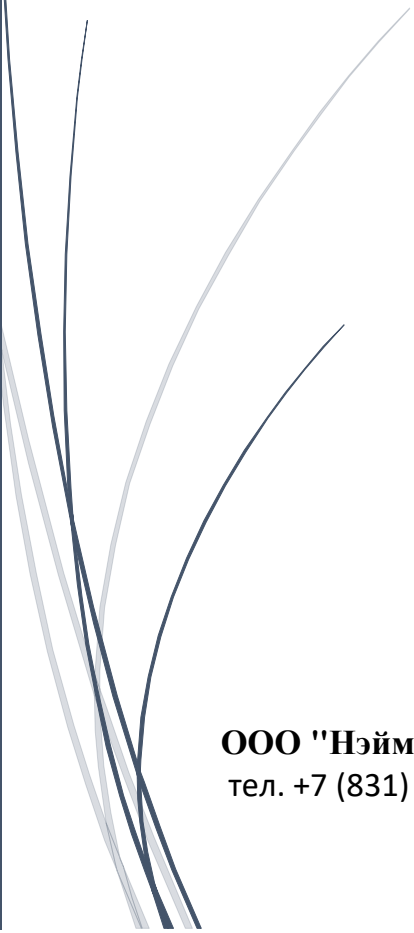
A dark blue vertical bar on the left side of the page, with a blue arrow pointing to the right, overlapping the text.

МЕШКОЗАШИВОЧНАЯ МАШИНКА GK9-350

A decorative graphic consisting of several thin, curved lines in shades of blue and grey, resembling stylized grass or reeds, located in the bottom left corner.

ООО "Нэймиз" www.namesupack.ru E-mail: 79308100123@yandex.ru
тел. +7 (831) 283 5249, (8313) 370667; +7-930-810-0123

ПОРТАТИВНАЯ ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ МЕШКОЗАШИВОЧНАЯ МАШИНКА ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

ПРЕДИСЛОВИЕ

Данная машинка имеет высокотехнологичную начинку. Относится к новому типу электрических. Высокоскоростных. Портативных мешкозашивочных машинок. Получившая национальный изобретательский патент.

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Основные характеристики.
2. Технические параметры.
3. Рекомендации по безопасному использованию.
4. Использование и поддержание машинки в рабочем состоянии.
Последовательность и методы заправки нити
5. Настройка натяжения нити. Силы зажима и установка иглы.
6. Регулировка правильной позиции иглы и челнока.
7. Чертеж с указанием названий деталей и серийных номеров.
8. Методы починки при стандартных поломках.
9. Инструкции по использованию машинки с батареей и самой литиевой батареей
- 10 Правила безопасности

Гарантийный талон

1.ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Простая и рациональная конструкция. Изготовлена с использованием высококачественных износостойких материалов. Выдерживает длительное использование. Стабильна и надежна в работе.

Удобна в использовании при любой толщине нити. Удобная функция автоматического обрезания.

Безопасная рукоятка с изоляцией. Вращающийся ременной шкив прост в починке. Высокая скорость прошива. Не шумная. Небольшая. Легкая.

2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	GK9-350 SHUANGNIU
Скорость прошива, стеж./мин	1800-2000
Напряжение, V	220
Мощность двигателя, Вт	190
Характеристики швов	однониточный цепной
Длина стежка, мм	7 - 9
Игла	GK9X26/230
Габариты коробки, см	29,3x21x28,3
Вес брутто/нетто, кг.	4,2/3
Страна производитель	Китай

3.РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

- 1 - после эксплуатации обязательно отключите от источника питания - выньте вилку из розетки
- 2 - перед использованием обязательно проверьте соответствуют ли требования к напряжению сети у машинки с фактическим напряжением в сети
- 3 - использовать только трехжильный кабель электропитания и убедитесь, что он хорошо заземлен
- 4 - необходимо держать тепло рассеивающие отверстия открытыми
- 5 - не подвергать машинку сильному давлению или ударам твердыми предметами
- 6 - пользуйтесь услугами профессиональных мастеров для профилактики, починки, проверки корректного функционирования машинки
- 7 - во избежание короткого замыкания не мочите машинку в воде и не помещайте ее во влажную среду.

4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ПОДДЕРЖАНИЕ МАШИНКИ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ И МЕТОДЫ ЗАПРАВКИ НИТИ.

