

# TEHNO MS

## MANUAL DE UTILIZARE MASINA DE CUSUT SACI GK9-2, GK9-350



TEHNO MSS  
J22/1717/2015  
RO35049120  
Str. Al.O.Teodoreanu 51-53  
Iași

**0374485900**

e-mail: [tehnoms.group@gmail.com](mailto:tehnoms.group@gmail.com)

[WWW.TEHNO-MS.COM](http://WWW.TEHNO-MS.COM)

## 1. INFORMAȚII GENERALE

### 1.1. Descriere manual

Prezentul manual a fost redactat pe baza documentelor originale realizate de către producător și a fost localizat pentru comercializare pe piața locală. În acest document se regăsesc integral toate indicațiile originale provenite de la producător.

Manualul reflectă stadiul actual al produsului comercializat și nu poate să fie considerat inadecvat în cazul în care urmează altele noi versiuni ce vor fi supuse unor actualizări ulterioare.

Producătorul își rezervă dreptul de a face acest lucru prin actualizarea manualele de utilizare și întreținere fără obligația de a actualiza manualele produselor deja comercializate decât în cazuri excepționale.

Dacă aveți îndoieli sau nu înțelegeți pe deplin datele prezentate în acest manual, contactați centrul de service zonal, distribuitorul autorizat sau direct adresați o cerere către producător.

Se specifică faptul că producătorul intenționează să continue optimizarea produsului dvs.

### 1.2. Utilizarea și scopul manualului

Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de rănire prin utilizarea corectă a produsului - citiți manualul înainte primei utilizări și urmați toate măsurile de siguranță.

Scopul acestui manual este de a vă aduce la cunoaștință modalitatea eficientă de utilizare și întreținere în condiții de siguranță pentru o utilizare de durată a produsului achiziționat.

Păstrați cu atenție manualul, într-un loc accesibil pentru orice consultare viitoare. În caz de pierdere sau deteriorare solicitați o copie de la distribuitorul dvs. sau direct la producător.

### 1.3. Simbologia utilizată

Pe parcursul manualului veți regăsi următoarele modalități de atenționare:

#### PERICOL

În cazul în care există un pericol cu consecințe grave ce pot cauza leziuni utilizatorului sau altor persoane.

#### ATENȚIE

În cazul în care trebuie să acordați maxima atenție indicațiilor prezentate pentru a evita situații care pot deteriora produsul sau alte utilaje sau pot avea consecințe asupra mediului înconjurător.

#### INFO

În cazul unor informații particulare.

#### NOTĂ

În cazul în care utilizarea neadecvată poate conduce la pierderea garanției producătorului.

Alte simboluri utilizate în manual și semnificația lor:

SIMBOL	SEMNIFICAȚIE
	<b>PERICOL GENERAL</b> Atenție pericol generic urmat de explicația tipului de pericol.
	<b>PERICOL ELECTRIC</b> Semnalizează prezența tensiunii electrice sau a unor echipamente care utilizează tensiunea electrică.
	<b>PERICOL DE RANIRE</b> Atenționare pericol de rănire.
	<b>INTERVENȚIE MECANICĂ</b> Atenționare pentru intervenții necesare asupra elementelor mecanice.
	<b>INTERVENȚIE ELECTRICĂ</b> Atenționare pentru intervenții necesare asupra elementelor electrice.
	<b>INTERZIS</b> Atenționare pentru intervenții interzise.
	<b>UTILIZARE MĂNUSI</b> Atenționare pentru utilizare mănuși de protecție.



#### 4. INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ

Această mașină de cusut saci este destinată exclusiv coaserii sacilor de rafie, iută, pânză, plastic și pungi de hârtie.



#### ATENȚIE

Se interzice folosirea mașinii de cusut saci pentru coaserea altor materiale neprecizate în prezentul manual.

În această situație, producătorul nu este răspunzător de orice pagube produse persoanelor sau proprietăților.

Mașina de cusut este furnizată asamblată. Cu toate acestea, înainte de a fi utilizată, acesta trebuie ajustată în funcție de nevoile utilizatorului.

Având în vedere că mașina de cusut este un aparat cu acționare electrică trebuie acordată o atenție adecvată siguranței în funcționare.



#### PERICOL ELECTRIC

Înainte de punerea în funcțiune verificați tensiunea sursei de alimentare cu curent pentru a vedea dacă este în conformitate cu tensiunea de alimentare specifică motorului și dacă eventual trebuie transformată pentru a respecta această cerință.

Pentru a preveni electrocutarea operatorului trebuie utilizate pentru alimentare cabluri cu trei conductori flexibili de cupru, clasa 5, cu împământare (Izolatie: PVC tip I 88, Manta: PVC tip F), pentru instalațiile electrice semiindustriale cu o solicitare mecanică medie.



#### NOTĂ

În mod periodic se va inspecta izolația cablurilor electrice din interiorul mașinii de cusut cât și cablurile de alimentare.

Înlocuirea periiilor uzate ale motorului se va face periodic, conform specificațiilor din acest manual.



#### ATENȚIE

Orice intervenție tehnică asupra mașinii de cusut se va face obligatoriu după deconectarea de la priza de alimentare.



#### NOTĂ

În mod periodic se vor inspecta izolarea cablurilor electrice din interiorul mașinii de cusut.



#### PERICOL ELECTRIC



Atunci când se lucrează într-un loc de muncă cu umezeală, trebuie folosită încălțăminte de cauciuc și manșuri de izolare.

Mașina de cusut nu trebuie să fie afectată de umezeală peste limitele admise pentru a se evita deteriorarea acesteia.



#### NOTĂ

Găurile de disipare a căldurii motorului trebuie păstrate libere.



#### ATENȚIE

Evitați pozițiile de lucru care ar putea să vă solicite excesiv coloana vertebrală.

Această mașină de cusut a fost proiectată pentru a obține o greutate totală minimă și pentru a reduce vibrația transmisă sistemului mână-braț.



#### INFO

Numai persoanele calificate pot să utilizeze, să instaleze, să întrețină și să repare această mașină de cusut.

Mașina trebuie să fie depozitată într-un loc uscat și răcoros, departe de lumină, atunci când nu este utilizată pentru o perioadă lungă de timp.

Înainte de fiecare utilizare, verificați prezența elementelor de protecție, curățați orice murdarie prezentă. Verificați dacă mașina prezintă componente deteriorate.



#### PERICOL RĂNIRE

Țineți mereu mâna departe de talpa presoare pentru a evita pericolul ca mâna dvs. să fie prinsă de mecanismul de alimentare.

