



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ИНТЕЛЕКТУАЛЬНАЯ ОДНОИГОЛЬНАЯ И ДВУХИГОЛЬНАЯ
КОЛОНКОВАЯ МАШИНА С 3-М ПРОДВИЖЕНИЕМ

AURORA A-888-1/2-AMH



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

Интеллектуальная одноигольная и двухигольная колонковая машина с 3-м продвижением Aurora A-888-1/2-AMH

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ

При работе на промышленных швейных машинах нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины, такими как игла и нитепритягиватель.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	4
3. ШИТЬЕ	4
4. ОЧИСТКА	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ.....	5
7. ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	6
8. УСТАНОВКА И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	10
9. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ И ОСНОВНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ	14
10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД	21
11. ОСНОВНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ ОБРЕЗКИ НИТИ	25
12. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ.....	27
13. ОПИСАНИЕ ИНТЕРФЕЙСА НАСТРОЙКИ МАШИНЫ	30
14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	42
15. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	42

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ ⚠

Не допускайте попадания горючих веществ в машину. Это может привести к воспламенению, травме или сбоям в работе машины.

В случае попадания горючих веществ в машину (голова, блок управления машины) немедленно обесточьте машину и обратитесь за помощью в официальный сервисный центр Auroga либо к квалифицированным механикам.

Требования к условиям эксплуатации:

1. Машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать $\pm 10\%$ номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
2. Не устанавливайте машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.
3. Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.
4. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.
5. Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от +5 до +35°C. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.
6. Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях машины не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе машины.
7. В случае грозы обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настройку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Auroga или квалифицированному электрику.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение машины.
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
- Не перекрывайте вентиляционное окно во избежание перегрева машины.
- Избегайте перегрева корпуса машины при интенсивной работе.
- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

3. ШИТЬЕ

К работе на машине допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.

- Работая на машине, пользуйтесь защитными очками. В случае поломки иглы ее обломок может попасть в глаз и причинить серьезную травму.
- Выключайте машину каждый раз в следующих случаях: перед заправкой нитей, при замене шпули и иглы, при оставлении машины без присмотра.
- Перед тем, как приступить к работе, установите все защитные и предохранительные устройства. Эксплуатация машины без этих устройств может привести к травме.
- Во время работы не дотрагивайтесь до подвижных частей машины и не прижимайте к ним никаких посторонних предметов. Это может привести к травме или повреждению машины.
- При возникновении неисправности во время работы или появлении ненормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Auroga или к квалифицированному механику.

4. ОЧИСТКА

- Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии кнопки включения машина может прийти в действие, что может привести к травме.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

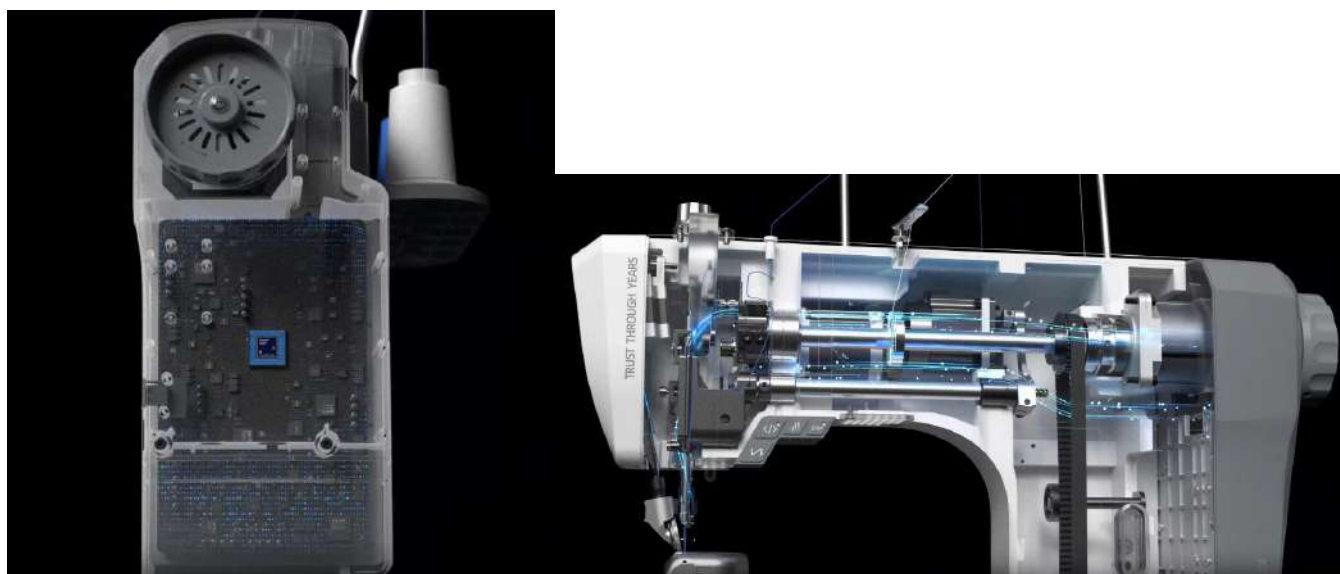
Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Ауриго или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.
- Обесточивайте машину каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Эксплуатировать машину разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.
- Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию запрещается.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Адаптивная система АМН

Двухъядерный AI-чип Octopus в режиме реального времени распознаёт изменения толщины материала и на высокой скорости вычисляет параметры совместной работы. Устройство для захвата нити регулирует угол захвата нити в зависимости от толщины ткани в начале шитья, обеспечивая надёжное формирование стежка. Механизм с двумя сервомоторами точно регулирует силу прокола и продвижения, обеспечивая полную адаптацию к различным типам материала.



