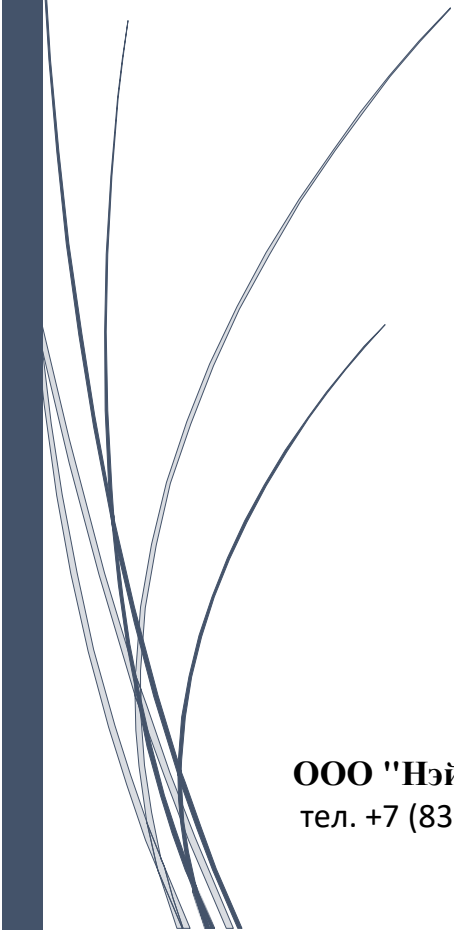


МЕШКОЗАШИВОЧНАЯ
МАШИНКА GK9-500



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 С АВТОМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМОЙ СМАЗКИ.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

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 и смазки деталей.

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

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	GK9-500
Скорость прошива, стеж/мин	1800-2000
Напряжение, V	220
Мощность двигателя, Вт	210
Характеристики швов	однониточный цепной, тип стяжки № 101
Длина стежка, мм	7 - 11
Игла	DNx1, №230
Габариты коробки, см	29x21x28,5
Вес нетто/брутто кг.	3/3,8
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

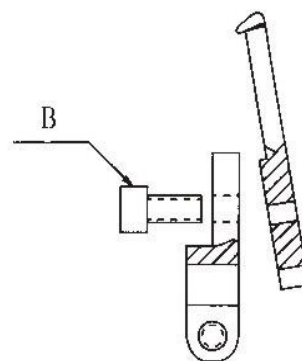
4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ПОДДЕРЖАНИЕ МАШИНКИ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ И МЕТОДЫ ЗАПРАВКИ НИТИ.

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.

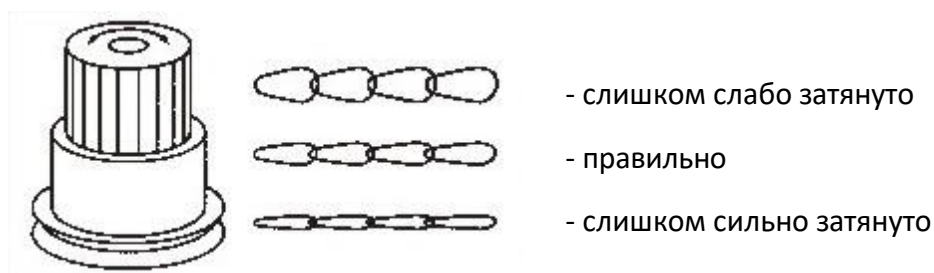


2 - регулировка челнока - поднимите механизм для подачи ткани на максимальную высоту. Откройте шестиугольный винт В.

Затем наклоните головку крючка наружу и потяните вверх.



3 - разновидности прошиваемых стежков.