### 3. DATE TEHNICE - DESCRIEREA PRODUSULUI

#### 3.1 DESCRIEREA PRODUSULUI

## MASINĂ DE CUSUT SACI GK9-2

90W

#### Componență pachet:

Mașină de cusut .....	1 buc
Cheie hexagonală (A4) .....	1 buc
Cheie cu două capete .....	1 buc
Șurubelniță de dimensiuni medii .....	1 buc
Lubrifiant .....	1 buc
Ace (Nr. 230) .....	1 doză
Instrucțiuni de operare .....	1 Copie
Tăietor de fir .....	1 buc



Fig.1 (GK9-2)

- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| <b>1.</b> Coloană ac cu arc            | <b>9.</b> Talpă de presare          |
| <b>2.</b> Piuliță de reglare strângere | <b>10.</b> Clemă de fixare ac       |
| <b>3.</b> Dispozitiv de strângere      | <b>11.</b> Panou                    |
| <b>4.</b> Motor                        | <b>12.</b> Clema tragere fir        |
| <b>5.</b> Întrerupător                 | <b>13.</b> Piuliță de reținere rolă |
| <b>6.</b> Mâner                        | <b>14.</b> Suport rolă fir          |
| <b>7.</b> Roată de mână                | <b>15.</b> Cuțit tăiere cordon      |
| <b>8.</b> Placa acului                 |                                     |



# MAȘINĂ DE CUSUT SACI GK9-350

**210W**

### Componentă pachet:

Mașină de cusut.....	1 buc
Cheie hexagonală (A4).....	1 buc
Cheie cu două capete.....	1 buc
Șurubelniță de dimensiuni medii.....	1 buc
Lubrifiant.....	1 buc
Ace (9K9).....	1 doză
Instrucțiuni de operare.....	1 Copie
Tăietor de fir.....	1 buc

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

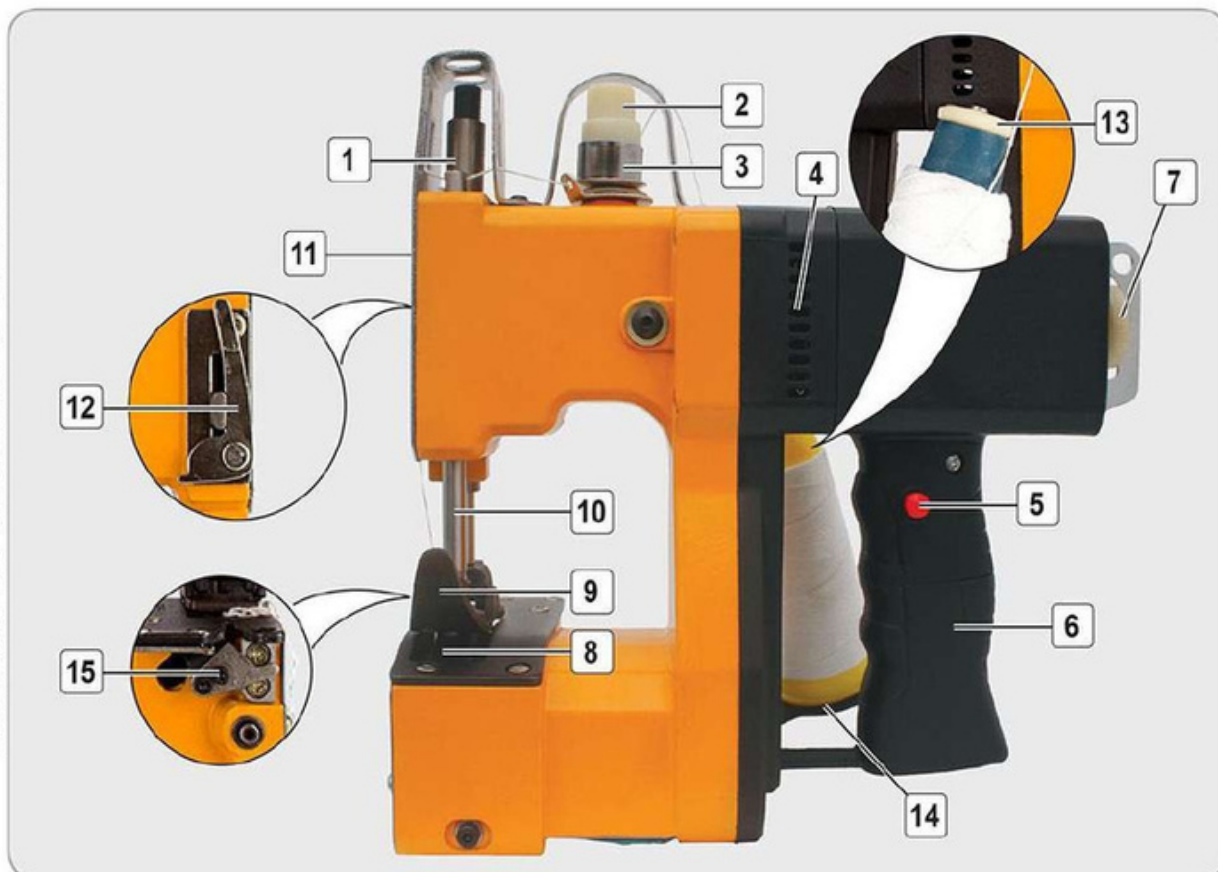


Fig.1 (K9-350)

RO

- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| <b>1.</b> Coloană ac cu arc            | <b>9.</b> Talpă de presare          |
| <b>2.</b> Piuliță de reglare strângere | <b>10.</b> Clemă de fixare ac       |
| <b>3.</b> Dispozitiv de strângere      | <b>11.</b> Panou                    |
| <b>4.</b> Motor                        | <b>12.</b> Clema tragere fir        |
| <b>5.</b> Întrerupător                 | <b>13.</b> Piuliță de reținere rolă |
| <b>6.</b> Mâner etanș                  | <b>14.</b> Suport rolă fir          |
| <b>7.</b> Roată de mână                | <b>15.</b> Cuțit tăiere cordon      |
| <b>8.</b> Placa acului                 |                                     |

### 3.2 SPECIFICATII TEHNICE

Mașina portabilă pentru cusut saci este capabilă să producă cusături simple cu un singur fir cu proprietăți elastice dar care permite o rupere usoară a cordonului. Aceasta mașină este potrivită pentru lucrări de dimensiuni medii și mici, specifice depozitării de materiale în saci de iută, pânză, hârtie sau plastic utilizate la ambalarea de cereale, zahăr, minerale și solide sub formă de pulbere etc.

Mașina de cusut saci GK9-2/GK9-350 are o structură simplă și compactă, având o carcasă turnată din aliaj de aluminiu cu proprietăți mecanice foarte bune, toate componentele fiind fabricate în conformitate cu sistemul metric, astfel încât este ușor de utilizat, ușor de reglat și reparat de utilizatori înșiși.

Mașina de cusut GK9-2/GK9-350 prezintă următoarele caracteristici:

- rezistentă la uzură, foarte fiabilă și o greutatea redusă;
- performanțele bune de izolare a vibrațiilor având o structură compactă și robustă;
- reduce la minim intensitatea efortului fizic;
- forța de presare a cusăturii este reglabilă în anumite intervale - se recomandă ajustarea forței de presare pentru a îmbunătăți eficiența muncii și a prelungi durata de viață a pieselor;
- linie automată de tăiere - în spațiul gol de la finalul zonei de coasere există un cuțit cu care se realizează tăierea cordonului prin simpla înclinare a mașinii de cusut, fără a fi nevoie de o operație în plus de tăiere manuală.