Наименование	A-888-1-АМН	A-888-2-АМН
Количество шаговых моторов	6	6
Привод	Двойной встроенный сервопривод	Двойной встроенный сервопривод
Обрезка нити	Автоматическая	Автоматическая
Закрепка нити	Автоматическая	Автоматическая
Подъём ролика	Автоматический	Автоматический
Позиционер иглы	Есть	Есть
USB-порт	Есть	Есть
Светодиодный светильник	Встроенный	Встроенный
Ход игловодителя	41 мм	41 мм
Регулировка длины стежка	Электронная, до 7 мм	Электронная, до 7 мм

Высота подъёма ролика	6 / 12 мм	6 / 12 мм
Смазка	Автоматическая	Автоматическая
Максимальная скорость шитья	до 3500 ст/мин	до 3500 ст/мин
Игла	DPx5 № 9–23	DPx5 № 9–23
Электропитание	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц
Межигольное расстояние	-	2,4 мм

Назначение и область применения:

Электронная колонковая машина предназначена для производства изделий из различных типов материалов, идеально подходит как для крупных обувных и галантерейных производств, так и для небольших производств и мастерских.

В машине используется шесть шаговых мотора, которые отвечают за продвижение материала и автоматические функции: автоматическую обрезку нити, закрепку нити и автоматический подъем ролика.

Использование современных технологий - шагового электродвигателя делает работу машины менее шумной, обладает большей надежностью и точностью по сравнению с электромагнитом.

Машина предназначена для шитья различных типов материалов, натуральной и искусственной кожи при изготовлении сумок, мужской и женской обуви, кожгалантереи.

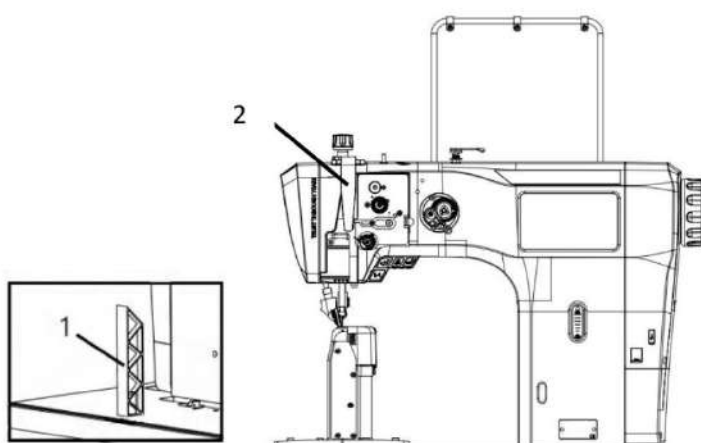
Примечания: При скорости шитья 3000 об/мин и выше длина стежка должна быть менее 3,0 мм. Иглы: TNC/DPx5 № 9, 11, 12, 14, 16, 18, 19, 21, 22, 23 (при замене игл более чем на 2 размера необходимо соответственно отрегулировать зазор между носиком челнока и иглой.) Номера ниток: 60, 30, 20, 10

В качестве альтернативы используйте другой тип нити с той же прочностью.

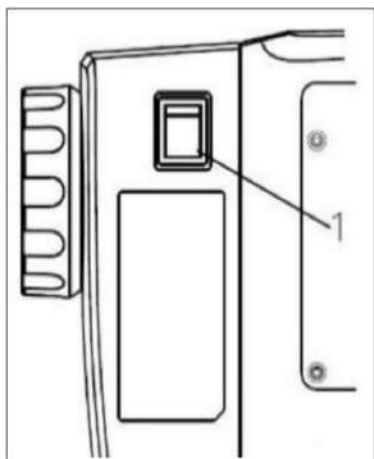
7. ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Главный выключатель

Не используйте машину без упора 1! Головка машины слишком тяжёлая и может быть опасна при наклоне назад, она может опрокинуться. Не эксплуатируйте машину без установленного защитного кожуха нитепритягивателя (2)!

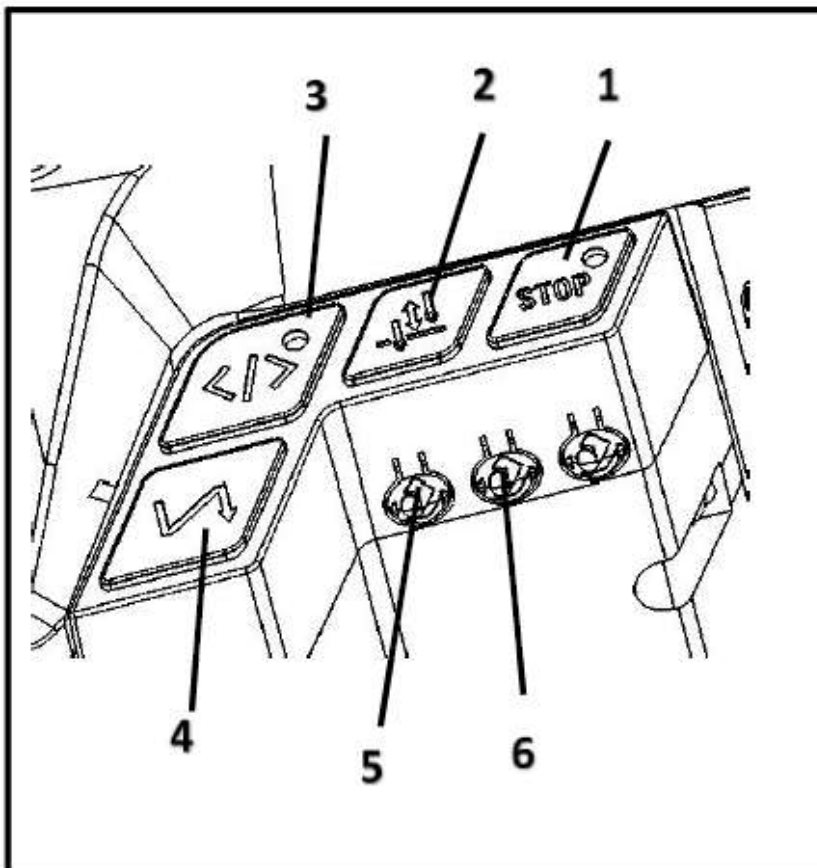


Включение или выключение машины происходит при помощи кнопки 1 на рисунке ниже (кнопка включения питания на швейной машине).



