

GK9 電動封包機

一. 使用范围和性能:

GK9 型手提电动封包机用于生产批量较大的工厂和仓库,适用于粮,糖,盐食品,化肥,化工产品,等物品的帆布袋,麻袋,面粉袋,编织袋,纸袋的封包工作。

本机所缝的单线链式线迹,具有美观,封包牢固,富有弹性,拆包方便的优点。

二. 结构介绍

GK9 型封包机结构紧凑,调节简单,检修方便。螺钉和螺母都是国内市场上容易采购的标准件。机器的外壳采用铝合金压铸新工艺,具有良好的机械性能。

三. 主要的技术参数

参数	数值
型号	GK9
主轴转速	800 转/分
针距	4.5/5.5mm
缝线规格	21s/12-18 股棉线或锦纶线等
电机功率	80W
毛重/净重	5KG/4.5KG

四. 使用和调整方法

1. 机针的调换

将手轮顺时针方向转动,使机针升至最高位置时,用 8X10 毫米双头扳手拧松针夹螺母,即可拔出机针,在换上新的机针时,必须注意针的方向。其线槽向外,缺口向内,并且要待机针插入针杆的机针顶部后再拧紧针夹螺母。

2. 穿线步骤

拉出线架上线筒内的线头,穿过机背上的过线甲孔和乙孔,绕过压线板,再进入丙孔,穿过针杆尾部小孔后,沿面板朝下,从针的线槽正面穿入机针的针孔,拉出不清约 90~100 毫米的线头,即可缝纫。

3. 线的规格和线的选择方法

该机器规定使用 21S/12~18 股棉线或锦纶线等纤维纺成的,缝线需绕在成锥形锭子上。放入护线筒后用线钉帽固定,但不论用何种纤维纺成的线都要符合下列要求才可以保证应有的缝纫性能。希望使用者在选用缝线时加以注意:

- (1) 缝线应连续一致,粗细均匀,没有结疤和线结。
- (2) 柔软而表面光滑,没有毛丝,并要有一定的韧性和拉力。
- (3) 捻度均匀不能有较大的绞力存在。

4. 缝线的压力调整

缝线的压力大小是影响线迹松紧的主要因素。如果缝线的压力太弱,使缝纫后的线辫松弛无力。封包后的袋口容易产生漏洞,若缝线压力太强则又会使线辫缺乏弹性使袋口起绉,当承受较大冲击力时,则会线辫崩裂而产生散包。

缝线压力调节的原则,对粗厚紧密缝料应该减少压力,对薄的缝料应该增加压力。在使用时需要增加或减少缝线压力时,只要拧紧或松开背上的压线螺母。

五. 机针和钩针的相互正确位置

机针和钩针的相互位置正确与否,直接影响到机器的缝纫性能,机针和钩针的相互运动配合不当。在缝纫性能上会引起严重的故障。

机针下降至最低点时,钩针尖头与机针中心距离约 3.5 ± 0.2 毫米

当钩针钩入机针所抛出的线圈时,钩针平面紧贴着缝针的缺口平面,其间隙在 0.1~0.18 毫米之间,

钩针尖头下部与机针线孔上部的距离为 2~2.5 毫米,钩针尖头顶部离针板底面的距离为 2~2.5 毫米,钩针停止于右边,机针落刺入钩针的线圈时,钩针背和机针中心距离为 1.5 ± 0.2 毫米。

六.机针和钩针位置相互位置的调整方法

1. 头顶部离针板底面一般在 2~2.5 毫米左右,当钩六角螺钉(65)旋松,便可将钩针上下移动,待调整完毕,须将内六角螺钉牢固的旋紧。
2. 钩针和机针机动性遇时,间隙过大或碰机针时,可旋松内六角螺母和内六角螺母将带槽的紧定螺钉旋进或旋出少许.即可减少或增加其间隙,当调整完毕须将六角螺母牢固的锁紧。

七.送料牙高度的调整方法

送料牙露出针板平面的高度是按缝缝料的性质和厚度来决定。缝封二层麻布或相当厚的口袋,一般是露出针板平面的 1.5~2 毫米。送料牙的齿尖磨损以后,往往致使不能正常送料,在修复齿尖或调换新送料牙时应调整送料牙露出针板平面的高度。

调整的方法:转动手轮使牙架处开凸轮的最低位置将送料牙装入牙架,旋上螺钉,在送料牙的齿面露出 1.5~2 毫米时,再将螺钉用力旋紧。

八. 线的割断线辫:

为了防止线迹脱松,缝封袋包时,在袋包的二端应各留有 50 毫米的线辫。以防止线辫散开或被抽脱

在缝完一个袋包后,应将线辫继续引出,并将辫在割刀上割断,使起缝前仍留长 50 毫米的线辫。

九. 电动机上的电刷调换方法:

电动机需要每月检查一次,注意电刷磨损情况,在电刷磨损至 8 毫米左右时(长的 2/3)应调换新电刷,防止电枢受损,若换向器上有黑迹,可 O 号砂皮轻轻砂去但须保持换向器的园整,拆装后在轴承上注入一些缝纫机油。

