



ІНСТРУКЦІЯ ДО СТАЦІОНАРНОЇ МІШКОЗАШИВАЛЬНОЇ МАШИНИ

GK 8

Та її модифікацій

GK 8-1, GK 8-2, GK 8-2/4, GK 8-3, GK 8-5, GK 8-24

ТОВ Віал Плюс
Київ, вул. Волинська 65
vialplus.kiev.ua

+380 (44) 223-02-25
+380 (67) 504-17-15
+380 (50) 331-18-80

УВАГА!

Для безпечної роботи необхідно попередньо ознайомитись з такими положеннями:

1. Переконайтеся, що прилегла територія біля місця використання мішкозашивальної машини не зашаражена різними предметами і не становить жодної небезпеки. Ніколи не працюєте біля пожежо- та вибухонебезпечних речовин, в умовах підвищеної вологості.
2. Перед початком роботи обов'язково ознайомтеся з інструкцією з експлуатації.
3. Не працюйте на мішкозашивальній машині, якщо напруга на маркуванні машини не збігається з напругою у Вашій електричній мережі.
4. Електрична мережа, до якої підключається машина, має бути із заземленим дротом.
5. Перед початком роботи переконайтеся у справності машини та її цілісності.
6. Забороняється працювати на мішкозашивальній машині зі знятими запобіжними кришками і відкритими частинами, що рухаються.
7. Не торкайтеся рухомих частин машини (привідного ременя, голки, ножа) під час роботи.
8. При обслуговуванні машини, регулюванні, чищенні, мастилi, заміні голки та будь-яких запасних частин, машина повинна знаходитися на рівній поверхні.
9. Переконайтеся, що матеріал, що прошивається, відповідає специфікації.
10. Не використовуйте запасні частини інших машин. Використовуйте тільки оригінальні запчастини для мішкозашивальної машини GK 8.

**Оптові поставки поліпропіленових мішків та біг бігів,
мішкозашивального обладнання, мішкозашивальних ниток,
запасних частин. Сервісне обслуговування та ремонт:**

Інструкція до машини GK 8

- A. Опис машини
- B. Основні технічні характеристики
- C. Експлуатація мішкозашивальної машини
- D. Підготовка машини до використання
 - 1. Встановлення голки
 - 2. Заряджання
 - 3. Натяг нитки
 - 4. Регулятор натягу нитки
 - 5. Довжина стібка
 - 6. Притискна лапка
 - 7. Зубчаста рейка
 - 8. Запобіжник голки
 - 9. Голка
 - 10. Петлитель
- E. Пропуск стібка

А. Опис машини

GK 8 – серійні промислові швейні машини, призначені для пошиття та зашивки мішків. Призначені для пошиття будь-яких видів мішків поліпропіленової тканини, бавовняної, джутової тканини, одного або багат шарового паперу. Також підходять для зашивки наповнених мішків: у портах, на складах, хімічній, будівельній та харчовій промисловостях.

GK8-1 – мішкозашивальна машина з прошивки верхніх країв джутового, поліпропіленового та паперового мішка.

GK8-2 – швейна машина для пошиття одно- або багат шарових паперових або поліпропіленових та джутових мішків.

GK8-3 – машина для зашиття джутового мішка.

GK8-4 – зашивальна машина для зашивки наповнених паперових, поліпропіленових мішків.

GK8-5 – машина, що підходить для зашивки більш ущільнених джутових мішків, оскільки відстань від центру голки до лівого краю робочої поверхні дорівнює лише 25 мм.

GK8-24 – двох голкова, чотириниткова мішкозашивальна машина для зашивки наповнених паперових, поліпропіленових мішків.

Всі машини мають пилозахисну властивість завдяки своїй напівзакритій конструкції. Важливі деталі виготовлені з високоякісної легованої сталі. Всі легкозразливі частини машини виготовлені з термічно обробленого металу. При необхідності, виробник може надати Вам запасні частини або інше обслуговування.