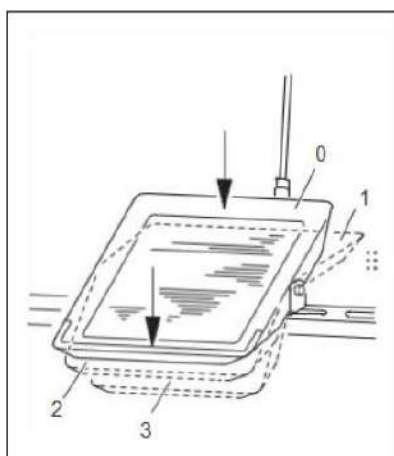


Лампа освещения зоны шитья на машине имеет двухцветное исполнение. Управление раздельное: ультрафиолетовая и белая лампы могут быть включены одновременно.



Кнопка 1 **STOP** используется для аварийной остановки. Кнопка 2 — кнопка подъёма иглы. Нажатием этой кнопки можно выполнить подъём иглы или подачу на один стежок вперёд. Кнопка 3 — пользовательская кнопка. В режиме шитья просто удерживайте кнопку нажатой. 4 — клавиша закрепки; машина переходит в режим обратного шва. Кнопка 5 — выключатель фиолетовой подсветки на головке швейной машины. Кнопка 6 — выключатель пуска/остановки шитья, расположенный на головке машины.

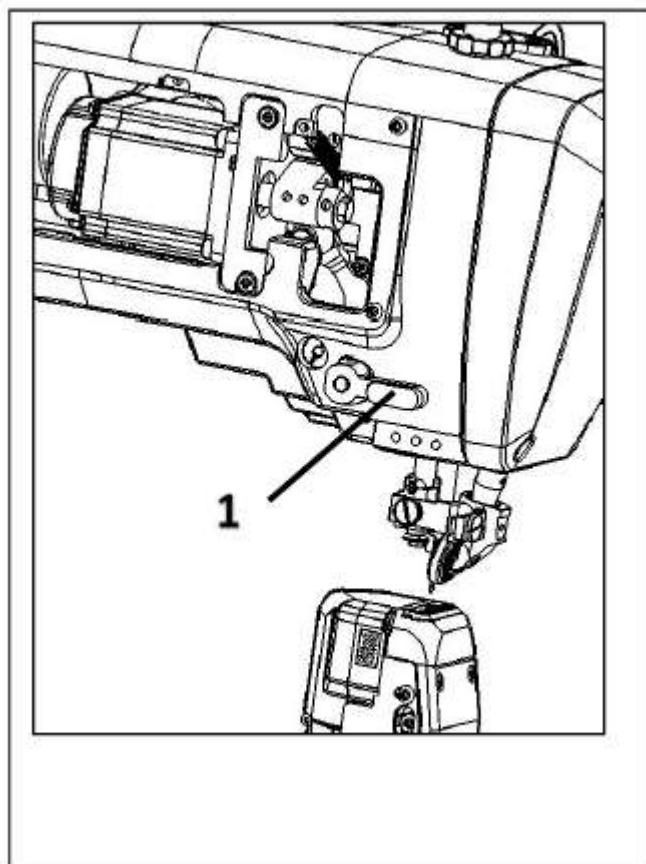
Педаль



Положение педали:

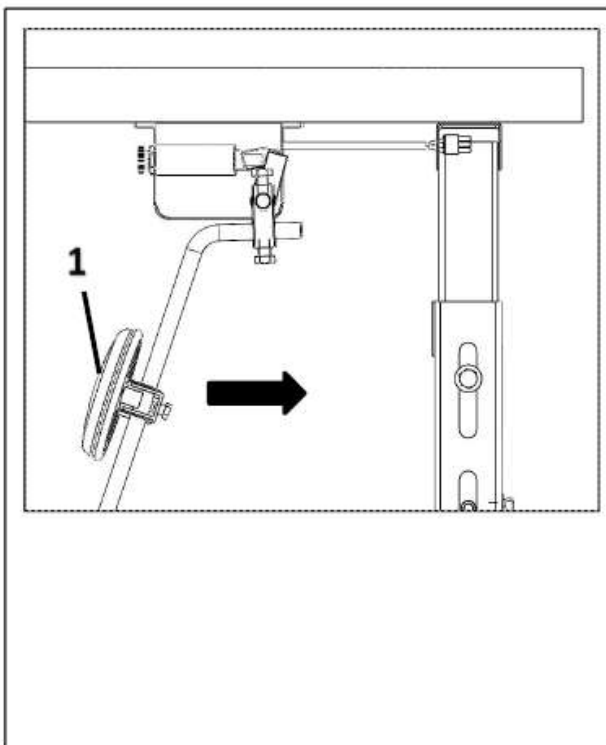
- 0 = Исходное (нейтральное) положение.
- 1 = Машина находится в режиме шитья.
- 2 = Подъём роликовой лапки.
- 3 = Обрезка нити и подъём роликовой лапки.

Рычаг подъёма роликовой лапки



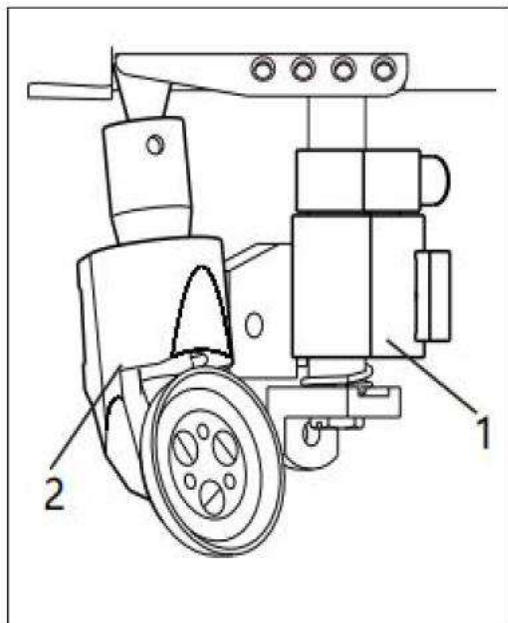
Для подъема роликовой лапки можно использовать рычаг подъема, который расположен на корпусе машины. Для подъема или опускания лапки поверните или опустите рычаг 1.

