАШИВОЧНАЯ МАШИНА

Модели
ГК 9-2, ГК 9-3



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, перед эксплуатацией, внимательно ознакомьтесь с руководством.
Храните руководство по эксплуатации в течение всего срока службы аппарата.

ВНИМАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЯ!

Настоятельно рекомендуем ознакомиться с настоящим руководством прежде, чем приступать к эксплуатации. Соблюдение всех мер безопасности и предупреждений, указанных в настоящем руководстве, обязательно.

Рисунки и схемы, представленные в данном руководстве, не гарантируют полную идентичность деталей оборудования, описанного в данной инструкции, с реальным оборудованием.

Производитель оставляет за собой право вносить улучшающие оборудование изменения без уведомления потребителя.

1. Описание машины.

Портативная машина GK 9 разработана для зашивания мешков и применяется в химической, строительной, пищевой промышленности, связи, и т.п. Модели GK 9 производят однострочный цепной стежок. Машина имеет легкий вес и простое управление. Машина может сшивать мешки из мешковины, джута, ткани, полипропилена, бумаги. Крепежные элементы выполнены в метрической системе, что делает машину легкой в обслуживании. Рама машины отлита из высококачественного алюминиевого сплава, основные детали сделаны из стали.

2. Подготовка к эксплуатации.

Так как машина подсоединяется к электрической сети, следует уделять особое внимание правильности подключения. Перед подключением проверьте соответствие напряжения машины напряжению в сети, вилка подключения должна соответствовать стандарту, принятому в стране использования. Запрещается использовать нестандартную вилку без переходника.

Подключайте машину к розетке с заземлением, используйте трехжильный кабель электропитания и убедитесь, что он хорошо заземлён.

Проверяйте подсоединение заземления к корпусу машины раз в 3 месяца.

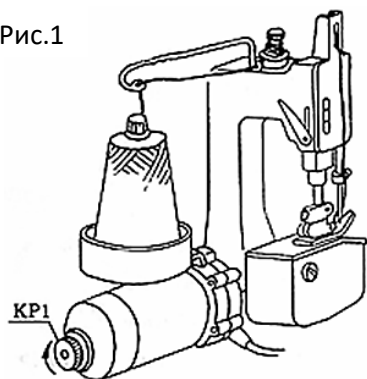
По окончании сшивания мешка всегда отключайте машину во избежание перегрева мотора.

Если машина не использовалась долгое время или только что приобретена, она должна быть смазана в соответствии с картой смазки во все отверстия для масленки, помеченные надписью "OIL". Смажьте машину, сделайте 30 секундную выдержку, чтобы масло проникло во все части машины и включите еще на полминуты для распределения смазки. После этого машина может быть запущена в работу.

3. Эксплуатация.

Перед зашиванием мешка проверьте, нет ли запутывания или обрыва нити. При необходимости подогните проволочный нитедержатель (его конец должен располагаться на оси бобины). Обрыв также возможен в случае застревания нити между низом бобины и пластмассовой чашкой.

Рис.1



Маховик двигателя KR1 (гайка с насечкой) вращайте только по часовой стрелке. Маховик служит для подъема и опускания иглы.

Для работы следует поднять лапку при помощи рычага, расположенного на корпусе машины, разместить под лапкой мешок, опустить лапку и нажать на кнопку пуска KD9 (рис.4). Удерживая кнопку нажатой, прошить мешок по желаемой траектории. Отпустить кнопку, сделав дополнительно цепочку нити длиной около 10 см и обрезать ее вручную посередине при помощи ножа KR35 (рис. 2),

расположенного позади игольной пластины. Мешок зашит. По окончании прошивания мешка отключайте мотор машины во избежание его несвоевременного выхода из строя и перегрева. Режим работы мотора – повторно-кратковременный: 7,5 сек - работа / 7,5 сек – пауза. Запрещается включать машину без материала под лапкой. Это может привести к преждевременному выходу из строя лапки и двигателя ткани.

Для удобства работы в комплект машины входит ремень KR4, который крепится к машине и предназначен для более равномерного распределения веса машины на кисть работника.