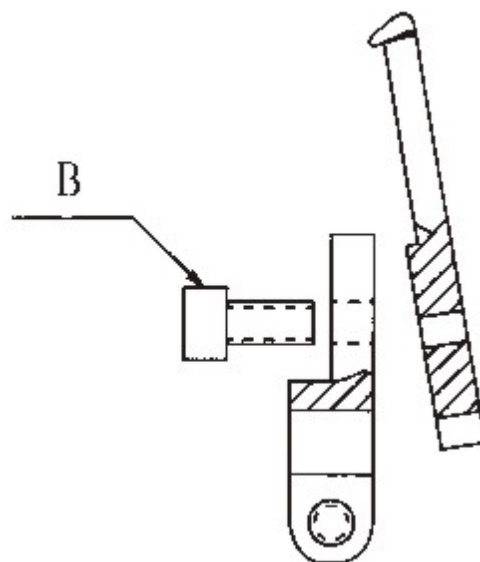
1 - замена иглы - поднимите иглу на максимальную высоту. Ослабьте болты крепления. Выньте старую иглу и замените ее на новую. Убедитесь, что игла вошла в отверстие желоба для иглы до упора и затяните болты крепления. Обращая при этом внимание на то, чтобы сторона иглы с отверстием была направлена внутрь.



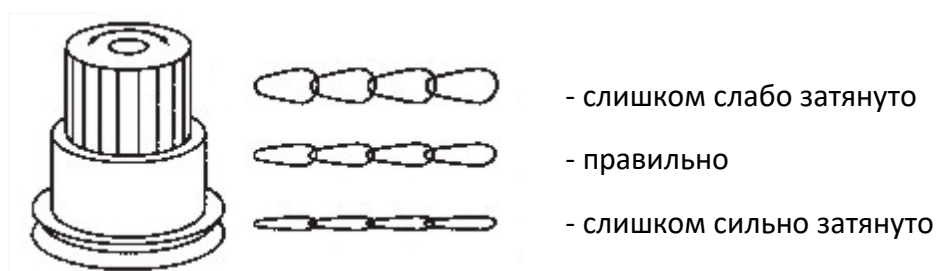
2 - регулировка челнока - поднимите механизм для подачи

ткани на максимальную высоту. Открутите шестиугольный винт В.

Затем наклоните головку крючка наружу и потяните вверх.



3 - разновидности прошиваемых стежков.



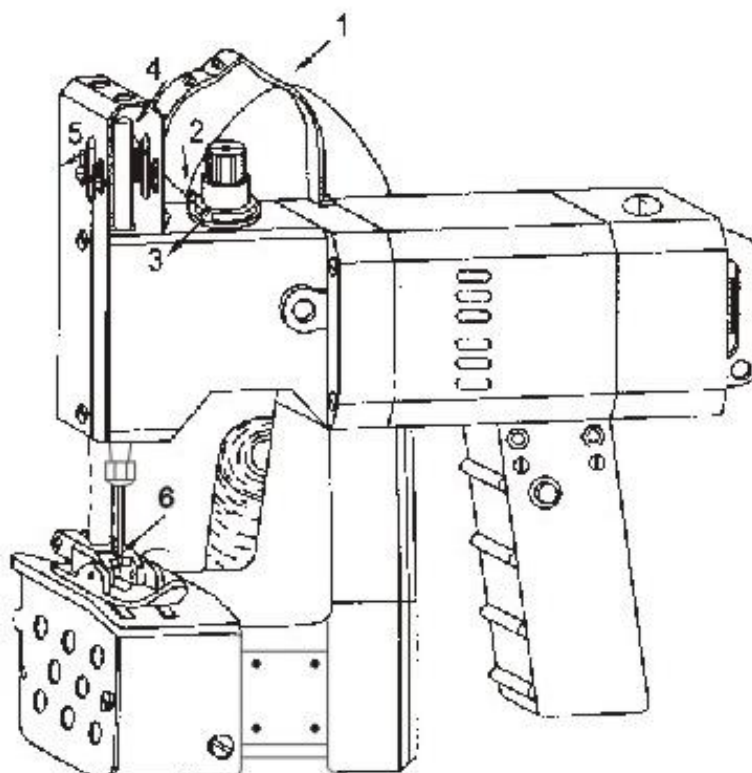
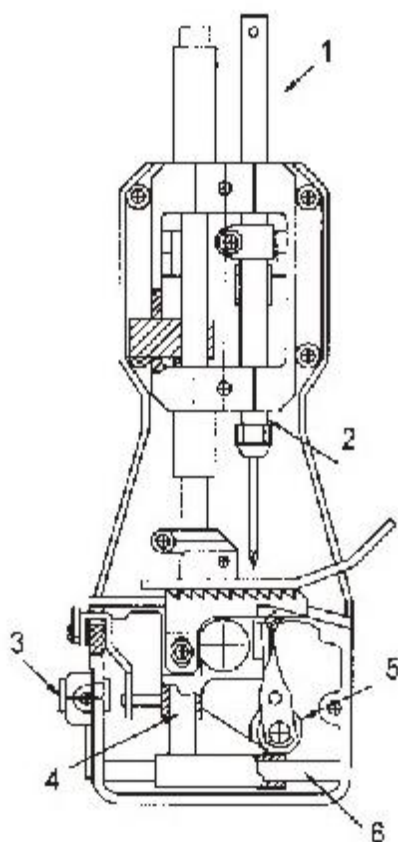
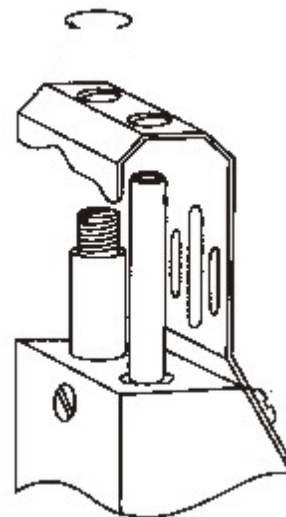
4 - Регулировка натяжения нити