Коленный подъёмник



Переместите коленоподъёмник 1 в направлении, указанном стрелкой, чтобы поднять роликовую лапку и отпустите его, чтобы опустить лапку.

Откидная роликовая лапка

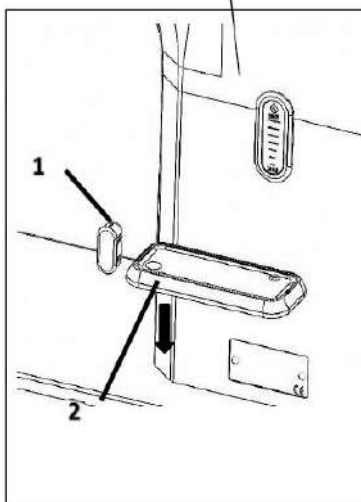


Когда прижимной ролик поднят, нажмите поворотный механизм 1 вниз и поверните его в сторону вместе с роликом 2.

Съемный рычаг обратного хода

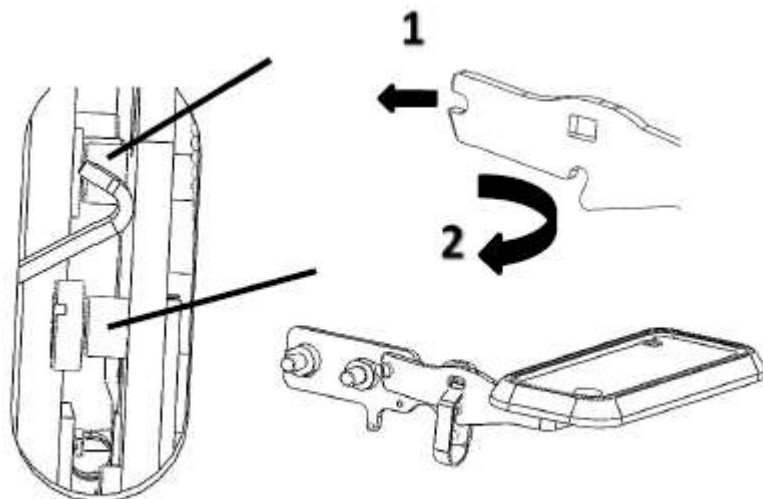


Рукоятка обратного хода выполнена по новой конструкции — разъёмной, с датчиком Холла. Рукоятка может поставляться отдельно от машины, что снижает риск повреждения при транспортировке. Рукоятка легко снимается и устанавливается, что упрощает обслуживание и ремонт.



Снимите блокировку рычага (1), затем установите ручку рычага обратного хода.

Совместите переднее гнездо горизонтально с винтом 1. Как только оно войдёт в контакт с винтом 1, нажмите на ручку, чтобы зафиксировать винт 2. Если при оттягивании крышки назад она не снимается, установка выполнена правильно.



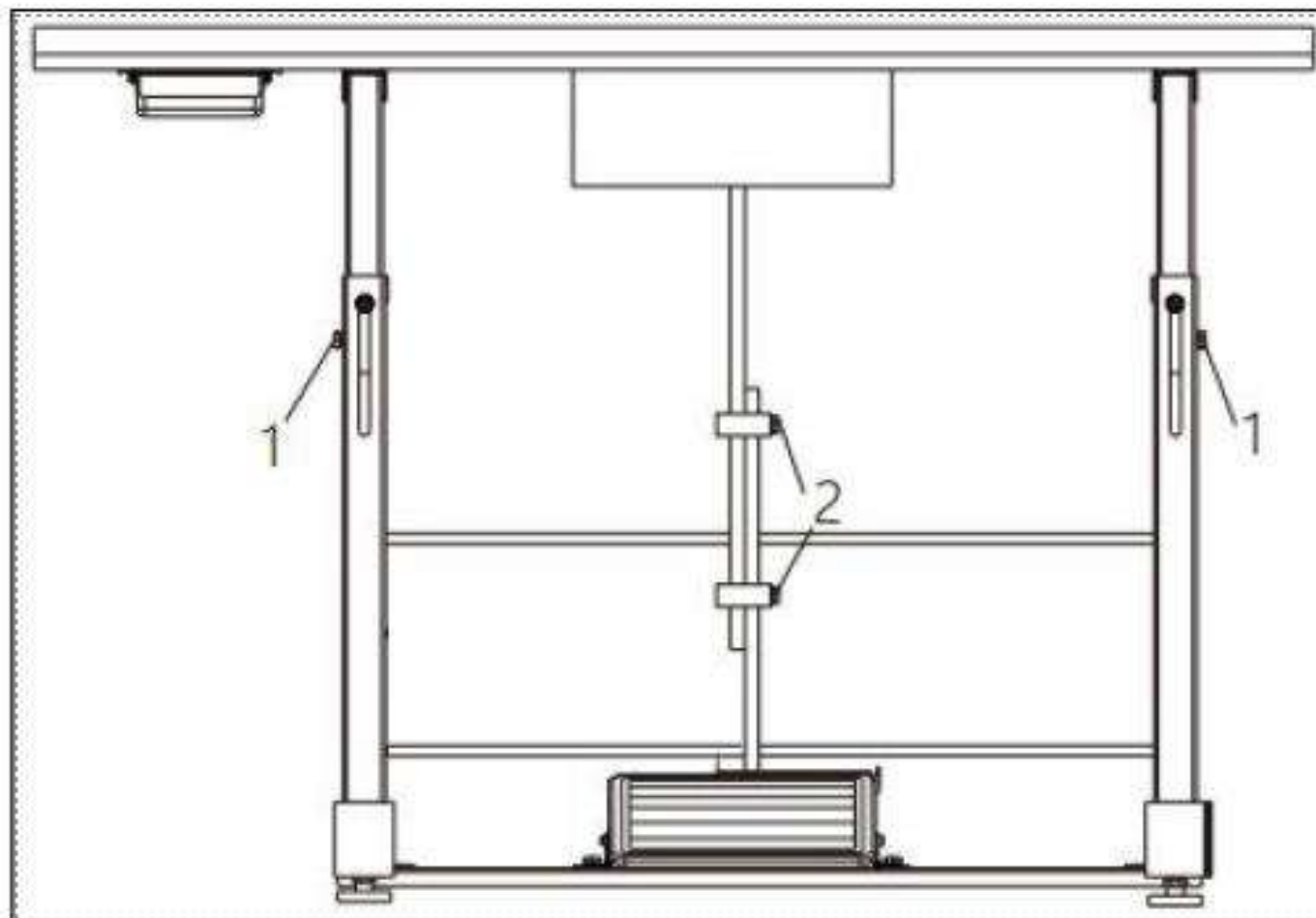
Нажмите рычаг обратного хода — швейная машина должна переключиться в режим обратного хода, что позволит выполнить обратное шитьё. Отпустите рычаг — машина вернётся в режим стандартного шитья.