Начало шитья и обрезка цепочки ниток в конце шитья.

Перед началом шитья необходимо на ненужном мешке сделать пробный шов длиной не менее 50 - 100 мм. Шов образуется одной нитью, он может легко распуститься, чтобы этого избежать с обоих концов шва следует оставлять запас

нити около 50 мм. После зашивания каждого мешка цепочка ниток должна быть затянута и обрезана нитеобрезателем KR35 таким образом, чтобы всегда оставалась на машине цепь нити длиной около 50 мм для зашивки нового мешка.

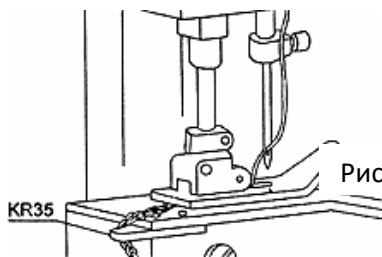


Рис.2

Установка / Замена иглы.

Поверните гайку с насечкой KR1 (Рис. 1) по часовой стрелке, пока игла не поднимется на максимальную высоту, затем ослабьте винт KS4 при помощи шестигранного ключа (рис. 3) и выньте иглу.

При замене следует обратить внимание на то, чтобы длинный желобок у иглы (ниточная канавка) был обращен на внешнюю сторону машины, а короткий (в виде ложбинки), во внутреннюю сторону. Игла вставляется в иглодержатель до упора, после чего винт S4 фиксируется.

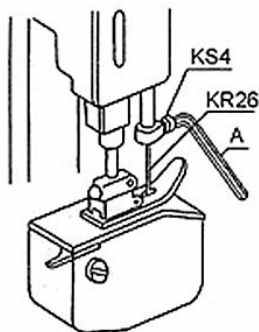


Рис.3

Заправка нити.

Производится в следующей последовательности (рис. 4):

- вытяните нить из бобины и пропустите её через отверстия А и В;
- обведите нить между прижимными тарелками натяжения нити (KR21) и пропустите через отверстие С;
- пропустите нить через отверстие на игловодителе вниз вдоль передней пластины и далее, через ушко в игле с внешней стороны внутрь ниточной канавки;
- вытяните нить на 90 - 100 мм, и Вы готовы к шитью.

Для установки новой катушки с нитью, свяжите конец нити, находящейся в машине, с началом нити новой катушки.

Продерните узелок пинцетом через нитеводители до иглы. Обрежьте узелок нити и вставьте нить в игольное ушко вручную.

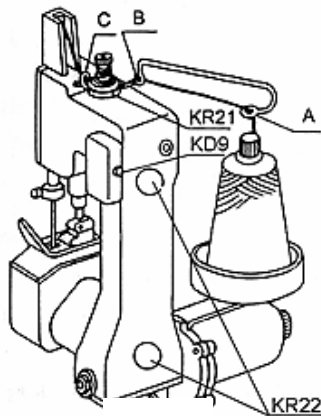


Рис.4

Требования к выбору нити.

Для нормальной работы машины необходима 12 и 18-слойная хлопчатобумажная нить №21 или льняное и химическое волокно того же номера. Нить должна быть намотана на бумажный или пластмассовый конус, который устанавливается в машину и закрепляется при помощи гайки с насечками. Для того чтобы достичь высокого качества шитья, нить должна удовлетворять следующим требованиям:

Нить должна быть одинаковой по толщине, на ней не должно быть узлов. Нить должна быть мягкой и гладкой без содержания пуха хлопка - сырца. Сложение волокон должно быть плотным, гибким и эластичным. Нить, должна быть скручена равномерно, перекручивание нити не желательно. Для проверки отрежьте один метр нити и держите её руками за концы так, чтобы сформировался круг, нить должна скручиваться не более чем в шесть маленьких петель.

При шитье толстых мешков из джута или бумаги смазывайте нить небольшим количеством масла во избежание пропуска стежков или обрыва нити.

Регулировка натяжения нити.

Натяжение нити – главный фактор, влияющий на качество шва. Очень слабое натяжение может привести к запутыванию нити, распусканию или пропуску шва, высыпанию продукта из мешка. Очень сильное натяжение может спровоцировать обрыв нити, сборку материала мешка, его прорыв, уменьшение эластичности шва.