Вращайте фиксирующую ручку по часовой стрелке. Чтобы получить затянутую строчку. И против часовой стрелки. Чтобы ослабить натяжение нити строчки.



5 - регулировка силы зажима

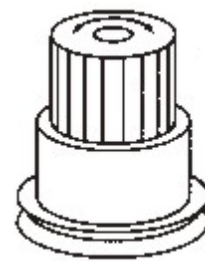
Сила зажима регулируется поворотом болта по часовой стрелке для увеличения зажима и против часовой стрелки для ослабления зажима. Чтобы не нарушить процесс подачи материала, рекомендуется немного снизить силу зажима до соответствующего уровня. Что также положительно влияет на эксплуатацию электродвигателя, снижая нагрузку на него и другие рабочие детали машинки.



Процесс заправки нити в соответствии с порядковыми числами. Отражающими последовательность шагов следуя стрелкам. Смажьте каждое рабочее звено машинки 1 раз.

5. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ. СИЛЫ ЗАЖИМА И УСТАНОВКА ИГЛЫ

Регулировка натяжения нити вращайте фиксирующую ручку по часовой стрелке. Чтобы получить затянутую строчку. И против часовой стрелки. Чтобы ослабить натяжение нити строчки.

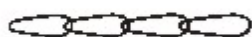


Слишком слабое натяжение нити стежка норма слишком затянутая строчка.

Если при заправки нити ее провести немного повыше. То можно получить более плотные стежки при прошиве плотных тканей.



- слишком слабо затянуто



- правильно



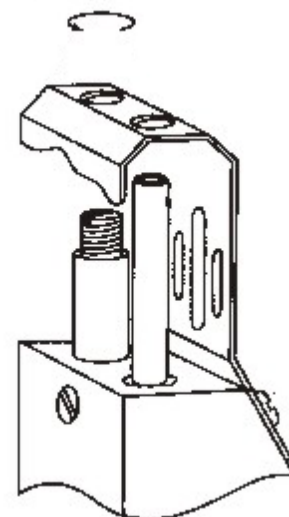
- слишком сильно затянуто

Замена иглы - поднимите иглу на максимальную высоту. Ослабьте болты крепления. Выньте старую иглу и замените ее на новую.

Убедитесь, что игла вошла в отверстие желоба для иглы до упора и затяните болты крепления. Обращая при этом внимание на то, чтобы сторона иглы с отверстием была направлена внутрь.

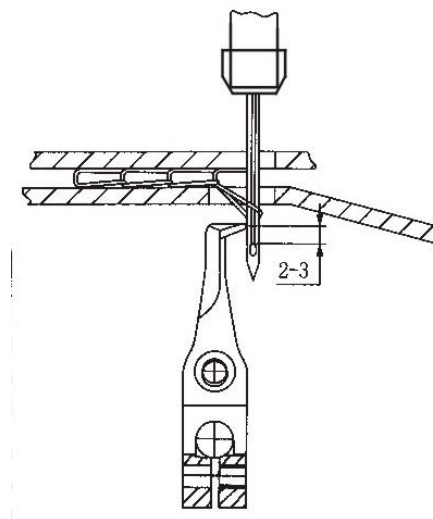


Регулировка силы зажима – сила зажима регулируется поворотом болта по часовой стрелке для увеличения зажима и против часовой стрелки для ослабления зажима. Чтобы не нарушить процесс подачи материала рекомендуется снизить силу зажима до соответствующего уровня. Что также положительно влияет на эксплуатацию электродвигателя, снижая нагрузку на него и другие рабочие детали машинки.