8. УСТАНОВКА И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

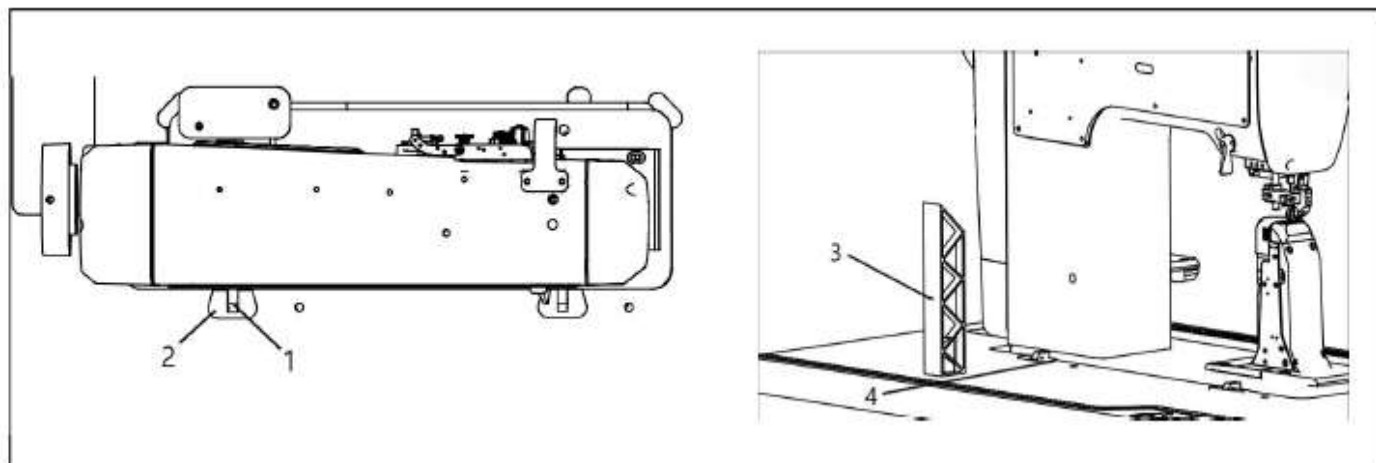
Только квалифицированный персонал допускается к установке и тестированию машины! Необходимо строго соблюдать все соответствующие правила безопасности!

Необходимо обеспечить наличие подходящего источника питания на месте установки машины. Пол на месте установки машины должен быть ровным и твёрдым, а также должно быть достаточное освещение.

Регулировка высоты стола: Ослабьте винты 1 и 2, чтобы отрегулировать высоту стола по мере необходимости. Отрегулируйте педаль в положение, позволяющее работать комфортно и все автоматические функции срабатывали, затем затяните винты 2.