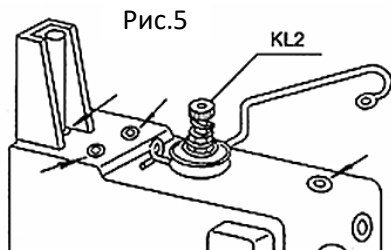


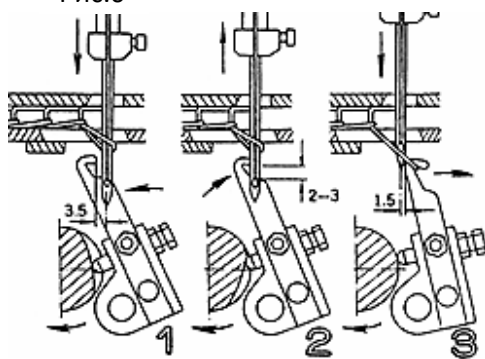
Рис.5

Рекомендуется уменьшать натяжение при помощи регулятора KL2 (рис.5) при

работе на толстых мешках. Ослабление натяжения производится поворотом гайки регулятора против часовой стрелки.

Рабочие положения иглы и петлителя.

Рис.6



На рис.6 изображено взаимное расположение иглы и петлителя для машин, зашивающих односторонним цепным стежком.

1. Когда игла находится в самом нижнем положении, расстояние между её осью и носиком петлителя должно быть около 3,5 мм (Рис. 6-1).

2. Когда петлитель снимает петлю из нити с иглы, зазор между носиком петлителя и иглой должен быть не более 0,2 мм. Когда расстояние

между нижней частью носика петлителя и верхней частью игольного ушка будет 2-3 мм, расстояние между верхней частью петлителя и нижней поверхностью игольной пластины должно быть тоже 2-3 мм (рис. 6- 2).

3. Когда петлитель находится справа от иглы, и игла, опускаясь вниз, проходит сквозь петлю, расстояние между задней кромкой петлителя и осью иглы должно быть 1,5 мм (рис 6-3).

Регулировка взаимного расположения иглы и петлителя .

Нормальное расстояние между верхней частью петлителя и нижней поверхностью игольной пластины - 2-3 мм. Высота петлителя может регулироваться ослаблением винта 33, после чего он вновь затягивается.

Когда игла опускается вниз и проходит через петлитель KR33, увеличение и уменьшение зазора может производиться поворотом винта

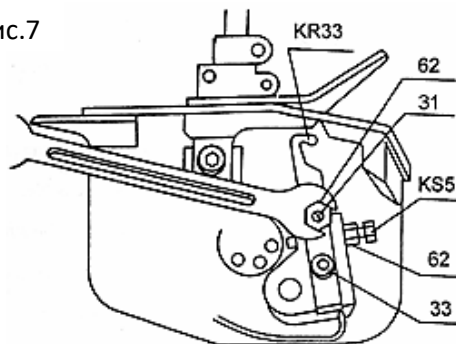
KS5 после того, как гайка 62 и винт 33 ослаблены. Чем больше винт KS5 будет закручен, тем меньше будет зазор, и наоборот. Гайка 62 должна быть затянута после регулировки.

Увеличение и уменьшение расстояния между петлителем и иглой производится поворотом винта KS5 после ослабления гайки 62, которая должна быть затянута после регулировки.

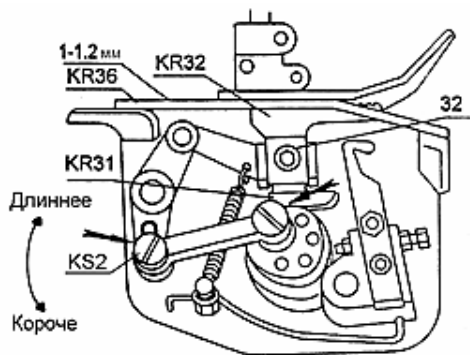
Регулировка зубчатой рейки (двигателя ткани) по высоте.