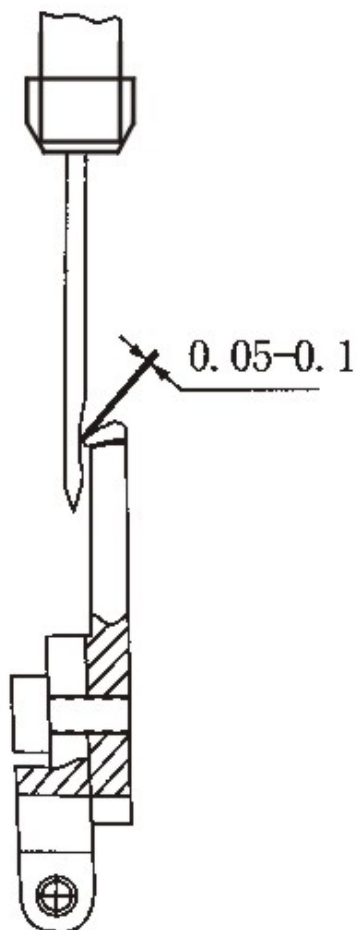
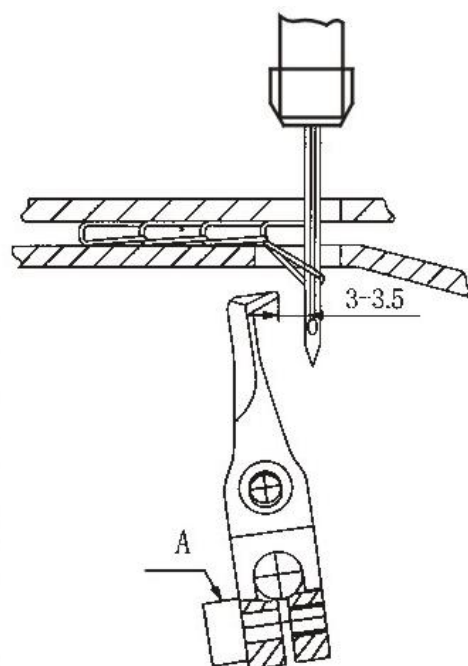


6. РЕГУЛИРОВКА ПРАВИЛЬНОЙ ПОЗИЦИИ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

Во время починки обратите внимание, чтобы расстояние между кончиком челнока и верхним краем игольного отверстия составляло 2-3 мм. В противном случае отрегулируйте глубину усадки иглы.



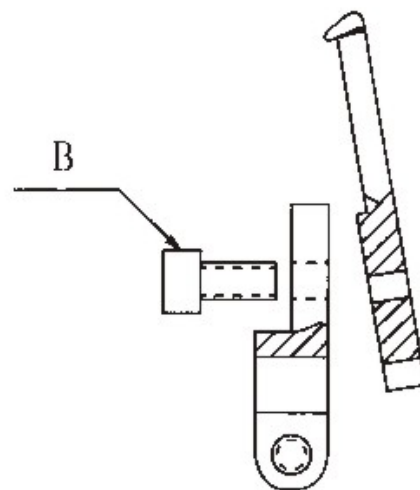
Во время опускания иглы в самую низкую позицию расстояние между кончиком челнока и верхним краем игольного отверстия должно быть в пределах 3 - 3,5 мм. В противном случае ослабьте зажим болта А для регулировки.



Во время пересечения выемки иглы и челнока расстояние между ними должно быть в пределах 0,05-0,1 мм.