4 - Регулировка натяжения нити

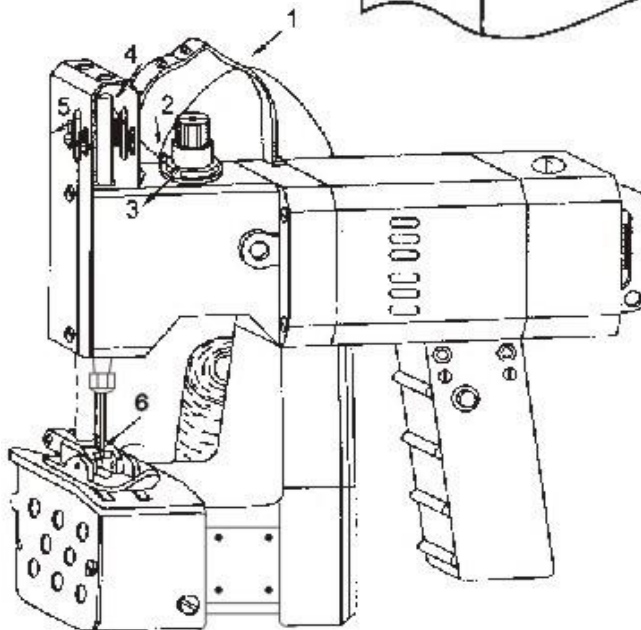
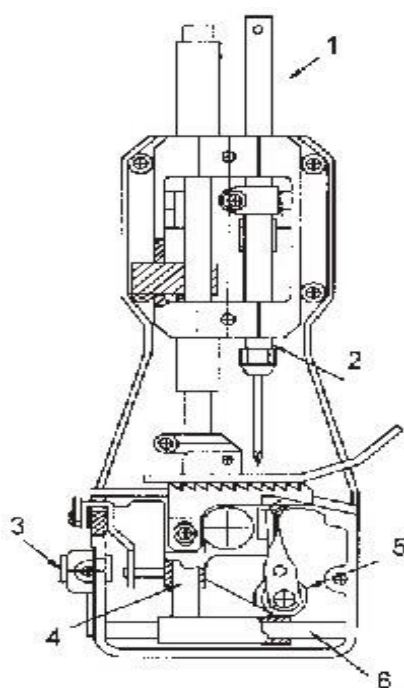
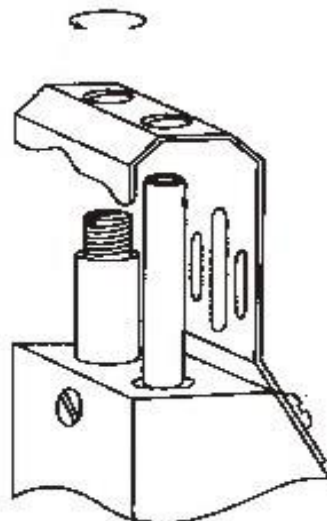
Вращайте фиксирующую ручку по часовой стрелке. Чтобы получить затянутую строчку. И против часовой стрелки. Чтобы ослабить натяжение нити строчки.



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.

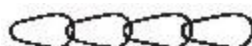
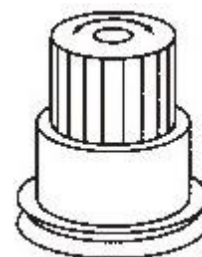
5. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ. СИЛЫ ЗАЖИМА И УСТАНОВКА ИГЛЫ

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



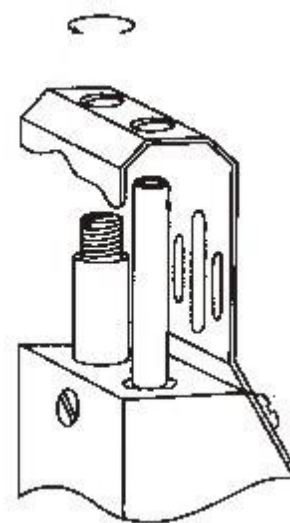
- слишком сильно затянуто

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.

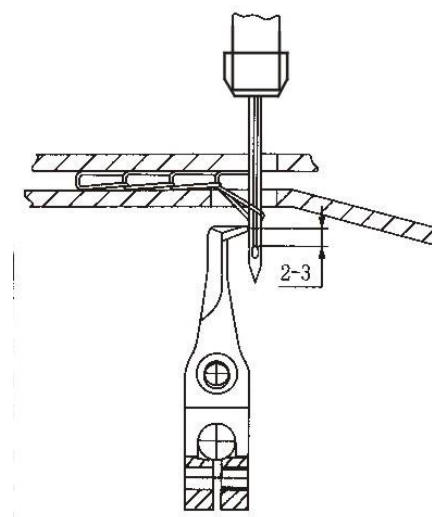


Регулировка силы зажима – сила зажима регулируется поворотом болта по часовой стрелке для увеличения зажима и против часовой стрелки для ослабления зажима. Чтобы не нарушить процесс подачи материала рекомендуется снизить силу зажима до соответствующего уровня. Что также положительно влияет на эксплуатацию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

