

“ABC Tech” – Просте та надійне обладнання для бізнесу та дому.



## ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ (ПАСПОРТ)

Мешкозашивочні машини серії GK-9 (GN9)

Пісочин, Україна  
2022

Сторінка 1 з 9

[www.abctech.com.ua](http://www.abctech.com.ua) | [abctech@ukr.net](mailto:abctech@ukr.net)

## I. НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

### 1. Назначение машины

Машины серии GN-9 (GK-9) предназначены для различных отраслей промышленности, таких как химическая (в производстве химических удобрений), строительная, пищевая (для хранения продуктов), в складских хозяйствах, в работе почты, портовых работах и др.

**Модель GN-9-2 (GK-9-2)** применяется для зашивки джутовых, пластиковых и бумажных мешков однониточным цепным стежком.

**Модель GN-9-3 (GK-9-3)** применяется для зашивания почтовых и пластиковых сумок однониточным цепным стежком.

**Модель GN-9-20** применяется для зашивания джутовых, бумажных и пластиковых мешков двухниточным цепным стежком.

### 2. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Корпус машины выполнен из высококачественного алюминиевого сплава, а наиболее важные детали изготовлены из высококачественной стали, в соответствии с требованиями метрической системы мер, что удобно при обслуживании и проведении ремонта машины. (см.рис.1)

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. макс. скорость шитья ..... 800 ст/мин
  2. макс. толщина обрабатываемых материалов ..... 8 мм.
  3. Длина стежка GN-9-2, GN-9-20 ..... 8 мм.  
Фикс.  
GN-9-3 ..... 4-7 мм.
- Настр.
4. Игла ..... GN-9 №26 (GN-9-2, GN-9-20) ..... GN-9 №24 (GN-9-20)
  5. Нить ..... 12-16 сложений пряжи №21 или 16 сложений №20
  6. Электродвигатель ..... 220 В, 50 Гц, 90 Вт, 8000 об/мин.
  7. Габариты ..... 268x160x330 (GN-9-2, GN-9-3)  
268x220x330 (GN-9-20)
  8. Вес ..... 4,5 кг (GN-9-2, GN-9-3) 4,7 кг (GN-9-20)

## II. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 1. Меры безопасности

Поскольку машина непосредственно соединена с источником питания, особое внимание должно быть уделено безопасности работы, чтобы предотвратить поражение электрическим током. Перед началом работы, пользователи должны соблюсти следующие правила:

(1) напряжение источника питания должно соответствовать напряжению указанному в паспорте двигателя.

(2), чтобы предотвратить поражение электротоком, электропроводка машины должна периодически проверяться на соответствие изоляции требованиям ПТЭ и ПТБ.

(3) При работе в помещениях с повышенной влажностью, пользоваться резиновой обувью и диэлектрическими перчатками.

(4) Своевременно менять изношенные щетки электродвигателя.

### 2. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Своевременный осмотр и техническое обслуживание машины позволят длительное время поддерживать ее в рабочем состоянии и избежать возможных неприятностей.

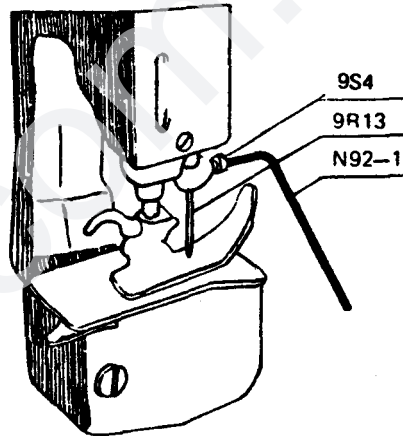
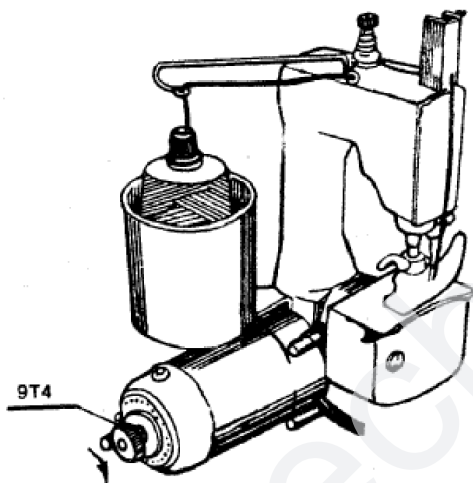
- 1) Все функционирующие части машины должны быть систематически смазаны машинным маслом И20А (с периодичностью не менее 3 раз в неделю). Для смазки подшипников мотора использовать чистый вазелин, который заменяется раз в год и после проведения ремонта. Если машина длительное время не эксплуатируется, она должна быть накрыта чехлом из пыленепроницаемой ткани и храниться в сухом, и хорошо проветриваемом помещении.
- 2) Если машина только куплена или несколько дней не эксплуатировалась, необходимо во все отверстия для смазки ввести по несколько капель масла и дать ей поработать несколько минут на холостом ходу. После чего можно использовать машину в рабочем режиме.
- 3) После каждого использования, машину необходимо тщательно очистить от пыли (особенно петлитель и зубчатую рейку, где легко накапливаются пыль и очесы). Поверхности машины не покрытые краской и хромом, должны быть смазаны защитной антикоррозионной смазкой.
- 4) Направление вращения диска 9Т4 (D11) должно быть всегда по часовой стрелке (см.рис.2).
- 5) При шитье толстых и плотных тканевых мешков, рекомендуется смазать нитку небольшим количеством светлого масла, во избежании обрыва нити и уменьшения пропуска стежков.

