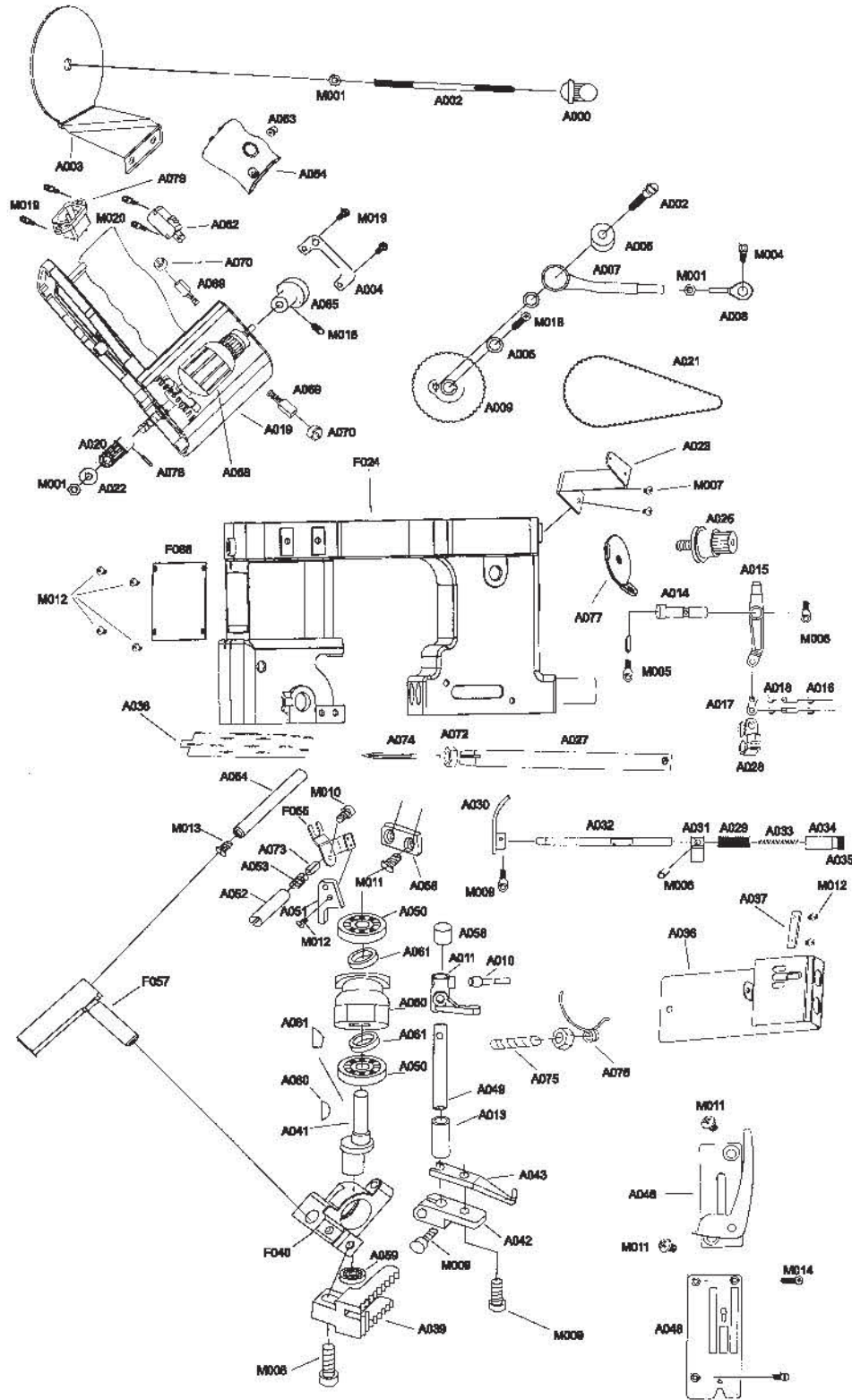


五、零件名称及编号对照示意图

A001	线丁帽
A002	线丁
A003	托线盘
A004	手轮护架
A005	主轴压垫
A006	滚动轴承 1026
A007	大连杆
A008	机端关节轴承
A009	盘形槽皮带轮
A010	曲柄滚球
A011	钩针曲柄
A012	开口卡簧 $\phi 8$
A013	钩针轴上轴套
A014	扛杆轴
A015	扛杆
A016	开口卡簧 $\phi 3$
A017	链条节
A018	链条节销
A019	电机
A020	皮带轮
A021	同步带
A022	皮带轮夹圈
A023	过线环
F024	机壳
A025	压线器
A027	针杆
A028	针杆连接
A029	压杆下套
A030	压脚底
A031	压杆导架
A032	压紧杆
A033	压杆弹簧
A034	压杆上套
A035	压脚弹簧螺丁
A036	面板
A037	过线条
A038	罩壳板
A039	送料牙
F040	牙架
A041	主轴
A042	钩针架
A043	钩针
A046	压杆导板及板手
A047	针板螺丁
A048	针板
A049	钩针架轴
A050	主轴轴承 6000
A051	动刀片
A052	刀架轴