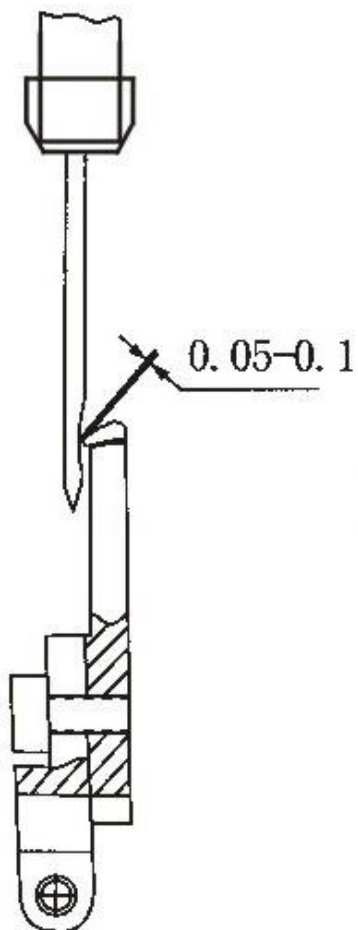
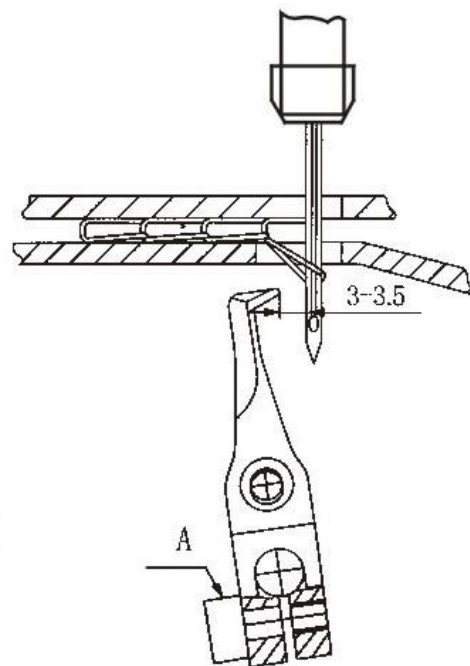


6. РЕГУЛИРОВКА ПРАВИЛЬНОЙ ПОЗИЦИИ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

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.



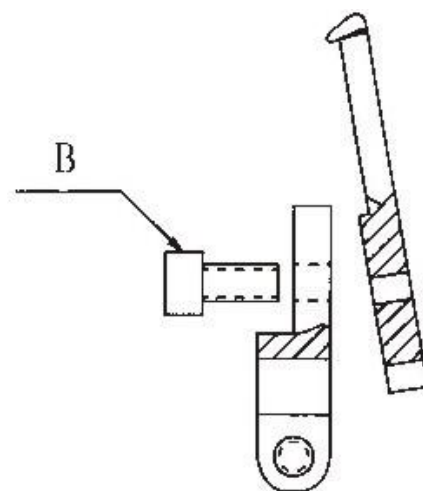
Во время опускания иглы в самую низкую позицию расстояние между кончиком челнока и верхним краем игольного отверстия должно быть в пределах 3 - 3,5 мм. В противном случае ослабьте зажим болта А для регулировки.