В. Основні технічні характеристики

Характеристика	GK 8-1	GK 8-2/4	GK 8-3	GK 8-5	GK 8-24
Макс. швидкість шиття	1400 об/мин	1400 об/мин	1400 об/мин	100 об/мин	1300 об/мин
Форма шва	Однорядний ланцюговий стежок	Ланцюговий стежок	Ланцюговий стежок	Однорядний ланцюговий стежок	Нерозпускаючий ланцюговий стежок
Довжина стежка	10-18 мм	8-16 мм	8-16 мм	10-18 мм	6-10 мм
Товщина прошиваного матеріалу	10 мм	10 мм	10 мм	10 мм	10 мм
Відстань від центру голки до лівого краю робочої поверхні	< 60 мм	< 60 мм	< 60 мм	< 25 мм	< 60 мм
Тип голки	№.33	№.26	№.26 або 33	№.36	№.26
Швейна нитка	3.2 x 2	20x2x3	20x2x3	3.2x3	20x2x3
Габарити	40x21.5x43	40x21.5x43	40x21.5x43	37x22x43	40x21.5x43
Вага нетто	32 кг	32 кг	32 кг	32 кг	32 кг
Двигун	0.4 кв	0.4 кв	0.4 кв	0.4 кв	0.4 кв

С. Експлуатація машини

1. Підготовка до використання

Перед використанням нової машини, або довго не працює машини, потрібно прибрати корозійний наліт, а також пил з поверхні машини, наповнити секції машинним маслом або легким моторним маслом. Поверніть рукою махове колесо для перевірки правильності роботи машини. Зробіть це оскільки це описано в пунктах (3), (4), (5), (6) у розділі D, потім увімкніть машину.

Час роботи порожньої зашивальної машини має бути скорочено до мінімуму, оскільки це призводить до зношування зубчастої рейки та притискної лапки.

2. Голка

Голка має бути прямою, гострою на кінці, гладкою, незаіржавілою. Змініть голку, якщо Ви помітили проблему.

3. Нитка

Якісна нитка має бути не тільки м'якою та жорсткою, але також міцною та рівною в діаметрі.

4. Змащення машини

Перед початком робочого дня або зміни заповніть секції машини маслом, як показано на малюнку 1. Повторюйте процедуру кожні 2 години. Після завершення робочого дня накопичений пил та стружка повинні бути прибрані з машини.

5. Налаштування машини

Машини повинні бути ретельно оглянуті та відрегульовані перед роботою.

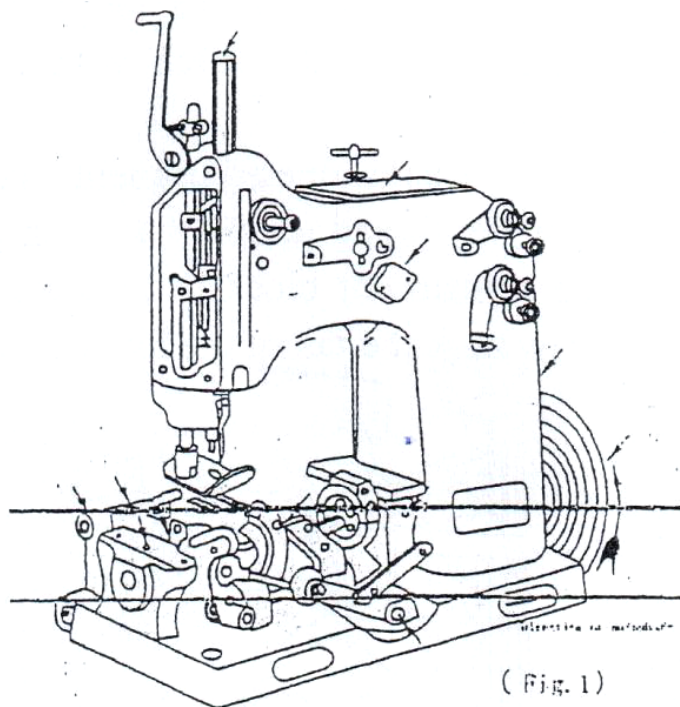
Регулювання машини може бути зроблено, при необхідності, відповідно до розділу D.

6. Швидкість

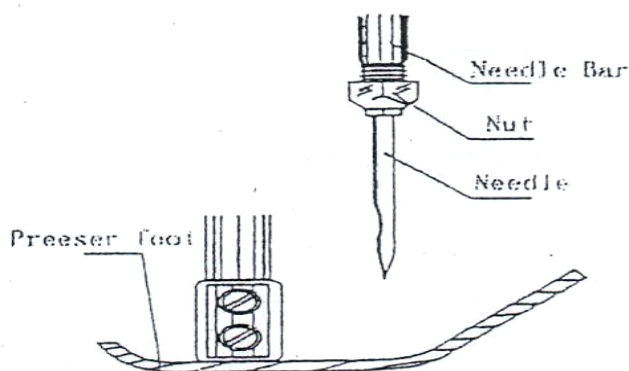
Робоча швидкість машини становить від 800 до 1000 об/хв. Ніколи не перевищуйте цієї швидкості.

7. Встановлення машини

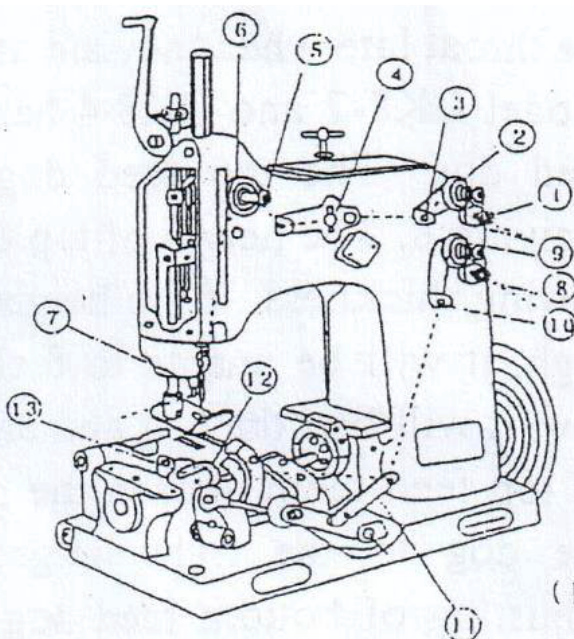
Переконайтеся, що машину встановлено правильно



(Fig. 1)



(Fig. 2)

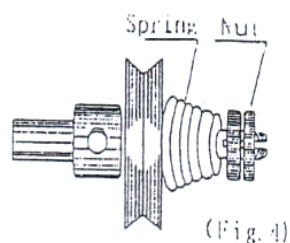


(Fig. 3)

D. Підготовка машини до використання

1. Встановлення голки (рис. 2)

Поверніть маховик рукою, доки голкотримач не досягне своєї верхньої точки. Викрутіть гвинт (2), вставте голку до упору в голкотримач. Переконайтеся, що довга канавка дивиться на оператора. Закріпіть голку гвинтом голкотримача.



2. Заправлення нитки (рис. 3)

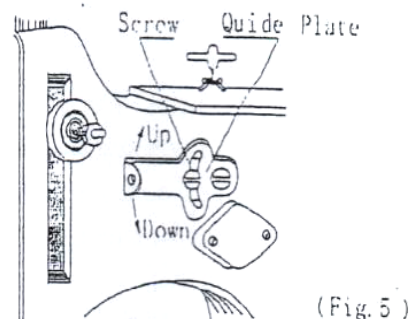
Дивіться рисунок 3 для правильної заправки машини. Переконайтеся, що нитка була заправлена з того боку, де є довга канавка, і щоб вона проходила через вушко голки.

3. Натяг (рис. 4)

Натяг нитки впливає на тугість стібка, занадто легке натяг нитки призводить до розпуску стібка, а занадто сильне натяг призводить до нееластичності стібка і навіть до розриву стібка.

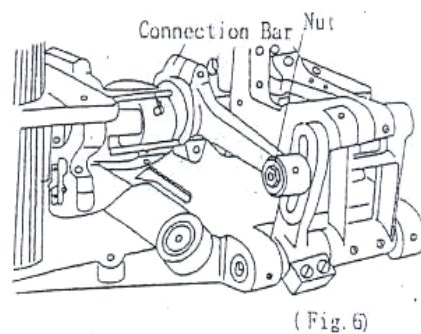
4. Регулятор натягу нитки

Після того, як було встановлено натяг нитки, налаштуйте регулятор натягу нитки. Викрутіть гвинт регулятора, встановіть хвіст регулятора у правильну позицію. Після цього закрутіть гвинт.



5. Довжина стібка (рис. 6)

Довжина стібка може бути встановлена на Ваше бажання. Для встановлення довжини стібка, покрутіть маховик для підняття голки до своєї верхньої точки, ослаблення гайки та підняття кінця петлювача – зменшить довжину стібка, а опускання збільшить довжину стібка. Після цього закрутіть гайку. Тиск притискної лапки залежить від товщини матеріалу, що прошивається.



6. Presser foot (see drawing 7)

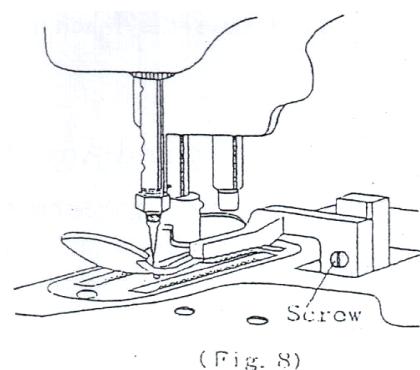
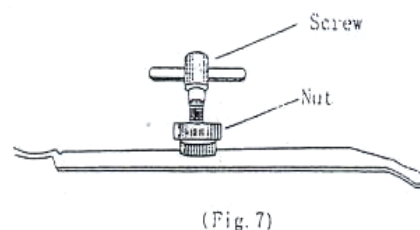
Для регулювання його відкритіть гайку, крутячи гвинт за годинниковою стрілкою – посилюється тиск, а крутячи проти годинникової стрілки – зменшується.

7. Зубчаста рейка

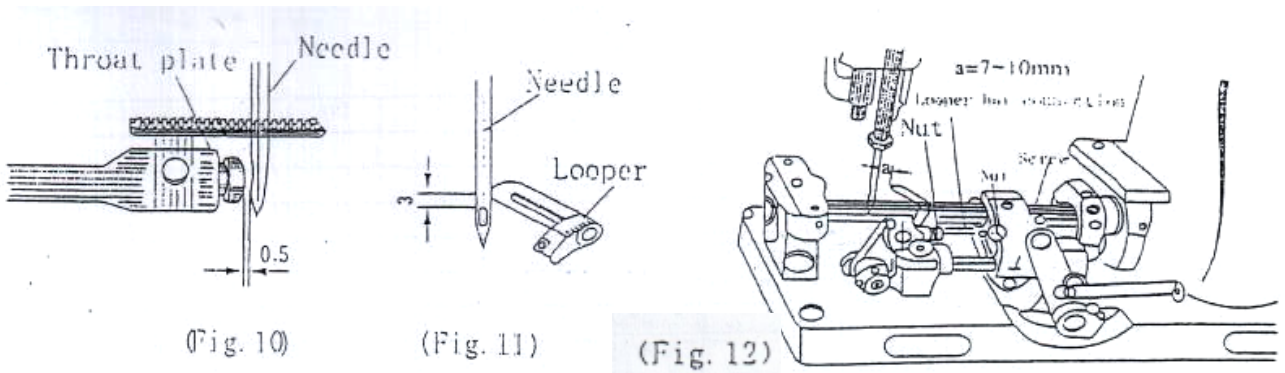
Зношування зубчастої рейки призводить до поганої подачі тканини. І тут необхідно її замінити. Зубчики нижньої рейки повинні підніматися на 2 мм вище над поверхнею голкової пластини, коли вони досягли своєї верхньої точки.

Модель GK 8-2 і GK 8-4 мають нижню та верхню зубчасту рейку. Встановлення верхньої зубчастої рейки показано на рис. 8 Висота зубчиків верхньої рейки залежить від товщини матеріалу, що прошивається. Її висота зубчиків верхньої рейки занадто велика, стане неможливим прошивка мішка. Якщо ж надто низькою – рватиметься мішок.

Для регулювання висоти верхніх зубчиків відкритіть гвинт, підніміть або опустіть рейку на правильну висоту, після чого закрутіть 1. Регулювання нижньої зубчастої рейки таке саме, як і в інших моделях.



9. Голка



Правильною висотою голки є та, коли петель на 3 мм вище краю вушка голки, коли петель рухається до центру голки.

10. Петлитель

Регулювання петлювача має бути зроблено як у горизонтальному, так і вертикальному напрямку.

Вертикально ослаблена гайка 2 на обох кінцях стрижня петлювача.

Посуньте петель туди, де він буде на 7-10 мм далі від центру голки, потім закрутіть гайку.

Горизонтально, послабте гвинт балансира петлювача, перемістіть петлювач до місця, де два розриви (t). Передній та задній розриви між петлювачем, як показано на рис. 13 – рівні. Розмір розривів (t) приблизно такий самий, як і діаметр нитки. Не забудьте закрутити гайку.

Е. Пропуски стібків рядка

1. Пропуски стібків рядка

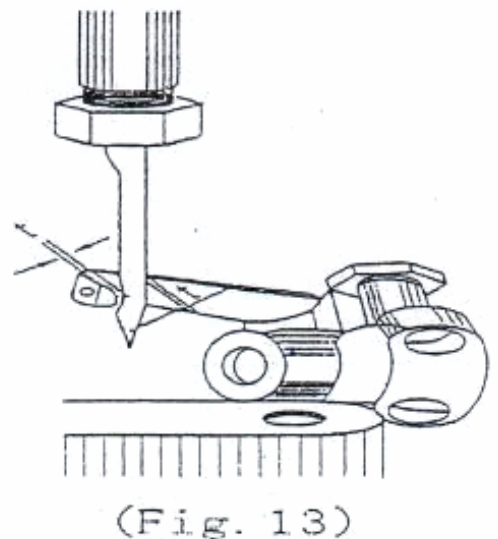
- Перевірити натяг нитки.
- Перевірити голку. Якщо вона погнута, замінити її.
- Перевірити голку. Якщо вона пошкоджена, замінити її.

2. Рветься нитка

- Встановити голку та петлитель як сказано вище.
- Перевірити правильність натягу нитки.
- Перевірити голку. Якщо вона погнута, замінити її.

3. Погана подача матеріалу

- Перевірити зубчики рейки, якщо пошкоджено – замінити їх.
- Перевірити правильність тиску притискної лапки.



Оптові поставки поліпропіленових мішків та біг бігів,
мішкозашивального обладнання, мішкозашивальних
ниток, запасних частин.

Сервісне обслуговування та ремонт
мішкозашивального обладнання



ТОВ Віал Плюс
Київ, вул. Волинська 65
vialplus.kiev.ua

+380 (44) 223-02-25
+380 (67) 504-17-15
+380 (50) 331-18-80