

Мешкозашивочная машина SunSir SS-26-1A

Инструкция по эксплуатации



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

I. Назначение и технические характеристики машины

1. Назначение машины.

Машины серии SS-26-1A спроектированы специально для таких отраслей, как химическая (производство химических удобрений), строительных материалов (производство цемента). Пищевая (переработка и хранение крупы, муки, яичных и молочных порошков, зерна и т.д.). Применяются в работе почты, при изготовлении сумок и в складском хозяйстве. Машины данных серий производят обработку изделий (мешков) одно-или двухниточным цепным стежком. При этом швы очень эластичны и при необходимости легко разрываются, а машины просты в эксплуатации.

SS-26-1A - модель применяются для зашивки джутовых, бумажных и полипропиленовых мешков однострочным цепным стежком.

2. Описание конструкции.

Машины серии SS-26-1A просты, компактны и удобны для ремонта, в случае поломки. Корпус машины отлит из высококачественного алюминиевого сплава. Наиболее важные детали изготовлены из высококачественной стали. Все это гарантирует долгий срок эксплуатации и простоту при регулировке.

3. Технические характеристики

№	Характеристика	SS-26-1A
1	Максимальная толщина сшиваемого материала (мм)	6
2	Длина стежка (мм)	6,5
3	Диаметр иглы (мм)	2
4	Нить	12-18 слоеная винилоновая пряжа №21 или 16 слоеная винилоновая пряжа №20
5	Электродвигатель	220В, 50Гц, 90Вт
6	Размеры (мм)	275 x 370 x 305
7	Вес нетто с электродвигателем (кг)	5,6
8	Вес брутто (кг)	8

II. Меры безопасности и техническое обслуживание машины.

1. Меры безопасности.

Так как машина напрямую соединяется с электрической сетью, соответствующее внимание должно быть обращено на предотвращение возможности электрического удара.

Необходимо строго выполнять следующие правила:

1. Перед эксплуатацией проверить соответствие напряжения у электродвигателя и в сети.
2. Изоляция соединительных проводов внутри машины должна периодически проверяться.

3. При работе во влажном месте персонал должен использовать резиновую обувь и диэлектрические перчатки.
4. Замена щеток электродвигателя должна производиться своевременно.

2. Техническое обслуживание.

Постоянная проверка и внимательное техническое обслуживание обеспечат долгую эксплуатацию машины и предотвратят возможные поломки. Пользователям предлагаются **следующие рекомендации:**

1. Все движущиеся части машины нужно **регулярно** смазывать маслом для швейных машин И20А (Индустриальное 20А). Периодичность смазывания должна быть не менее, чем три раза в рабочую смену. Для смазки подшипников электродвигателя используется чистый вазелин, который меняется раз в год или в процессе ремонта. Когда машина не используется она должна быть накрыта пыленепроницаемым чехлом и храниться в сухом, хорошо проветриваемом помещении.
2. Если машина только что куплена или не работала несколько дней, то перед эксплуатацией во все отверстия для смазки должно быть налито небольшое количество масла и должна быть сделана 30-секундная выдержка, пока масло не проникнет во все части машины. **Только после этого можно эксплуатировать машину в рабочем режиме.**
3. **Машину необходимо чистить после каждой рабочей смены, особенно петлитель и зубчатую рейку (двигатель ткани).** Поверхность машины не покрытая краской или хромом должна смазываться густой смазкой для предотвращения коррозии.
4. При шитье толстых и плотных тканевых мешков для уменьшения обрывности и пропусков стежков нить можно смазывать небольшим количеством масла.

III. Инструкция по эксплуатации.

1. Замена иглы.

Поверните гайку с насечкой по часовой стрелке, пока игла не поднимется на максимальную высоту, затем ослабьте винт при помощи гаечного ключа и выньте иглу. При замене следует обратить внимание на то, чтобы длинный желобок у иглы (ниточная канавка) был обращен на внешнюю сторону машины, а короткий (в виде ложбинки) во внутреннюю сторону. Игла вставляется в иглодержатель до упора, после чего винт фиксируется.

2. Заправка нити.

Заправка однониточных машин производится в следующей последовательности:

- вытяните нить из бобины и пропустите ее через два направляющих отверстия;
- обведите нить между прижимными тарелками натяжения нити и пропустите ее через направляющее отверстие;
- пропустите нить через отверстие на игловодителе вниз вдоль передней пластины, и далее, через ушко в игле с внешней стороны внутрь ниточной канавки;
- вытяните нить на 90 - 100 мм и Вы готовы к шитью.

3. Требования к выбору нити.

Для нормальной работы машины необходима 12 и 18 - слоеная хлопчатобумажная нить №21 или льняное и химическое волокно того же размера. Нить должна быть намотана на бумажный или пластмассовый конус, который устанавливается в машину и закрепляется при помощи гайки с насечками.

Для того чтобы достичь высокого качества шитья, нить должна удовлетворять следующим требованиям:

1. Нить должна быть одинаковой по толщине и на ней не должно быть узлов.
2. Нить должна быть мягкой и гладкой без содержания пуха хлопка - сырца. Сложение волокон должно быть плотным, гибким и эластичным.
3. Нить должна быть скручена равномерно, перекручивание нити не желательно. Для проверки обрежьте один метр нити и держите ее руками за концы так, чтобы сформировался круг, нить должна скручиваться не более чем в шесть маленьких петель.