Высота зубчатой рейки KR32 над игольными пластинами KR36 зависит от характера и толщины сшиваемой ткани (материала). При зашивании 2-хслойного джутового мешка или другого материала такой же толщины нормальная высота зубчатой рейки над игольной пластиной равна 1-2 мм (полная высота зубцов). При

Рис.7



износ зубцов рейки нормальная подача ткани не обеспечивается. После замены или ремонта зубчатой рейки должна производиться ее регулировка по высоте.



Регулировка производится в следующем порядке: поворачивая гайку с насечками KR1, необходимо установить держатель зубчатой рейки в самое высокое положение, а затем выставить зубчатую рейку на 1,0-1,2 мм выше уровня игольной пластины и затянуть винт 32.

Рис.8

Периодический осмотр, очистка и смазка машины.

Движущиеся части машины должны смазываться регулярно (См. стрелки на рис. 5, 8). Вазелин в отсеке блока электродвигателя нужно менять каждые 3-6 месяцев, другие движущиеся части необходимо смазывать маслом для швейных машин типа K20 три раза в день. Электродвигатель рекомендуется смазывать ежемесячно.

По окончании смены машину необходимо очистить - особенно петлитель и механизм подачи материала. Необходимо периодически снимать корпус, поднимать прижимную лапку и на несколько минут опускать ее в емкость с дизельным топливом. После этого залить масло для швейных машин и включить машину работать вхолостую на несколько мин. Раз в три месяца необходимо менять консистентную смазку в червячной буксе.

Все движущиеся части машины должны смазываться маслом для швейных машин не реже 3 раз в смену. При проведении ремонтов заменяйте консистентную смазку в мотор-редукторе. При длительных перерывах в работе покрывайте машину пыленепроницаемым чехлом и держите в проветриваемом сухом помещении.

После каждой смены производите очистку машины, особенно следите за чистотой петлителя, зубчатой рейки (двигателя ткани), лапки, вентиляционных отверстий мотора. Смазка должна добавляться каждый раз после разборки машины. Для неокрашенных и хромированных деталей машины применяйте коррозионностойкую смазку.

Если в коллекторе электродвигателя накопилась грязь, ее можно удалить наждачной бумагой №0, но при обязательном контроле за округлостью коллектора.

Расходные материалы и детали: иглы, петлитель, нож обрезки нитки, входят в комплект поставки.

Замена щеток электродвигателя.

Необходимо ежемесячно проверять электродвигатель, чтобы своевременно обнаружить износ щеток. Чтобы предохранять якорь электродвигателя от повреждений, щетки должны, обязательно заменятся, когда их длина достигает

примерно 4 мм (то есть $\frac{3}{4}$ от первоначальной длины). Для замены щеток сначала снимается резиновый защитный кожух, а затем выкручивается потайной винт на задней стороне электродвигателя.

Старые щётки вынимаются пинцетом после отворачивания резиновых винтов-заглушек. Рекомендуется проводить замену в сервисных центрах.

4. Устранение основных неисправностей.

Неисправность	Причины	Способы устранения
Поломка иглы. Игла ломается при сшивании толстых материалов	Игла погнута или головка машины под наклоном.	Остановить работу. Заменить иглу.
	Материал слишком плотный (кожа, резина) или внутри есть плотные материалы	
Игла ломается при прохождении через лапку.	Винт крепления лапки или гайка слабо затянуты	Затянуть винт или гайку и поправить лапку.
Пропуск стежков. Неаккуратный, непрочный шов.	Неправильная установка иглы или неправильная заправка нити.	Установить правильно иглу или продеть нить по рис. 1 и рис. 4.
Пропуск стежков. Петлитель проходит ниже петли на игле.	Петлитель не всегда захватывает петлю, когда опускается.	Отрегулировать положение петлителя как описано выше
Пропуск стежков.	Слишком высокое расположение игловодителя, поэтому петлитель не захватывает петлю при контакте с иглой.	Снять лицевую пластину, ослабить винт, крепящий игловодитель и опустить игловодитель вниз.
Чем выше скорость вращения и толще материал, тем чаще пропуски.	Игла установлена неправильно и петля нити выходит из иглы перпендикулярно плоскости движения етлителя.	Установить шлиц иглы параллельно лицевой части корпуса машины.
	Игла погнута.	Заменить иглу
	Нить слишком сильно скручена из-за чего петля образуется под наклоном.	Заменить нить
	Большой зазор между иглой и петлителем.	Уменьшить зазор как описано
	Люфт игловодителя.	Заменить игловодитель или втулку.
Слишком маленькая петля	Неровное ушко для нитки в нитенаправителе	Выправить ушко или заменить направитель