#### MODEL MAȘINĂ CUSUT:

Cusătură specifică	unică / fire obișnuite din poliester	
Lungimea pasului cusăturii	7-9mm	
Tipul firului de coasere	fir de 21 numere și 12-18 pliuri	
Model ac	GK9-8	GK9-370
Viteză maximă de coasere	800imp/min	1300-1700imp/min
Grosime maximă material	până la 10mm (aproximativ patru straturi de sac de iută)	
Putere	130w / 8000rpm	210w / 18000rpm
Tensiunea de alimentare	220-240V, 50Hz	220-240V, 50Hz
Construcție carcasă	aliaj de aluminiu	aliaj aluminiu si plastic
Procedeu taiere cordon coasere	automat	
Lubrifiere mașină	automat	
Masa netă/brută	3,7kg / 4,2kg	3,3kg / 3.6kg
Dimensiuni produs	38,4 x 27,1 x 20,6cm	29,5 x 21 x 29cm
Dimensiuni cu ambalaj	56 x 40 x 65,5cm	65,5 x 30,5 x 59cm
Temperatura de lucru		
Temperatura depozitare		
Garantie(*)		



## 4. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

Această mașină este un echipament portabil special conceput pentru coaserea sacilor de ambalare pentru materiale chimice, de construcție, îngrășăminte, cereale, materiale poștale și de telecomunicații. Cu acest produs veți obține o cusătură simplă, elastică, fermă, cu descoasere rapidă ori de câte ori este necesar.

### 4.1. MONTAREA/ÎNLOCUIREA ACULUI

Răsuciți butonul 9T4 în sensul acelor de ceasornic (Fig.2) până când acul este ridicat până la înălțimea maximă, apoi scoateți-l prin slăbirea șurubului 9S4 (Fig.3) al dispozitivului de strângere a acului utilizând cheia imbus N92 -1 (Fig.3).

În timpul înlocuirii acului, trebuie acordată atenție poziției de montare, adică fanta mare laterală trebuie să fie pe partea exterioară a mașinii, în timp ce creștătura trebuie să fie pe partea interioară. La final șurubul 9S4 (Fig.3) trebuie blocat numai atunci când acul a intrat bine în suportul său.

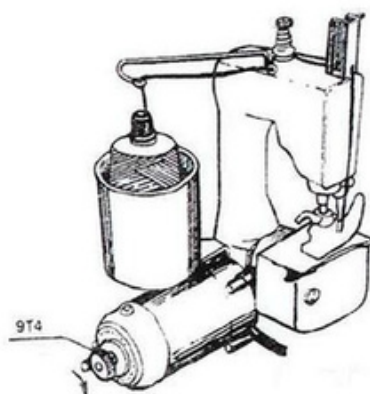


Fig.2

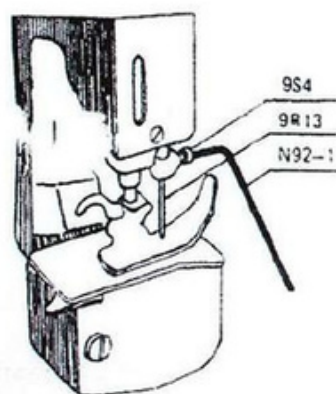


Fig.3

### 4.2. MONTAREA FIRULUI DE COASERE

Scoateți firul din bobină și treceți-l prin orificiile A și B. După ce ați trecut firul prin discul de tensionare a

firului 9R9 (Fig.4), treceți-l prin orificiul C. După aceea, treceți firul prin orificiul de pe coloana acului și apoi în jos de-a lungul plăcuței frontale. În continuare, treceți firul prin orificiul acului după care îl trageți de la capătul anterior până la capătul posterior al canelurii. Se scoate fir în exces de circa 90-100 mm pentru a începe cusutul.

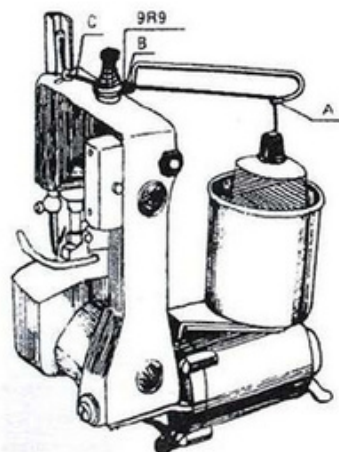


Fig.4

### 4.3. SPECIFICAȚII PRIVIND SELECTAREA FIRULUI

Pentru mașina de cusut GK9-2 se utilizează ață de bumbac de 21 de puncte și 12-18 straturi sau un fir de dimensiune similară, confecționat din fibră sau nylon.

Ața se va achiziționa înfășurată pe o bobină conică din carton, care va fi pusă în poziție în suportul de bobină strângând piulița.

Dar indiferent de tipul de fir utilizat, proprietățile de cusut pot fi asigurate numai atunci când se respectă următoarele cerințe:

- Firul trebuie să fie uniform, continuu și fără noduri;
- Firul trebuie să fie moale și neted, fără atașamente, iar pliarea fibrelor trebuie să fie compactă, dar flexibilă și rezistentă la tensionare;
- Răsucirea firului trebuie să fie uniformă. Stresul prea puternic al răsucirii firului nu este permis. Pentru a testa răsucirea firului, tăiați un metru din fir și țineți cele două capete pentru a forma un cerc mare, apoi buclele mici formate din cauza răsucirii ar trebui să fie nu mai mult de 6.



#### 4.4. REGLAREA TENSIUNII FIRULUI

##### ! NOTĂ

**Tensionarea firului are o influență directă asupra calității cusăturii sacului.**

Tensiunea firului este principalul factor care influențează tensionarea cusăturilor. Tensiunea foarte slabă va conduce la o cusătură slabă și obținându-se un sac din care curge produsul. Tensiunea foarte puternică va face cusătura îndoită și lipsită de elasticitate. Astfel, când se supune unui impact destul de puternic, vor apărea pierderi de produs din sac din cauza ruperii cusăturii.

Se recomandă reducerea tensionării firului atunci când coaseți materiale groase și compacte și creșterea tensionării firului pentru materialele subțiri. Reglarea tensionării firului poate fi realizată prin reglarea piuliței de tensionare cu filet (9L2) (Fig.5). Cu cât aceasta piuliță este mai strânsă, cu cât este mai strânsă cusătura, cu cât piulița este mai slabă cu atât este mai lejeră cusătura.