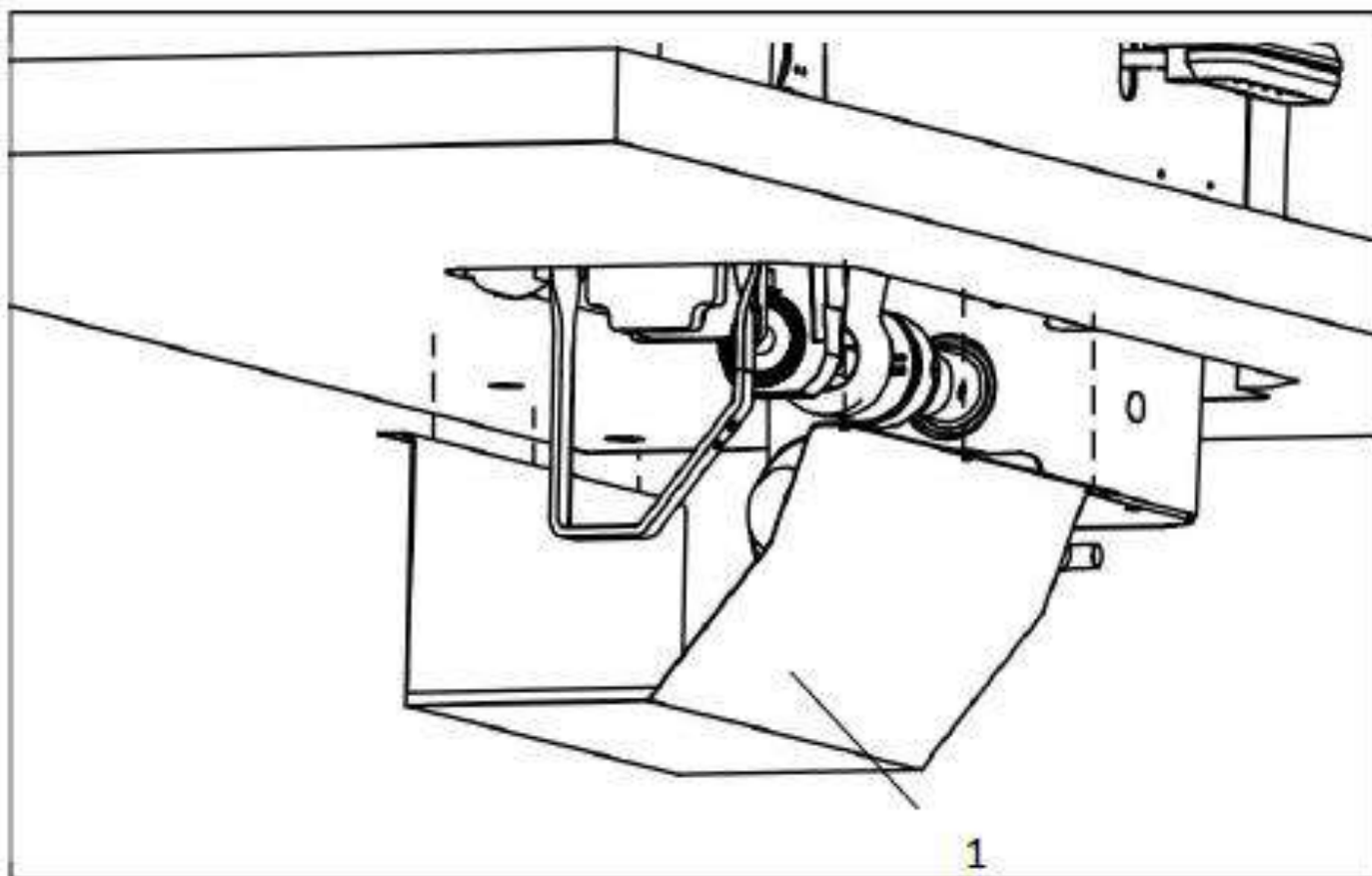


Установка швейной машины и упора для опрокидывания



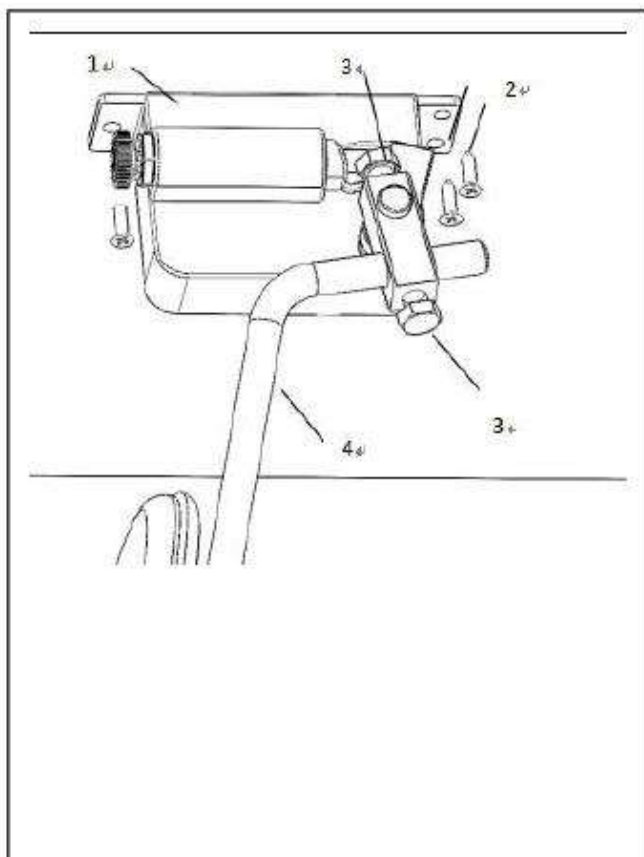
Вставьте задний крюк 1 в соответствующее отверстие 4 на корпусе, совместите его с резиновой опорой стола 2 и закрепите швейную машину на столе; установите упор для опрокидывания машины 3 в отверстие в столешнице.

Установка масляного поддона



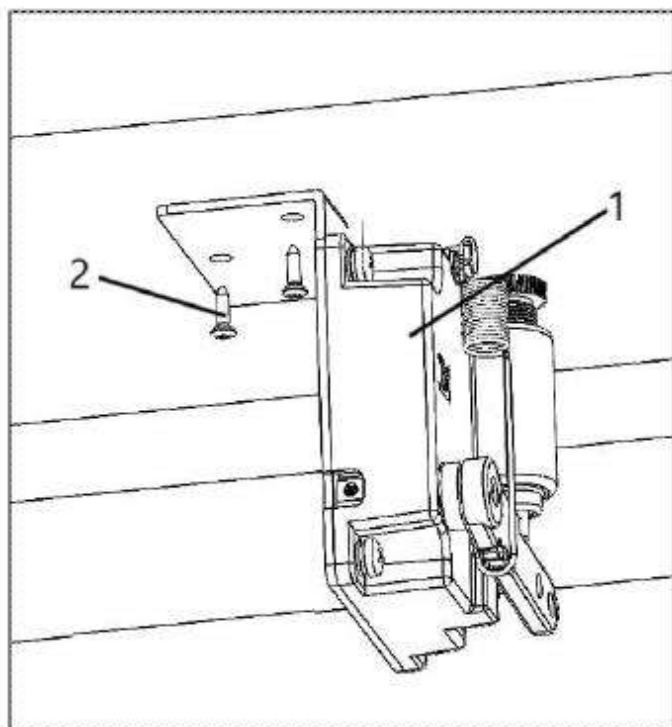
Установите масляный поддон 1 на столешницу снизу в указанном положении с помощью винтов. Убедитесь, что разбрызгивающие масло компоненты находятся внутри масляного поддона.