Неисправность	Причины	Способы устранения
Пропуск стежков при сшивании толстых и плотных материалов	Неровный материал или наличие стежковых дыр	Остановить операцию, слегка приподнять лапку и прошить неровный отрезок материала
	Кончик иглы тупой	Зашлифовать оселком
Обрыв нити. Расслоение волокон на конце нити.	Неровное игольное ушко или неровная канавка в игле.	Заменить иглу.
Обрыв нити. Разорванные концы нити очень грубые	Неровное отверстие в игльной пластине или неровное отверстие в лапке	Выровнять мелкой наждачной бумагой
Поломка или искривление иглы при разрыве нити	Неподходящий размер нити или нить в узлах	Заменить нить
Неравномерная подача материала	Неровная поверхность основания прижимной лапки	Отшлифовать основание прижимной лапки мелкой наждачной бумагой
Материал при шитье не продвигается	Слишком низко установлена зубчатая рейка (продвигатель ткани)	Отрегулировать в соответствии с рис.8

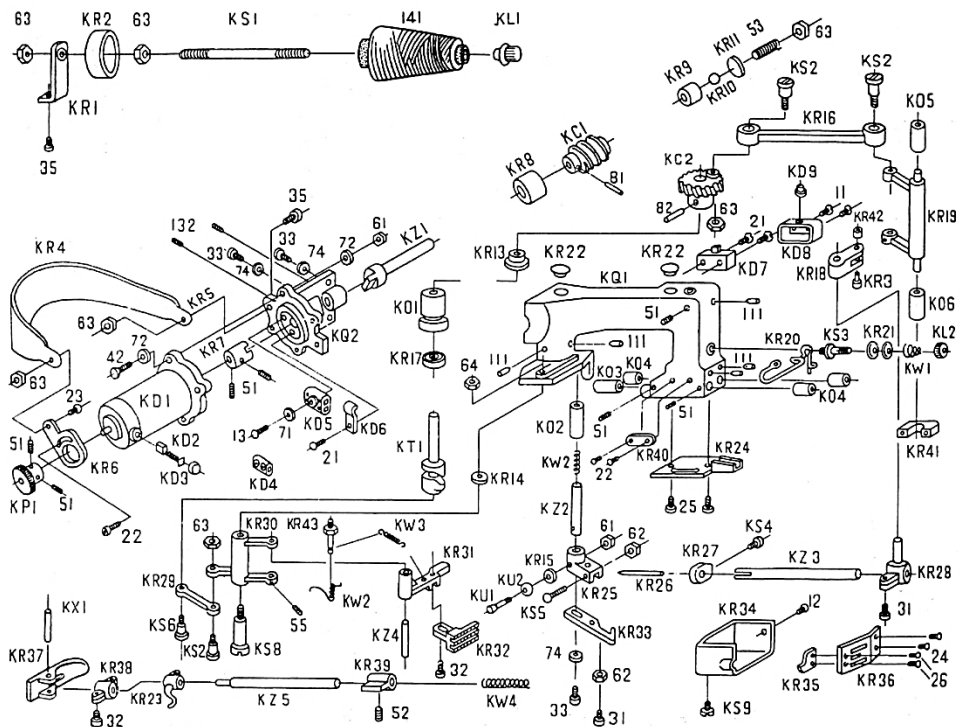
Расходные материалы и детали могут заменяться потребителем самостоятельно если это не требует вскрытия корпуса.

Машина не предназначена для применения при атмосферных осадках.

5. Технические характеристики.