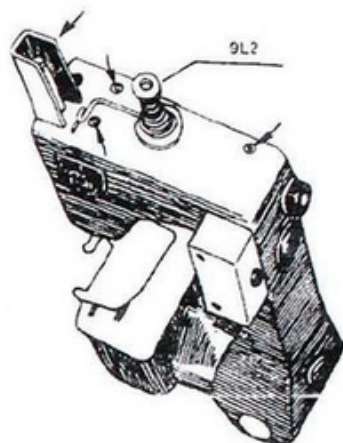


Fig.5

#### 4.5. POZIȚIA ADECVATĂ A ACULUI ȘI CROȘETEI (FIG.6)

Precizia pozițiilor reciproce ale acului și croșetei de tragere a firului va exercita o influență directă asupra performanței mașinii de cusut. Necoordonarea corespunzătoare a mișcărilor relative dintre ac și croșetă poate conduce la probleme tehnice grave:

- Când acul coboară în poziția sa cea mai joasă, distanța dintre axa sa și vârful croșetei va fi de aproximativ 3,5 mm. (Fig.6, poz.1);
- Atunci când croșeta preia buclele de fir, laterala sa se va apropia ușor de zona

crestăturii din ac cu o deschidere de cel mult 0,20 mm, în timp ce distanța dintre partea inferioară a vârfului croșetei și partea superioară a ochiului de ac va fi de 2 ~ 3mm. De asemenea, între vârful croșetei și suprafețele inferioare ale acului va fi 2 ~ 3mm (Fig.6, poz.2);

- Când croșeta preia o buclă de fir, ajunge în partea dreaptă a acului iar acesta coboară și trece prin bucla. În această poziție relativă, distanța dintre partea din spate a croșetei și axa acului va fi de 1,5 mm (Fig.6, poz.3).

#### 4.6. AJUSTAREA POZIȚIILOR ACULUI ȘI CROȘETEI (Fig.7)

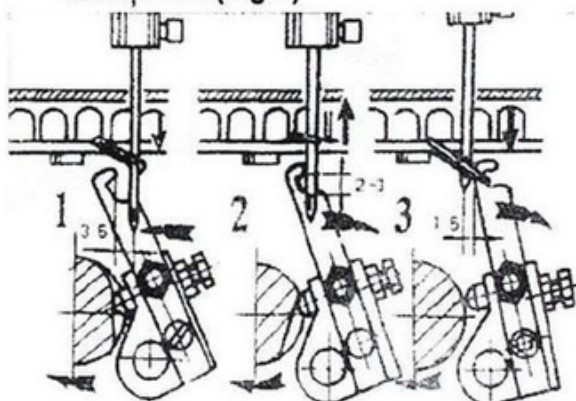


Fig.6

- Distanța dintre vârful croșetei și suprafața inferioară a plăcii acului este în general de aproximativ 2-33 mm. Înălțimea croșetei poate fi reglată prin slăbirea șurubului (831), care trebuie să fie strâns din nou după ajustare.
- Atunci când acul coboară și trece prin croșetă, se poate regla excesul buclei din croșetă sau contactul acestora prin rotirea

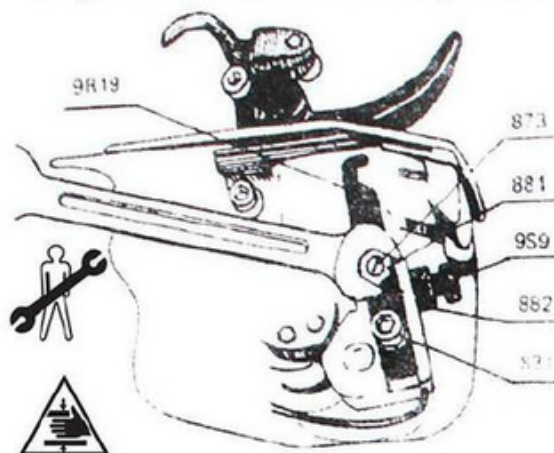


Fig.7



șurubului (873) după ce anterior piulița (881) și șurubul (831) au fost slăbite. Cu cât șurubul este mai strâns (873), cu atât va fi mai mic decalajul și cu cât este mai slăbit șurubul, cu atât va fi mai mare diferența. Piulița (881) trebuie blocată mereu după ce a fost efectuată o ajustare.

- Distanța mai mică sau mai mare descrisă anterior poate fi reglată prin rotirea șurubului (9S9) după ce piulița (882) a fost slăbită. Aceasta trebuie blocată după ce se face ajustarea.

#### 4.7. AJUSTAREA ÎNĂLȚIMII GHEAREI DE ALIMENTARE (Fig.8)

- Înălțimea ghearei de alimentare (9R21) deasupra vârfului acului (9R2/3) depinde de caracteristicile și grosimea materialului care trebuie cusut. Pentru coaserea unui sac cu două straturi de iută sau o grosime similară. Înălțimea normală deasupra plăcii acului este de 1,0-2,0 mm (adică întreaga adâncime a dinților ghearelor).

- În timp, alimentarea normală nu va mai funcționa corespunzător deoarece dinții ghearelor se uzează treptat. Odată cu înlocuirea ghearei de alimentare, înălțimea de deasupra plăcii acului trebuie reglată din nou.

- Metoda de ajustare presupune strângerea butonului cu clichet (9T1) pentru a fixa suportul pentru gheare, urmată de strângerea șurubului (831) atunci când gheara se ridică la peste 1-1,2mm.

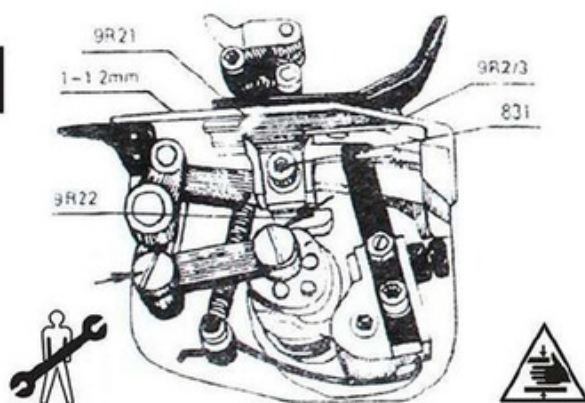


Fig.8

#### 4.8. ÎNCEPEREA CUSUTULUI ȘI TĂIEREA CUSĂTURII (Fig .9)

- Când începeți coaserea, faceți o cusătură de proba mai mare de 50 mm pe un sac deteriorat sau ceva similar.
- Deoarece cusătura simplă are o structură de cusături cu lanț unic, este posibil să se slăbească în timp. Prin urmare, trebuie să fie prevăzută o cusătură de aproximativ 50 mm în lungime, la fiecare capăt de sus al sacului/pungii, pentru a împiedica slăbirea sau alunecarea cusăturii simple.
- După ce sacul a fost cusut, cusătura trebuie prelungită la capăt și apoi tăiată cu ajutorul unui cuțit special (9R4). Această prelungire trebuie să aibe lungimea de aproximativ 50mm după cusătura propriuzisă.

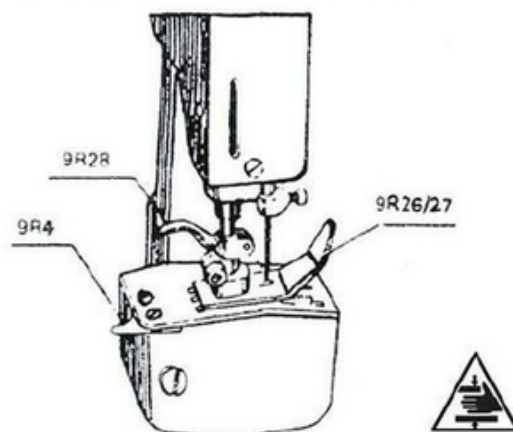


Fig.9

#### 4.9. ÎNLOCUIREA PERIILOR MOTORULUI

##### ! NOTĂ

Motorul trebuie să fie inspectat lunar pentru a verifica gradul de uzură.