### III. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

#### 1. ЗАМЕНА ИГЛЫ (СМ. рис. 3)

Поверните диск 9Т4 (D11)(рис. 2) до тех пор, пока игла не займет свое верхнее положение и ослабьте винт 9S4 при помощи гаечного ключа N92-1 (№13). Вставьте иглу в игловодитель до упора, обращая внимание на то, чтобы длинный желобок иглы был обращен на внешнюю сторону машины, а короткий внутрь. После чего винт иглы 9S4 надежно зафиксировать.

2.



#### ЗАПРАВКА НИТИ

##### а) Заправка однострочной машины

GN-9-2 , GN-9-3 производится в следующей последовательности:

- вытяните нить из бобины и пропустите ее через отверстия А и В (рис.4).
- обведите нить между прижимными тарелками регулятора натяжения нити 9R9 (R13), пропустите ее через отверстие С. Затем пропустите нить через отверстие на игловодителе вниз вдоль передней пластины, и далее, через ушко в игле.
- вытяните нить на 90-100 мм – машина готова к работе.

##### б) Заправка нити в двухстрочную машину GN-9-20

- *заправка верхней нити:* вытяните нить из бобины на штыре А, пропустите ее через отверстие А1 направителя и через отверстие А2 основания регулятора натяжения, далее через отверстие А3 и А4, отверстия А5 в игловодителе и отверстие А6 в пластине. После этого пропустите нить через отверстие в игле со стороны длинного желобка и вытяните ее на 90-100 мм.
- *заправка нижней нити:* вытяните нить из бобины на штыре В, пропустите ее через отверстие В1 и В2 , отверстие В3, затем между тарелками регулятора натяжения нити (9R9), через пластину В4 и отверстие в корпусе В5, отверстие В6 и В7 петлителя и вытяните ее на 90-100 мм для начала шитья.

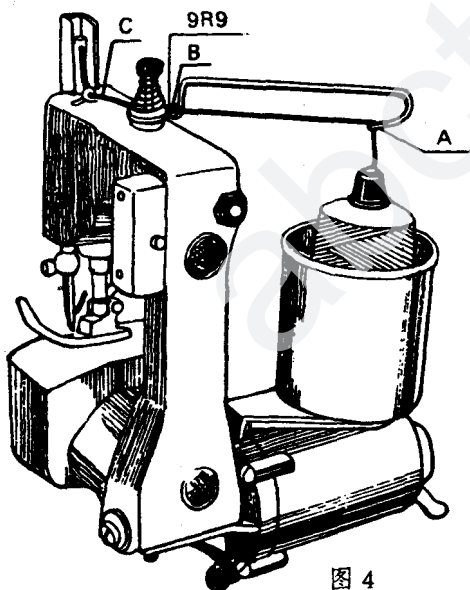
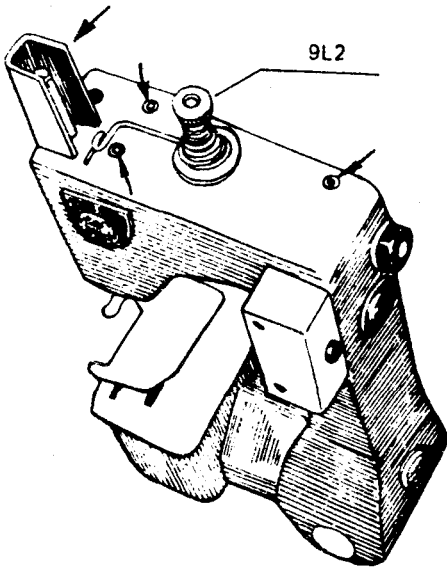


图 4

тарелками регулятора натяжения нити (9R9), через пластину В4 и отверстие в корпусе В5, отверстие В6 и В7 петлителя и вытяните ее на 90-100 мм для начала шитья.