电动机电刷的调换比较容易,只要旋出电机后部二侧闷头螺钉,即可调换电刷。检查换向器和轴承时,需卸去电机后端的手轮,再拆开电机的端盖。

十. 安全和保养知识

安全注意事项:

由于该机器直接和电源接触,因此主须注意安全,在使用机器之前要注意下列各点:

1. 在使用以前,首先应该检查一下电源是否和电动机所规定的输入电压相符合。
2. 为了安全起见,必须采用有接地线的三芯电源线规定绿/黄色双色一根为接地线,并要定期检查机器内部导线的接触与绝缘情况。
3. 在潮湿场所使用时,应该穿上橡胶鞋和戴上绝缘手套。
4. 在清洗或使用时,油切勿流入电器部位。
5. 电动机上的电刷和电缆护套被磨损后,需要及时调换。
6. 使用环境条件,相对湿度不大于 85%;无易燃气体的场所。
7. 当被包装材料属导电性质时,请小心使用注意安全。

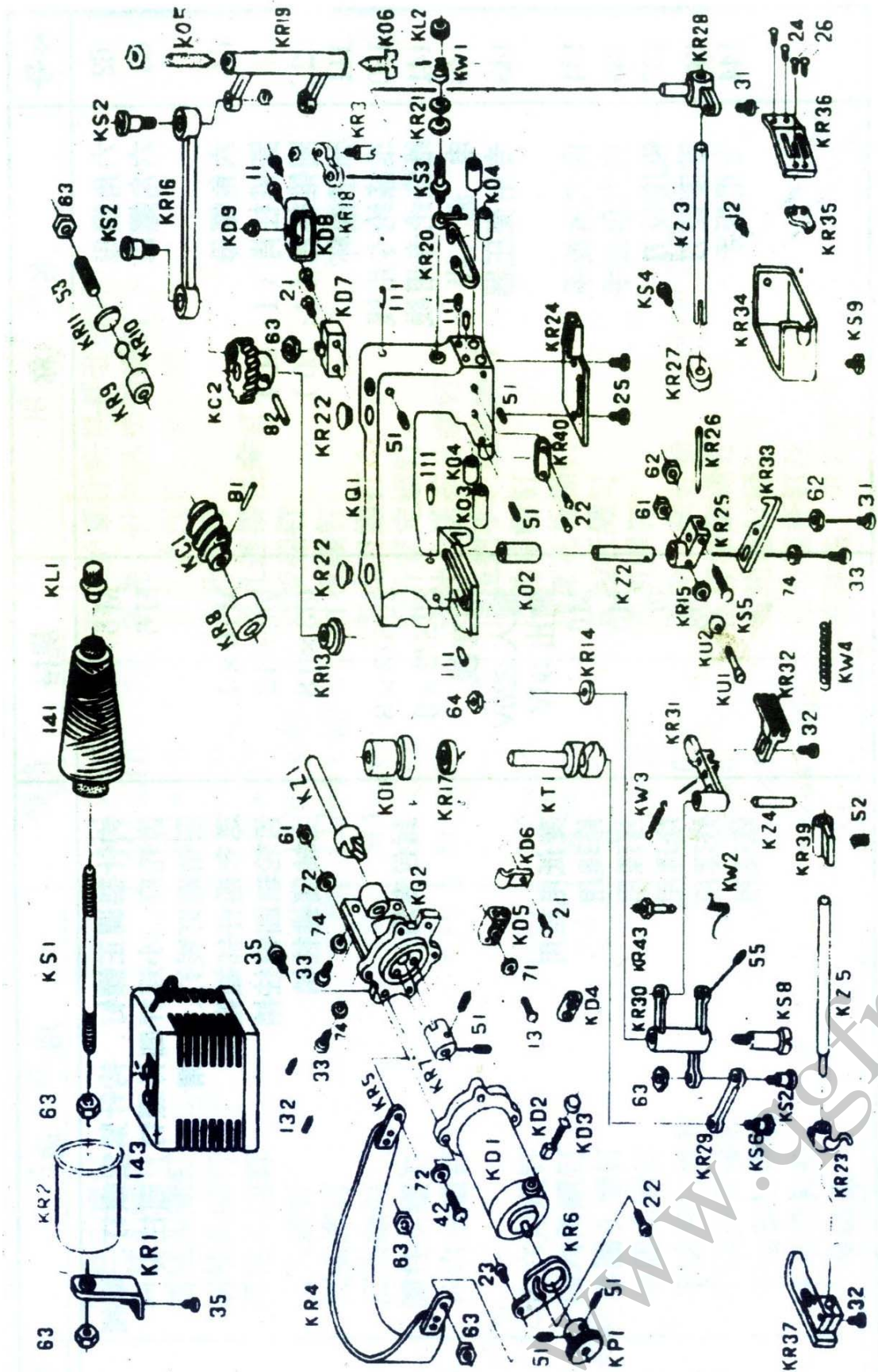
保养知识:

1. 机器新购或数天不使用时,应适量的加入缝纫机油在全部油孔。空转半分钟,机油渗入机件后,方能开始工作,并且加油每天工作班内不少于三次。
2. 每班工作后,机器必须清理尤其钩针和送料机构部分,机器定期清洗时拆去罩壳,抬起脚在盛满柴油的容量里运转数分钟,然后注入缝纫机油运转数分钟,即清洗结束,并对锅杆座中的润滑脂每隔三个月调换一次。
3. 电机电刷磨损后,及时调换。
4. 不使用时请将机器放置在干燥通风处,用布遮住。

十一.一般故障的处理方法

故障类型	故障情况	发生故障原因	处理方法
跳 针	初学时易犯	线路空错或者机针装反	穿线时和装针时请注意
	钩针钩在机针线圈的下面	修机后,针杆位置偏高,使钩针与机针相遇时,不能钩入线圈	拆去面板,将针杆连接轴螺钉旋松,再将针杆放下
		钩针下落,不能正确的钩入机针上的线圈	将钩针放上
	有偶然跳针,转速时快时慢	机针装得倾斜,机针所抛出线圈单面倾斜	把机针的线槽平面平行于机身面部
		针弯	长至最高点用小锤纠正
		线的绞力过大,使机针所抛出线圈单面倾斜	换好线
		针杆摇动	调换针杆或针杆轴套
		机针与钩针平面擦时间隙过大	机针和钩针的调整纠正
	线圈抛得不大或挑线情况不良	机背上的过线弯曲	敲直或换弹性较大的线
	缝厚而密的缝料时跳针	针的尖头顶角歪	用细油石磨正
被缝物高低不平或有第一次缝过的刺孔		放低速度将压脚抬起少许,过高低不平时用手转动手轮慢慢缝过,并避免将针刺入原有已缝过的刺孔中	
断 针	线头呈剥皮状态	机针的针孔或线毛糙	另换新针
	断头部分很毛	针板孔或压脚孔毛糙	用细砂布砂光
	断线时断针或被拉弯	线的粗细不均或线的上面有结疤	换好线
	缝厚物时断针	针头歪或针弯	另换好针
		被缝物质地非常紧密如橡胶,皮革或内部有硬性杂质	停止使用
	针刺入压脚上而断针	压杆导架上的紧定螺钉没有旋紧或压脚内六角螺钉没有旋紧	放紧之
其 他	送布不爽	压脚底不光滑	用细砂布加机油将压脚砂滑抛光
	缝料不走	送料牙低落	稍调既可

GK9 電動封包機



六、GK9 零件名称及其编号

件号	名 称	备注	件号	名 称	备注	件号	名 称	备注
KC1	主动斜齿轮		KO6	针杆摇杆轴套(前)		KR16	大连杆	
KC2	被动斜齿轮		KQ1	机壳		KR17	主轴轴承	
KD1	电动机		KQ2	齿轮座		KR18	小连杆	
KD2	炭刷		KP1	手 轮		KR19	针杆摇杆	
KD3	炭刷盖		KR1	线架托板		KR20	过线簧	
KD4	单孔接线壳		KR2	护线筒		KR21	夹线板	
KD5	双孔接线壳		KR3	小连杆圆肖螺钉		KR22	防尘罩	
KD6	电线压板		KR4	皮托		KR23	抬压扳手	
KD7	开 关		KR5	皮托扣		KR24	面 板	
KD8	开关护罩		KR6	皮托轧头		KR25	勾针架 <i>零件</i>	
KD9	开关掀钮		KR7	联合器		KR26	缝 针	
KL1	线钉帽		KR8	齿轮座前套		KR27	针 夹	
KL2	压线螺母		KR9	齿轮座后套		KR28	针杆连接轴	
KO1	主轴轴套		KR10	Ø5钢珠		KR29	送布连杆	
KO2	钩针架轴套		KR11	止推板		KR30	送布摇杆	
KO3	压杆下套		KR13	主轴轴承后轴套		KR31	牙 架	
KO4	针、压杆轴套		KR14	送布摇杆垫圈		KR32	送料牙	
KO5	针杆摇杆轴套(后)		KR15	滚球垫圈		KR33	钩 针	

— 12 —

件号	名 称	备注	件号	名 称	备注	件号	名 称	备注
KR34	罩壳		KW1	压线簧				
KR35	割线刀		KW2	扭 簧				
KR36	针板		KW3	牙架拉簧				
KR37	压脚		KW4	压杆簧				
KR39	压杆导架		KZ1	齿轮轴 <i>轴</i>				
KR40	针杆摇杆套压板		KZ2	勾针架轴				
KR41	针杆摇杆套夹板		KZ3	针 杆				
KR43	扭簧螺钉		KZ4	牙架轴				
KS1	线钉		KZ5	压 杆				
KS2	圆柱头圆肖螺钉							
KS3	压线螺钉							
KS4	针夹螺钉							
KS5	钩针架调整螺钉							
KS6	送布连杆圆肖螺钉							
KS8	送布摇杆轴							
KS9	罩壳螺钉							
KT1	主 轴							
KU1	滚球轴							
KU2	滚 球							

— 13 —

合格证

产品型号： _____

产品名称： _____

检验员： _____

出厂编号： _____

出厂日期： _____年 _____月 _____日

WWW.QGFR.COM