- Inspectarea motorului se va face pentru a preveni deteriorarea armăturii ca urmare a uzării periilor peste limita admisă.
- O perie se consideră uzată și trebuie înlocuită atunci când lungimea sa ajunge la aproximativ 4mm (aproximativ 3/4 din lungimea originală). De asemenea se va interveni dacă pe comutator există murdărie neagră, aceasta poate fi eliminată cu un șmirghel.

- Lagărele cu ulei trebuie umplute cu ulei de mașină de cusut după fiecare dezasamblare.
- Periile motorului vor fi reînnoite cu ușurință prin scoaterea capacului de protecție din cauciuc și prin slăbirea șurubului îngropat aflat în partea din spate a motorului.

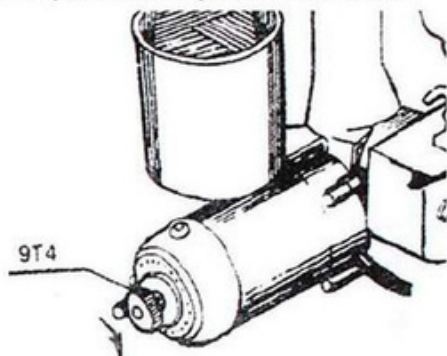


Fig.10

#### 4.10. LUBRIFIERE

Elementele în mișcare ale mașinii trebuie lubrifiate în mod constant.

Vaselina din blocul motor poate fi reînnoită la fiecare 3-6 luni. În funcție de intensitatea utilizării mașinii de cusut, se recomandă lubrifierea lunară a motorului.

După scoaterea clemei de pe curea, motorul poate fi ușor scos din mașină. Dacă faceți acest lucru, este recomandat să consultați un electrician pentru ajutor.

Restul mecanismelor trebuie lubrifiate cu ulei de mașină de cusut de trei ori pe zi (Fig.11).

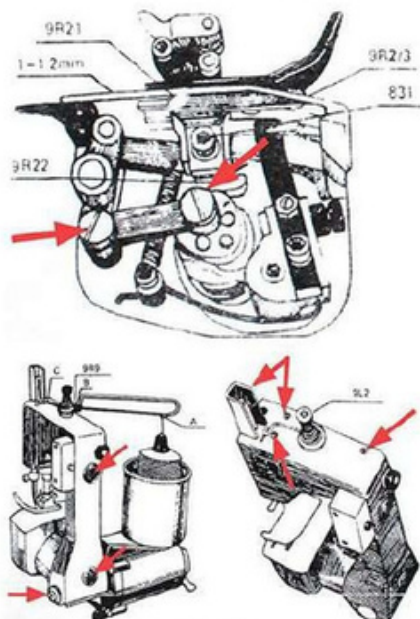


Fig.11

#### 4.11. DEPOZITARE

Când nu este utilizată, mașina de cusut trebuie depozitată într-un loc uscat la temperaturi cuprinse între  $-20^{\circ}\text{C}$  și  $+70^{\circ}\text{C}$ . Expunerea prelungită la temperaturi de peste  $45^{\circ}\text{C}$  poate duce la reducerea duratei de viață a mașinii.



## 5. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

Această mașină este un echipament portabil special conceput pentru coaserea sacilor de ambalare pentru materiale chimice, de construcție, îngrășăminte, cereale, materiale poștale și de telecomunicații. Cu acest produs veți obține o cusătură simplă, elastică, fermă, cu descoasere rapidă ori de câte ori este necesar.

### 5.1. PREGĂTIREA MAȘINII

Pașii necesari trebuie să urmărească ordinea indicată în Fig. 12.

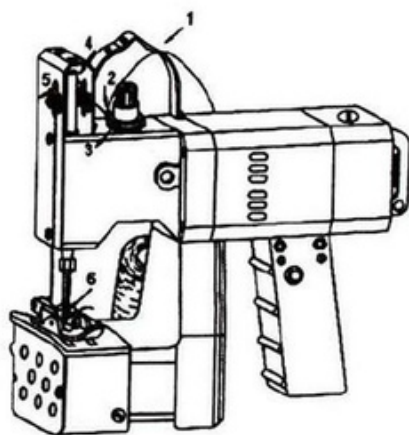


Fig.12

Lubrificați o dată pe schimb, așa cum este indicat de săgeați în Fig.13.

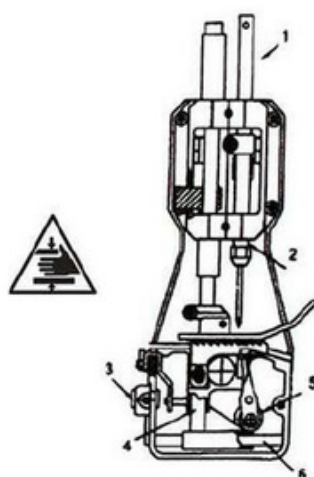


Fig.13

### 5.2. REGLAREA TENSIUNII FIRULUI

Pentru reglarea tensiunii firului, rotiți piulița de strângere în sensul acelor de ceasornic pentru a strânge, în sens invers pentru a slăbi (Fig.14).

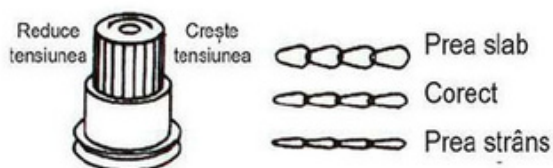


Fig.14

### 5.3. MONTAREA ÎNLOCUIREA ACULUI

Pentru înlocuirea acului trebuie să ridicați coloana acului în cea mai înaltă poziție, scoateți acul și înlocuiți-l cu un ac nou.

La montarea acului trebuie să urmăriți ca suprafața superioară a cozii acestuia să fie aliniată cu suprafața de capăt a șurubului, iar planul creștăturii canelurii acului să fie paralel cu planul cârligului de tragere a firului - la final strângeți șurubul.



Fig.15

### 5.4. REGLAREA FORȚEI DE PRESARE

Reglarea forței de presare poate influența calitatea cusăturii iar în cazul unui reglaj greșit poate conduce la uzura prematură a mașinii de cusut.

Pentru reglare se rotește șurubul din Fig. 16 în sensul acelor de ceasornic pentru a măriți forța de presare, sau în sens invers pentru a o reduce.

Se recomandă ca forța de presare să fie redusă în mod corespunzător fără a afecta efectul de alimentare, ceea ce este benefic pentru sarcina motorului și uzura mașinii.