4. Регулировка натяжения нити.

Натяжение нити является главным фактором, влияющим на плотность стежков. Слишком слабое натяжение будет вести к ослаблению цепного стежка и стежок не будет плотным. Слишком сильное натяжение будет создавать морщинистый стежок и недостаточно эластичный.

Рекомендуется уменьшить натяжение нити при шитье толстых и плотных материалов, и увеличить его на тонких материалах. Регулировка натяжения производится вращением гайки натяжения нити, чем больше она завернута, тем туже шов и наоборот.

5. Регулировка зубчатой рейки (двигателя ткани) по высоте.

Высота зубчатой рейки над игольными пластинами зависит от характера и толщины сшиваемой ткани (материала). При сшивании 2-х слоеного джутового мешка или другого материала такой же толщины, нормальная высота зубчатой рейки над игольной пластиной равна 1-2 мм. При износе зубцов рейки нормальная подача ткани обеспечивается. После замены или ремонта зубчатой рейки должна производиться ее регулировка по высоте.

6. Начало шитья и обрезка цепочки ниток в конце шитья.

Перед началом шитья необходимо на ненужном мешке сделать пробный шов длиной не менее 50мм. Так как шов образуется одной нитью, он может легко распутаться и чтобы этого избежать с обоих концов шва следует оставлять запас нити примерно 50мм. После зашивания каждого мешка цепочка ниток должна быть затянута и обрезана нитеобрезателем таким образом, чтобы всегда оставалась на машине цепь нити длиной около 50мм для зашивки нового мешка.

7. Замена щеток электродвигателя.

Необходимо ежемесячно проверять электродвигатель, чтобы своевременно обнаружить износ щеток. Чтобы предохранить якорь электродвигателя от повреждений, щетки должны обязательно заменяться, когда их длина достигает примерно 4мм ($\frac{3}{4}$ от их первоначальной длины). Для замены щеток сначала снимается резиновый защитный кожух, а затем выкручивается потайной винт на задней панели электродвигателя. Если в коллекторе электродвигателя накопилась грязь, ее можно удалить наждачной бумагой №0, но при обязательном контроле за округлостью коллектора.

8. Смазка.

Движущиеся части должны смазываться регулярно. Вазелин в отсеке блока электродвигателя нужно менять каждые 3-6 месяцев, другие движущиеся части необходимо смазывать маслом для швейных машин типа И20А три раза в день.

Электродвигатель рекомендуется смазывать ежемесячно.

IV. Устранение основных неисправностей.

Виды неисправностей	Проявление неисправностей	Причины	Способы устранения
Поломка ИГЛЫ	Игла ломается при сшивании толстых тканей	Игла погнута или головка машины под наклоном Материал слишком плотный (резина, кожа) или внутри есть плотные материалы	Заменить иглу Остановить работу
	Игла ломается при прохождении через лапку	Винт крепления лапки или гайка слабо затянуты	Затянуть винт или гайку и поправить лапку
Пропуск Стежков	Неаккуратный, непрочный шов	Неправильная установка иглы или неправильная заправка нити	Установить правильно иглу или правильно заправить нить
	Петлитель проходит ниже петли на игле	Петлитель не всегда захватывает петлю, когда опускается	Обратиться в сервисный центр для регулировки машины
		Слишком высокое расположение игловодителя, поэтому петлитель не захватывает петлю при контакте с иглой	Обратиться в сервисный центр для регулировки машины
	Чем выше скорость вращения и толще материал, тем чаще пропуски	Игла установлена неправильно, и петля нити выходит из иглы неперпендикулярно плоскости движения петлителя	Установить шлиц иглы параллельно лицевой части корпуса машины
		Игла погнута	Заменить иглу
		Нить слишком сильно скручена, из-за чего петля образуется под наклоном	Заменить нить
	Чем выше скорость вращения и толще материал, тем чаще пропуски	Большой зазор между иглой и петлителем	Обратиться в сервисный центр для регулировки машины
	Пропуски стежков при сшивании	Неровный материал или наличие	Остановить операцию, слегка приподнять лапку и

Пропуск стежков	толстых и плотных материалов Пропуски стежков при сшивании толстых и плотных материалов	снежковых дыр Кончик иглы тупой	прошить неровный отрезок материала Зашлифовать оселком
Обрыв нити	Расслоение волокон на конце нити Разорванные концы нити очень грубые	Неровное игольное ушко или неровная канавка в игле Неровное отверстие в игольной пластине или неровное отверстие в лапке	Заменить иглу Выровнять мелкозернистой наждачной бумагой
Другие неисправности	Поломка или искривление иглы при разрыве нити Неравномерная подача материала Материал при шитье не продвигается	Неподходящий размер нити или нить в узлах Неровная поверхность основания прижимной лапки Слишком низко установлена зубчатая рейка (двигатель ткани)	Заменить нить Отшлифовать основание прижимной лапки мелкой наждачной бумагой Отрегулировать неисправность в сервисном центре

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93