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

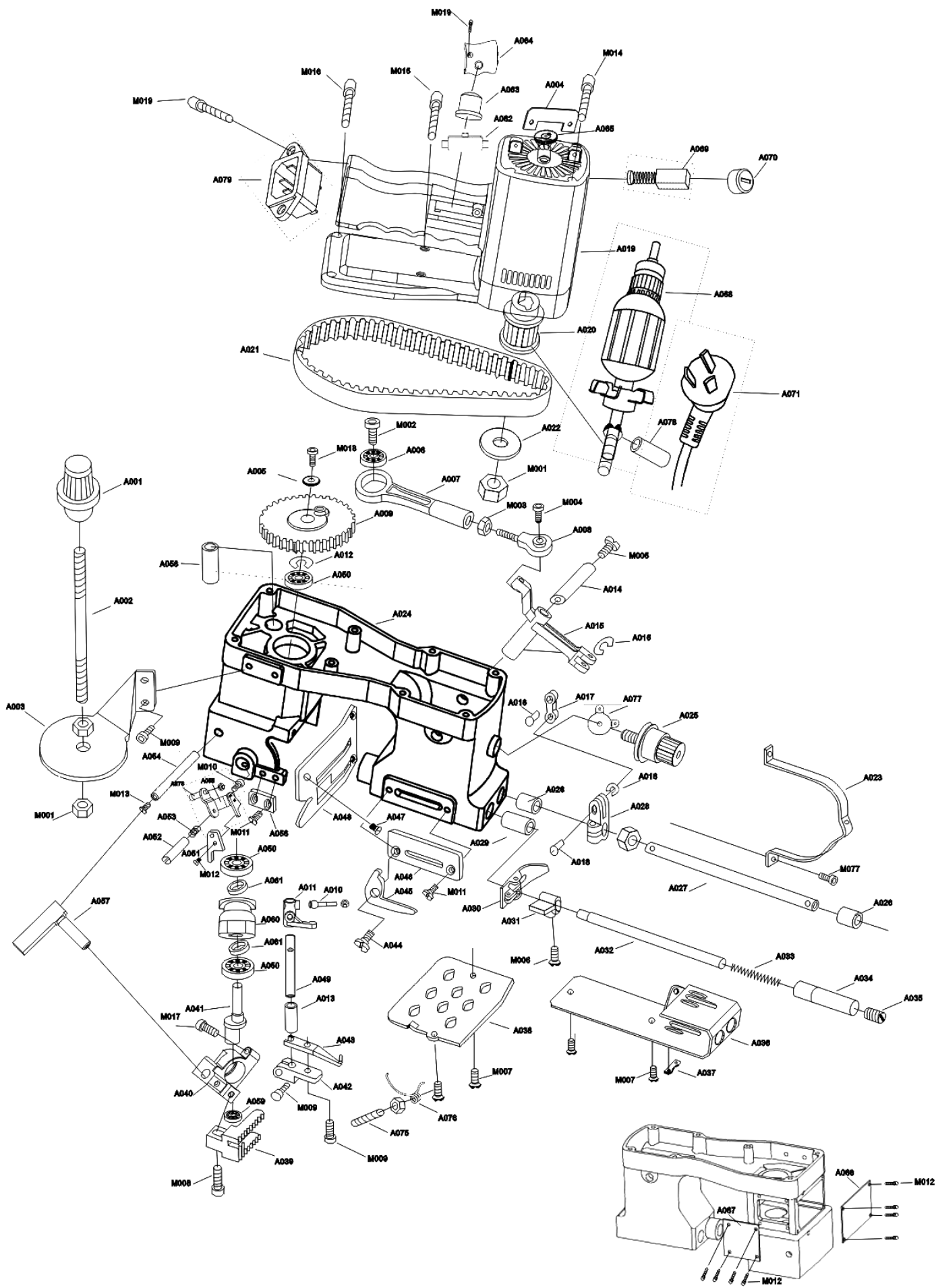
Замена челнока:

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



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	Подшипник	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 язычковой иглы	A068	Ротор
A018	Штифт цепного замка	A043	Крючок	A069	Углеродная щётка
A019	Рукоять для мзм	A044	Ключ прижимной лапки	A070	Крышка углеродной щётки
A020	Зажимное кольцо шкифа ремня	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	Ведущее лезвие	A077	Направляющая нити прижимного стержня
		A052	Ось держателя	A078	φ 2,5 дюбель



Номер детали	Название
A079	Патрубок мотора
A080	Кулачковый полукольцевой штифт
A081	Полукольцевой штифт дискового шкива
A082	Ручное лезвие
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 M4*15
M014	Винт с потайной головкой M4*20
M015	Винт с потайной головкой M4*15
M016	Винт с потайной головкой M4*15
M017	Винт с потайной головкой 5*5
M018	Самонарезающий винт 4*10
M019	Винт с потайной головкой M4*15

8. МЕТОДЫ ПОЧИНКИ ПРИ СТАНДАРТНЫХ ПОЛОМКАХ

Виды неисправностей:	Возникновение неисправностей	Причины неисправностей	Способы устранения:
Игла Сломана	Игла ломается при шивании 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. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Чистить машину в конце рабочего дня, следить за количеством масла в смазочной бачке. Очистить от пыли, грязи или инородных материалов зубчатую рейку, петлитель, игольную пластину, тыльную сторону прижимной лапки и все места, где пыль легко собирается.

Предохранять машину от попадания пыли, грязи и т.п. во время хранения машины или нерабочего периода.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЧИСТИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ И ОСТРЫМИ ПРЕДМЕТАМИ!