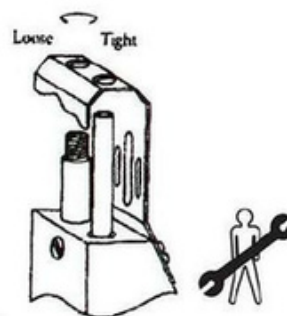


Fig.16

### 5.5. REGLAREA POZIȚIEI CORECTE A ACULUI ȘI CROȘETEI

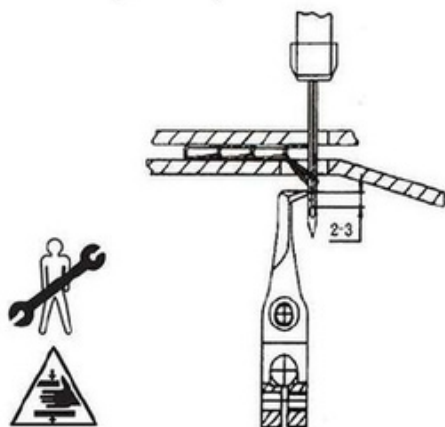


Fig.17

Pentru un reglaj corect trebuie să verificați dacă marginea superioară a croșetei și orificiului vârfului acului se află în intervalul de 2-3 mm. Dacă nu, ajustați adâncimea de coborâre a acului.

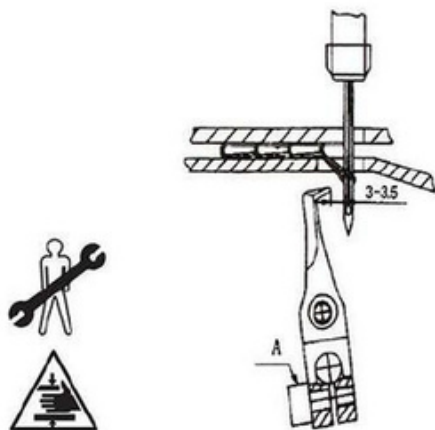


Fig.18

Când acul este coborât în poziția cea mai de jos, distanța de la vârful croșetei și margine superioară ar trebui să se situeze în intervalul 3-3.5mm. În caz contrar este necesar să slăbiți șurubul A (Fig.18) pentru reglare.

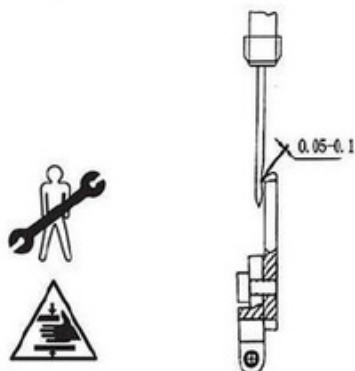


Fig.19

Jocul dintre ac și croșetă trebuie să fie de 0,05-0,45mm atunci când croșeta intră în decupajul din ac (Fig.19).

### 5.6. ÎNLOCUIREA CROȘETEI

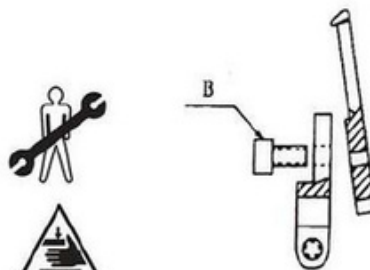


Fig.20

Pentru demontarea/înlocuirea croșetei ridicați ghiara de alimentare cu material în poziția cea mai de sus, slăbiți prinderea prin desfacerea șurubului B (Fig.20) și apoi înclinați croșeta în afară, după care o puteți scoate.



## 6. ÎNTREȚINERE ȘI CURĂȚARE

Înspecția constantă și întreținerea atentă vor menține utilajul în stare de funcționare continuă și vor elimina eventualele probleme.

Pentru o întreținere corectă respectați următoarele indicații:

- Toate piesele în mișcare ale utilajului trebuie lubrificate cu ulei de mașină de cusut (ulei subțire) în mod constant. Intervalul de lubrifiere trebuie să fie de cel mult de trei ori pe fiecare schimb de lucru. Întreținerea motorului constă în înlocuirea vaselinei din blocul motor odata pe an sau după o reparație. Atunci când mașina nu este utilizată, aceasta trebuie acoperită cu o cârpă rezistentă la praf și așezată într-un mediu uscat și bine ventilat.

- Dacă utilajul este nou achiziționat sau nu a fost folosit timp de câteva zile, atunci toate elementele trebuie lubrificate cu ulei de mașină de cusut înainte de operare. Înainte de prima coasere, mașina de cusut va merge în gol timp de o jumătate de minut până când uleiul a pătruns complet în părțile mașinii. Numai atunci operațiunea normală de coasere poate fi efectuată.

- Lubrifiantul trebuie reumplut după fiecare dezasamblare. Se va aplica ulei de protecție împotriva ruginii pe suprafețele elementelor mașini în cazul în care acestea nu sunt acoperite de vopsea sau cromare.

- În cazul modelului GK9-2, direcția de rotire a butonului cu clichet 9T4 trebuie să fie mereu în sensul acelor de ceasornic (vezi Fig.2).

- La coaserea sacilor cu țesături groase și compacte, firul poate fi lubrifiat cu o cantitate mică de ulei pentru a reduce defectele de coasere din cauza firelor ruptei sau a lipsei țesăturii.

- Curățarea se poate realiza cu un material moale sau cu o cârpă îmbibată în detergent slab (sau alcool). Nu utilizați niciodată solvenți agresivi cum ar fi acetona.

- Nu utilizați solvent sau benzină corozivă pentru a dilua detergentul.

- Utilizați mașina de cusut în mediu ambiant lipsit de plaf.

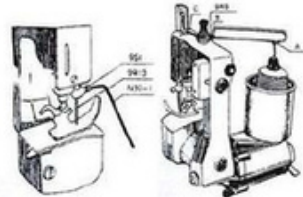
- Curățați cu aer comprimat ori de câte ori este necesar.

- Periodic verificați strângerile suruburilor și principalelor elemente ale mașinii de cusut și în caz de necesitate interveniți.

## 8. PROBLEME SI REMEDII GK9-2

**ATENȚIE**

Trebuie să întrerupeți imediat utilizarea produsului și să contactați distribuitorul dacă problemele de funcționare nu pot fi rezolvate utilizând remediile de mai jos.

Tip de defecțiune	Mod de manifestare	Motivul defecțiunii	Moduri de remediere
<b>Ac rupt</b>	Acul se rupe când se coase material prea gros	Ac îndoit sau cap înclinat al mașinii	Înlocuirea acului defect
		Material cusut extrem de compact (cauciuc, piele) sau materiale dure existente în interior	Oprirea operațiunii de coasere
	Acul se rupe atunci când trece prin talpa presoare	Desprindeți șurubul de strângere al ghidajului barei de presare sau slăbiți piulița hexagonală a talpii presoare	Strângeți șurubul sau piulița
<b>Lipsa cusăturii</b>	Greșeala începătorului	Greșeală în așezarea firului și a acului	Puneți firul sau montați acul conform figurilor de mai jos. 
	Croșeta este sub firul din ac	Croșeta nu poate prinde bucla de fir în mod corect pe măsură ce coboară	Ajustați poziția croșetei în conformitate cu instrucțiunile din acest manual
	Croșeta se prinde sub bucla firului de ac	Poziția prea înaltă a acului după repararea mașinii, astfel încât croșeta nu va prinde bucla de fir atunci când se întâlnește cu acul.	Scoateți capacul frontal, slăbiți șurubul axului de conectare al barei de ac și reglați bara de ac mai în jos
	Lipsă de cusături complete în unele situații.  Cu cât viteza de rotație este mai mare și materialul de cusut mai gros, cu atât va fi mai frecventă lipsa cusăturilor.	Acul este montat oblic, astfel încât bucla firului nu va fi perpendiculară pe planul de mișcare al croșetei.	Faceți planul buclei firului acului paralel cu fața corpului mașinii
		Ac îndoit	Corectați cu un ciocan de mici dimensiuni atunci când acul se ridică la cea mai înaltă poziție
		Prea multă tensiune de răsucire în fir face ca bucla firului din ac să se încline într-o parte	Schimbați firul