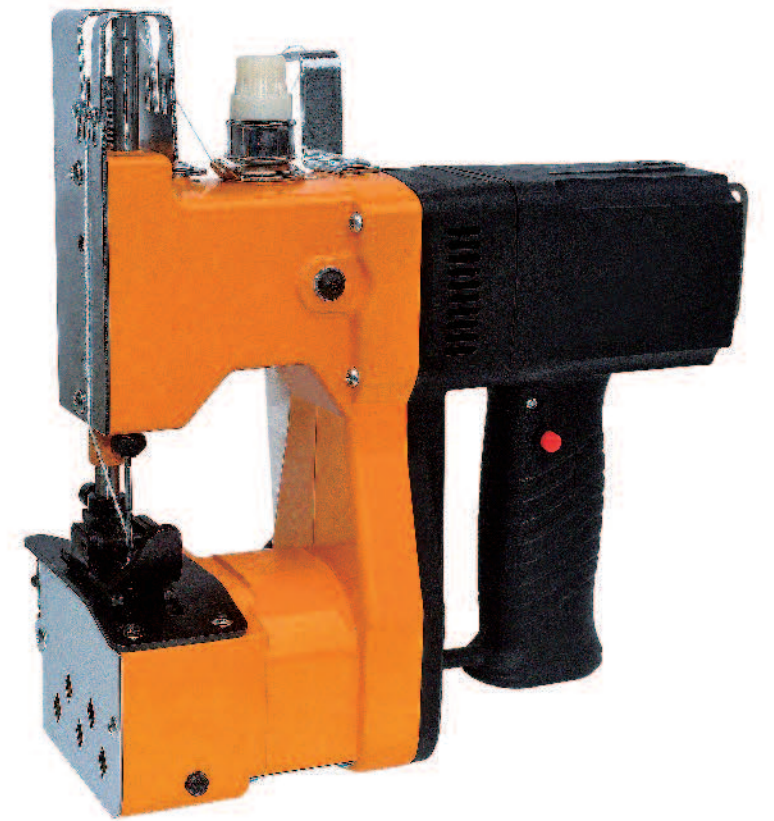
A053	刀架弹簧
A054	平行轴
A055	刀架
A056	定刀片
F057	滑块
A058	钩针轴下轴套
A059	牙架轴承 800
A060	凸轮
A061	凸轮垫片
A062	开关
A063	开关按钮
A064	护罩
A065	手轮
F066	主箱盖
F067	型号牌
A068	转子
A069	碳刷
A070	碳刷盖
A071	电源线
A072	针夹
A073	刀架轴套
A074	230# 机针
A075	扭簧螺丁 M5*30
A076	扭簧
A077	压线器过线
A078	$\phi 2.5$ 肖丁
A079	电机尾插座
A080	凸轮半圆肖
A081	盘形皮带轮半圆肖
A082	手用刀片
M001	螺母 M6
M002	左牙螺丁 M6*18
M003	螺母 M5
M004	外六角螺丁 5*14
M005	半圆头内六角螺丁 M5*8
M006	内六角钉定 6*6
M007	半圆头螺丁 M4*6
M008	内六角螺丁 M5*10
M010	外六角螺丁 M4*8
M011	沉头螺丁 M4*5
M012	内六角螺丁 M3*4
M013	半圆头内六角螺丁 M4*6
M015	半圆头螺丁 4*20
M016	半圆头螺丁 4*15
M017	内六角螺丁 5*16
M018	沉头螺丁 5*5
M019	自攻螺丁 4*10
M020	半圆头螺丁 M3*12
M021	内六角螺丁 M3*5



示意图

GK9系列手提式高速封包机

使用说明零件样本



中国制造

Made in China

用户须知

亲爱的用户：

首先欢迎使用我厂生产的手提电动缝包机。本公司经国家缝纫机质量监督检验中心通过 QB/T1180-2017《工业用缝纫机 手提式封包机》行业标准进行检验为合格产品。

本产品采用先进合理的设计、具有速度快、耐磨性强、噪音小、重量轻、绝缘性好、寿命长等特点。

本机适用于快递行业、化工建材、化肥、粮食邮电、港口、码头仓库及制袋等行业包装专用设备。适用于缝合编织袋、网袋、麻袋、帆布袋、尼龙袋、牛皮袋、土工布袋、覆膜袋等各种打包袋。

一、产品规格

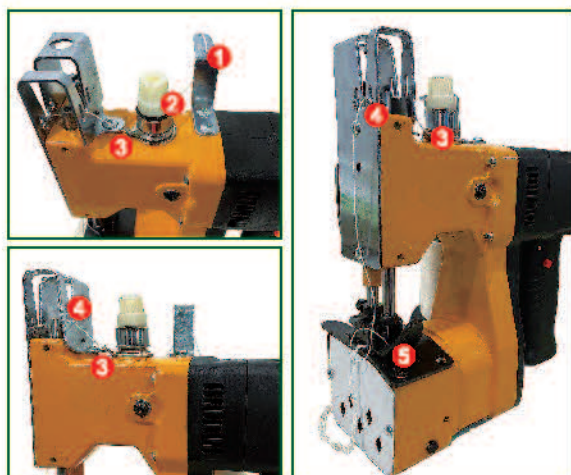
机针型号	GK9-230#
缝线规格	21支 2*3 纶线
针距长度	7-11mm
最大缝纫厚度	0.2-6mm
最大缝纫速度	2700 针 / 分
电动机	功率 210W 最高转速 22000 转 / 分
外形尺寸	29.3*21*28.5cm
净重量	3KG