*дійне обладнання для бізнесу та дому.*

### 3. ВЫБОР НИТИ

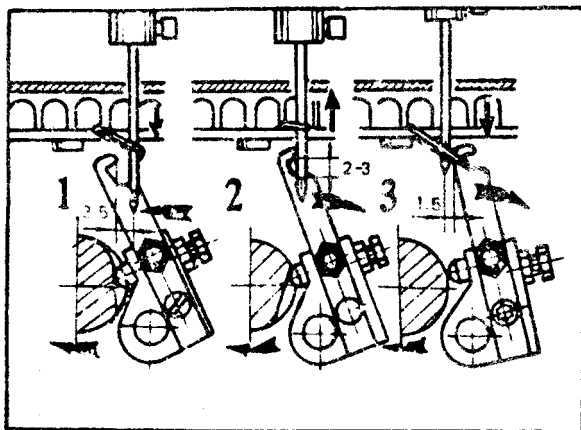
Для нормальной работы машины рекомендуется использовать нить 21 номера (12-18 сложений) из хлопка, льна или вискозы. Нить должна быть намотана на бумажном или пластмассовом конусе, после чего установлена на машине и закреплена при помощи гайки с накаткой. Независимо от выбранной нити, для получения качественного стежка, необходимо выполнять следующие условия:

1. нить должна быть равномерной по толщине и не иметь узлов.
2. Нить должна быть мягкой и гладкой, а сложение волокон должно быть плотным, гибким и эластичным.
3. Нить должна иметь равномерную крутку (перекручивания нити нежелательны).

Для проверки качества отрежьте 1 метр нити и сведите ее концы так, чтобы образовался круг. При этом количество образовавшихся маленьких петель не должно превышать шести.

### 4. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.

Натяжение нити является основным фактором, влияющим на плотность стежков в строчке. Слишком слабое натяжение будет вести к ослаблению цепного стежка и стежок будет недостаточно плотным. Слишком сильное натяжение нити приведет к присбариванию



цепного стежка и снижению его эластичности.

Рекомендуется уменьшить натяжение при шитье толстых и плотных материалов и увеличить - при шитье тонких материалов.

### 5. РЕГУЛИРОВКА ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ.

От точности взаимодействия иглы и петлителя зависит качество выполняемой строчки и отсутствие пропусков при шитье. На рис.5 изображено взаимное расположение иглы и петлителя для машин одиночного цепного стежка.

(1). Когда игла находится в самом нижнем положении, расстояние между ее осью и носиком петлителя должно быть 3.5mm. (Рис. 6-1)

(2). Когда петлитель снимает петлю нити с иглы, зазор между носиком петлителя и иглой должен быть не более 0,1 мм. В то время как расстояние между нижней частью носика петлителя и верхней частью игольного ушка будет 2-3mm, расстояние между верхней частью петлителя и нижней поверхностью игольной пластины должно быть 2-3mm (рис. 6-2).

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

### 6. РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЗАИМНОГО РАСПОЛОЖЕНИЯ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ

(1) расстояние между вершиной петлителя и нижней поверхностью игольной пластины должна быть 2-3mm. Высота петлителя может быть настроена, после ослабления винта 8-31 (4-3), который должен быть зажат снова после регулирования.

(2), когда игла опускается и проходит через петлитель, регулировка зазора между ними может быть произведена винтом 8-73 (6-2) после того, как гайка 8-81 (6-2) и винт 8-31 (S10) будут ослаблены. Чем больше закручен винт 8-73 (S10), тем меньше будет зазор, и



наоборот. Гайка 8-81 (6-2) должна быть затянута после регулировки.

(3) Увеличение или уменьшение расстояния, упомянутого в (3) пункта 5 выше может быть настроено поворотом винта (9S9) после того, как гайка (882) будет ослаблена, а после регулировки снова должна быть затянута.