Tip de defecțiune	Mod de manifestare	Motivul defecțiunii	Moduri de remediere
<b>Lipsa cusăturii (Continuare)</b>	Lipsă de cusături complete în unele situații. (Continuare)	Joc în prinderea barei de ac Buclă excesivă între ac și croșetă atunci când se află în contact ușor între ele	Înlocuiți bara de ac sau bucșa acesteia Reglați în conformitate cu instrucțiunile din manual
	Buclă prea mică sau cusătură defectuoasă	Ochiul firului din spatele mașinii nu este drept	Îndreptați-l sau înlocuiți-l cu un fir cu o elasticitate mai mare
	Lipsa cusăturilor atunci când coaseți materiale groase și compacte	Unghi avansat la vârful acului	Corectați prin șlefuire cu piatră fină
		Materiale inegal cusute sau găurile de cusătură anterior cusute	Reduceți viteza și ridicați puțin talpa presoare apoi coaseți secțiunea neuniformă rotind încet butonul pentru a acoperi găurile de cusătură
<b>Fir rupt</b>	Capătul firului rupt arată ca pielea descuamată	Ochiul acului sau slotul sunt rigide	Schimbați acul
	Capătul firului rupt este foarte neregulat	Gaura uzată a plăcii acului sau a talpii presoare	Șlefuiți cu hârtie fină de șmirghel
	Acul rupt sau îndoit prin tragere la momentul rupei firului	Dimensiunea neuniformă a firului sau noduri pe fir	Schimbați firul
<b>Altele</b>	Cusătura neuniformă continuă	Baza talpii presoare nu este netedă	Sablați și șlefuiți baza piciorușului presor cu hârtie fină de șmirghel și ulei de mașină
	<b>GK9-2</b> Materialul nu se coase	Gheara de alimentare prea jos	Reglați conform figurii: 

## 9. PROBLEME ȘI REMEDII GK9-350

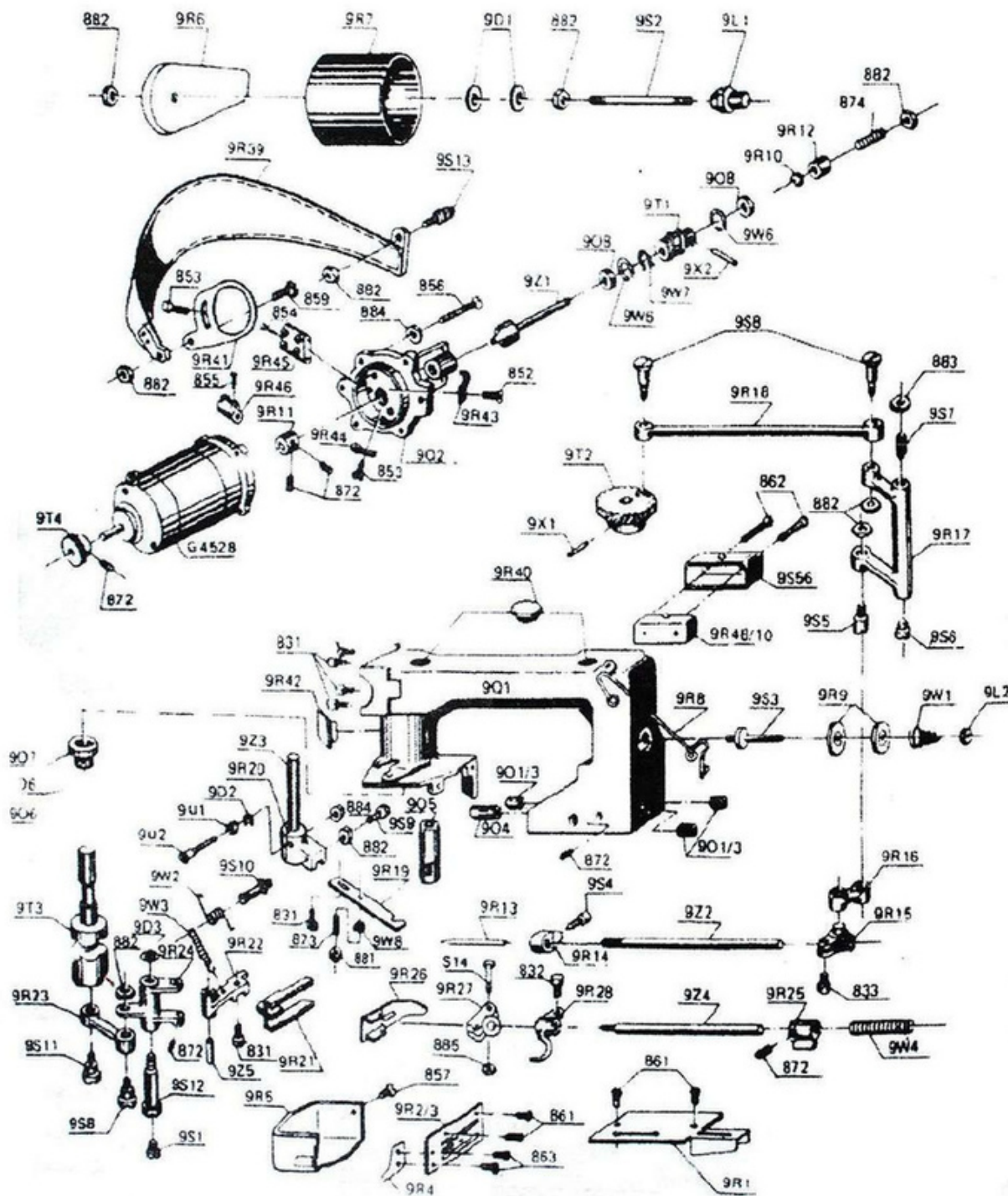
**ATENȚIE**

Trebuie să întrerupeți imediat utilizarea produsului și să contactați distribuitorul dacă problemele de funcționare nu pot fi rezolvate utilizând remediile de mai jos.