二、安全注意事项

- 1、使用后维护前拔下电源插头。
- 2、本机与电源连接之前确认电压与本机电源是否符合。
- 3、必须用三芯电源线检查导线绝缘情况，确定总电源已接地。
- 4、电机散热孔不要堵塞应保持畅通。
- 5、不要用硬物和重物撞击本机及按钮。
- 6、应请专业的维护人员对本机进行定期维护不得让本机受潮或进水，以免引起线路短路。
- 7、在潮湿场所使用本机，应穿胶鞋、戴绝缘手套。

三、使用方法

1、穿线方法

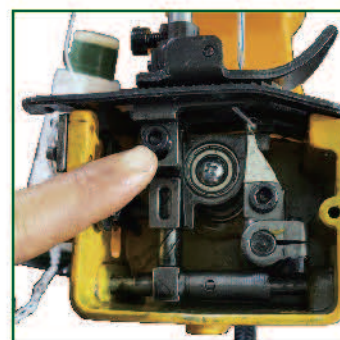


注：穿好线后在袋子上缝一次才后打结，空缝不打结。

2、针距 / 针迹调整

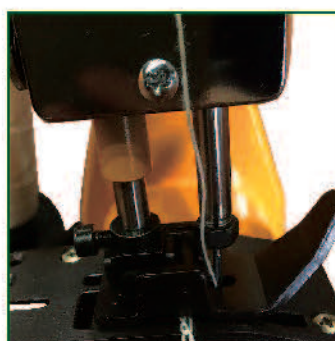


顺时针转动，针迹为紧；
逆时针转动，针迹为松。



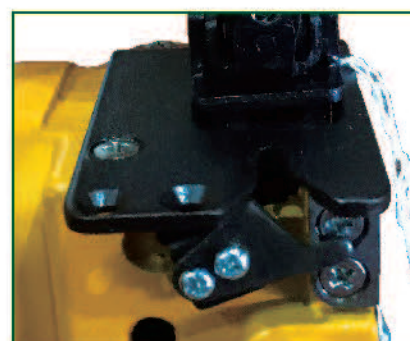
松开螺丝，送布牙向上移动，
针迹为长；反之为短。

3、机针的更换



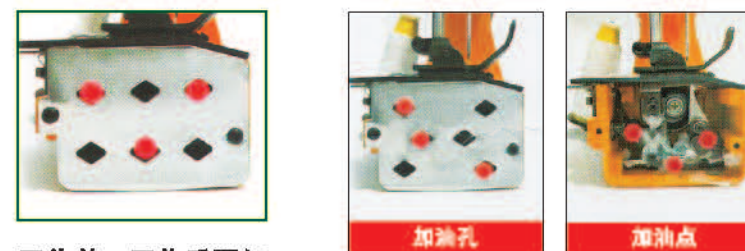
针槽朝外，机针底部顶到底，
线从外往内穿。

4、自动割线



工作时，降线瓣引入割线槽中，
线自动割断。

5、加油保养



工作前、工作后要加
润滑油。

6、手轮的使用



转动手轮时，相当于手动运
转机器，便于调试机器和更
换零件。

四、一般故障的处理方法

故障类型	故障情况	发生故障原因	处理方法
断针	缝线过厚时断针	针尖刺偏或弯曲造成与弯针相碰	停止使用并更换新针
	机针与压脚或钩针相碰	压紧导架或压脚及钩针螺丝松动	检查后拧紧
跳针	机针没有穿入钩针线圈	机针偏高，下行时机针动作相对滞后	对照说明书调整
	钩针不钩线	钩针与机针缺口平面间隙过大	更换钩针或换机针
		或机针偏高，钩针动作相对滞后	
快速缝厚料时偶尔跳针	机针缺口平面倾斜	调整机针缺口平面与钩针平行	
断线	线头呈剥丝状	机针的针孔或线槽不光滑	更换机针
	尾线很毛	针板孔及钩针头表面粗糙	用纱布打磨
	线头呈割断状	机针孔粗糙，压线器太紧 面板过线，上下调整不是最佳位置	检查后重新调整
其他	送料不流畅	压脚表面不光滑，送布牙齿尖不锋利，送布牙抬高高度不够	更换压脚、送布牙，抬高送布牙高度
	出尾时不流畅	送布牙与压脚底面接触不平	修整压脚底面
	电动机转动、钩针不动	皮带磨损或皮带轮键销掉了	更换皮带轮或检查皮带轮键销
电机	电机不转	检查碳刷是否磨损	更换碳刷
	电机不转或间断性运转	开关接触不良以及转子烧坏	更换开关或转子