#### 7. РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (СМ. рис. 8)

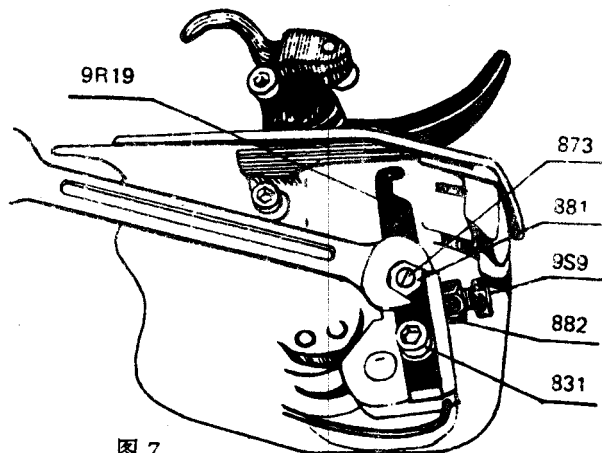


图 7

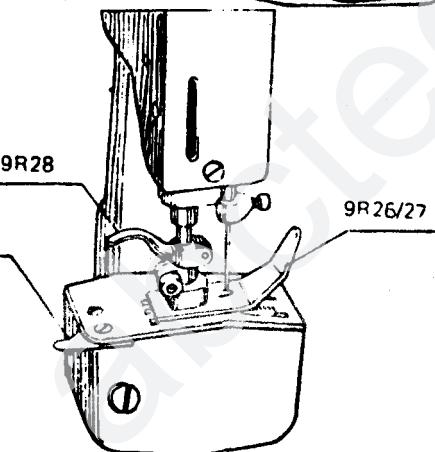
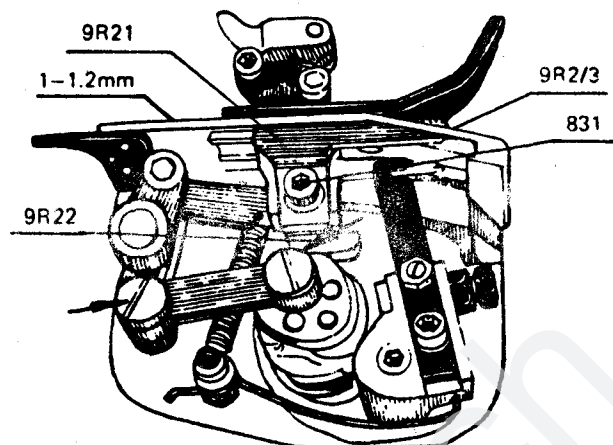


图 9

Высота зубчатой рейки 9R21 (R29) над игольной пластиной 9R 2/3 (R6/7) зависит от характера и толщины сшиваемого материала. Для шитья мешка с двумя слоями джутовой или подобной ткани, высота подъема зубьев выше игольной пластины должна быть 1.0-2.0mm (то есть полная высота зубьев).

Метод регулирования следующие: поверните гайку с накаткой 9T4 (R30), чтобы установить держатель зубьев 9R22 в самое высокое положение (см. рис. 8), затем установите зубья транспортера на держателе, и сожмите винт 831, когда зубья поднимутся на 1-1.2 мм.

#### РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Производится поворотом рычага подачи 9R19 (рис.7).

Используя гаечный ключ, ослабьте винт 9S9 и винт 882, одновременно с тягой 9R24. Пределы изменения длины стежка 6-7 мм. При перемещении винта 9S9 вверх – длина стежка увеличивается и наоборот. После установки необходимой длины стежка, затяните винты 9S9 и 882.

#### 8. НАЧАЛО ШИТЬЯ И ОБРЕЗКА ЦЕПОЧКИ НИТОК В КОНЦЕ ШИТЬЯ (СМ. рис. 9)

Перед началом шитья на изделии, необходимо прошить пробную строчку на куске аналогичного материала. Перед началом шитья необходимо чтобы длина цепочки была не менее 50 мм, чтобы предотвратить распускание цепочки на изделии.

После того, как мешок был зашит, цепочка нити (ниток) должна быть продлена на 50 мм и затем обрезана нитеобрезателем 9R4 (R8).

#### 9. ЗАМЕНА МОТОРНЫХ ЩЕТОК

Двигатель должен быть ежемесячно осмотрен и произведена шлифовка щеток. Чтобы предотвращать коллектор мотора от повреждения, замена щеток должна быть произведена, когда их износ достигает примерно 4мм (примерно 3/4 их первоначальной длины). Если имеется черная грязь на коллекторе, она может быть очищена наждачной бумагой № 0.