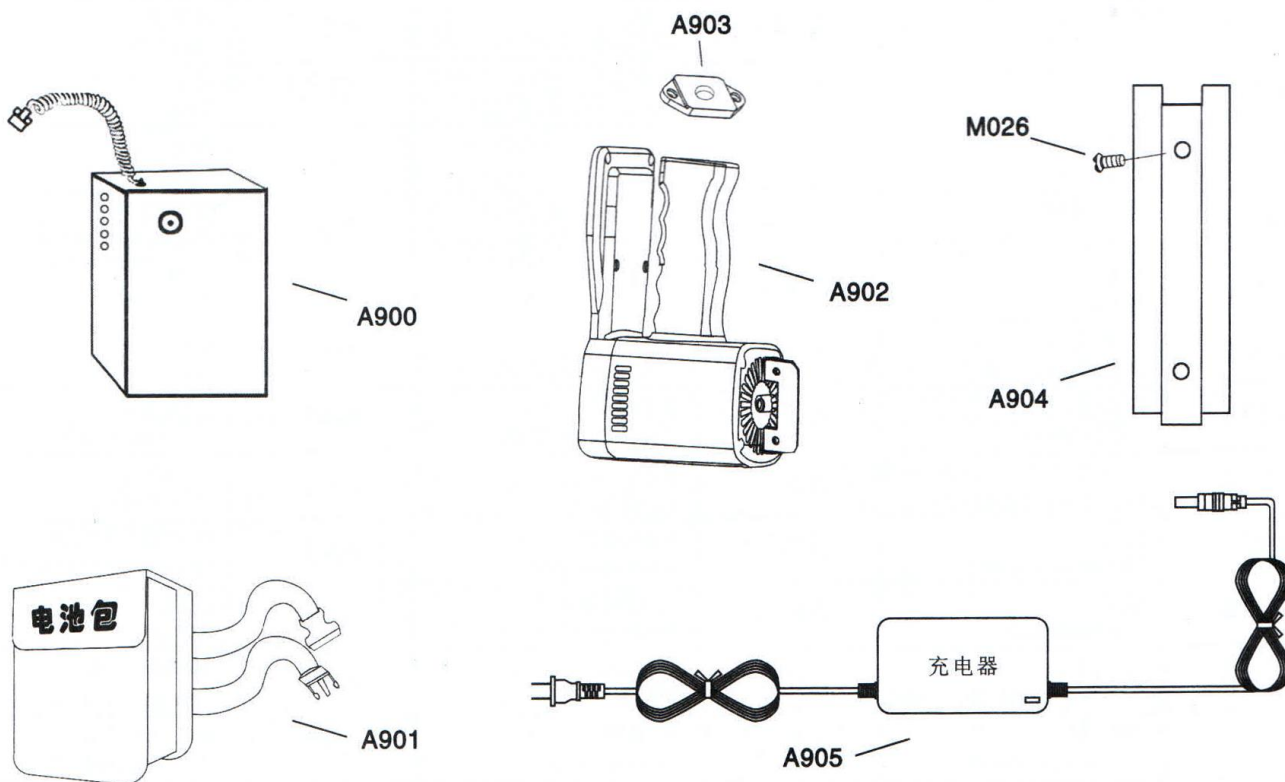
Замена челнока:

Поднимите зубец для подачи ткани на максимальную высоту, открутите шестигранный болт В, наклоните головку крючка наружу и потяните вверх.



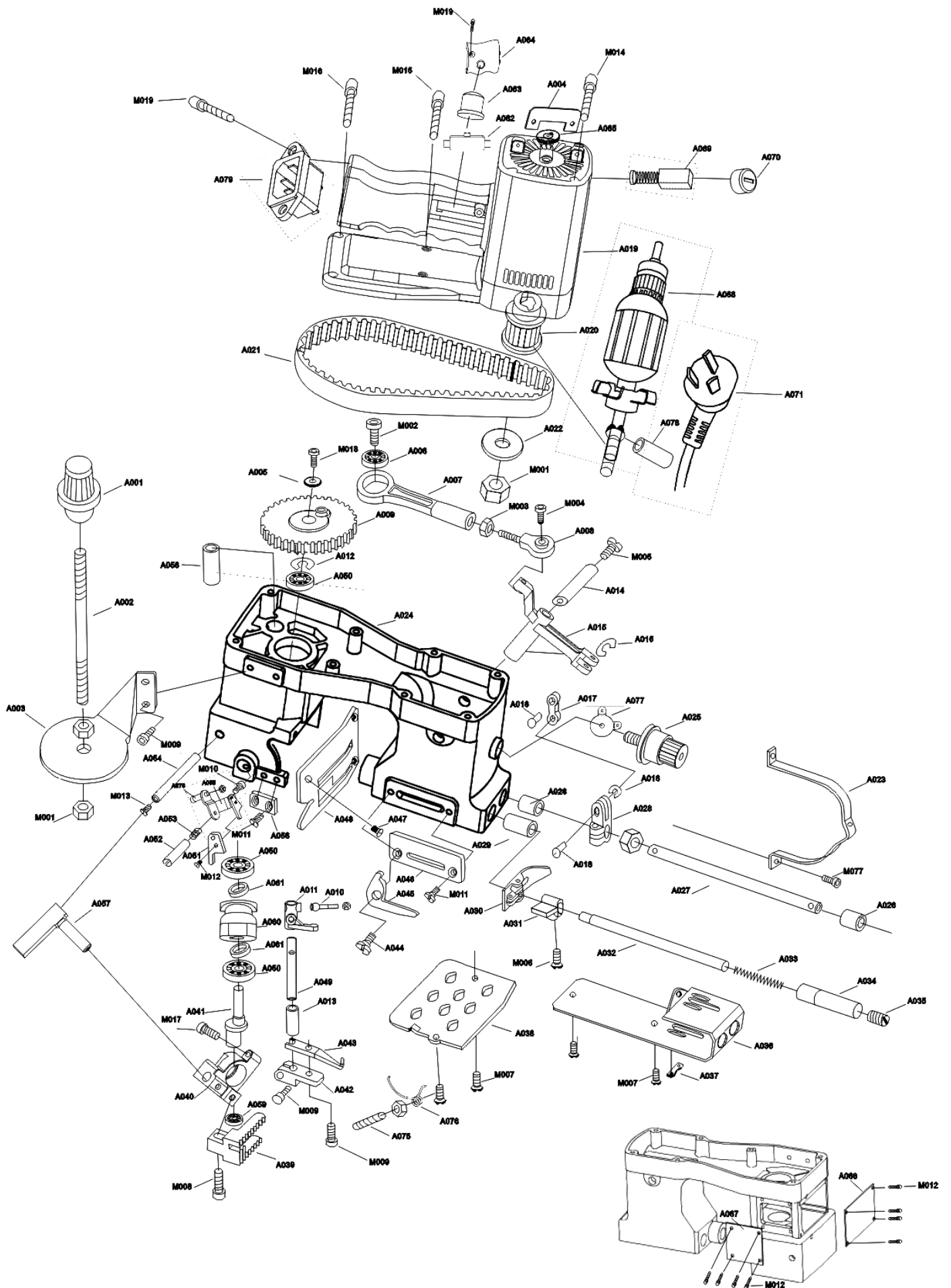
Специальные комплектующие GK9-900 (модель с батареей)

Номер детали	Название
A900	Батарея на 36 вольт
A901	Футляр для батареи
A902	Двигатель на 36 вольт
A903	Гнездо для розетки в хвостовой части двигателя
A904	Пластина для крепления батареи
A905	Зарядка
M026	Винт с потайной головкой М5*8



7. ЧЕРТЕЖ С УКАЗАНИЕМ НАЗВАНИЙ ДЕТАЛЕЙ И СЕРИЙНЫХ НОМЕРОВ

Номер детали	Название	Номер детали	Название	Номер детали	Название
A001	Головка штифта	A027	Опора иглы	A053	Пружина держателя
A002	Штифт	A028	Узел опоры иглы	A054	Параллельная ось
A003	Наматывающее устройство	A029	Обратная муфта прижимного стержня	A055	Держатель
A004	Кожух махового колеса	A030	Нижняя часть прижимной лапки	A056	Статор обрезчика
A005	Прокладка оси	A031	Винт держателя прижимного стержня	A057	Ползун
A006	1026 Подшипник качения	A032	Прижимной стержень	A058	Осевой стержень крючка
A007	Соединение	A033	Пружина прижимного стержня	A059	Подшипник подачи 800
A008	Подшипник присоединения конца стержня	A034	Верхняя муфта прижимного стержня	A060	Кулачок
A009	Ременный шкив	A035	Пружинный винт прижимной лапки	A061	Шайба кулачка
A010	Ролик кривошипа	A036	Пластина	A062	Переключатель
A011	Кривошип крючка	A037	Устройство заправки нити	A063	Кнопка включения
A013	Осевой стержень для держателя иглы	A038	Закрытая пластина	A064	Щит выключателя
A014	Несущая опорная ось	A039	Зубчатая рейка	A065	Маховое колесо
A015	Несущая ось	A040	Подающий механизм	A066	Крышка корпуса
A016	Стопорное кольцо 03	A041	Ось	A067	Крышка
A017	Цепной замок	A042	Держатель языковой иглы	A068	Ротор
A018	Штифт цепного замка	A043	Крючок	A069	Угольная щётка
A019	Цилиндрический штифт 2.5x11	A044	Ключ прижимной лапки	A070	Крышка угольной щётки
A020	Ременной шкив	A045	Ключ прижимной лапки	A071	Силовой кабель
A021	Синхронный ремень	A046	Направляющая планка прижимного стержня	A072	Зажим
A022	Зажимное кольцо ременного шкива	A047	Винт игольной пластины	A073	Фиксатор держателя ножа
A023	Петлительное устройство	A048	Игольная пластина	A074	230# игла
A024	Кожух машины	A049	Опорная ось крючка	A075	винт щётки M5x30
A025	Механизм захвата нити	A050	Подшипник 6000	A076	Пружина щётки
A026	Муфта установки иглы	A051	Привод	A077	Направляющая нити прижимного стержня
		A052	Ось держателя	A078	φ 2,5 дюбель



Номер детали	Название
A079	Патрубок мотора
M001	Гайка m6
M002	Винт левой зубчатой рейки M6x18
M003	Гайка m5
M004	Плоский (потайной) винт с головкой под торцевой ключ 5x16
M005	Винт с шестигранной шляпкой M5*8
M006	Шестигранный винт 6*6
M007	Винт со шляпкой M4x6
M008	Винт с головкой под торцевой ключ M5x1 6
M009	Винт с головкой под торцевой ключ M5x10
M010	Шестигранный винт M5*8
M011	Винт с потайной головкой M4*5
M012	Винт со шляпкой M3*4
M013	Винт с потайной головкой M4*15
M014	Винт с потайной головкой M4*20
M015	Винт с потайной головкой M4*15
M016	Шестигранный заусенец для нити 5*16
M017	Винт с потайной головкой 5*5
M018	Самонарезающий винт 4*10

8. МЕТОДЫ ПОЧИНКИ ПРИ СТАНДАРТНЫХ ПОЛОМКАХ

Виды неисправностей:	Возникновение неисправностей	Причины неисправностей	Способы устранения:
Игла сломана	Игла ломается при сшивании толстого материала	Столкновение с крючком, потому что остриё иглы наклонено или согнуто.	Остановить работу и заменить сломанную иглу
	Игла сталкивается с прижимной лапкой или с крючком.	Ослаблен винт держателя прижимной лапки, или прижимной лапки или крючка.	Проверьте и затяните винты
Отсутствие стежков:	Игла не достаёт до петли крючка	Игла запаздывает, потому что находится слишком высоко.	Отрегулируйте положение иглы согласно инструкции.
	Крючок не захватывает нить	Слишком велик зазор между иглой и крючком.	Отрегулируйте согласно инструкции.
		Крючок запаздывает, потому что игла находится слишком высоко.	
	Отсутствие стежков часто является следствием попытки прошить толстую материю слишком быстро.	Игла отклонена.	Установите иглу параллельно крючку.
Натяжение нити неравномерно, то слишком сильное, то слабое.		Установите качественную нить.	
Обрыв нити	Конец нити истончён	Ушко иглы неровное	Замените иглу.

	Конец нити неровный	Поверхность иглы и крючок имеют шероховатости	Отполируйте специальной сеткой
	Конец нити обрезан	Ушко иглы шероховатое и прижимная лапка прижата слишком сильно	Отполируйте специальной сеткой
		Механизм захвата нити слишком высоко	
Иное	Подача материи происходит неравномерно	Поверхность прижимной лапки неровная, зубцы зубчатой рейки тупые и их положение слишком низкое.	Замените прижимную лапку и зубчатую рейку, отрегулируйте высоту зубчатой рейки.
	Неравномерность	Между зубчатой рейкой и прижимной лапкой есть неровности.	Проверьте поверхность прижимной лапки
Электромотор	Не происходит вращение электромотора	Проверьте угольную щётку на износ	Замените угольную щётку.
	Не происходит вращения электромотора или он вращается слишком быстро	Переключающие контакты и выпрямитель перегорели	Замените выпрямитель и контакты

9. ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МАШИНОК С БАТАРЕЕЙ И САМОЙ ЛИТИЕВОЙ БАТАРЕИ

1. Требования к транспортировке: перед транспортировкой батарея должна быть упакована в коробку. Необходимо избегать тряски, чрезмерного давления, длительного пребывания на солнце, транспортировки во время дождя. Для транспортировки можно пользоваться авто, поездом, самолетом, кораблем.