Tip de defecțiune	Mod de manifestare	Motivul defecțiunii	Moduri de remediere
<b>Ac rupt</b>	Acul se rupe la coaserea materialelor groase	Lovește croșeta din cauza vârfului acului înclinat sau îndoit	Nu mai utilizați și înlocuiți acul rupt
	Acul se ciocnește cu talpa de apăsare sau croșeta	Suportul ghidajului de presare sau talpa de presare sau șurubul croșetei sunt slăbite.	Verificați apoi strângeți șurubul
<b>Lipsa cusăturilor</b>	Acul nu intră în bucla de fir a croșetei	Ațiunea acului are o întârziere relativă, deoarece poziția acului este prea ridicată	Consultați instrucțiunile și ajustați
	Croșeta nu prinde firul	Decalajul este prea mare între planul acului și croșetă Ațiunea croșetei întârzie în miscarea ei deoarece poziția acului este prea ridicată	Consultați instrucțiunile și ajustați
	Ocazional apare lipsă de cusături atunci când coaseți materialele mai groase rapid	Planul de deplasare al acului este înclinat	Poziționați planul acului paralel cu croșeta
		Tensiunea de cusut este inegală, astfel încât firul este strâns și slăbit intermitent	Înlocuiți firul cu unul de înaltă calitate
<b>Fir rupt</b>	Capătul firului este desfăcut în mai multe fire	Ochiul acului este dur	Înlocuiți cu un ac noi
	Capătul firului rupt este foarte dur	Gaura plăcii acului și suprafața capului croșetei sunt dure	Utilizați tifon pentru a lustrui
	Capătul firului rupt arată ca și când ar fi fost tăiat	Orificiul plăcii acului și suprafața capului croșetei sunt dure Selectorul de fir este prea mare	Utilizați tifon pentru a lustrui
<b>Altele</b>	Alimentarea materialului nu se realizează lin	Suprafața talpii presoare este dură, dinții transportorului de material nu sunt ascuțiți iar înălțimea dinților nu este suficient de mare	Înlocuiți talpa de presare și dinții transportorului de material și ridicați înălțimea dinților
	Zona cusută nu este netedă	Suprafața de contact dintre dinții transportorului de material și talpa presoare este prea mică	Reglați suprafața talpii presoare
<b>Motorul electric</b>	Motorul electric nu se rotește	Verificați dacă peria de carbon este uzată	Înlocuiți peria de carbon
	Motorul electric nu se rotește sau se rotește prea repede	Întrerupătorul defect și tubul redresor ars	Înlocuiți întrerupătorul și tubul de redresor



### 11. PIESE DE SCHIMB PENTRU MAȘINA DE CUSUT GK9-2



MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

RO

Cod piesă	Denumire	Cod piesă	Denumire	Utilizare
9Q1	Cap carcasă	9Z2	Tijă de ac	
9Q2	Suport bloc motor	9Z3	Arborele brațului	
9R1	Placă frontală	9Z4	Bara de presare	
9R2/3	Placă ac	9Z5	Hârtie cu știft	
9R4	Tăietor fir	9L1	Piulița pinului bobinei	
9R5	Carcasă frontală	9L2	Piulița de tensionare a filetului	
9R6	Ax bobină	9D1	Piuliță centrală a bobinei de fir	
9R7	Protecție bobină	9D2	Șurub de siguranță	
9R8	Ochi fir	9D3	Piuliță alimentator	
9R9	Disc tensionare fir	9T1	Șnec	
9R10	Bile de oțel Ø5	9T2	Roată șnec	
9R11	Manșon	9T3	Arbore de ghidare	
9R12	Axă de acționare a arborelui de transmisie	9T4	Buton striat	
9R13	Ac	9X1	Axul conului de ghidare	
9R14	Dispozitiv de strângere ac	9X2	Axul conului cu arbore rotund	
9R15	Bloc de conectare pentru tija acului	9W1	Arc de tensionare a firului	
9R16	Tijă mică de conectare	9W2	Arc de torsiune	
9R17	Dispozitiv de strângere bare de ac	9W3	Arc de extensie pentru prinderea ghearei	
9R18	Tijă mare de conectare	9W4	Arc de reglare	
9R19	Cârlig	9W6	Clemă pentru gaură Ø14	
9R20	Suport de cârlig	9W7	Clemă pentru arbore Ø 7	
9R21	Gheara de hrănire	9W8	Piuliță arc	
9R22	Suportul ghearei de alimentare	831	Șurub cu cap îngroșat M5X14	Pentru cârlig, gheară de alimentare, carcasă și șurub.
9R23	Tija de ghidaj	832	Șurub cu cap îngroșat M5X12	Pentru bara de presare și presa
9R24	Alimentator	833	Șurub cu cap îngroșat M5X10	Pentru blocul de conectare a barelor de ac
9R25	Ghidaj bară de presare	841	Șurub hexagonal M6X10	Pentru pinul bobinei
9R26/27	Picior de presare	851	Șurub cu cap striat M2.5X6	Pentru firul de conectare



Cod piesă	Denumire	Cod piesă	Denumire	Utilizare
9R28	Picior de ridicare a piciorului	852	Șurub cu cap striat M3X6	Pentru dispozitivul de strângere a firului
9R39	Suport din piele	853	Șurub cu cap striat M4X8	Pentru strângerea manșonului, dispozitiv de strângere fire și suport inel motor
9R40	Capac de umplere a uleiului	854	Șurub cu cap striat M3X18	Conector cu șurub dublu
9R41	Suportul inelului motor	855	Șurub cu cap striat M3X12	Conector cu șurub dublu
9R42	Opritor din plastic	856	Șurub cu cap striat M4X30	Pentru blocul motor
9R43	Strângător fir	857	Șurub cu cap striat M5X10	Pentru carcasa frontală
9R44	Strângere manșon	858	Șurub cu cap striat M4X6	Pentru dispozitivul de strângere a firului
9R45	Conector cu un singur fir	859	Șurub cu cap striat M6X10	Pentru brațul de piele
9R46	Conector cu un singur fir	861	Șurub cu cap îngropat 11/64" X40	Pentru placa frontală a plăcii acului și dispozitivul de strângere a firului
9R48/10	Micro-comutator	862	Șurub cu cap îngropat M4X25	Pentru carcasa micro-comutatorului
9R56	Carcasa micro-comutatorului	863	Șurub cu cap îngropat M4X5	Pentru tăietor de fir
9U1	Arbore	871	Șurub de fixare M5X7	Pentru bucușă de caroserie a capului
9U2	Arbore cu bile	872	Șurub de fixare M5X5	Pentru șurubul capătului conic al capului de umplere, arborele de adâncime, ghidajul barei de prindere cap la cap și manșonul mamă
901/3	Butucul cu bară de ac (partea superioară și inferioară)	873	Șurub de fixare M5X12	Pentru picior
901/3	Bucușă bara de presare (partea superioară)	874	Șurub de fixare M5X15	Pentru suportul blocului motor
904	Bucușă bara de presare (inferioară)	881	Piuliță hexagonală M5	Pentru setul de cârlig
905	Bucă cârlig	882	Piuliță hexagonală M6	Pentru montarea șurubului de fixare, blocul motor, șuruburi mici pentru tija de conectare, cu șuruburi pentru capul de umplere, precum și cu axul suportului bobinei și șurubul suportului motorului.
906	Bucușă arborelui de antrenare (901)	883	Piuliță hexagonală M10x1	Pentru carcasa frontală
907	Bucușă arborelui de antrenare (spate)	884	Piuliță hexagonală M4	Pentru dispozitivul de strângere a firului