Характеристика	GK9-2	GK9-3
Максимальная скорость вращения ведущей тяги T1 под нагрузкой (об/мин)	800±15%	800±15%
Максимальная толщина сшиваемого материала (мм)	8 (около 4-х слоёв джутового мешка)	6
Длина стежка (мм)	8 (фиксируемая)	4-7 (регулируемая)
Игла	GK №230	GK9 №200
Нить	12-18 слойная виниловая пряжа №21 или 16 слойная виниловая пряжа №20	
Электродвигатель	220В, 50Гц, 90Вт, 8000 об/мин	
Размеры (мм)	330×238х160	
Вес нетто (кг)	3,65 с бобиной ниток	
Размер упаковки (мм)	390х280х215	
Вес брутто (кг)	4,2	
При эксплуатации и хранении относительная влажность при температуре +25°С - не должна быть выше 80%.		

6. Составные части.



№	Наименование
KC1	Ведущая шестерня
KC2	Ведомая шестерня
KD1	Электродвигатель
KD2	Угольная щётка
KD7	Выключатель
KD8	Корпус выключателя
KD9	Кнопка выключателя
KL1	Гайка фиксирующая бабину
RL2	Гайка нитенатяжителя
KO1	Втулка основной оси
KO2	Втулка держателя петлителя
KO3	Нижняя втулка нажимного штока
KO4	Втулка нажимного штока иглы
KO5	Втулка качающегося игольного рычага (задняя)
KO6	Втулка качающегося игольного рычага (передняя)
KQ1	Корпус (кожух механизмов)
KQ2	Основание шестерни
KP1	Маховик
KR1	Панель-основание

	бабинодержателя
KR2	Защита бобины
KR3	Винт цилиндрический малого соединительного рычага
KR4	Обхватный ремень (на руку)
KR5	Пуговица кожанного ремня
KR6	Зажим кожанного ремня
KR7	Соединительная муфта
KR8	Втулка основания шестерни
KR9	Передняя втулка основания шестерни
KD3	Крышка угольной щётки
KD4	Соединительный корпус с одним отверстием
KD5	Соединительный корпус с двумя отверстиями
KD6	Нитенатяжитель
KR10	Стальной шарик $\varnothing 5$
KR11	Упорная панель
KR12	Подшипник основной оси
KR13	Кожух втулки подшипника основной оси

KR14	Шайба качающегося рычага подачи материала	KR39	Ведущая каретка нажимного штока
KR15	Сферическая шайба	KS1	Вал держателя катушки
KR16	Большой соединительный рычаг	KS2	Винт со сферо-конической головкой
KR17	Подшипник основной оси	KS3	Винт пружинного нитедержателя
KR18	Малый соединительный рычаг	KS4	Винт фиксирующий иглу
KR19	Качающийся рычаг игольного рычага	KS5	Винт фиксирующий петлитель
KR20	Проволочный нитедержатель	KS6	Винт соединительного рычага механизма подачи материала
KR21	Пластины зажимающие нить	KS7	Винт со сферо-конической головкой
KR22	Пылезащитная заглушка	KS8	Ось качающегося рычага подачи материала
KR23	Зажимной ключ	KS9	Винт корпуса
KR24	Фронтальная панель	KT1	Ось основного привода
KR25	Держатель петлителя	KU1	Ось ролика держателя петлителя
KR26	Шовная игла	KU2	Ролик
KR27	Держатель иглы	KW1	Пружина нитенатяжителя
KR28	Соединительный блок игольного рычага	KW2	Скручивающая пружина
KR29	Соединительный рычаг механизма подачи материала	KW3	Тянущая пружина держателя зубчатой рейки
KR30	Качающийся рычаг механизма подачи материала	KW4	Пружина нажимного штока
KR31	Держатель зубчатой рейки	KX1	Штифт прижимной лапки
KR32	Зубчатая рейка подачи материала	KZ1	Ось ведущей шестерни
KR33	Петлитель	KZ2	Ось держателя петлителя
KR34	Передний кожух	KZ3	Игольный рычаг
KR35	Резак для нити	KZ4	Ось держателя зубчатой рейки
KR36	Игольная пластина	KZ5	Нажимной шток лапки
KR37	Прижимная лапка		
KR38	Держатель нажимной лапки		