ЗАПРЕЩАЕТСЯ МЫТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ВОДОЙ!

Техническое обслуживание один раз в месяц:

- Проверять затяжку болтовых соединений крепления;
- Проверять степень натяжения приводного клиновидного ремня рабочих органов;
- Проверять основные механизмы оборудования
- Проверять крепление проводов в клемных соединениях, зарядки аккумулятора
- Проверка функционирования кнопки управления пуск и стоп.

Техническое обслуживание один раз в три месяца:

Работы, выполняемые один раз в три месяца, с более детальной проверкой соединений и деталей оборудования;

- Проводите проверку частей передачи моментов вращения каждые три месяца, это поможет избежать неисправности.
- Проверять основные механизмы оборудования
- Произвести техническое обслуживание электрооборудования.

Сведения о квалификации обслуживающего персонала

К работе на данном оборудовании допускаются лица, прошедшие обучение по программе технического минимума и инструктаж по технике безопасности, изучившие настоящее руководство по эксплуатации и региональные правила безопасности, а также ознакомленные с принципом действия оборудования, его конструкцией и получившие навыки для обеспечения нормальной работы оборудования.

Руководство по эксплуатации предназначено для обслуживающего персонала и работников ремонтных предприятий в целях изучения конструкции оборудования, правил эксплуатации, технического обслуживания, условий монтажа, регулирования и обкатки.

Персонал, ответственный за эксплуатацию, обслуживание, контроль и сборку должен иметь соответствующую квалификацию. Если технический персонал не владеет необходимыми знаниями, он должен пройти обучение и инструктаж.

К эксплуатации и обслуживанию оборудования допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие обучение безопасным методам работы, изучившие руководство по эксплуатации, технические материалы и результаты анализа риска.

Пользователь должен знать:

- руководство по эксплуатации оборудования завода-изготовителя;
- устройство оборудования, технические характеристики, назначение механизмов и устройств безопасности;
- значение предельных нагрузок на узлы оборудования, отказ которых может повлечь за собой опасность;
- порядок действий, в случае возникновения аварийной ситуации;
- возможные неисправности оборудования и методы их устранения;
- соответствующие должностные инструкции;
- особенности эксплуатации оборудования и технологической оснастки;
- методы и средства контроля параметров технологического процесса;
- правила техники безопасности и промышленной санитарии;
- основные средства предупреждения и тушения пожаров на рабочем месте.

Персонал, обслуживающий оборудование, должен уметь:

- управлять работой всех основных узлов оборудования;
- осуществлять наладку и регулирование работы всех основных узлов оборудования, а также проверку и наладку их в зависимости от функционального назначения;
- предупреждать возникновение аварийных ситуаций при эксплуатации оборудования.

Запрещается осуществлять эксплуатацию и работы по техническому обслуживанию оборудования будучи усталым или нездоровым, а также в условиях заторможенности реакции, вызванной употреблением медикаментозных препаратов. Категорически запрещается работа в алкогольном или наркотическом опьянении.

Оператор несёт ответственность за безопасность окружающих, находящихся в зоне применения оборудования.

При эксплуатации оборудования сотрудник персонала должен иметь средства индивидуальной защиты.

Проведение всех видов инструктажа и результаты проверки знаний оператора регистрируются в журналах и карточках по установленной форме.

При нарушении оператором требований действующих норм, правил по охране труда, а также при изменении условий работы проводится внеплановый инструктаж.

На некоторых этапах работы может потребоваться помощь одного или нескольких помощников. В данных случаях такие лица должны быть соответствующим образом подготовлены и проинформированы.

Меры безопасности:

Оператор оборудования в производстве пищевой продукции должен быть обеспечен средствами индивидуальной защиты в соответствии с действующими нормами выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты (СИЗ). Выдаваемая специальная

одежда, специальная обувь и другие СИЗ должны соответствовать характеру и условиям работы, обеспечивать безопасность труда, иметь сертификат соответствия. Оператор оборудования в пищевом производстве должен знать и соблюдать правила личной гигиены. Запрещается проводить работы на пищевом оборудовании без средств индивидуальной защиты Оператора.