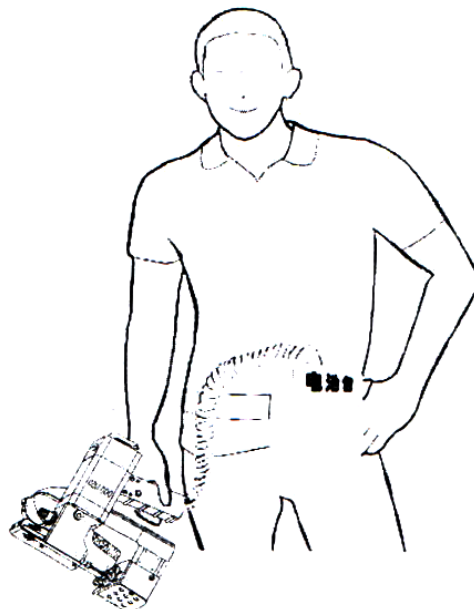
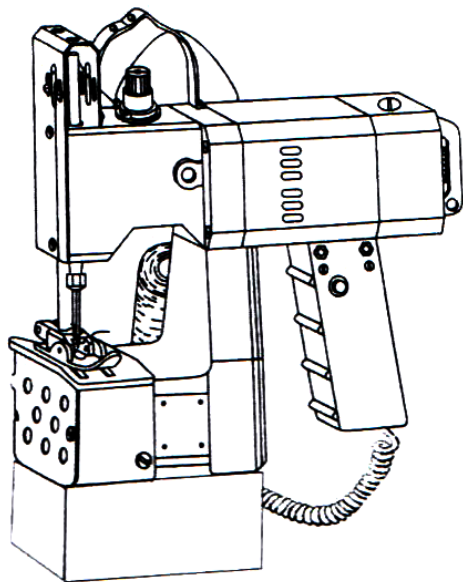
2. Рекомендации по использованию: для увеличения длительности и качества использования батареи рекомендуется использовать зарядное устройство из комплекта для зарядки батареи в течение 5 или более часов перед первым использованием. После зарядки можно использовать устройство согласно способам, отраженным на верхних рис 1 и рис 2. Когда на батарее загорается красная лампочка, необходимо вновь зарядить батарею.

3. Требования по хранению:

а) батарею необходимо хранить в сухом, чистом помещении с хорошей вентиляцией воздуха, при температуре окружающей среды 5- 35 градусов по Цельсию, а также при влажности, не превышающей 75%. Не соприкасаться с едкими веществами и держать подальше от источников возгорания и высокой температуры.

б) батарею лучше хранить в полу заряженном состоянии, если период хранения превысил 3 месяца, необходимо вновь зарядить батарею (не рекомендовано хранить в полностью разряженном состоянии).

в) если у вас возникли какие-либо сомнения по использованию батареи, рекомендуется связаться с продавцом либо инженером компании, которые проконсультируют вас без промедления.



10. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Во время зарядки батареи используйте специальное зарядное устройство для зарядки ионно-литиевых батарей, правильно подключив к специальному оборудованию.
2. Запрещено разбирать и собирать, разламывать батарею, запрещено производить какие - либо паяльные работы.
3. Запрещено помещать батареи в условия, когда может произойти короткое замыкание, никогда не мочите батарею, и кладите ее в воду.
4. Никогда не поджигайте и не разогревайте батарею, держите ее подальше от источников высокой температуры, и избегайте разогрева батареи до температуры выше 80 градусов Цельсия.
5. Никогда не подключайте батарею напрямую к сети, и не используйте в сочетании с другими видами батарей.
6. Запрещено использование батарей, имеющих отклонения от стандартов (со странным запахом, деформированные, изменившие окраску, искривленные)
7. Батарея не может быть использована для каких - либо других устройств.

Заполняет продавец: **ООО "Нэймиз"**

606024, ОБЛАСТЬ НИЖЕГОРОДСКАЯ, ГОРОД ДЗЕРЖИНСК, УЛИЦА ЧАПАЕВА, 71/1, 22
тел. +7 (831) 283 5249, (8313) 370667; +7-930-810-0123

_____ N _____
(полное торговое наименование оборудования)

Дата продажи: _____
число, месяц прописью, год)

Продавец: _____
(ФИО, подпись)

Штамп продавца:

Заполняет исполнитель:

Поставлен на гарантийное обслуживание: _____
(наименование исполнителя)

ФИО и подпись специалиста _____

_____ (число, месяц, год) Гарантийный номер: _____

Учет технического обслуживания и ремонтов:

Дата	Вид выполненной работы (техническое обслуживание и ремонт)	Содержание выполненной работы. Наименование и тип замененной детали с указанием блока и схемной позиции	Фамилия и подпись специалиста.

Штамп исполнителя:

ООО "Нэймиз" www.namesupack.ru E-mail: 79308100123@yandex.ru
тел. +7 (831) 283 5249, (8313) 370667; +7-930-810-0123