Установка коленоподъёмника



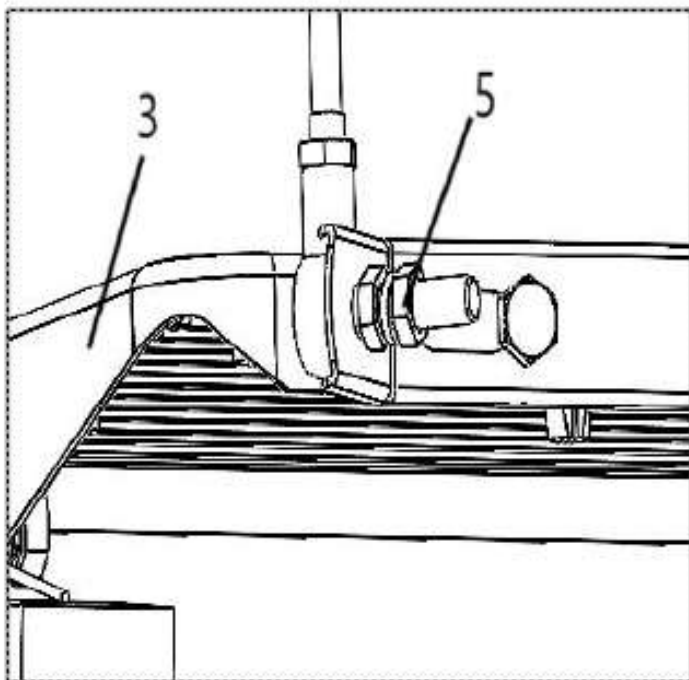
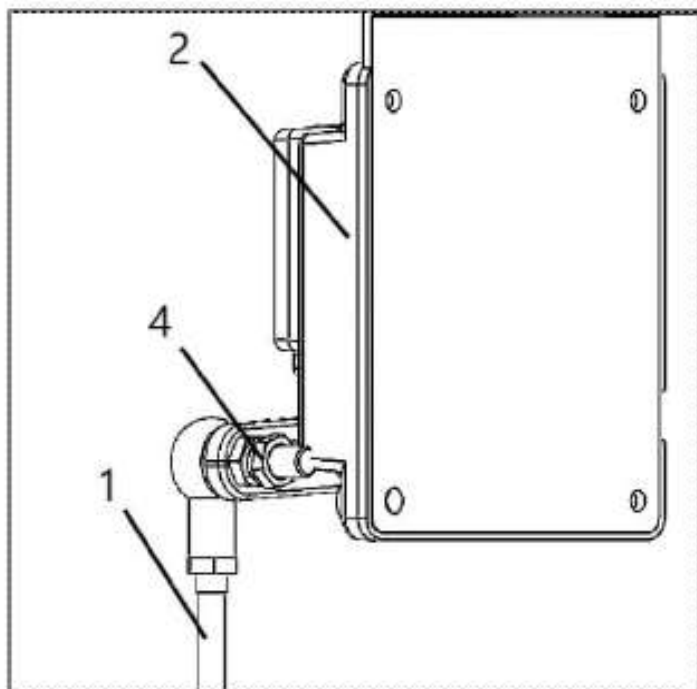
Поместите узел коленоподъёмника 1 в соответствующее положение под столешницей; затем закрепите его тремя саморезами 2. Установите узел соединения рычага коленного управления на вал узла коленного подъёмника и затяните верхний болт 3. Вставьте рычаг коленоподъёмника 4 в соединительное звено и затяните нижний болт 3.

Установка контролера скорости



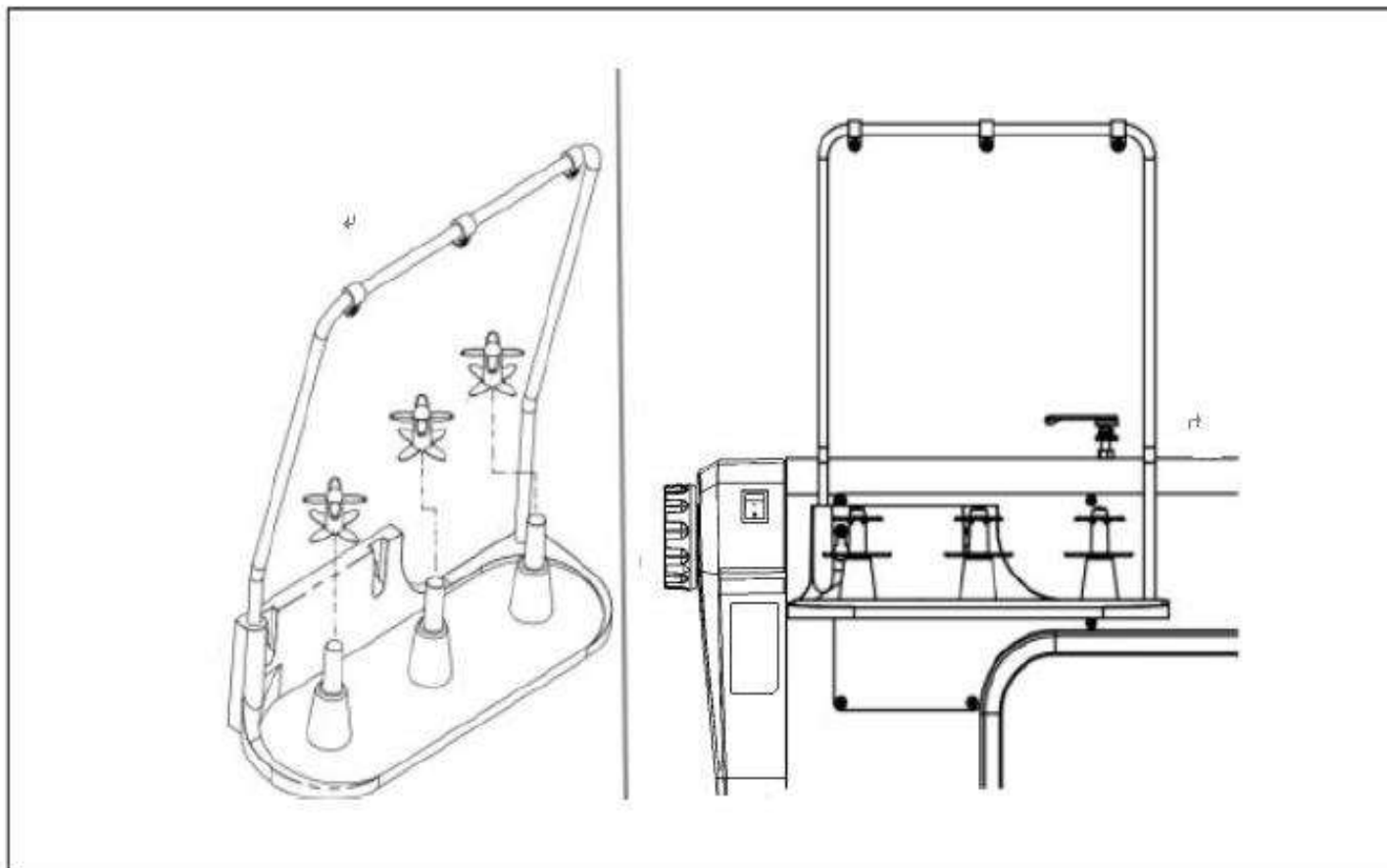
- Установите контролер скорости 1 в соответствующее положение и поместите его под столешницей.
- Используйте три самореза (2) для крепления контролера скорости.