1. Для защиты от риска поражения электрическим током не помещайте оборудование в воду или любую другую жидкость. Не мойте оборудование большим количеством воды.
2. Запрещено пользоваться оборудованием, когда у оператора мокрые руки (нет средств СИЗ), босые ноги (так же без средств СИЗ). Так как в случае поражения электрическим током, не защищенные мокрые руки, босые ноги способствуют прохождению тока через тело.
3. Всегда используйте оборудование только в полностью собранном виде. Не используйте оборудование, на котором не установлены защитные приспособления.
4. Избегайте контакта с движущимися частями.
5. Никогда не проталкивайте предметы руками под движущие части оборудования.
6. Не используйте оборудование с поврежденным кабелем или вилкой, аккумулятором.
7. Верните оборудование в ближайший авторизованный сервисный центр для проведения экспертизы и проведения всех возможных и необходимых электрических или механических настроек.
8. Использование запасных частей, не рекомендованных или не продаваемых производителем, может привести к пожару, поражению электрическим током или травме.
9. Не используйте оборудование на открытом воздухе.
10. Периодически проверяйте состояние зарядки аккумулятора, если он поврежден, он должен быть заменен квалифицированным персоналом.
11. Не погружайте оборудование в воду при чистке.
12. Оборудование нельзя мыть водой, погружать в воду.
13. Не использовать оборудование без СИЗ.
14. Используйте оборудование вдали от источников тепла.
15. Не кладите руки рядом с деталями, находящимися в движении, даже при наличии защитных приспособлений.
16. Производитель снимает с себя всякую ответственность в случае 10 неправильного использования оборудования.

Предупреждение!

Это устройство не предусмотрено для использования людьми (включая детей) с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями, а также людьми, не имеющими опыта или знаний в использовании данного оборудования, эксплуатирующие предприятие несет ответственность за безопасность людей, и должен осуществлять над ними надзор или давать предварительные указания относительно использования устройства. Не допускать детей к оборудованию.

Оборудование и все его части должны быть очищены при помощи мягкой ткани, смоченной в стандартном нейтральном детергенте. Используйте мягкие тряпки для сушки.

Мешкошашивочная машина GK сконструирована и изготовлена в соответствии с действующими нормами и правилами, гарантирующими безопасную эксплуатацию, но некомпетентное использование может привести к возникновению ситуаций, представляющих угрозу для жизни и здоровья пользователей и третьих лиц, к повреждению оборудования и порче имущества.

Чтобы не допустить возникновения опасных ситуаций необходимо использовать оборудование только по назначению, соблюдать все указания безопасности.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПЕРЕВОЗКЕ И ХРАНЕНИЮ

- После использования машины, отключите её из электросети, очистите от скопившейся пыли, удалите нить из машины и затем положите машину в коробку. Для чистки машины рекомендуем использовать кисточку или деревянную лопаточку.
- Никогда не оставляйте машину под прямыми солнечными лучами или во влажном помещении.
- Данное оборудование можно транспортировать любым видом транспорта в соответствии с предупредительными надписями на таре, а также с правилами, действующими на конкретном виде транспорта. При погрузке и транспортировке оборудование нельзя кантовать и подвергать ударам. Перевозите машину в заводской упаковке.
- При погрузке и транспортировании оборудование нельзя кантовать и подвергать ударам. Перемещать транспортную тару по наклонной поверхности, соблюдая требования «ВЕРХ» под углом не более 15%.
- Транспортировка оборудования железнодорожным и автомобильным транспортом должна производиться по группе условий хранения 8 ГОСТ 15150-69 в крытых транспортных средствах.
- После транспортировки оборудование должно быть работоспособным и не иметь повреждений.
- Оборудование должно храниться в транспортной упаковке в складских помещениях, обеспечивающих защиту от воздействия атмосферных осадков и механических повреждений. Условия хранения упакованного оборудования должны соответствовать группе Л по ГОСТ 15150-69.
- Хранение оборудования в транспортной упаковке должно обеспечивать его сохранность в течении гарантийного срока.
- Хранение на открытых площадках не допускается. Срок хранения с момента изготовления без переконсервации — 12 месяцев.

Гарантийный талон: **ООО "Нэймиз"**

606024, ОБЛАСТЬ НИЖЕГОРОДСКАЯ, ГОРОД ДЗЕРЖИНСК, УЛИЦА ЧАПАЕВА, 71/1, 22

тел. +7 (831) 283 5249, (8313) 370667; +7-930-810-0123

Заполняет продавец:

_____ (полное торговое наименование оборудования)

N _____

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: