



# ІНСТРУКЦІЯ ДЛЯ МІШКОЗАШИВАЛЬНОЇ ГОЛОВИ GK 35

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

# Інструкція для мішкозашивальної голови GK 35 та її модифікацій

Цю інструкцію перекладено офіційним представником компанії Keestar – VIAPLUS. Інструкція розроблена для правильного використання машини GK35 та для замовлення запчастин до даної моделі.

У цьому посібнику детально описується підготовка машини до початку роботи. На малюнках проілюстровано, як правильно налаштовувати машину.

Виконуючи вказівки, описані в інструкції, та дотримуючись запобіжних заходів з експлуатації, дозволить Вам зберегти високу продуктивність машини.

Налаштування машини та застереження, оформлені у визначеному порядку.

Відхилення від даної послідовності може вплинути на роботу машини та її суміжних механізмів.

В інструкції містяться ілюстрації та термінологія, що використовується в описі запчастин машини.

Це керівництво було складено з урахуванням наявної інформації. Зміни в дизайні та / або покращення може включати невеликі зміни конфігурації в ілюстраціях.

Інструкція відповідає державним стандартам та положенням для запобігання нещасним випадкам та охороні навколишнього середовища.

## Зміст

1. Типи машин
2. Правила безпеки
3. Рівень шуму
4. Діаграма мастила
5. Мастило та робота машини
6. Голки
7. Шиття
8. Інструкція з налаштування
9. Усунення несправностей
10. Замовлення запасних частин
11. Посібник із запасних частин
12. Втулки та точки мастила
13. Різноманітні кришки
14. Натяг нитки, направник нитки та запобіжник голки
15. Голка, підйомник голки, колінчастий вал, маховик, механізм петлювача та ексцентрик петлювача
16. Вилка ексцентрика петлювача, петлювач, важіль механізму петлювача з шатуном, нитка в петлювачі
17. механізм подання
18. Прес, пружини преса, запчастини підйомника притискної лапки, притискні лапки, голкові пластини та зубчасті рейки
19. Ножі обрізки нитки для машин типу GK35-2C та 6A
20. Повітряний циліндр та притискна пластина для машин типу GK35-6A  
Повітряний циліндр та ніж для машин типу GK35-6B
21. Повітряний циліндр та ніж для машин типу GK35-6C
22. Філлер, безконтактний перемикач та ніж для машин типу GK35-6RL та 6RLM
23. Повітряний циліндр та ніж для машин типу GK35-6RL та 6RLM  
Аксесуари та інструменти
24. Гвинти, гайки, кільця
25. Малюнок установки
26. Як розпустити шов мішкозашивальної машини?

## Содержание

1. Типы машин
2. Правила безопасности
3. Уровень шума
4. Диаграмма смазки
5. Смазка и работа машины
6. Иглы
7. Шитьё
8. Инструкция по настройке
9. Устранение неисправностей
10. Заказ запасных частей
11. Руководство по запасным частям
12. Втулки и точки смазки
13. Разнообразные крышки
14. Натяжение нити, направитель нити и предохранитель игольницы
15. Игльница, подъемник иглы, коленчатый вал, маховик, механизм петлителя и эксцентрик петлителя
16. Вилка эксцентрика петлителя, петлитель, рычаг механизма петлителя с шатуном, нить в петлителе
17. Подающий механизм
18. Пресс, пружины преса, запчасти подъемника прижимной лапки, прижимные лапки, игольные пластины и зубчатые рейки
19. Ножи обрезки нити для машин типа GK35-2C и 6A
20. Воздушный цилиндр и прижимная пластина для машин типа GK35-6A  
Воздушный цилиндр и нож для машин типа GK35-6B
21. Воздушный цилиндр и нож для машин типа GK35-6C
22. Филлер, бесконтактный переключатель и нож для машин типа GK35-6RL и 6RLM
23. Воздушный цилиндр и нож для машин типа GK35-6RL и 6RLM  
Аксессуары и инструменты
24. Винты, гайки, кольца
25. Рисунок установки
26. Как распустить шов мешкозашивочной машины?

## Різновиди машин GK35

Високопродуктивна машинна голова з ручним/автоматичним запуском та зупинкою, та автоматичним формуванням ланцюгового стібка та обрізання стрічки. Для зашивки наповнених мішків та мішків, зроблених із джуту, бавовни, паперу, тканого поліпропілену, а також бітумізованих та ламінованих фольгою матеріалів. Іноді обладнана напрямниками для поліпропіленового шнура для ущільнення голкових проколів.

Педальний перемикач відповідає за запуск та зупинку мішкозашивальної голови. Для обрізки ланцюговий стібок повинен бути підведений до ножа машини. Машина починає шити після того, як мішок потрапив у напрямник безконтактно за допомогою безконтактного перемикача. Коли мішок зашитий, машина автоматично зупиняється. Ланцюговий стібок, ланцюговий стібок зі стрічкою обрізаються автоматично. Одноголкова, ручне мастило, бічний петель, плавний подавальний механізм, вага: 30 кг.

**GK35-2C** Машинна голова для зашивання наповнених мішків всіх видів з двонитковим подвійним закритим стібком. З механічним обрізанням нитки. Притискна лапка із пружиною, що завантажує ланцюгову секцію.

Особливості шва: 1.01.01/401\* (401 SSf-1\*\*)

Довжина стібка: 2 1/2 до 4 S.P.I. (від 6.5 до 11 мм)

Стандартні параметри: 3 S.P.I (8 мм)

Ємність під лапкою: 7/16" (11 мм), регульована до 5/8" (16 мм)

Товщина паперового мішка, що прошивається: до 32 шарів.

Робочий діаметр махового колеса: 4 1/4" (108 мм)

Макс. швидкість: до 1800 стібків/хв, залежно від довжини стібка та швидкості конвеєра так само як і від виду операції та матеріалу.

**GK35-6A** така сама як і модель типу GK35-2C тільки з штовхачем пневматичного ножа

**GK35-6B** така сама як і модель типу GK35-6A тільки з пневматичним, гільйотинного типу, ножом обрізки нитки.

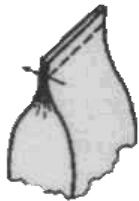
**GK35-6C** така сама як і модель типу GK35-6A тільки з пневматичного гільйотинного типу ножом обрізки нитки та обрізанням кріпильної стрічки.

Ширина стрічки кріплення: 55 мм.

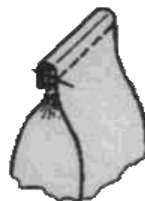
**GK35-6RL** машинна голова з автоматичним запуском та зупинкою, обрізанням нитки, напругою 220 V.

**GK35-6RLM** така сама як і GK35-6RL тільки з напругою 24 V.

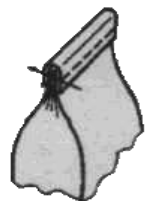
### РІЗНОВИДИ ЗАШИВАННЯ МІШКІВ



GK35- 2C 6A 6B 6RL 6RLM



GK35- 2C 6A 6B



GK35- 6C

## Правила безпеки

### Загальні правила роботи

1. Перед запуском машини уважно ознайомтеся з інструкцією. Запуск машини може бути можливим лише після ознайомлення з інструкцією, кваліфікованими операторами.

**ВАЖЛИВО!** Перед запуском машини також ознайомтеся з правилами безпеки та інструкцією продуктивності двигуна.

2. Ознайомтеся із національними правилами безпеки Вашої країни

3. Машину дозволяється використовувати лише за призначенням

Як використовувати конкретну машину описано в розділі ТИПИ МАШИН даної інструкції. Іншого використання, що виходить за межі цієї інструкції, не передбачено.

4. Усі захисні пристрої повинні працювати перед запуском машини. Заборонено працювати без захисних пристроїв.

5. Одягайте захисні окуляри

6. У разі будь-якого внесення зміни до конструкції машини, всі дійсні правила безпеки повинні бути враховані. Зміни конструкції машини робляться на Ваш страх та ризик.

7. Перед наступними операціями машина повинна бути відключена від електрики за допомогою головного перемикача або витягуванням головного штекера.

7.1 Перед заправкою нитки та петлювача

7.2 Перед заміною будь-якої запчастини такою як: голка, притискна лапка, голка, петлитель, зубчаста рейка, запобіжник голки, фолдер, направник тканини.

7.3 Перед відходом від робочого місця.

7.4 Перед обслуговуючими роботами.

7.5 Використання ланцюгового двигуна без стопорного приводу головки, зачекайте, поки двигун повністю зупиниться.

8. Обслуговування, ремонт та роботи з внесення змін (див. пункт 7) повинні бути здійснені лише технічно грамотним та навченим фахівцем, дотримуючись цієї інструкції.

Тільки оригінальні запчастини мають бути використані під час ремонтних робіт.

9. Будь-які електричні роботи обладнання повинні бути проведені електриком або під керівництвом спеціально кваліфікованого персоналу.

10. Зміна запчастин або обладнання, підключеного до мережі, не дозволяється.

11. Перед технічним обслуговуванням та ремонтом пневматичного обладнання, машина повинна бути відключена від стисненого повітряного постачання. У разі існування залишкового повітряного тиску після відключення повітряного постачання (наприклад: пневматичне обладнання з повітряним балоном), тиск повинен бути прибраний за допомогою спуску.

## Рівень шуму

Середньозважений еквівалентний рівень звукового тиску робочої точки становить 81 дБ(А) при 1400 об/хв і 50% робочого циклу.

## Мастильна діаграма

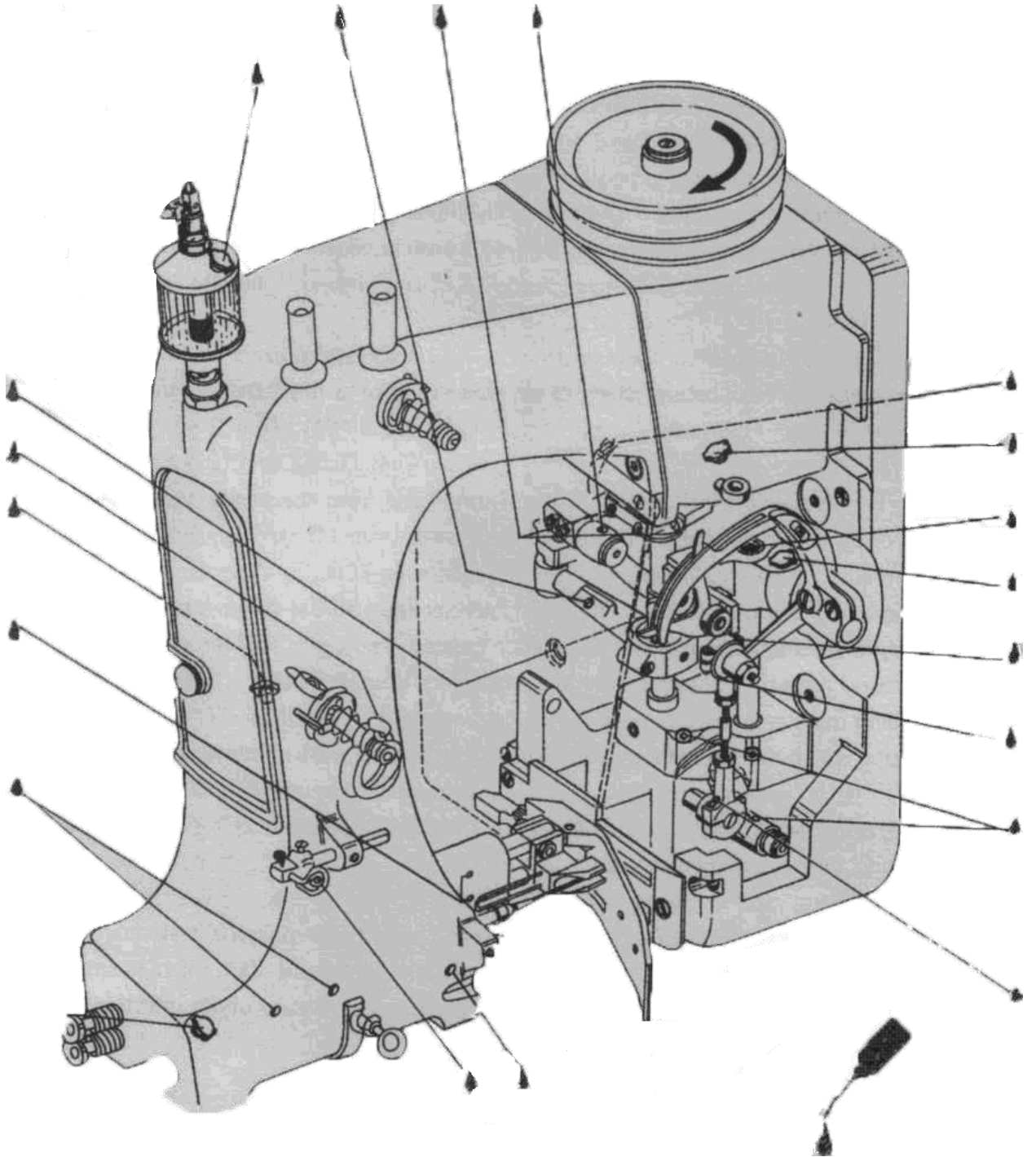


Рис. 1



# УВАГА!

## Змащування та робота машини

Машини серії типу GK35 повинні чиститись, змащуватись двічі на день, перед включенням вранці та опівдні у зазначені точки мастила як показано на діаграмі (рис. 1). Крапельна масляна повинна бути заповнена і відрегульована так, щоб використовувалося від 2 до 3 крапель олії на хвилину. Масляна повинна бути поповнена, коли 2/3 олії використано.

Для змащення ми рекомендуємо використовувати олію I-20 (вереточка).

Перед тим як запустити машину вперше, напрямник голки та масляна, які додаються до машини, повинні бути на місці. Масляна має бути відрегульована. Усі точки мастила, вказані на (рис. 1), повинні бути змащені.

Для регулювання наповніть маслянку наполовину маслом і витягніть голку, що трохи дозує, а потім поверніть назад, доки не подаватиметься приблизно 2 краплі масла в хв. Це можна перевірити з бокового скла. Закріпіть голку, що дозує, за допомогою кріпильної гайки. Наповніть маслянку.

Виконайте змащування нової машини після 10 хв роботи!

Коли машина не працює, подача олії може бути зупинена за допомогою нахилу важеля на масляниці.

Важливо! Подача мастила має бути відновлена перед початком роботи машини.

## Голки

Кожна голка має свій тип та розмір. Під типом голки мається на увазі тип хвостовика, кінець голки, довжина, канавка голки, вістря та інші деталі. Розмір, вказаний на хвостовику голки, визначає діаметр леза, що вимірюється в сотих частках міліметра у співвідношенні до тисяч частин дюйма, середину між хвостовиком і вушком голки.

Разом, тип та розмір голки становлять одне ціле, що відображається маркуванням на кожній упаковці з голками.

Стандартна голка для машин цієї інструкції – 9848G250/100.

Для зашивки мішків з поліпропілену рекомендується використовувати голку типу 9856T з тефлоновим покриттям.

Нижче наведено опис та доступні розміри:

Тип голки	Параметри та розмір
9848G	Круглий хвостовик, квадратний кінець, подвійний жолобок, крапчаста, хромована Розмір: 150/060, 170/067, 200/080, 250/100, 300/120, 400/156
9856T	Круглий хвостовик, круглий кінець, подвійний жолобок, крапчастий, тефлонове покриття. Розмір: 200/080, 250/100

Вибір правильного розміру голки залежить від використаної нитки. Нитка повинна проходити вільно через вушко голки, щоб відтворювати хороший стібок. Для точного замовлення голки, надішліть нам фото упаковки, екземпляр голки або номер розміру і типу голки.

## Шиття

Швейна машина зображена на рис. 2.

При заправці петлювача ниткою переконайтеся, що нитка проходить через переднє вушко, нитку потрібно підхопити і протягнути через заднє вушко перед заправкою петлювача.

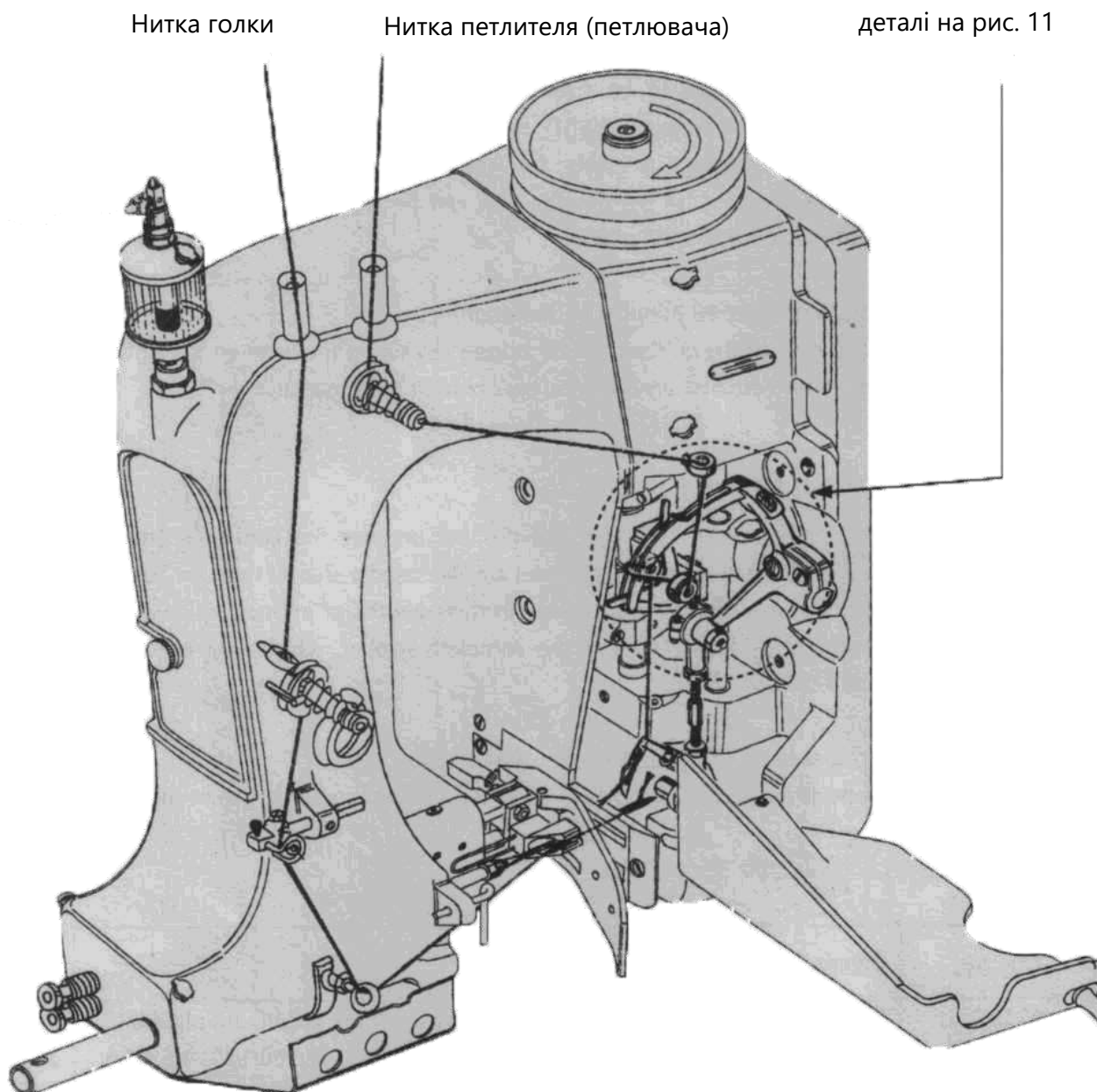


Рис.2

## Регулювання

Примітка: В інструкції показано напрям або позиція, така як права, ліва, передня, задня сторона машини, показані рідні для механізмів машини позиції з передньої частини, коли машина встановлена на стіл, маховим колесом з правого боку і голкою у вертикальній позиції.



## Встановлення голки

Перед регулюванням машини вставте нову голку з хвостовиком впритул в голницю. Довгий жолоб голки має дивитися вперед (прямо на оператора). Затягніть затискну гайку А (рис.3). Використовуйте одинарний ріжковий ключ 8x10, що додається до машини.

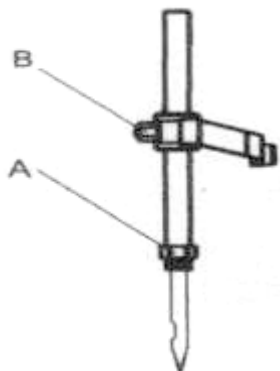


Рис. 3

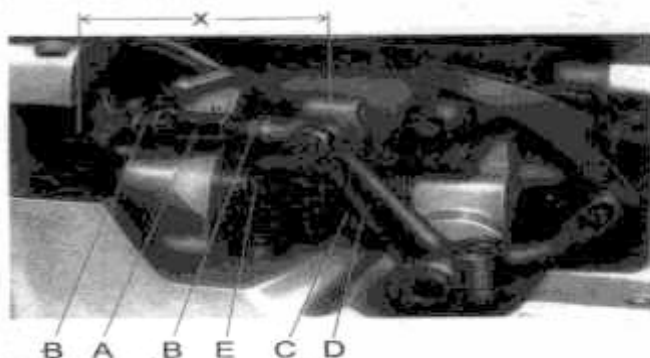


Рис.4

## Установка петлювача (петлітеля)

Приберіть притискну лапку, голку та зубчасту рейку, а також запобіжник голки для вільного доступу до машини. Відкрутіть гвинт (G, мал.5) у механізмі подачі (F) і посуňte запобіжник голки механізму подачі (E) назад для уникнення його контакту з голкою (B)

Встановіть шатун петлювача (A, рис.4) так, щоб відстань між центральними лініями двох шарнірних з'єднань була 69.8 мм (2 3/4"). Для регулювання відкрутіть дві гайки (B) і поверніть шатун (A) вперед або назад для досягнення позначеної відстані, затягніть гайки (B).

Примітка: Ліва гайка відповідає за ліву нитку.

Встановіть петель (A, рис.5) так, щоб відстань від центру голки (B) до петельника (A) дорівнювала 8 мм (5/16"), коли петель знаходиться у верхній правій позиції. Для регулювання відкрутіть гвинти (C) на приводному важелі петлювача (D), відрегулюйте так, щоб досягти необхідного результату, затягніть гайки (C), переконаючись, що всі кінці, що рухаються, вільні від валу приводного важеля петлювача, що коливається. Перевірте відстань, вона повинна бути приблизно 1 мм (.040") між кінчиком петлювача і торцевою кришкою, коли петлювач знаходиться в лівій позиції. Якщо петлювач б'ється об торцеву кришку, перевірте ще раз відстань між центральними лініями кульових з'єднань і петлювачем і відрегулюйте так, як описано вище.

Покрутіть махове колесо в робочий напрямок так, щоб петлітель (A рис.5) пересунувся з права на ліво. Кінець петлювача повинен проходити якомога ближче до задньої сторони голки, неконтактуючи з ним, із зазором від 0.08 до 0.13 мм. Для регулювання відкрутіть гвинти (D рис.4) у вилиці ексцентрика петлювача (C) і поверніть вал петлювача (E), що коливається, на шатуні петлювача вперед або назад для регулювання. Закрутіть гвинт (D).

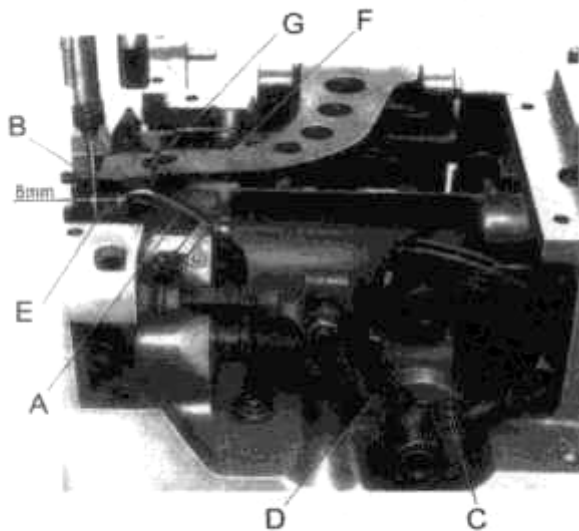


Fig. 5

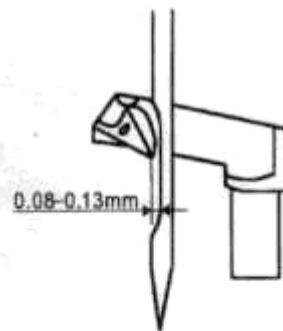


Fig. 6

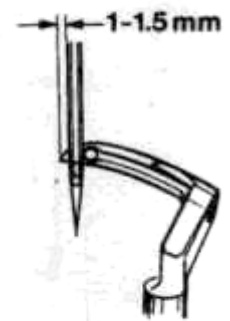


Fig. 7

### Встановлення висоти голки

Приберіть лицьову кришку на станині машини та голкову пластину. Поверніть махове колесо в робочому положенні, поки кінець петлювача, що рухається вліво, не досягатиме відстані від 1 до 1.5 мм (.040” до .060”) вліво від голки. Нижня вершина петлювача і верхній край вушка голки повинні збігатися. Якщо необхідне регулювання, відкрутіть затискний гвинт (В, рис.3) на з'єднувачі голки і пересуньте голку вгору або вниз за потребою. Закріпіть гвинт (В) та поставте кришку назад.

### Встановлення зубчастої рейки

У своїй верхній позиції зубчаста рейка (А, рис.8) повинна бути встановлена так, щоб задні зубчики максимально височіли через поверхню голкової пластини. Для регулювання, приберіть зубчасту рейку і відрегулюйте гвинт (В) на вершині подавального механізму на необхідну висоту. Поставте назад зубчасту рейку та запобіжник голки. Для захисту тонкого матеріалу, такого як текстиль або поліпропілен, зубчики повинні підніматися на 1.8 мм над поверхнею голкової пластини (D), для товстого матеріалу, зубчики повинні підніматися на 2.2 мм над поверхнею пластини голки.

Після розкручування гвинтів (D, рис.9) на задній частині шатуна подавального механізму (С), механізм подачі з зубчастою рейкою можуть бути пересунуті в бік для встановлення зубчастої рейки в прорізи голкової пластини. Закрутіть гвинти (D).

#### Зміна довжини стібка

На машині типу GK35-2С штифт (А, рис.9) для зміни довжини стібка доступний зовні. На машині типу GK35-6А, В та С корпус для різачка стрічки має бути прибраний для зміни довжини стібка.

Довжина стібка може бути відрегульована за допомогою підняття або опускання штифта (А, рис.9), який розташований на шатуні механізму, що подає. Опускання штифта (А) збільшить довжину стібка. Після розкручування гайки (В), штифт (А) може бути пересунутий. Після того, як було досягнуто необхідної довжини стібка, закрутіть гайку (В). Поставте кришку для ножа машини типу GK35-6A. В та С.

Примітка: Будь-яка зміна довжини стібка спричиняє зміни в установці запобіжника голки.

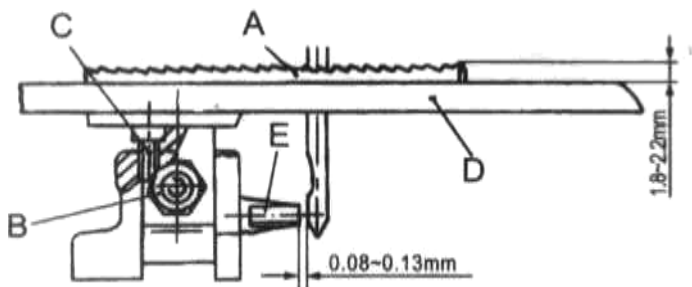


Рис. 8

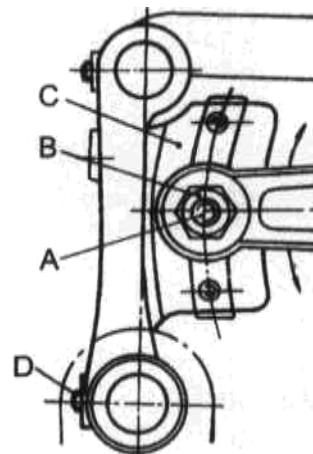


Рис.9

### Установка запобіжника голки

Запобіжник голки (Е, рис.8) має бути встановлений так, щоб він торкався голки в його найвищій точці руху, не змінюючи його траєкторії. Зазор від 0,08 до 0,13 мм між голкою та запобіжником голки.

Покрутіть махове колесо доти, доки запобіжник не буде навпроти голки. Відкрутіть гвинт (G, мал.5) у механізмі подачі (F) і встановіть запобіжник голки (Е). Закрутіть гвинт (G).

### Встановлення притискної лапки

Заберіть голку і покрутіть махове колесо доти, доки зубчаста рейка не стане нижче голкової пластини. Опустіть важіль притискної лапки і вставте притискну лапку в два механізми преса (L і R, рис.10). Правий механізм преса (R) повинен лише взаємодіяти зі своїм стрижнем у канавці хвостовика притискної лапки.

Відкрутіть дві контргайки (А, мал.10) і вирівняйте двома гвинтами (В), паз голки в притискній лапці з пазом голки в голкової пластині. Закріпіть установку за допомогою двох контргайок (А).

Примітка: два настановні гвинти (А) повинні лише взаємодіяти зі стрижнем правого механізму преса (R), але не повинні бути стиснуті.

Тепер закрутіть два гвинти з лівого боку хвостовика притискної лапки на лівому механізмі преса. Вставте голку.

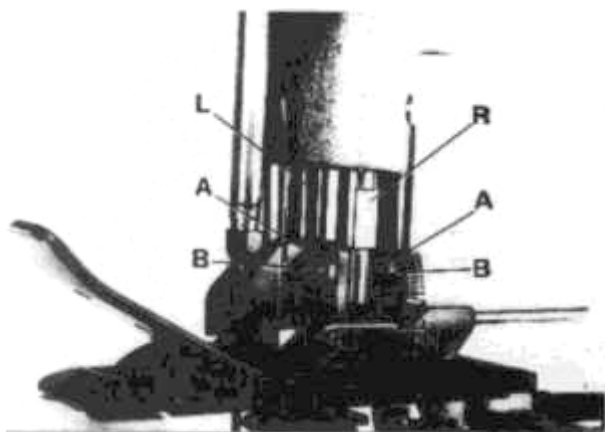


Рис. 10

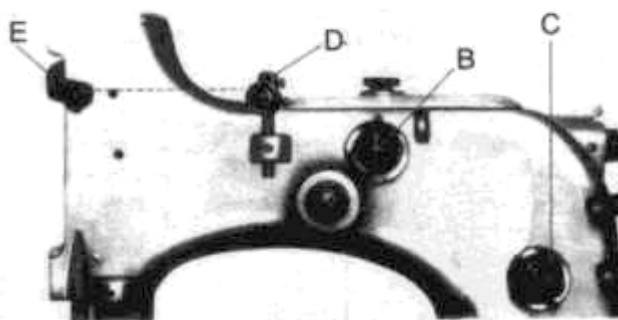


Рис. 11

### Механізм преса притискної лапки

Опускання кілець (А, рис.11) підвищує тиск, піднімання кілець зменшує тиск.

### Натяг нитки

Натяг (В, рис.12) нитки голки має бути істотно сильним, щоб був стібок, що не розпускається. Натяг (С) нитки в петельнику повинен бути достатнім для нормальної роботи. Зниження натягу збільшує стібок, збільшує натяг, зменшує стібок.

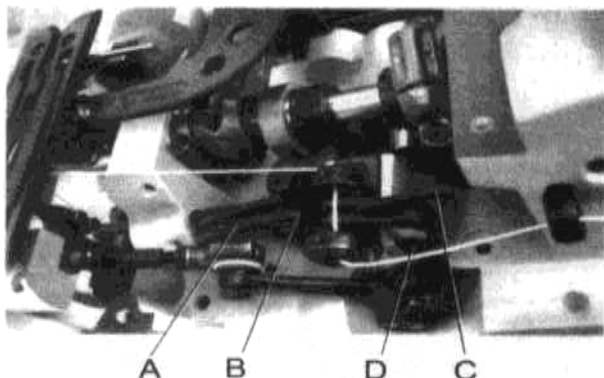


Рис. 12

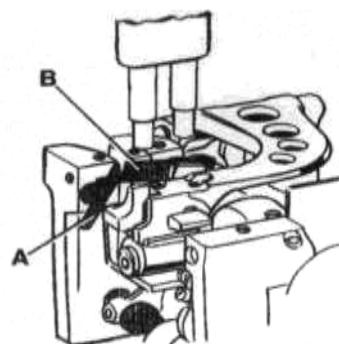


Рис. 13

### Механізм петлювача

Висота нитки петлювача (А, рис.12) встановлена так, що гак (С) захоплює нитку петлювача (В)

### Петляння нитки

Висота петляемой нитки (А, рис.12) встановлюється так, що основний гачок (С) змушує нитку, що петляється, пройти через кут (В) петляемості і в той же час встановити голку на найнижчому рівні або встановити на рівні 1 мм. нижче за зазор.

Якщо зобразити петлю в машині, поверніть маховик у робочому положенні та закріпіть позицію голкотримача у нижньому стані (С), у той час, коли він змушує петлю вийти з кута (В). Для встановлення голкотримача поверніть гвинт (D, рис.12). Якщо голка встановлена в позиції зазорі, то петляння (А) значно збільшується. А якщо голкотримач встановлений у позиції нижче 1 мм, відповідно петляння зменшується (А). Закрутіть гвинт (D).

## Встановлення нитки в вушко голки

Вушко голки (D, рис.11) повинно бути встановлене так, щоб нитка проходила майже горизонтально, паралельно до покриття машини, між вушком (D) на стрижні і головодавця і вушком (D) на ручці машини, коли голка знаходиться у своїй верхній позиції. Закрутіть гвинтом (E).

## Встановлення ножів на машину типу GK35-2C та GK35-6A

Встановіть стаціонарний ніж (A, рис.13) так, щоб його кінчик був на одному рівні з тримачем голки на литому корпусі. Затягніть рухомий ніж у підйомнику так, щоб кінець вільно рухався від 0.12” до .020” (від 0.3 до 0.5 мм) нижче від нижньої частини голкової пластини, і його ріжуча вершина заходила за ріжучу вершину стаціонарного ножа на .040 (0.5). він у готовій позиції.

Бічний тиск стаціонарного та рухомого ножа активується за допомогою пружини (A, рис.14). Відгвинчування гвинта (B) у кільці (C) збільшує або знижує тиск. Закрутіть гвинт (B).

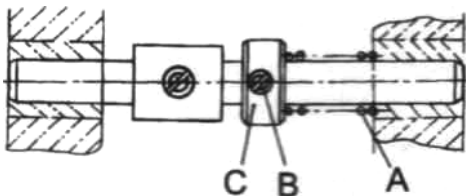


Рис. 14

## Встановлення ножа на машину типу GK35-6B та 6C

Перед встановленням вимкніть споживання повітря та переконайтеся, що система зупинена. Відкрутіть гвинт A, B, H та гайки C, D (рис.15)

За інструкцією пересуньте верхній ніж до тих пір, поки він не стулятиметься з нижнім лезом, потім зробіть зазор від 0.1 -0.2 мм між верхнім лезом і нижнім ножем і закрутіть гвинт A і B.

Примітка: Вставте крафт-папір між верхнім та нижнім ножами для встановлення зазору. (Рис.16)

Після того, як буде зроблено все вищеописане, вставте гвинт H так, щоб він злегка торкався гвинта E, після чого затягніть гайку D (рис.15)

Перевірте обрізку нитки або кріплення. Якщо передня сторона ножів ріже, а задня ні, то має бути зазор між верхнім та нижнім ножем на задній частині. У цьому випадку відкрутіть гайку D і відкрутіть гвинт H на 1/8 оберту і знову протестуйте. Якщо все ж таки проблема не вирішена, то відкрутіть гайку H ще на 1/8 обороту і протестуйте знову. Повторюйте регулювання та тестування, доки проблема не буде вирішена. Якщо ж задня частина ножів ріже, а передня ні, то повторіть усе вищеописане. Якщо нижній ніж повертається назад, не обрізаючи, тиск пружини має бути збільшений. Викрутіть гайку F і збільште тиск пружини за допомогою обертання гвинта G за годинниковою стрілкою. (Рис.15)



Глибина перетину верхнього ножа та нижнього леза дорівнює 2 мм. Для досягнення даного результату регулювання повинно бути здійснене за допомогою зміни довжини повітряного штока циліндра. (Рис.16)

Переконайтеся, що регулятор швидкості повітря встановлений на електромагнітному клапані на стенді.

Встановіть тиск повітря до 0.4 МПа (4 кг/см<sup>2</sup>). Тиск повітря має перевищувати 0.5Мпа (5кг/см<sup>2</sup>).

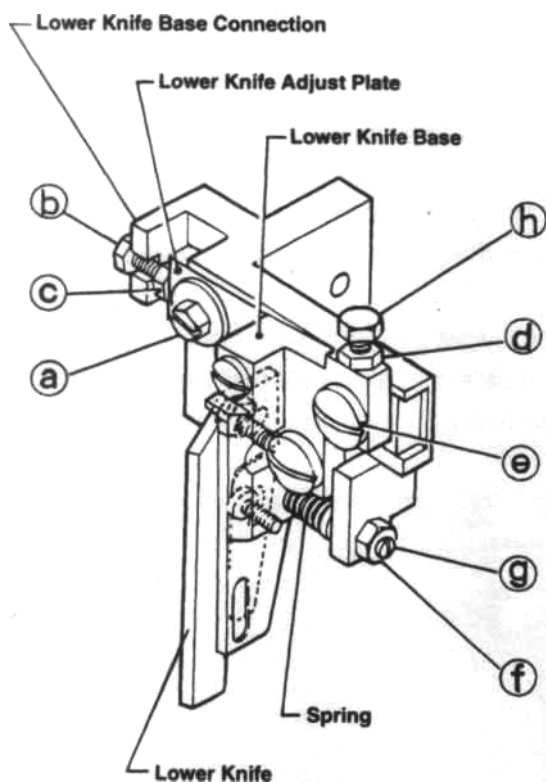


Рис.15

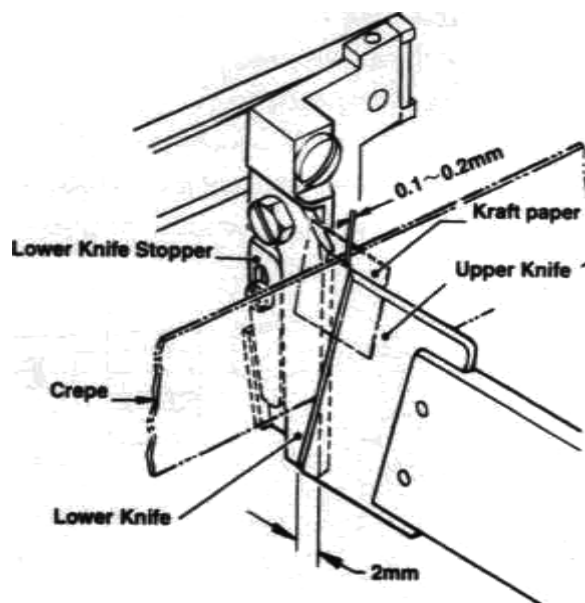


Рис.16

### Встановлення ножа на машину типу GK35-6RL та GK-6RLM

Ніж модель GK35-6RL та GK-6RLM приводиться в дію за допомогою повітряного циліндра. Коли ніж знаходиться в початковій позиції нижче голкової пластини, кінчик ножа S (рис.19) повинен знаходитися на 0.5 см нижче поверхні голкової пластини.

Для досягнення зазначеного, відрегулюйте затискний гвинт Т підійомника ножа із затисною гайкою на нижній частині литого корпусу. Закрутіть гайку. У готовій позиції над поверхнею голкової пластини ріжучі вершини повинні присікатися на 0.3 мм.

Затискний хомут А (рис.18) на стикувальному штоку повітряного циліндра навпроти затискного гвинта з шестигранною головкою В одягнений або знятий, встановіть затискний гвинт із затисною гайкою С.

Примітка: Повітряний циліндр повинен бути розташований так, щоб він не бився об внутрішній циліндр під час роботи. Розташування має бути зафіксовано хомутом А (рис.20), що б'ється об шестигранну головку затискного гвинта В. Робочий тиск повітряного циліндра дорівнює 0.-0.5Мпа.

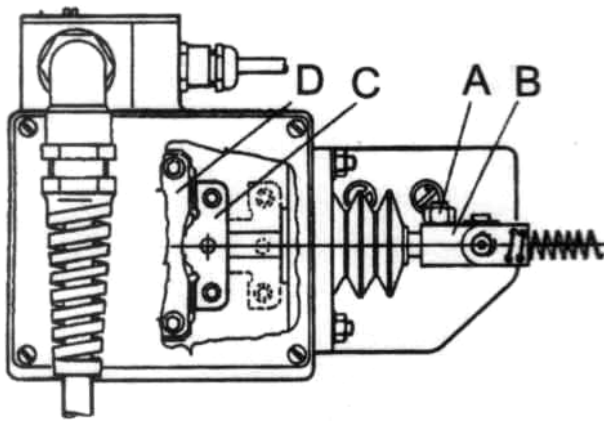


Рис.17

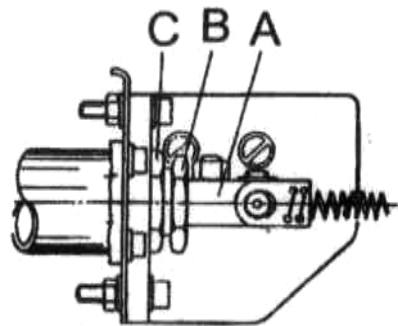


Рис.18

## Установка філера на машину типу GK35-6RL та GK35-6RLM

### А. Встановлення безконтактного перемикача

Зніміть захисну пластину та ліву крайню пластину, встановіть безконтактний перемикач А (рис.17) у розмірі 28 мм, як показано на (рис.20). При закручуванні пластикової гайки В не пошкодьте безконтактний перемикач.

### В. Встановлення філера

Філер D (рис.20) встановлений спочатку з двома затягнутими гвинтами для скоб, що підтримують філер. Філлер не повинен мати бокового люфта, але повинен легко обертатися. Для цього відгвинтіть притискну гайку G (рис.19), поверніть затягнутий гвинт F у той чи інший бік, доки філер не обертатиметься вільно. Затягніть притискну гайку G.

Філлер D (рис.20) повинен бути по центру голкової пластини та в роз'ємі притискної лапки. Для цього відкрутіть притискний гвинт H (рис.16) і поставте по центру філер D в голковій пластині і в роз'ємі притискної лапки за допомогою руху вала E (рис.19) в бік. Закрутіть гвинт H.

### С. Встановлення висоти філера

Відстань X (рис.20) між верхньою голкою і філером не повинна бути менше 7 мм (встановіть так високо, як це можливо). Відстань між верхнім краєм Y філера і нижнім краєм роз'єму філлера в притискній лапці повинна бути приблизно 1 мм, щоб уникнути ударів. Для регулювання відгвинтіть гайку K і витягніть гвинт L так, щоб головка гвинта не стикалася з магнітом у скобі кріплення філера. Для регулювання, відкрутіть гайку N і поверніть затискний гвинт M філера в той чи інший бік, для встановлення висоти X філера. Закріпіть установку висоти філера за допомогою гайки.

### Д. Встановлення реле тиску (рис.20)

Реле тиску на філер D позначається за допомогою відстані між гвинтом L і магнітом в скобі кріплення філера.

Наближення головки гвинта L до магніту регулює висоту реле тиску на філері. Для регулювання, поверніть L повільно вперед до магніту в скобі кріплення філера, доки головка гвинта тільки торкатиметься магніту, потім поверніть його на 1/2 назад, так щоб філер вільно рухався. Закріпіть гвинт за допомогою притискної гайки.

### Е. Встановіть точку перемикання (рис.20)

Електрична точка безконтактного перемикача А регулюється за допомогою гвинта Q. Коли філер у своїй початковій позиції, відстань між головкою гвинта та лицьовою стороною безконтактного перемикача приблизно 6 мм.

Коли філер у початковій позиції, встановіть відповідний перемикач у точку, як описано далі: відкрутіть гайку Р, заберіть гвинт Q з перемикача, доки перемикач не ввімкнеться. Поверніть гвинт Q повільно вперед до перемикача, доки перемикач не вимкнеться. Тепер поверніть ще на 1/2 обороту вперед до перемикача. Закріпіть позицію гвинта Q за допомогою затискної гайки Р.

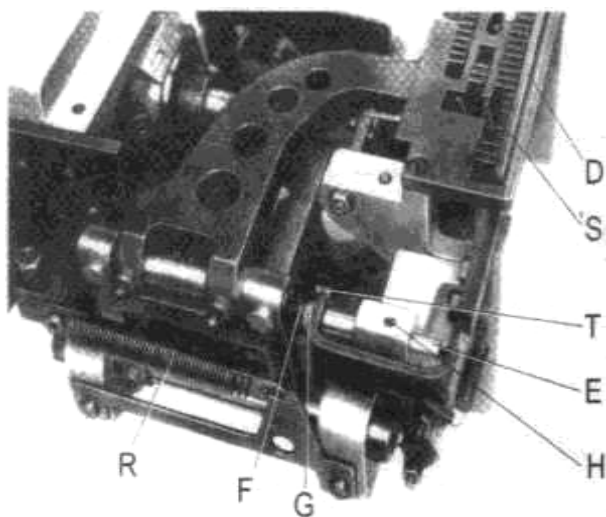


Рис.19

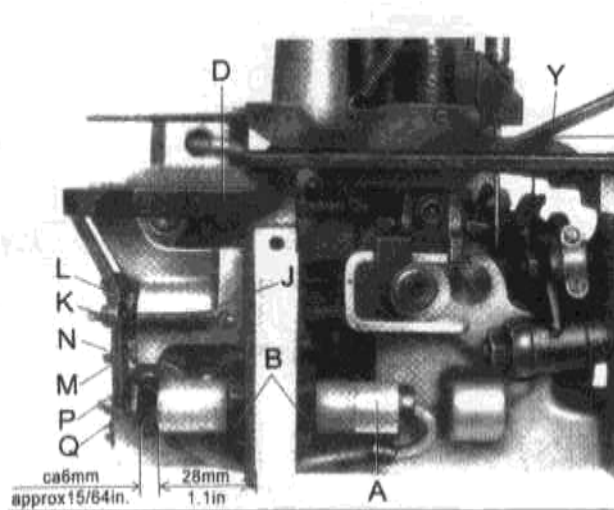


Рис.20

### Установка реле на машину типу GK35-6RL і GK35-6RLM

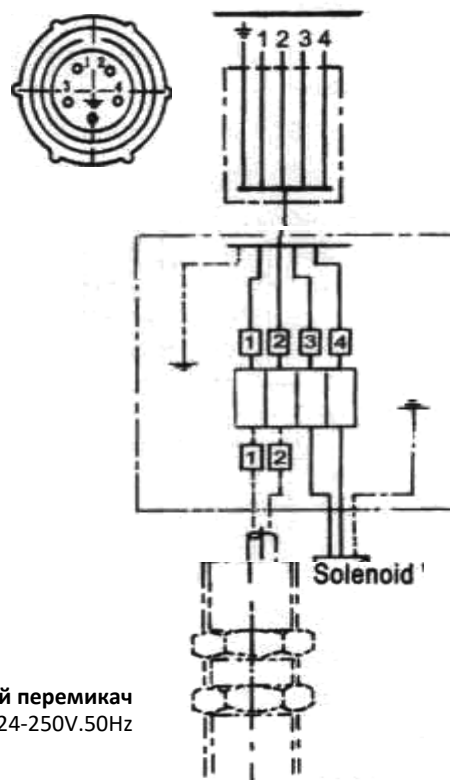
Встановлення уповільнюючого реле в коробці перемикача швейної станції за наступних умов.

А. Машина не повністю зупинена, ніж у русі.

В. Після того, як мішок на механізмі, що подає, зашитий, він буде продовжувати шити довжину стібка.

Коли стібок не був закріплений, ніж перебуває у русі.

Примітка: При установці реле, є лінія напруги на відкриті коробки перемикання.



Безконтактний перемикач  
Вимикаюча здатність 1-11VA.24-250V.50Hz

## Усунення несправностей

Неисправность	Причина	Способ устранения
Обрыв нити	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поврежден петлитель</li> <li>2. Слишком натянута нить</li> <li>3. Слишком слабо натянута нить</li> <li>4. Нить запуталась или застряла по пути на иглу</li> <li>5. Неправильно шьёт, нить не между дисками натяжения</li> <li>6. Неправильно вставлена игла</li> <li>7. Погнутая или поврежденная игла</li> <li>8. Двойное шитье</li> <li>9. Снижение длины стежка из-за изношенности зубчиков зубчатой рейки</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените</li> <li>2. Уменьшите</li> <li>3. Увеличьте</li> <li>4. Исправьте</li> <li>5. Правильно шейте</li> <li>6. Установите правильно</li> <li>7. Замените</li> <li>8. Поднимите вверх</li> <li>9. Смените зубчатую рейку</li> </ol>
Не делает стежок	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильное шитье</li> <li>2. Слишком сильное натяжение нити в петлителе</li> <li>3. Слишком слабое натяжение нити в игле</li> <li>4. Контроль иглы слишком низкий</li> <li>5. Не синхронизированы игла и петлитель</li> <li>6. Слишком низкое давление прижимной лапки</li> <li>7. Нить рвется об зубчики зубчатой рейки</li> <li>8. Зубчатая рейка находится слишком высоко, обратный стежок</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Шейте правильно</li> <li>2. Уменьшите</li> <li>3. Увеличьте</li> <li>4. Поднимите вверх</li> <li>5. Отрегулируйте синхронизацию</li> <li>6. Увеличьте</li> <li>7. Отрегулируйте</li> <li>8. Установите высоту зубчатой рейки</li> </ol>
Пропуск стежков	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не правильно установлена игла</li> <li>2. Погнутая или поврежденная игла</li> <li>3. Контроль иглы слишком низкий</li> <li>4. Поврежден носик петлителя</li> <li>5. Игла слишком высоко</li> <li>6. Нить прилипает к игле из-за перегрева</li> <li>7. Предохранитель иглы выталкивает иглу</li> <li>8. Нить петлителя слишком слабо натянута</li> <li>9. Игла и петлитель слишком расставлены</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Установите правильно</li> <li>2. Смените</li> <li>3. Поднимите вверх</li> <li>4. Смените петлитель</li> <li>5. Опустите иглу</li> <li>6. Смочите игольную нить маслом</li> <li>7. Отрегулируйте предохранитель иглы</li> <li>8. Увеличьте натяжение нити в петлителе</li> <li>9. Уменьшите расстояние иглы</li> </ol>
Ломается игла или петлитель	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Погнутая игла</li> <li>2. Носик петлителя бьет иглу</li> <li>3. Предохранитель иглы выталкивает иглу или они сильно расставлены друг от друга</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Смените</li> <li>2. Отрегулируйте синхронизацию между иглой и петлителем</li> <li>3. Отрегулируйте предохранитель иглы</li> </ol>
Неравномерная длина стежка, изогнутый шов	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Недостаточное давление прижимной лапки</li> <li>2. Повреждены зубчики зубчатой рейки</li> <li>3. Погнутая игла</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Увеличьте</li> <li>2. Смените зубчатую рейку</li> <li>3. Смените</li> </ol>
Нить впивается в креплету	1. Слишком сильное натяжение нити в игле	Уменьшите
Загибается креплетта	Зубчатая рейка, задняя часть выше	Отрегулируйте высоту

# ЗАМОВЛЕННЯ ЗАПЧАСТИН

Ця інструкція була розроблена для того, щоб спростити замовлення суміжних запчастин для цієї моделі. На малюнку детально показано де ці деталі знаходяться.

На наступній сторінці подано перелік запчастин з їх номерами, описом та кількістю.

Цифри в першій колонці лише посилання, які показують положення деталей малюнку. Ці цифри ніколи не повинні бути використані під час замовлення деталей. Завжди використовуйте номер деталі, вказаний у другому стовпчику.

Складові частини вузлів, які можуть бути доставлені для ремонту, вказані виноскою їх опису під описом основного вузла.

Наприкінці каталогу буде знайдено числовий індекс всіх частин, показаних у цьому каталозі. Це полегшить знаходження ілюстрації та опису, коли відомий лише номер.

**ВАЖЛИВО! При замовленні запчастин, будь ласка, вказуйте номер деталі, найменування деталі та тип машини.**

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

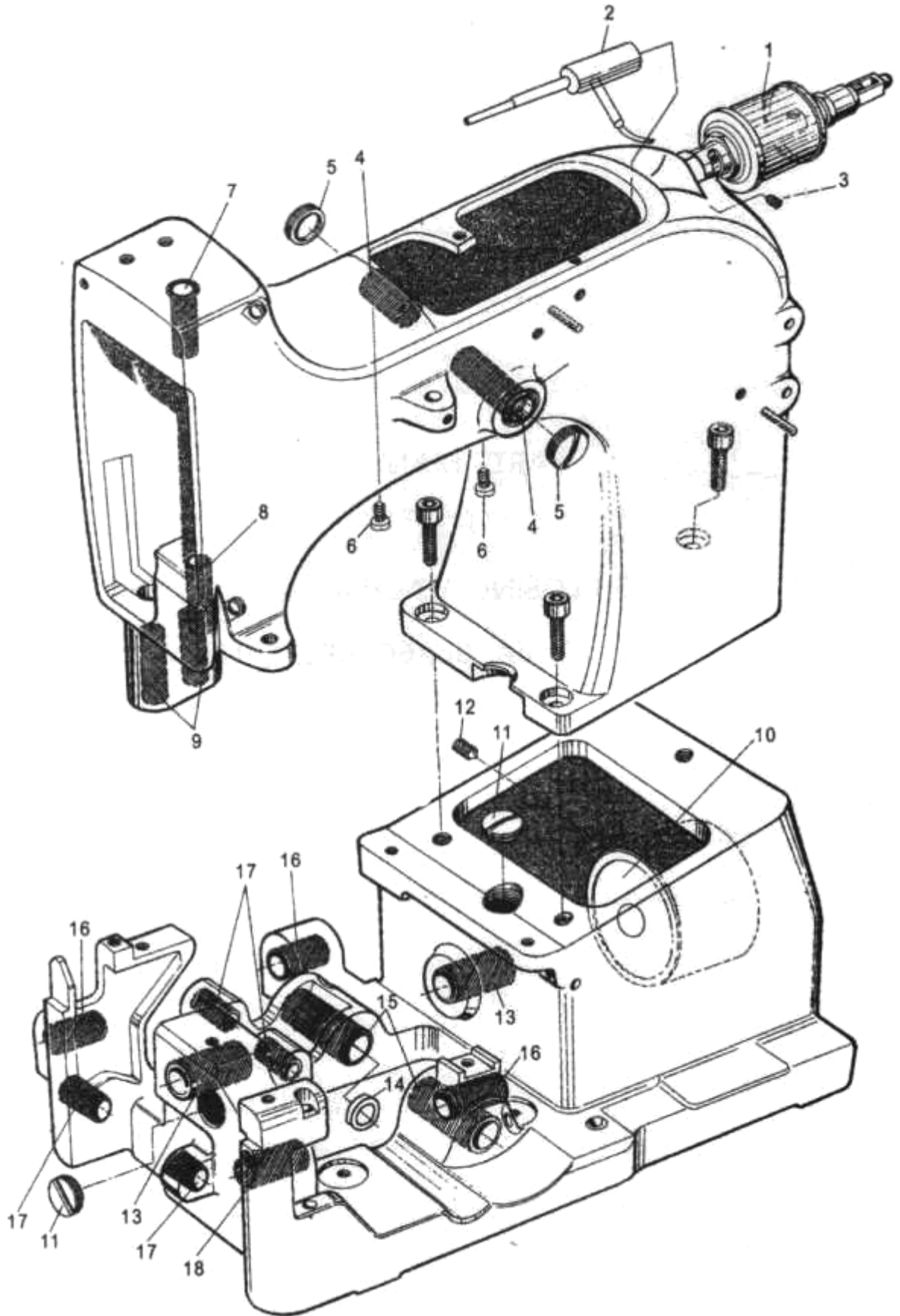
+380 (44) 223-02-25  
+380 (67) 504-17-15  
+380 (50) 331-18-80





**Посібник з запчастин для  
мішкозашивальних головок  
GK35-2C, 6A, 6B, 6C, 6RL,  
6RLM**

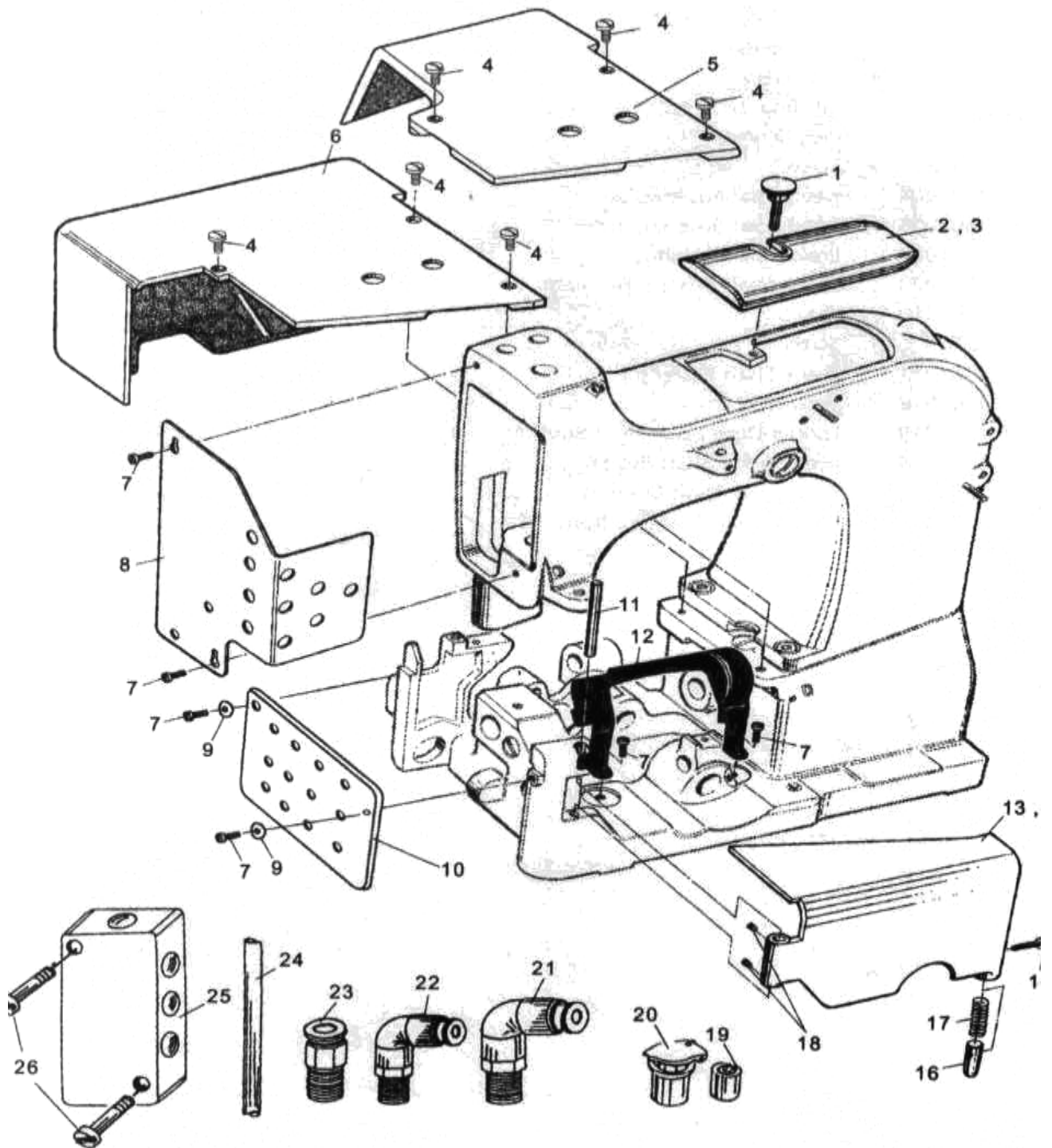
## 01 Втулки та точки змащування



## 01 Втулки и точки смазки

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество -2С -6А 6В	-6С
1	1001	Маслёнка	1	1
2	3501001	Носик маслёнки	1	1
3	PD508	Установочный винт	2	2
4	3501002	Втулка для вала рычага иглы	2	2
5	3501003	Винт штекера	2	2
6	УТ512	Винт	2	2
7	3501004	Втулка игольницы, верхняя	1	1
8	3501005	Втулка игольницы, нижняя	1	1
9	3501006	Втулка пресса	2	2
10	3501009	Корпус подшипника коленчатого вала	1	1
11	3501010	Винт штекера	2	2
12	ZD825	Винт	1	1
13	3501011	Втулка коленчатого вала	2	2
14	3501012	Кольцо	1	1
15	3501013	Втулка вала приводного рычага петлителя	2	2
16	3501014	Втулка качающегося вала подающего механизма	3	3
17	3501015	Втулка вала рычага ножа	2	2
18	3501016	Втулка вала петлителя, передняя	1	1

## 02 Різноманітні кришки

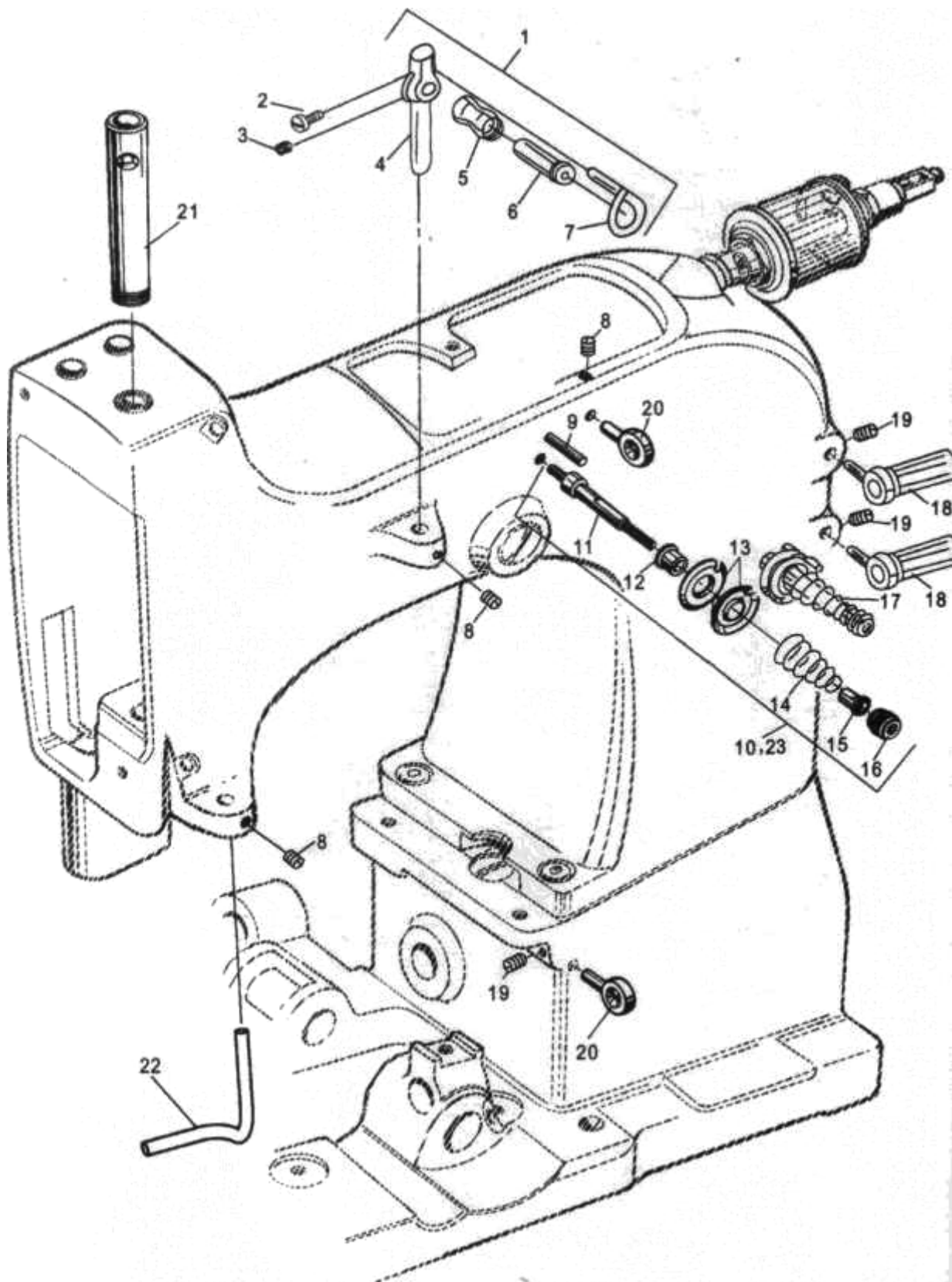


## 02 Разнообразные крышки

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество -2С -6ABC	-RL
1	3502017	Винт	1	1
2	3502018	Крышка ручки	1	-
3	3502018R	Крышка ручки	-	1
4	УТ515	Винт	3	3
5	3502019	Защитная крышка	1	-
6	3502020R	Защитная крышка	-	1
7	УТ508D	Винт	6	6
8	3502021	Лицевая крышка	1	1
9	802	Кольцо	2	2
10	3502022	Задняя крышка	1	1
11	3502024	Штифт	1	1
12	3502025	Предохранитель	1	1
13	3502026	Составная переплетённая крышка	1	-
14	3502026R	Составная переплётная крышка	-	1
15	3502027	Фиксирующая кнопка болтов	1	1
16	3502028	Стопорный болт	1	1
17	3502029	Пружина	1	1
18	PD505	Установочный винт	2	2
19	1001-1	Штифт маслёнки	6	6
20	1001-3	Пружинная крышка маслёнки	4	4
21	1001-4R	Колено маслопровода	-	1
22	1001-5R	Колено маслопровода	-	4
23	1001-6R	Соединение маслопровода	-	4
24	1001-8R	Маслопровод	-	4
25	3510195R	Распределитель масла	-	1
26	УТ420	Винт	-	2



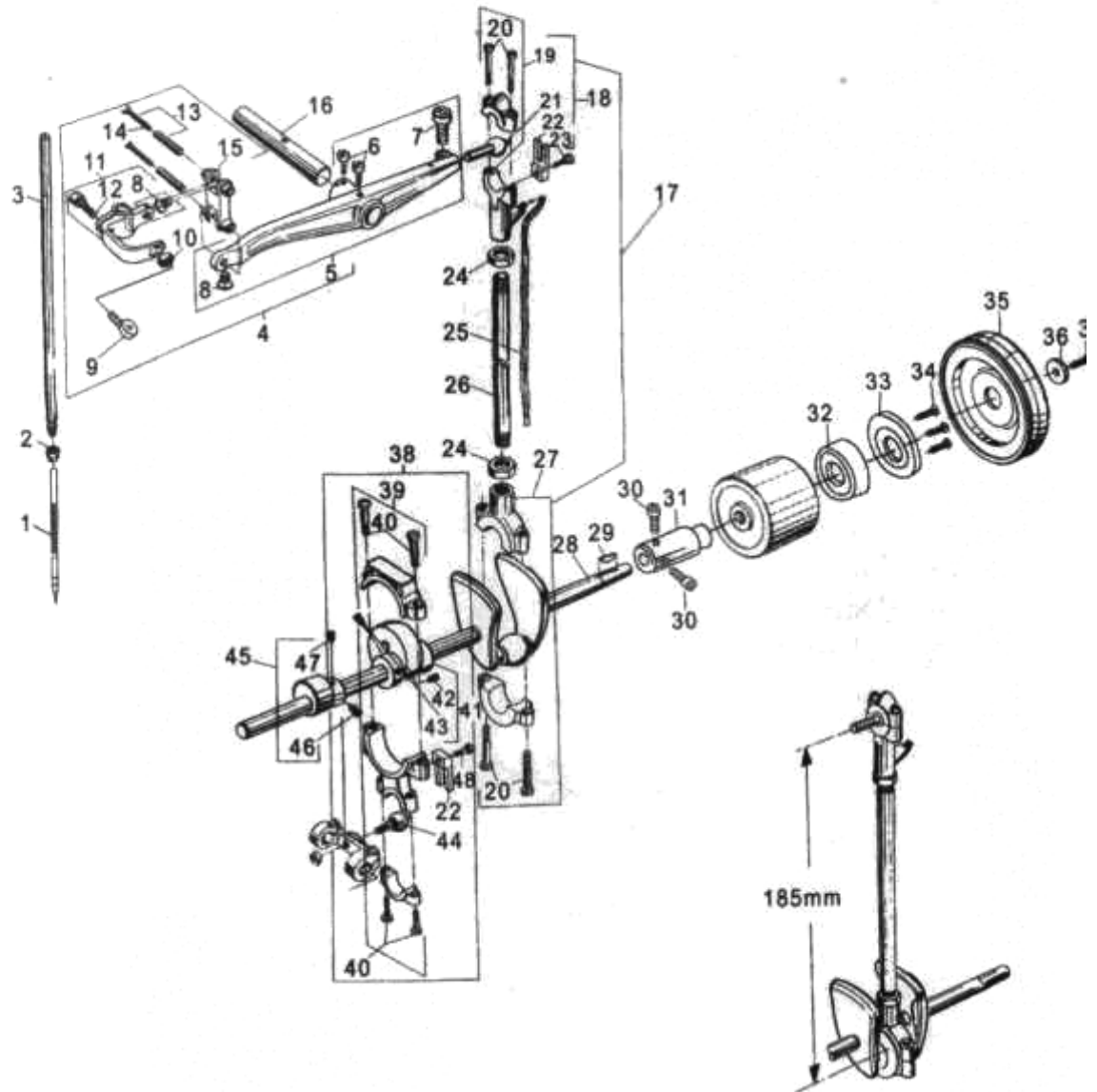
### 03 Натяг нитки, направник нитки та запобіжник голки



### 03 Натяжение нити, направитель нити и предохранитель игольницы

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество -2С -6ABC	-RL	Заметки
1	350301	Направитель игольной нити	1	1	(2-7)
2	УТ306	Винт	1	1	
3	PD404	Установочный винт	1	1	
4	3503030	Брусочек направителя игольной нити	1	1	
5	3503031	Ролик подхвата нити	1	1	
6	3503032	Масленка	1	1	
7	3503033	Палец нитенаправителя	1	1	
8	PD506	Установочный винт	3	3	
9	3503034	Штифт	2	2	
10	350302	Нитенатяжитель в сборе	1	1	(11-6)
11	3503035	Валок последующего натяжения	2	2	
12	3503036	Муфта валочка последующего натяжения	2	2	
13	3503037	Диск натяжения	4	4	
14	3503038	Пружина	1	1	
15	3503039	Муфта пружины натяжения	2	2	
16	3503040	Гайка натяжения	2	2	
17	3503041	Пружина	1	1	
18	350303	Нитенаправитель в сборе	2	2	
19	PD508	Установочный винт	3	3	
20	3503043	Направитель нити	2	2	
21	3503044	Предохранитель игольницы	1	1	
22	3511200	Направитель игольной нити	1	1	
23	350302X	Натяжитель нити в сборе	1	1	(11-13, 15-17)

# 04 Голка, підйомник голки, колінчастий вал, маховик, механізм петлювача та ексцентрик петлювача

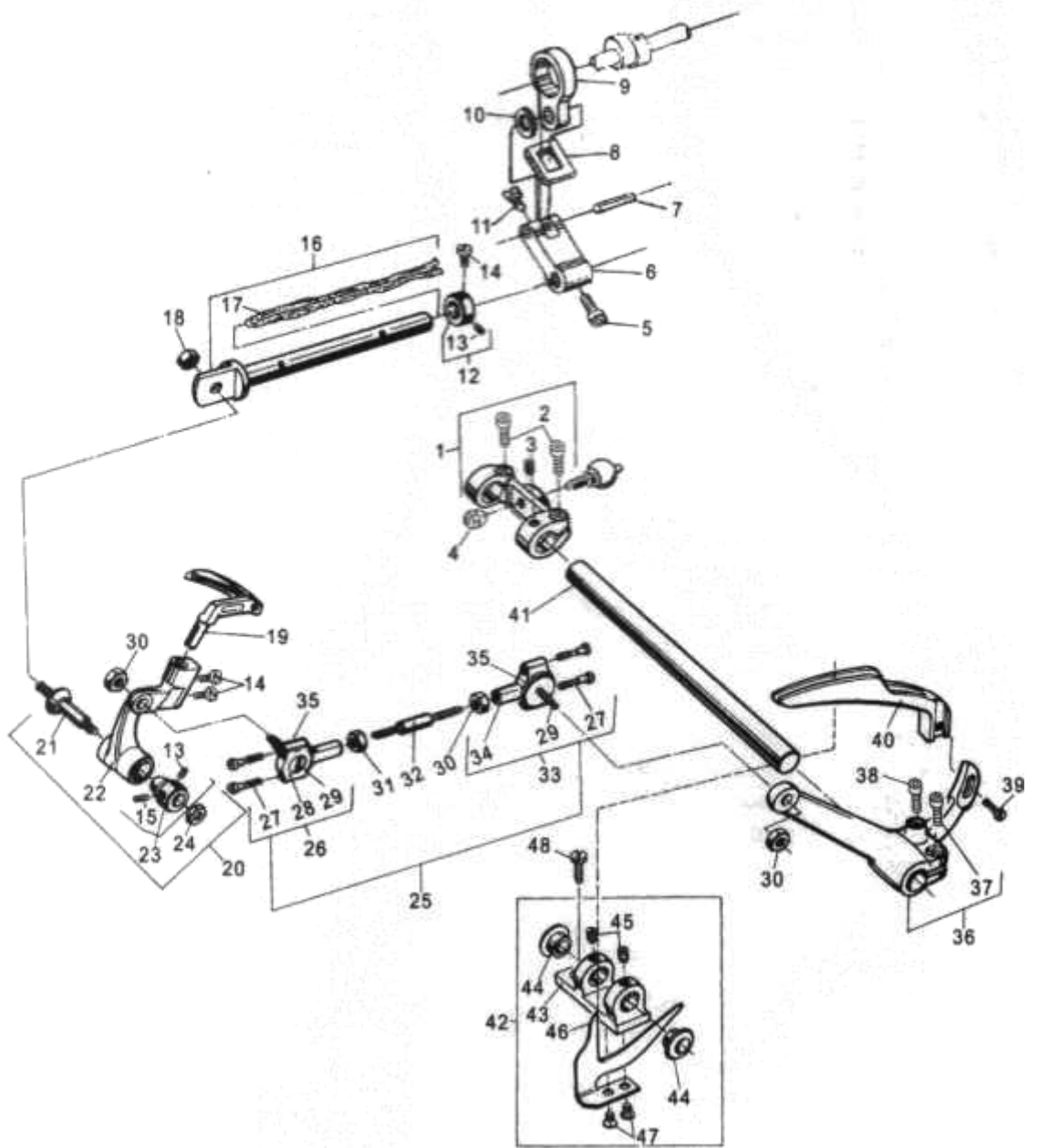


04 Игольница, подъёмник иглы, коленчатый вал, маховик, механизм петлителя и эксцентрик петлителя

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество -2С -6ABC	-RL	Заметки
1	3504045	Игла	1	1	
2	3504046	Зажимная гайка иглы	1	1	
3	3504047	Игольница	1	1	
4	350404	Подъемник иглы в сборе	1	1	(5-15)
5	3504048	Подъемник иглы	1	1	(6-8)
6	УТ512	Винт	2	2	
7	NL616	Винт	1	1	
8	УТ406	Винт	2	2	
9	3504049	Направитель нити	1	1	
10	701	Гайка	1	1	
11	3504050	Соединитель игольницы	1	1	(8,12)
12	3510192	Пальцевая муфта	1	1	
13	3504051	Шарнирный штифт игольницы	2	2	
14	1004	Масляной войлок	2	2	
15	3504052	Соединительное звено	1	1	
16	3504053	Вал подъемника иглы	1	1	
17	350405	Подъемник иглы в сборе	1	1	(18-27)
18	350406	Шаровой наконечник тяги подъемника иглы в сборе	1	1	(19-23)
19	3504054	Каркас (оболочка)	1	1	(20)
20	3504055	Винт	4	4	
21	3504056	Штифт с полукруглой головкой	1	1	
22	3504057	Направляющая вилка	2	2	
23	УТ412	Винт	1	1	
24	708	Гайка	2	2	
25	1004-1	Маслёной войлок	1	1	
26	3504058	Соединительный шток подъемника иглы	1	1	
27	3504059	Каркас	1	1	(20)
28	3504060	Коленчатый вал	1	1	
29	3504061	Сегментная шпонка	1	1	
30	NL512	Винт	2	2	
31	3504062	Подшипниковая втулка	1	1	
32	1005	Подшипник	1	1	

33	3504063	Крышка подшипника	1	1	
34	УТ408	Винт	3	3	(2,4-5)
35	3504064	Маховик	1	1	
36	3504065	Кольцо	1	1	
37	NL514	Винт	1	1	
38	350407	Приводной эксцентрик петлителя в сборе	1	1	(22,39-44,48)
39	3504066	Соединитель петлителя	1	1	(40)
40	3504067	Винт	4	4	
41	3504068	Эксцентрик петлителя	1	1	(42-43)
42	PD608	Установочный винт	1	1	
43	ZD610	Винт	1	1	
44	3504070	Штифт с полукруглой головкой	1	1	
45	3504071	Предотвращающий эксцентрик петлителя	1	1	(46-47)
46	PD605	Установочный винт	1	1	
47	ZD607	Винт	1	1	
48	3510193	Болт направляющей пластины	1	1	

# 05 Вилка эксцентрика петлювача, петлювач, важіль механізму петлювача з шатуном, нитка в петлювачі



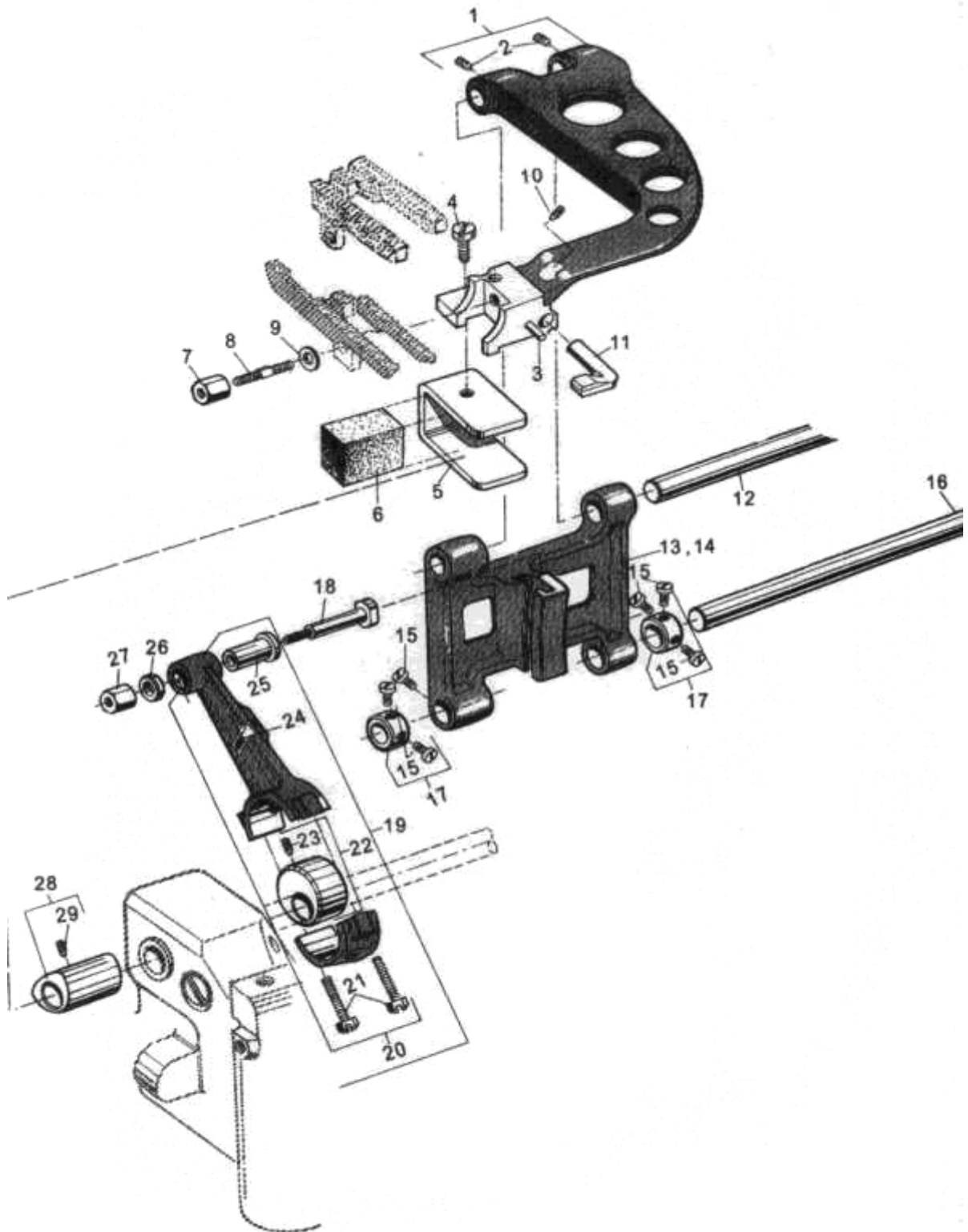


05 Вилка эксцентрика петлителя, петлитель, рычаг механизма петлителя с шатуном, нить в петлителе

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество -2С -6ABC	-RL	Заметки
1	3505072	Шатун для приводного вала петлителя	1	1	(2,3)
2	NL514	Винт	2	2	
3	ZD506	Винт	1	1	
4	3505073	Гайка	1	1	
5	NL616	Винт	1	1	
6	3505074	Коромысло для предотвращающего эксцентрика петлителя	1	1	
7	3505075	Соединительный штифт	1	1	
8	3505076	Войлок	1	1	
9	3505077	Соединительная планка	1	1	
10	3505078	Войлоковое кольцо	1	1	
11	УТ306	Винт	1	1	
12	3505079	Кольцо	1	1	(13)
13	PD505	Установочный винт	2	2	
14	УТ506	Винт	3	3	
15	PD506	Установочный винт	1	1	
16	3505080	Вал коромысла петлителя	1	1	(17)
17	1004-1	Смазочный фитиль	1	1	
18	707	Гайка	1	1	
19	3505081	Двухниточный петлитель	1	1	
20	350508	Коромысло петлителя в сборе	1	1	(13,15,21-24)
21	3505082	Конусообразный штифт для коромысла петлителя	1	1	
22	3505083	Коромысло петлителя	1	1	
23	3505084	Конус	1	1	
24	704	Гайка	1	1	
25	350509	Шаровое соединение в сборе	1	1	(26-35)
26	350510	Шаровое соединение в сборе, левое	1	1	(27-29)
27	3505085	Винт	4	4	
28	3505086	Кольцо	1	1	
29	3505087	Штифт с полукруглой головкой	2	2	
30	702	Гайка	3	3	
31	703	Гайка (левая)	1	1	
32	3505088	Шатун	1	1	
33	350511	Шаровое соединение в сборе, правое	1	1	(27,29,34)
34	3505089	Кольцо	1	1	

35	3505090	Войлочная прокладка	2	2	
36	3505092	Приводной подъемник петлителя	1	1	(37-38)
37	NL512	Винт	1	1	
38	NL516	Винт	1	1	
39	YT410	Винт	1	1	
40	3505093	Подхват нити петлителя	1	1	
41	3505094	Вал коромысла приводного подъемника петлителя	1	1	
42	350512	Петлитель в сборе	1	1	(43-47)
43	35005095	Скоба	1	1	
44	35005096	Ушко	2	2	
45	PD404	Установочный винт	2	2	
46	3505097	Крюк	1	1	
47	YT406	Винт	2	2	
48	YT508D	Винт	1	1	

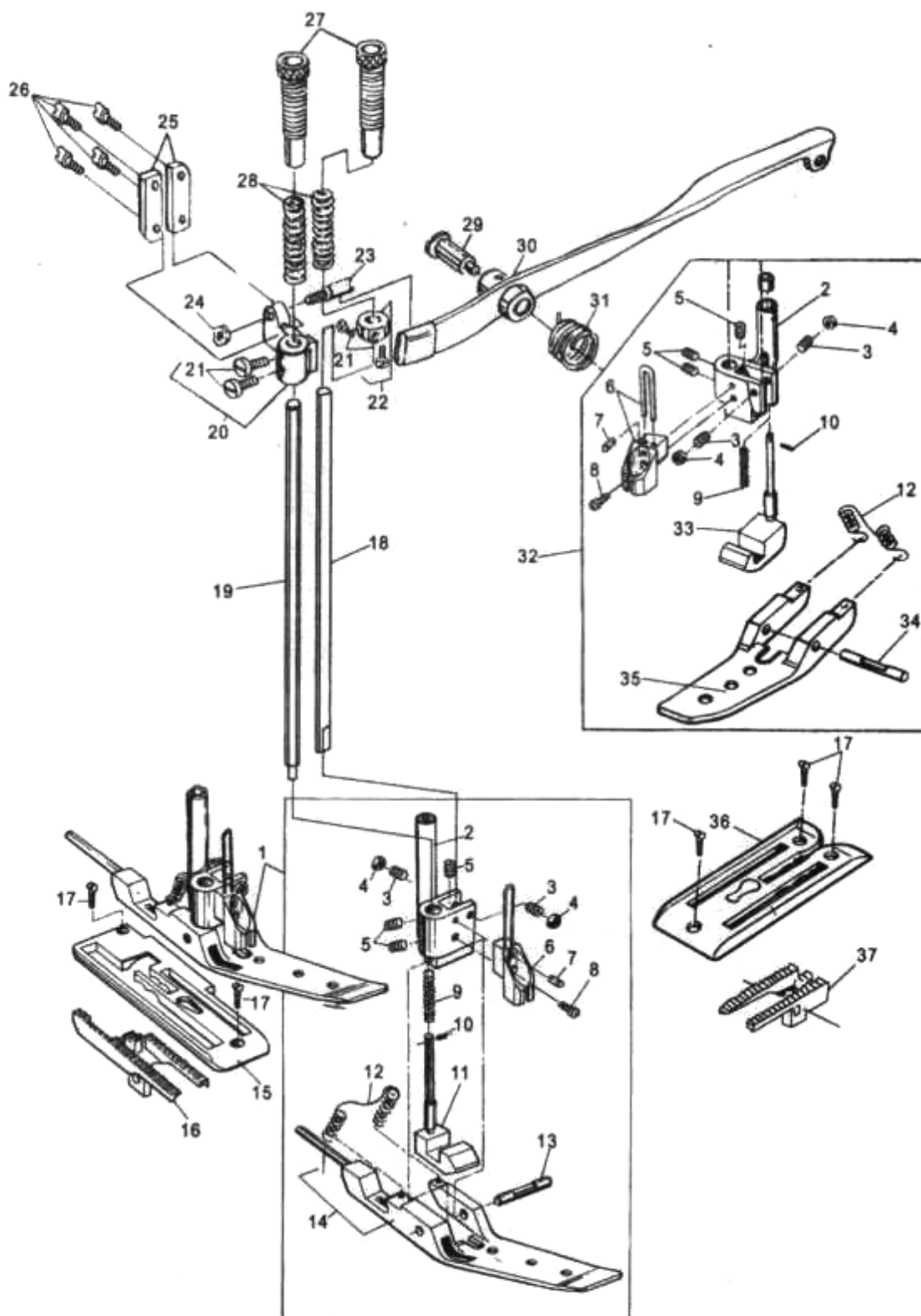
## 06 Подавальний механізм



## 06 Подающий механизм

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество -2С -6ABC	-RL .	Заметки
1	3506098	Подающий механизм	1	1	(2)
2	PD506	Установочный винт	2	2	
3	1006-2	Шпиль	1	1	
4	УТ408	Винт	1	1	
5	3506099	Вилка эксцентрика подъема подачи	1	1	
6	3506100	Масляной войлок	1	1	
7	709	Гайка	1	1	
8	3506101	шпилька с резьбой по всей длине	1	1	
9	902	Кольцо	1	1	
10	PD608	Установочный винт	1	1	
11	3506102	Предохранитель иглы	1	1	
12	3506103	Вал коромысла подающего механизма	1	1	
13	3506104	Коромысло подающего механизма	1	1	
14	3506104R	Коромысло подающего механизма		1	
15	УТ506	Винт			
16	3506105	Вал коромысла подающего механизма	1	1	
17	3505079	Кольцо			(15)
18	3506107	Регулировочная шпилька стежка	1	1	
19	350612	Приводной эксцентрик подающего механизма в сборе	1	1	(20-25)
20	3506108	Соединитель	1	1	(21)
21	3504055	Винт			
22	3506110	Эксцентрик	1	1	(23)
23	ZD608X	Винт	1	1	
24	3510196	Масляной войлок	1	1	
25	3506111	Втулка с фланцем	1	1	
26	3506112	Кольцо	1	1	
27	706	Гайка	1	1	
28	3506113	Эксцентрик подъема	1	1	(29)
29	ZD607X	Винт	1	1	

## 07 Прес, пружини преса, запчастини підйомника притискної лапки, притискні лапки, голкові пластини та зубчасті рейки

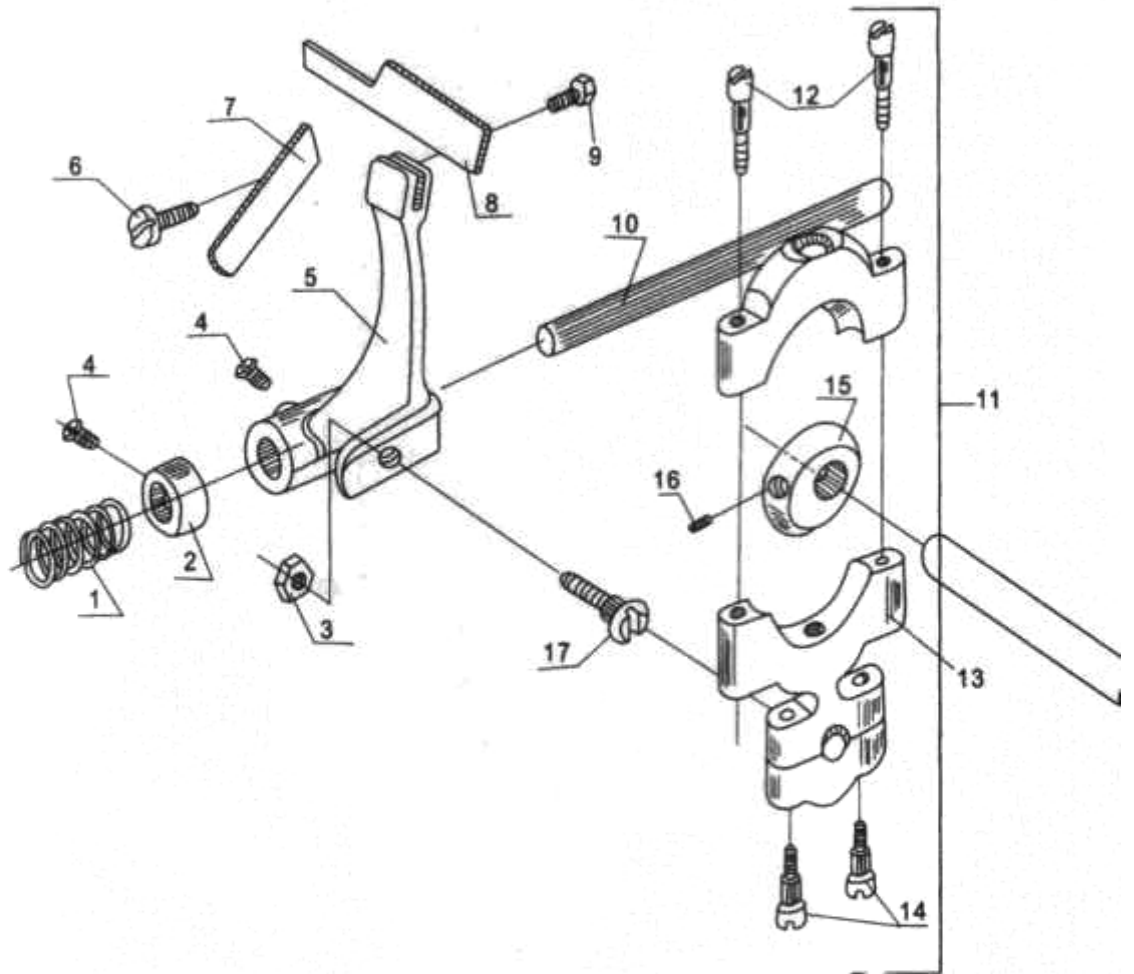


07 Пресс, пружины пресса, запчасти подъемника прижимной лапки, прижимные лапки, игольные пластины и зубчатые рейки

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество	-2С	-6ABC	-RL	Заметки
1	350713R	Прижимная лапка в сборе	-			1	(2-14)
2	3507114	Хвостовик прижимной лапки	1			1	
3	PD508	Установочный винт	2			2	
4	701	Гайка	2			2	
5	PD506	Установочный винт	3			3	
6	3507115	Рейка для предохранения пальцев от защемления	1			1	
7	1006	Зажимная втулка	1			1	
8	NL408	Винт	1			1	
9	3507116	Пружина	1			1	
10	1007	Зажимная втулка	1			1	
11	3507117R	Цепная секция	-			1	
12	3507118	Пружина	1			1	
13	3507119R	Штифт	-			1	
14	3507120R	Нижняя часть прижимной лапки	-			1	
15	3507122R	Игольная пластина	-			1	
16	3507123R	Зубчатая рейка	-			1	
17	CT512	Винт	3			1	
18	3507124	Пресс, правый	1				
19	3507125	Пресс, левый	1			1	
20	3507126	Направитель прижимной лапки	1			1	(21)
21	YT506	Винт	4			4	
22	3505079	Кольцо	1			1	(21)
23	3507128	Подъемный винт	1			1	
24	702	Гайка	1			1	
25	3507129	Направительная пластина	2			2	
26	YT508D	Винт	4			4	
27	3507130	Регулировочная втулка пружины	2			2	
28	3507131	Пружина	2			2	
29	3507132	Штифт для подъемного рычага	1			1	
30	3507133	Подъемник прижимной лапки	1			1	
31	3507134	Пружина	1			1	
32	350714	Прижимная лапка в сборе	1			-	(2-10,12,33-3)
33	3507136	Цепная секция	1			-	
34	3507140	Штифт	1			-	
35	3507141	Нижняя часть прижимной лапки	1			-	
36	3507142	Игольная пластина				-	-6BC нет
37	3507143	Зубчатая рейка	1			-	



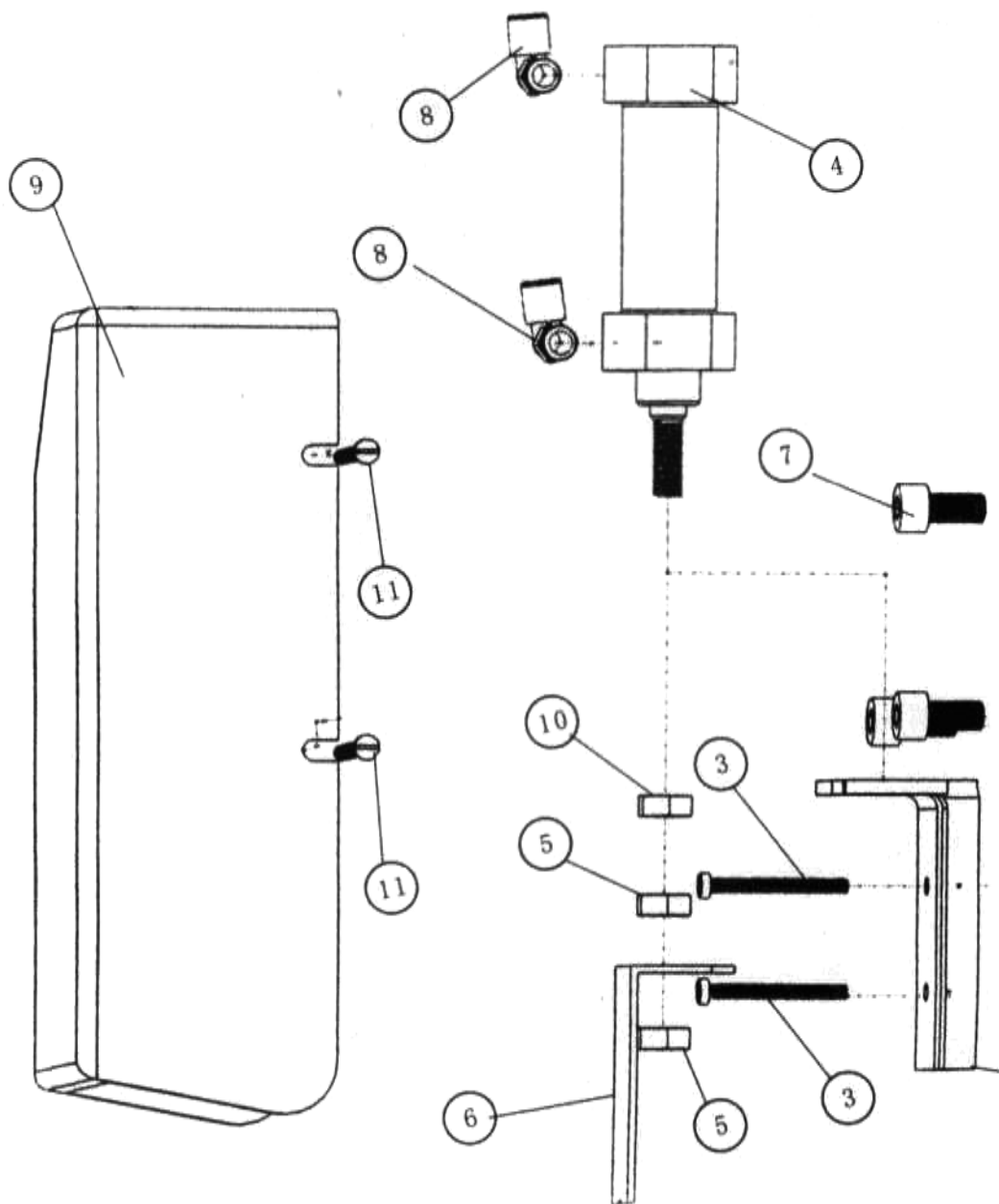
## 08 Ножі обрізки нитки для машин типу GK35-2C та 6A



## 08 Ножи обрезки нити для машин типа GK35-2С и 6А

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество		Заметки
			-2С	-6А	
1	3509172	Пружина	1	1	
2	3509173	Кольцо	1	1	
3	702	Гайка	1	1	
4	УТ506	Винт			
5	3509174	Держатель ножа	1	1	
6	УТ508D	Винт	1	1	
7	3509175	Стационарный нож	1	1	
8	3509176	Движущийся нож	1	1	
9	U405	Винт	1	1	
10	3509177	Вал	1	1	
11	350917	Соединитель в сборе для ножа	1	1 (12-17)	
12	3509178	Винт			
13	3509179	Соединитель для ножа	1	1	
14	3505085	Винт			
15	3509181	Эксцентрик для ножа	1	1	
16	ZD506	Винт	1	1	
17	3509182	Втулка	1	1	

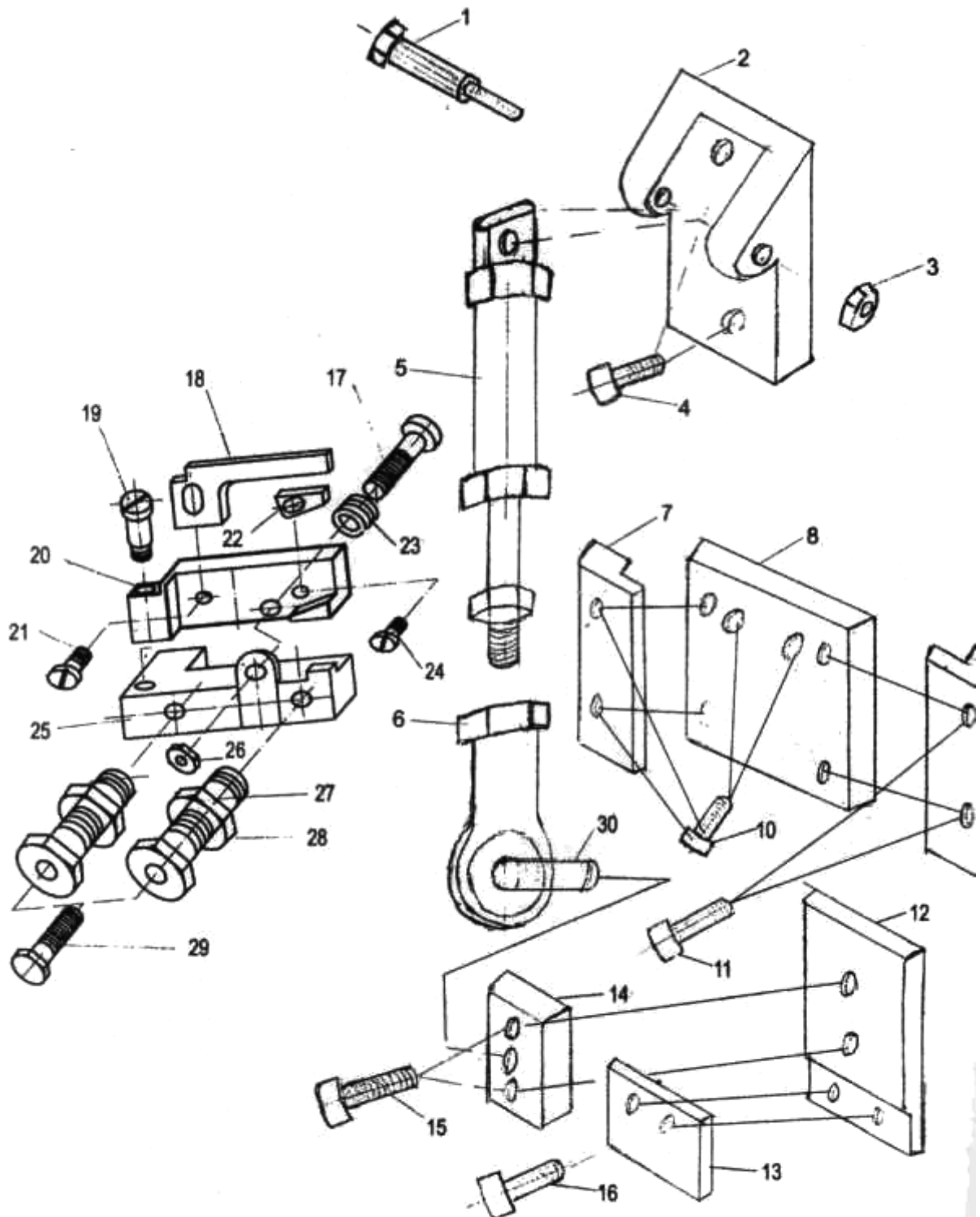
## 09 Повітряний циліндр для машин типу GK35-6A



## 09 Воздушный цилиндр для машин типа GK35-6A

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество	Заметки
1	352022T	Основа воздушного цилиндра	1	
2	352005	Держатель воздушного цилиндра	1	
3	M5X20	Винт	2	
4		Воздушный цилиндр	1	
5		Гайка	2	
6	352023T	Толкающая пластина нити	1	
7	M8X16	Винт	3	
8	D07034	Трубопроводная арматура, локоть	2	
9	352001	Крышка воздушного цилиндра GK35-6A	1	
10		Гайка	1	
11	YT512	Винт	2	

## 10 Повітряний циліндр та ніж для машин типу GK35-6B

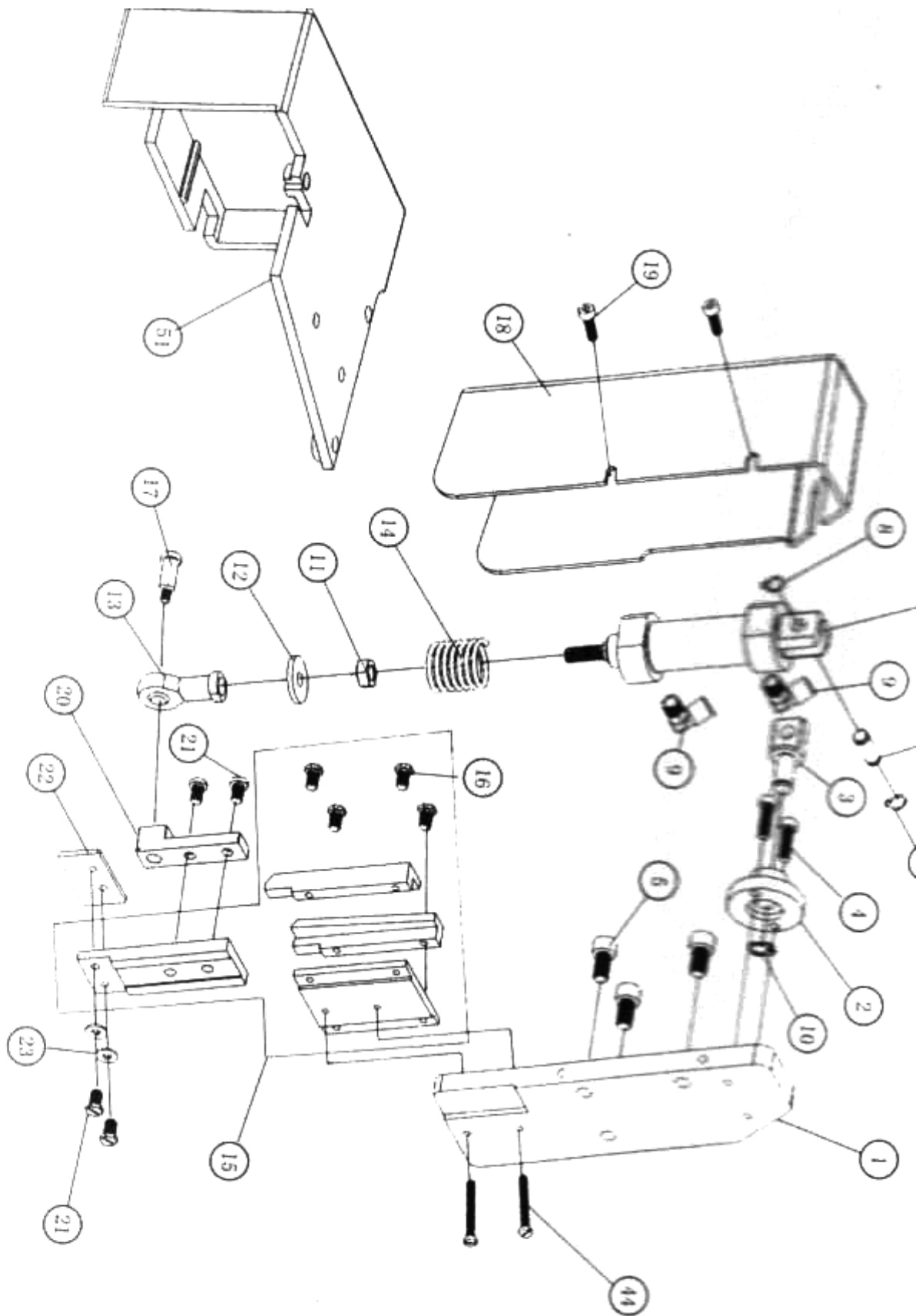


## 10 Воздушный цилиндр и нож для машин типа GK35-6B

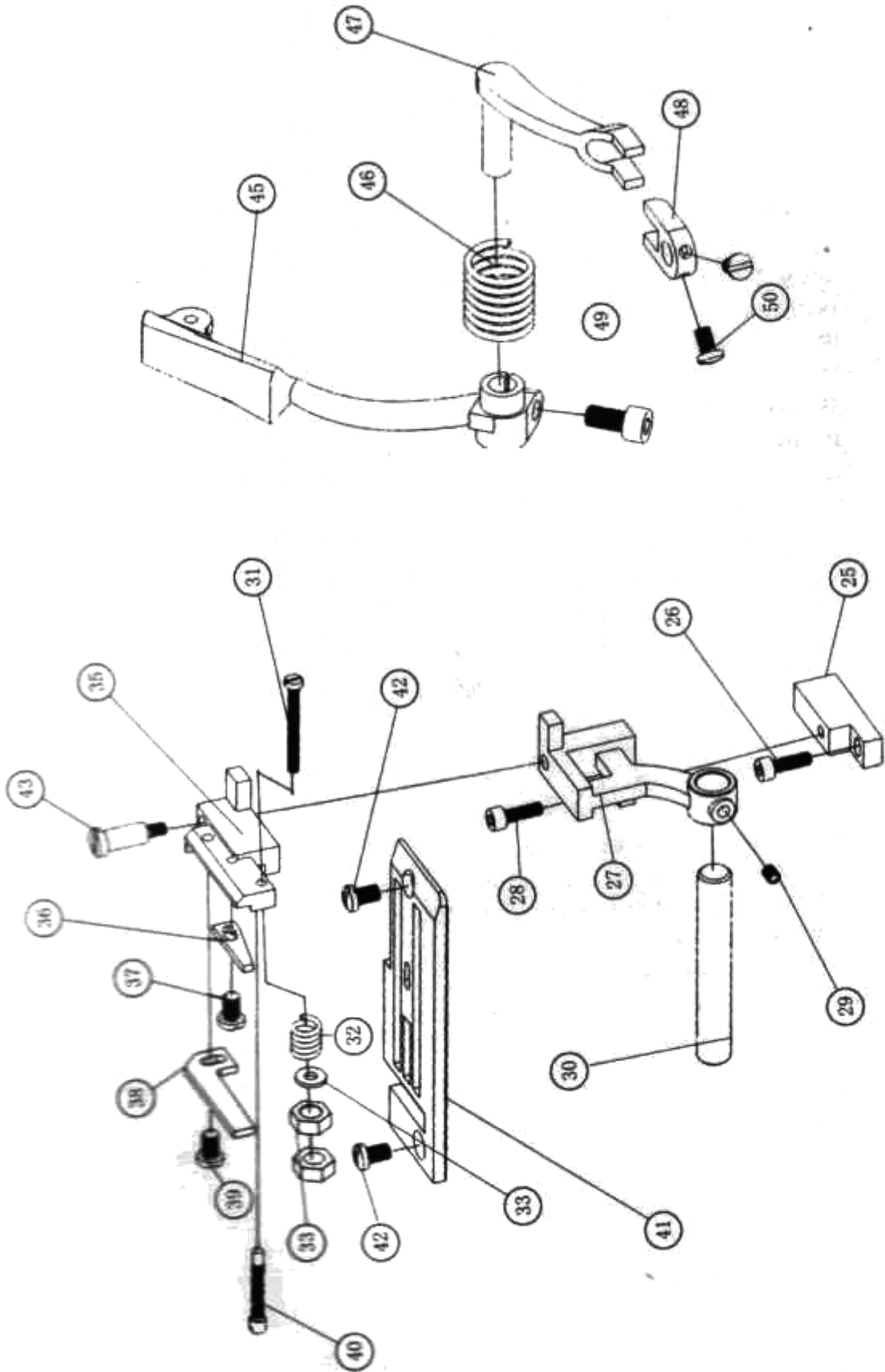
Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество	Заметки
			-6B	
1	356B609	Винт воздушного цилиндра	1	
2	356B610	Основа воздушного цилиндра	1	
3	T6170M6	Гайка	1	
4	T70 M6*12	Винт		
5	356B2020	Воздушный цилиндр	1	
6	356BM8	Наконечник	1	
7	356B611	Верхний приводной направляющая пластина верхнего ножа, левый	1	
8	356B612	Соединитель основы верхнего ножа	1	
9	356B613	Верхний приводной направляющая пластина верхнего ножа, правый	1	
10	T70 M6x10	Винт		
11	T70 M5*22	Винт	4	
12	356B614	Основа верхнего ножа	1	
13	356B604	Верхний нож	1	
14	356B615	Нижний держатель воздушного цилиндра	1	
15	T70 M6*10	Винт		
16	T70 M5*8	Винт		
17	T65 M5x25	Винт	1	
18	356B603	Нижний нож	1	
19	356B606	Винт	1	
20	356B602	Основа нижнего ножа	1	
21	T70 M5x8	Винт	1	
22	356B608	Стопор нижнего ножа	1	
23	356B607	Пружина	1	
24	T65 M4*7	Винт	1	
25	356B601	Соединитель нижней основы ножа	1	
26	T6172M5	Гайка	1	
27	356B605	Полный стопорный винт	2	
28	T6172M10	Гайка	2	
29	M6*45	Винт	2	
30	356B616	Винт	1	



## 11 Повітряний циліндр та ніж для машин типу GK35-6С (частина 1)



## 12 Повітряний циліндр та ніж для машин типу GK35-6C (частина 2)



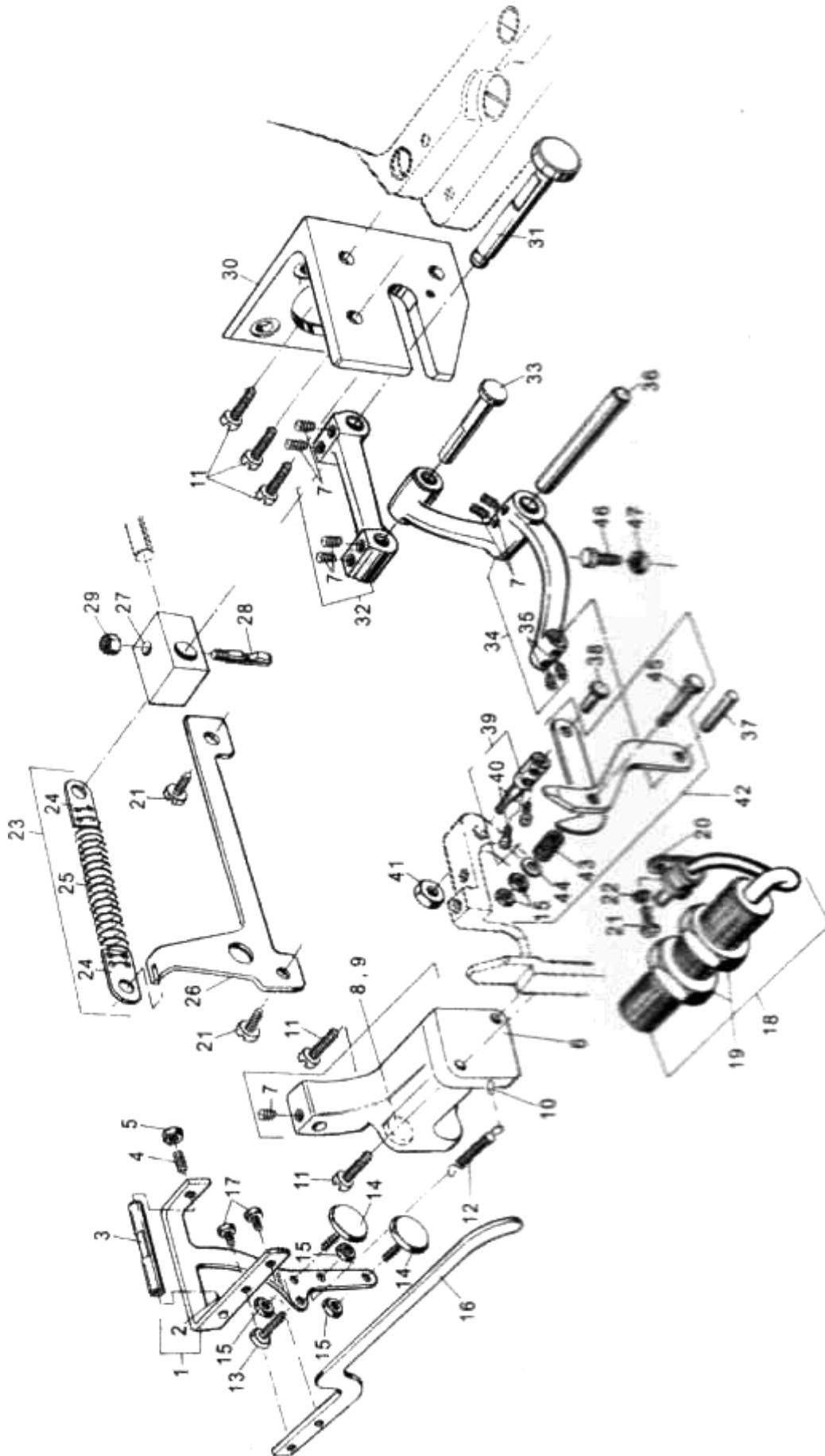
## Воздушный цилиндр и нож для машин типа GK35-6C

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество -6C
1	352005	Основа воздушного цилиндра	1
2	352002	Верхний держатель воздушного цилиндра	1
3	352003	Верхняя соединительная тяга воздушного цилиндра	1
4	NL520	Винт	2
5	NL816	Винт	3
6	JO1002	Воздушный цилиндр	1
7	106201	Штифт	1
8	1RS-8	Стопорное кольцо	2
9	D07034	Локоть	2
10	IRS-8	Стопорное кольцо	1
11	1N8C	Гайка	1
12	352009	Кольцо	1
13	352018	Наконечник	
14	305221	Пружина	1
15	106032C	Качающаяся пластина в сборе	1
16	11/64S40061	Винт	
17	352006	Винт	1
18	352001	Крышка воздушного цилиндра	1
19	YT512	Винт	
20	352004	Нижний держатель воздушного цилиндра	1
21	1 5/64S28004	Винт	1
22	106053	Верхний нож	1
23	11/64W1 5103	Кольцо	
24	11/64S40049	Винт	
25	352014	Базовая плита нижнего ножа	1
26	NL516	Винт	1
27	352013	Основа нижнего ножа	1
28	NL516	Винт	1
29	PD505	Установочный винт	1
30	352015	Основа соединительной тяги нижнего ножа	1
31	YT450	Винт	1
32	106171	Пружина	1
33	802	Кольцо	1
34	711	Гайка	
35	352012	Соединительная основа нижнего ножа	1
36	106093	Стоппер для нижнего ножа	1
37	YT406	Винт	1
38	106083	Нижний нож	1
39	YT406	Винт	1
40	352017	Установочный винт	1

## Воздушный цилиндр и нож для машин типа GK35-6C (продолжение)

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество
			-6C
41	3507122A	Игольная пластина	1
42	CT512	Винт	2
43	352011	Винт	1
44	YT410	Винт	2
45	352008	Внешний пресс	1
46	3507134	Пружина	1
47	352007	Внутренний пресс	1
48	352010	Держатель внутреннего пресса	1
49	NL8x 1 6	Винт	1
50	YT508D	Винт	2
51	3502020R	Крышка воздушного цилиндра	-

### 13 Філер, безконтактний перемикач та ніж для машин типу GK35-6RL та 6RLM



### 13 Филлер, бесконтактный переключатель и нож для машин типа GK35-6RL и 6RLM

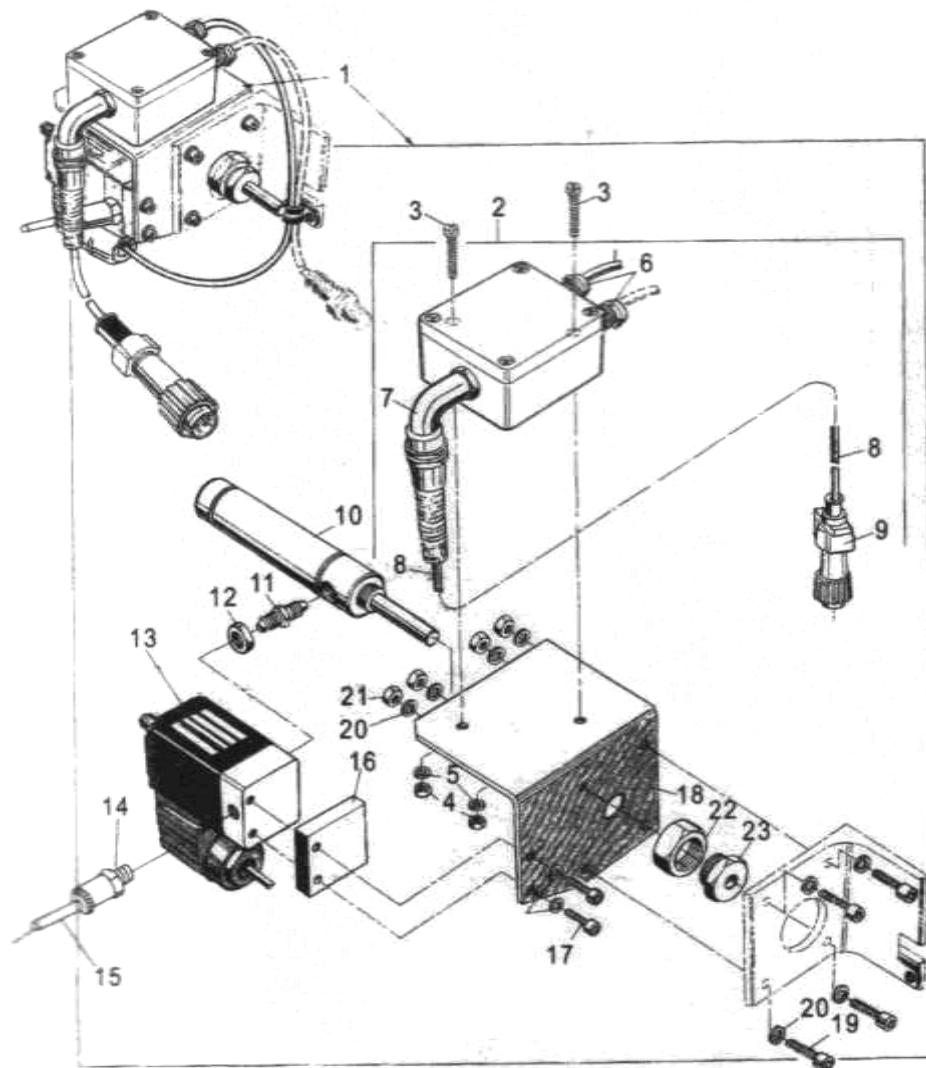
Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество		Заметки
			-6RL	-6RLM	
1	3508144	Держатель для филлера	1	1	
2	3508145	Центральный штифт	1	1	
3	3508146	Центральный вал	1	1	
4	3508147	Центральный винт	1	1	
5	701	Гайка	1	1	
6	3508148	Держатель для филлера	1	1	
7	PD506	Установочный винт			
8	3508149	Магнит	1	1	
9	3508149A	Втулка магнита	1	1	
10	3508150	Насечённый штифт	1	1	
11	УТ515	Винт			
12	3508151	Пружина	1	1	
13	U415	Винт	1	1	
14	3508152	Винт			
15	710	Гайка			
16	3508153	Филлер	1	1	
17	УТ506	Винт			
18	2208	Бесконтактный переключатель	1	1	(19)
19	2208A	Пластмассовая гайка			
20	3508154	Кабельный зажим	1	1	
21	УТ508D	Винт			
22	802	Кольцо	1	1	
23	350815	Обратная пружина в сборе	1	1	(24-25)
24	3508155	Ушко пружины			
25	3508156	Пружина	1	1	
26	3508157	Держатель пружины	1	1	
27	3508158	Зажим	1	1	
28	3508159	Упорный штифт	1	1	
29	706	Гайка	1	1	
30	3508160	Скоба	1	1	
31	3508161	Штифт	1	1	
32	3508162	Соединяющий уровень	1	1	
33	3508163	Штифт	1	1	
34	3508164	Рычаг	1	1	
35	PD404	Установочный винт			
36	3508165	Вал	1	1	
37	3508166	Цилиндрический штифт	1	1	
38	3508167	Штифт	1	1	
39	3508168	Штифт для ножа	1	1	(40)
40	УТ406	Винт			
41	702	Гайка	1	1	
42	350816	Нож в сборе	1	1	(15,43-45)



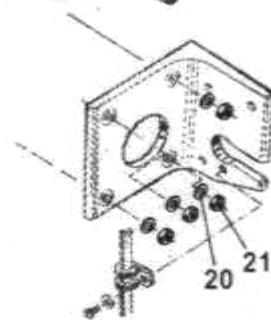
13 Филлер, бесконтактный переключатель и нож для машин типа GK35-6RL и 6RLM  
(продолжение)

Реф. №	№ запчасти	Описание	Количество		Заметки
			-6RL	-6RLM	
43	3508169	Пружина	1	1	
44	801	Кольцо	1	1	
45	3508170	Штифт	1	1	
46	LJ512	Винт	1	1	
47	705	Гайка	1	1	

## 14 Повітряний циліндр та ніж для машин типу GK35-6RL та 6RLM



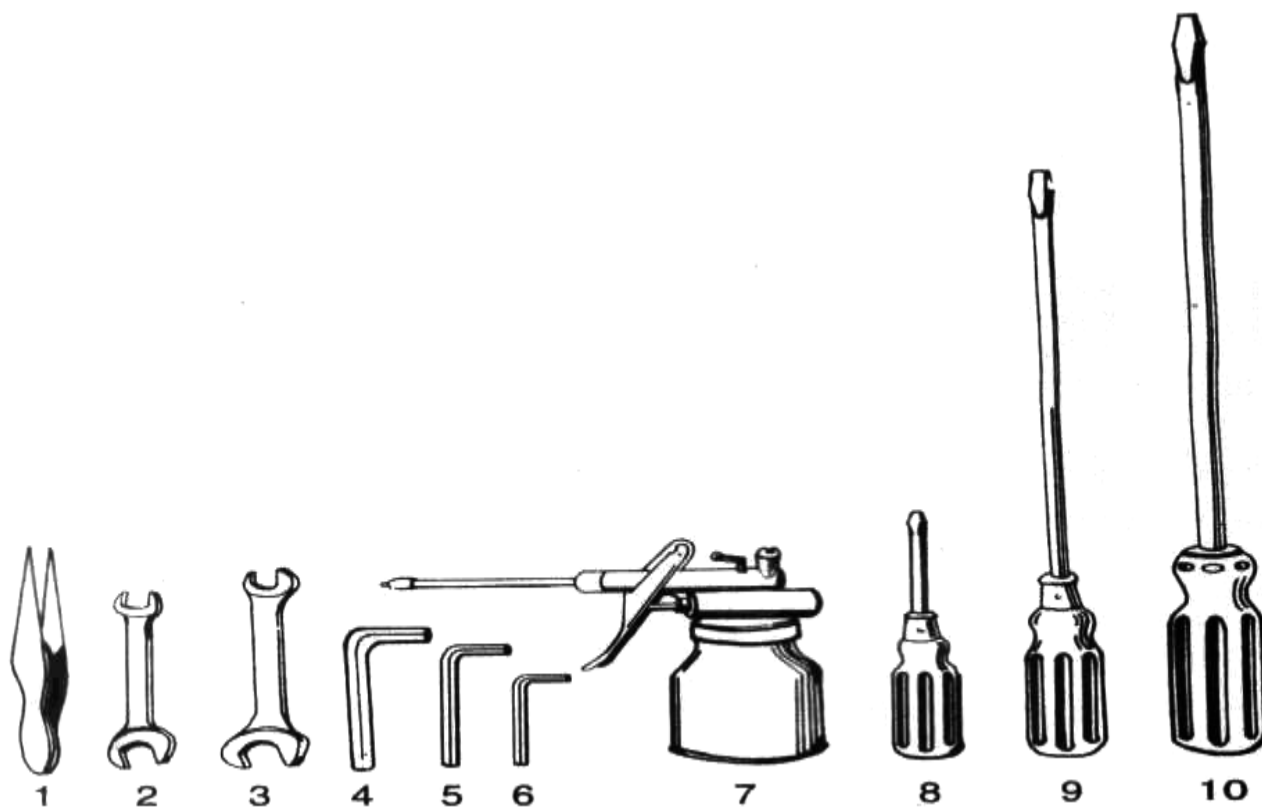
Receptacle in Switch-box (Top View)



## 14 Воздушный цилиндр и нож для машин типа GK35-6RL и 6RLM

Реф. №	№ запчасти	Описание	-6RL	Количество		Заметки
				-6RLM		
1	351018	Приводной воздушный цилиндр в сборе	1	1		(2-23)
2	351019	Распределительная коробка	1	1		
3	СТ410	Винт	2	2		
4	710	Гайка	2	2		
5	801	Кольцо	2	2		
6	2201	Кабельное винтовое соединение PG7	2	2		
7	2202	Кабельное винтовое соединение PG9	1	1		
8	2204	Кабель электропитания	1	1		
9	2205	Крышка штекера	1	1		
10	2101	Воздушный цилиндр	1	1		
11	3510184	Соединитель	1	1		
12	3510185	Гайка	1	1		
13	2102	Соленоидный клапан	1	1		
14	1001-7R	Соединитель	1	1		
15	1001-9R	Труба	1	1		
16	3510187	Разделительная пластинка	1	1		
17	УТ412	Винт	2	2		
18	3510188	Скоба	1	1		
19	NL514	Винт	4	4		
20	802	Кольцо	8	8		
21	701	Гайка	4	4		
22	3510189	Прижимная гайка	1	1		
23	3510190	Зажимной винт	1	1		

## 12 Аксессуары та інструменти



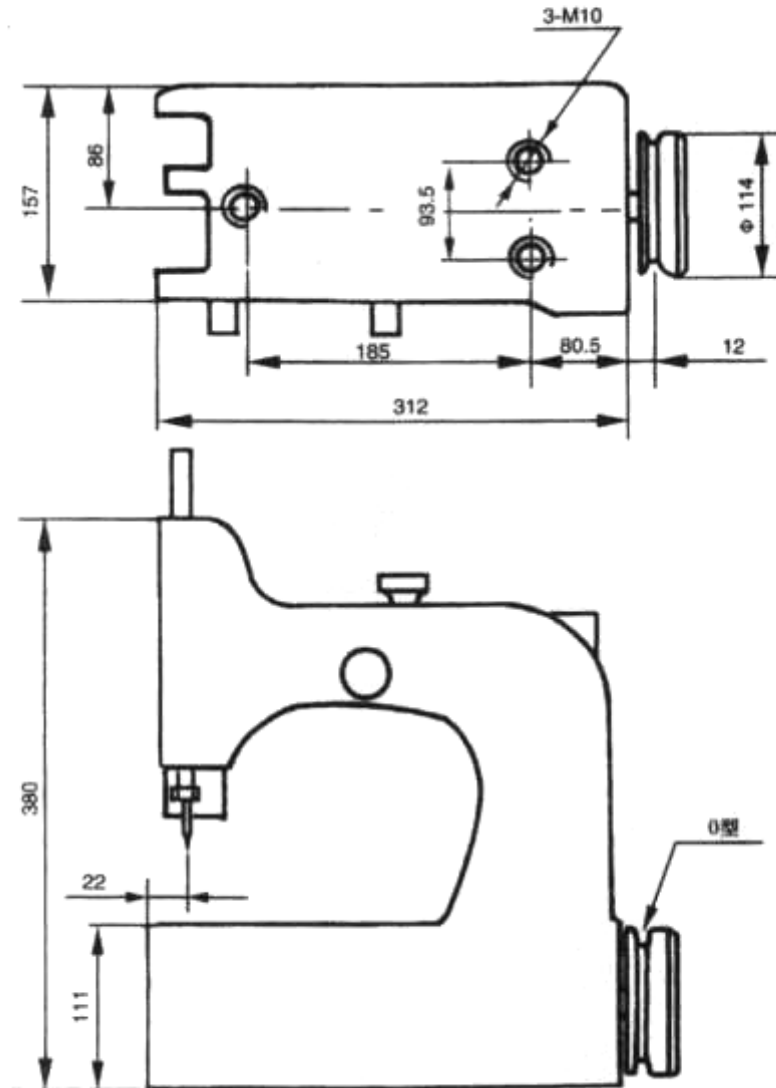
## 13 Аксессуары и инструменты

Реф. №	Описание	Спецификация	Количество
1	Щипцы		1
2	Двойной гаечный ключ	6x7	1
3	Двойной гаечный ключ	8x10	1
4	Шестигранный ключ	5мм	1
5	Шестигранный ключ	4 мм	1
6	Шестигранный ключ	2.5 мм	1
7	Маслёнка		1
8	Отвёртка	75 мм	1
9	Отвёртка	225 мм	1
10	Отвёртка	250 мм	1

## Гвинти, гайки, кільця

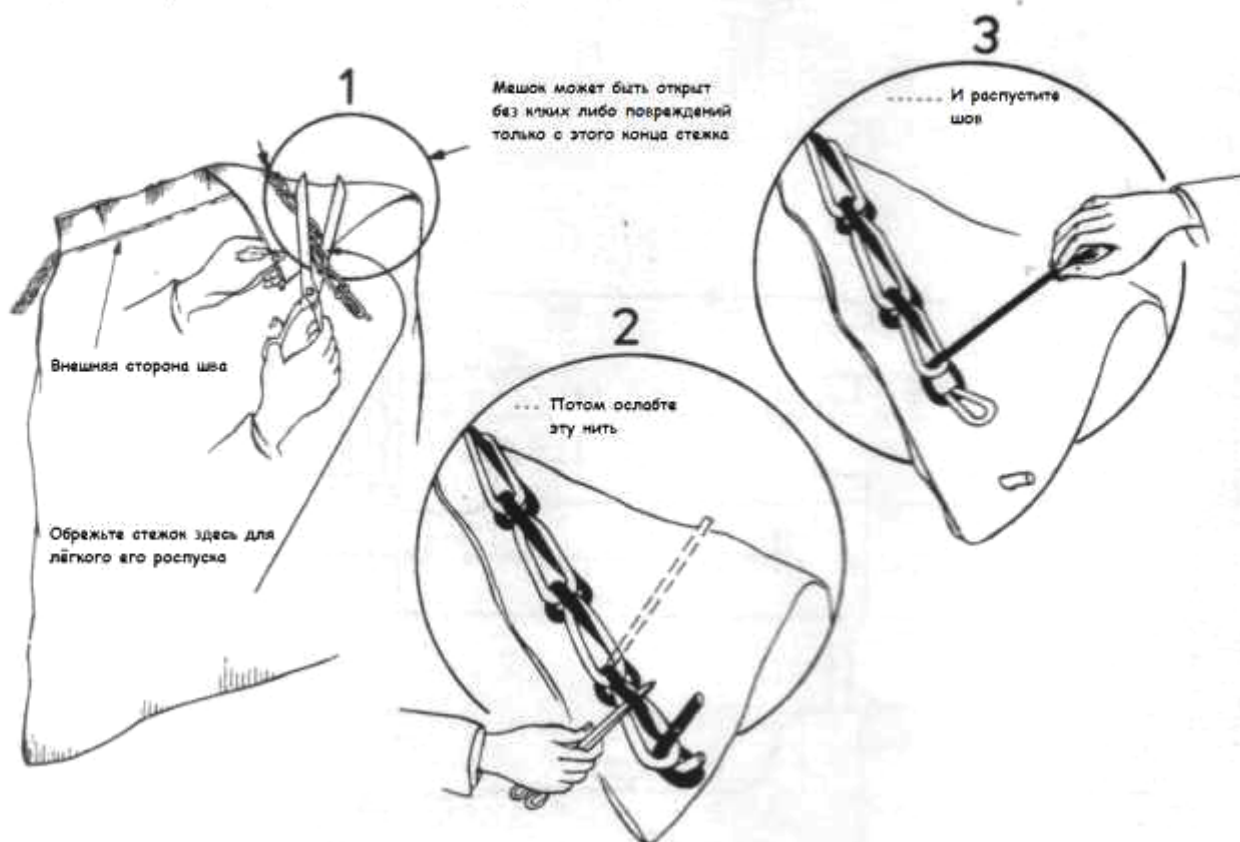


## Малюнок установки

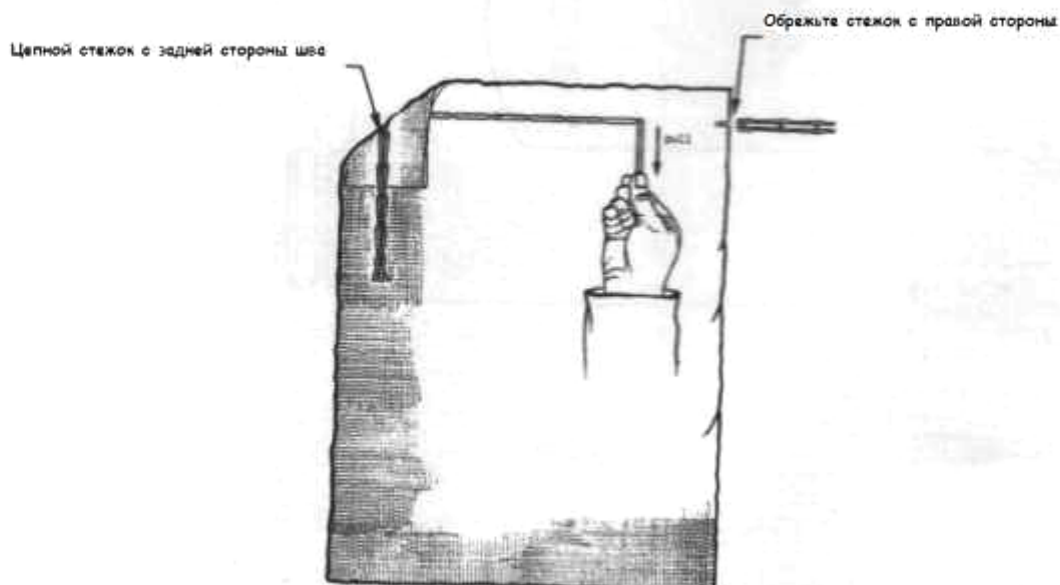


## Як розпустити шов мішкозшивальної машини?

Двухниточный двойной закрытый стежок (тип стежка 401):



Однониточный цепной стежок (тип стежка 101):





# ЗАМОВЛЕННЯ ЗАПЧАСТИН

Ця інструкція була розроблена для того, щоб спростити замовлення суміжних запчастин для цієї моделі. На малюнку детально показано де ці деталі знаходяться.

На наступній сторінці подано перелік запчастин з їх номерами, описом та кількістю.

Цифри в першій колонці лише посилання, які показують положення деталей малюнку. Ці цифри ніколи не повинні бути використані під час замовлення деталей. Завжди використовуйте номер деталі, вказаний у другому стовпчику.

Складові частини вузлів, які можуть бути доставлені для ремонту, вказані виноскою їх опису під описом основного вузла.

Наприкінці каталогу буде знайдено числовий індекс всіх частин, показаних у цьому каталозі. Це полегшить знаходження ілюстрації та опису, коли відомий лише номер.

**ВАЖЛИВО! При замовленні запчастин, будь ласка, вкажіть номер деталі, найменування деталі та тип машини.**



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

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