№	Наименование	Применение
11	Винт со сферо-цилиндрической головкой М4 x 20	Кожух выключателя, игольный рычаг, винт втулки качающегося рычага
12	Винт со сферо-цилиндрической головкой М5 x10	Корпус, винт соединительной оси игольного рычага
13	Винт со сферо-цилиндрической головкой М3 x 16	Соединительный корпус с двумя отверстиями, винт выключателя
14	Винт со сферо-цилиндрической головкой М5 x 12	Винт фиксации петлителя
15	Винт со сферо-цилиндрической головкой М5 x 12	Винт кожанного ремня для руки
21	Винт со сферо-цилиндрической головкой М3 x 12	Соединительный корпус с одним отверстием
22	Винт с потайной головкой М4 x 5	Винт резца нити
23	Винт с потайной головкой 11/44x40	Винт фронтальной панели
24	Винт с потайной головкой 11/64x40	Винт игольной пластины
32	Шестигранный винт М5 x 12	Подъемная рукоять, прижимная лапка

33	Шестигранный винт М5 х 14	Винт петлителя и механизма подачи материала
34	Шестигранный винт М5 х 20	Винт основания шестерни
35	Шестигранный винт М6 х 10	Панель подставка бабинодержателя
41	Винт с полусферической головкой М4 х 5	Винт диска нитедержателя
42	Винт с полусферической головкой М4 х 30	Винт электродвигателя
51	Винт без шляпки М5 х 6	Маховик, соединительная муфта, втулки качающегося игольного рычага.
52	Винт без шляпки М6 х 5	Ведущая каретка нажимного штока
53	Винт без шляпки М6 х 16	Основание шестерни
55	Винт без шляпки 11/64 х 40	Качающийся рычаг подачи материала
61	Шестигранная гайка М4	Роликовая ось, гайка электродвигателя
62	Шестигранная гайка М5	Регулировочный винт держателя петли-теля, фиксирующий винт петлителя
63	Шестигранная гайка М6	Основание шестерни, винт малого соединительного рычага, винт со сфер.цил. головкой
65	Шестигранная гайка М10 х 1	Винт качающегося рычага подачи материала
81	Конический штифт 1:50 ø2 х 12	Ведущая шестерня
82	Конический штифт 1:50 ø3 х 18	Ведомая шестерня
111	Маслёнка с шариком	

7. Комплект поставки.

1. Портативная мешкозашивочная машина GK9 - 1 шт.
2. Руководство по эксплуатации - 1шт.
3. Набор обслуживания - 1шт.

8. Гарантийные обязательства.

Гарантия на оборудование составляет 12 месяцев со дня приобретения потребителем. Выход из строя расходных элементов не является гарантийным случаем.

Потребитель лишается права на гарантийный ремонт в следующих случаях:

- по истечении 12 месяцев с даты отгрузки импортёром при отсутствии отметки продавца, или отсутствия документа, подтверждающего приобретение товара.
- самостоятельного ремонта оборудования (кроме замены расходных материалов, деталей);
- нарушение правил транспортировки, хранения и эксплуатации;
- при выходе из строя оборудования вследствие разрушительного действия природных факторов, насекомых, грызунов и т.п.

Обслуживание после гарантийного ремонта должно производиться предприятием, осуществившим гарантийный ремонт.

Портативная мешкозашивочная машина

Тип: Электромеханический

Модель: **GK9 – 2** №

Дата отгрузки

Представитель
поставщика
подпись Фамилия И.О.

М.П.

Продавец:

Дата продажи:

М.П.

Соответствует ТР ТС : 004/2011, 010/2011, 020/2011.
Декларация соответствия ЕАЭС N RU Д-СН.ПФ02.В.15772/19.



Произведено в КНР



Предприятие импортёр:
ООО «МЕХЭЛЕКТРОН-М»

Россия, 117519, г. Москва, ул. Кировоградская, 19-2-496.

Телефон: +7 (495) 724 65 08, офис: +7 (495) 388 89 48 .

e-mail: mechelectron@mail.ru