#### 10. СМАЗКА

Движущиеся части должны регулярно смазываться (рис.5,7,8). Каждые 3-6 месяцев необходимо заменять вазелин в электродвигателе, а остальные движущиеся части смазывать маслом И20А три раза в день. Электродвигатель рекомендуется смазывать ежемесячно.

#### IV ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ МАШИНЫ

Гаечный ключ гнезда шестигранный (А4) .....	1 шт.
Двойной гаечный ключ .....	1 шт.
Отвертка средняя.....	1 шт.
Масленка.....	1 шт.
Щетки к электромотору.....	2 шт.
Иглы (№ 230).....	1 уп.
Инструкция.....	1 шт.
Петлитель.....	1 шт.
Нитеобрезатель.....	1 шт.

#### V. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Вид неисправности	Описание	Причина	Метод устранения
Поломка иглы	Игла ломается на толстой ткани	Игла согнута	Заменить иглу
		Толстая ткань	Остановить работу
	Поломка иглы о лапку	Ослаблен винт крепления лапки	Поправить лапку и затянуть винт
Пропуск стежков	Недостаток опыта у шьющего	Ошибка при заправке нити или установке иглы	Перезаправить нитки и установить правильно иглу
		Петлитель нестабильно снимает петли	Отрегулировать положение петлителя
Пропуск стежков	Петлитель проходит ниже петли иглы	Игла расположена выше требуемого положения	Удалить лицевую пластину и ослабив винт крепления игловодителя отрегулировать его
	Пропуск стежков, чем толще сшиваемый материал, тем больше пропуски	Игла установлена косо, так что петля нити располагается не перпендикулярно движению петлителя	Правильно установите иглу
		Нить сильно скручивается, петля не образуется	Заменить нить
		Люфт игловодителя	Заменить игловодитель или втулки
		Большой зазор между петлителем и иглой	Отрегулировать зазор
	Пропуски стежков на толстых и плотных материалах	Искривлен кончик петлителя	Заточить кончик петлителя
	Нить расслаивается	Грубое игольное ушко или канавка иглы	Заменить иглу
Грубая нить	Грубое отверстие пластины иглы или прижимной лапки	Заполировать поверхности	

*“ABC Tech” – Просте та надійне обладнання для бізнесу та дому.*

	Грубая нить	Игла ломается или искривляется	Заменить нить
Другие	Неравномерная подача Нет продвижения ткани	Неровная прижимная лапка Низко установлен двигатель ткани	Отшлифовать подошву лапки Произвести настройку

abctech.com.ua

“ABC Tech” – Просте та надійне обладнання для бізнесу та дому.

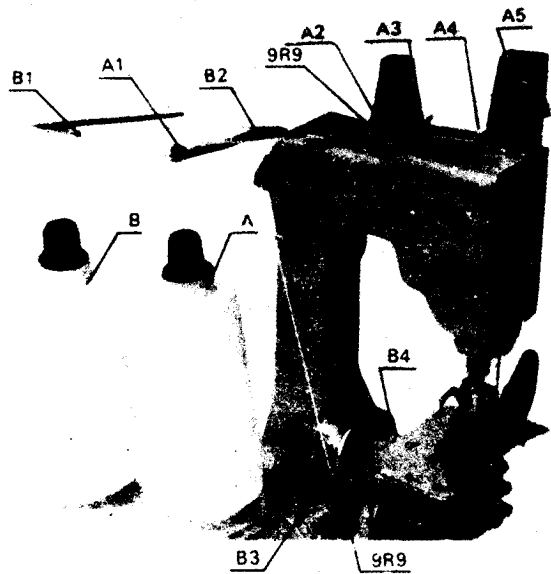


Fig 1

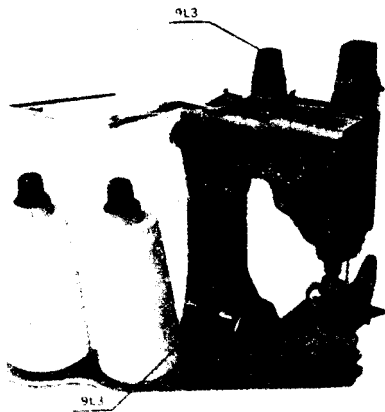


Fig 3