Установка тяги



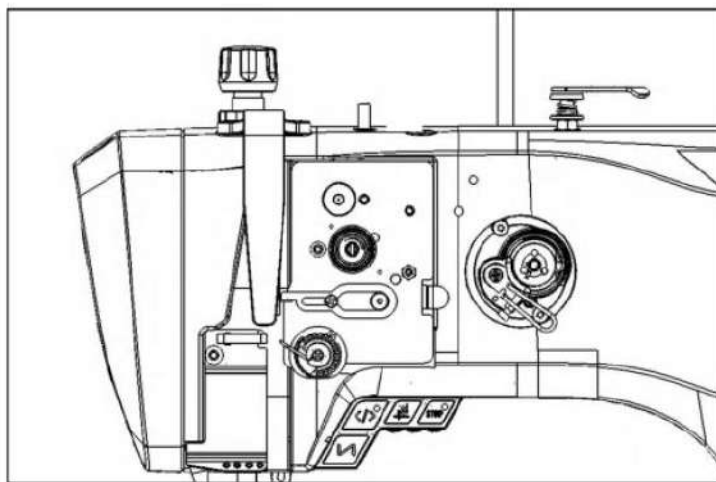
Возьмите тягу 1; её верхний конец соединяется с рычагом контролера скорости 2. После регулировки угла затяните гайку 4. Установите нижний конец тяги на педаль 3 и затяните гайку 5.

Установка стойки для бобин



Как показано на рисунке, установите стойку в соответствующее отверстие на задней стороне головки машины с помощью винтов.

Установка нитенаправителя и регулятора натяжения нити

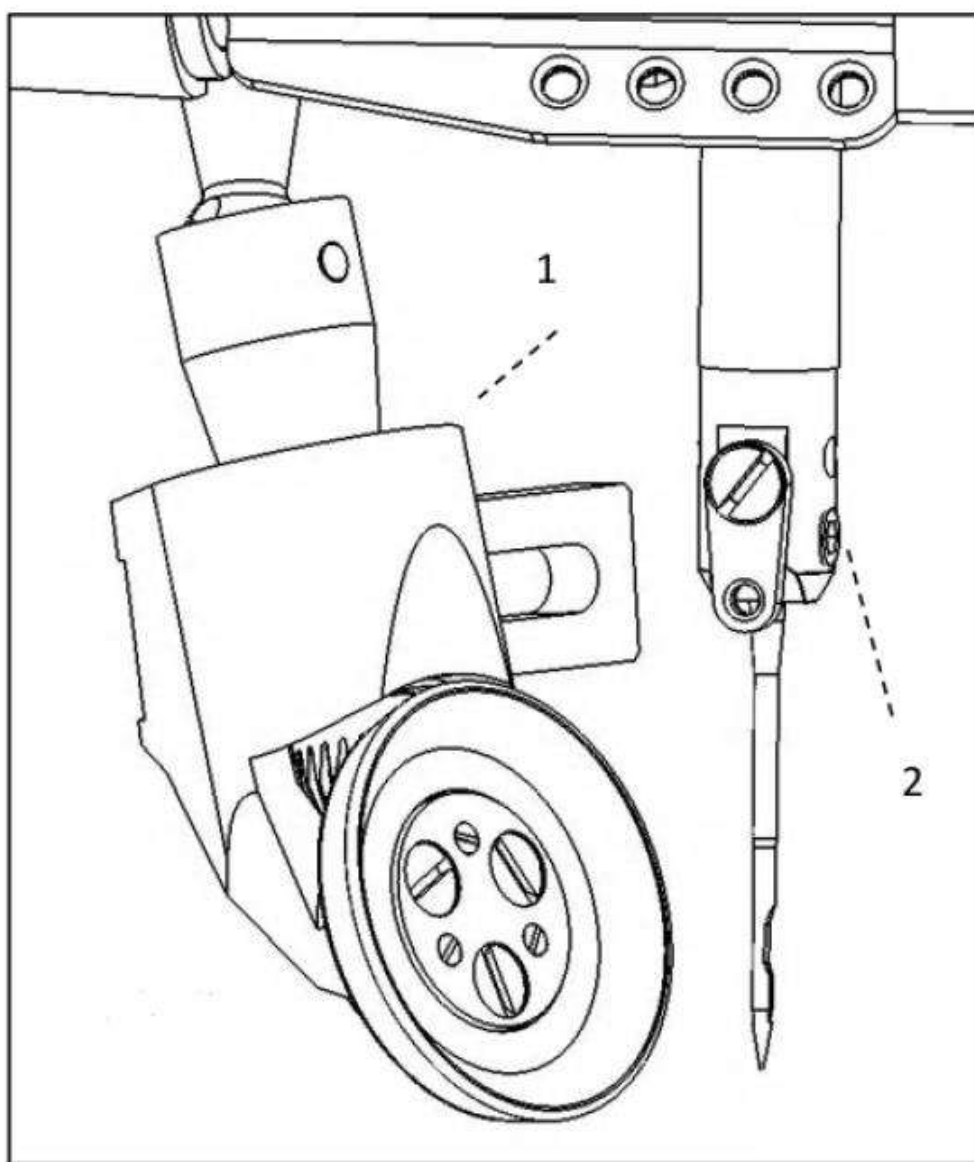
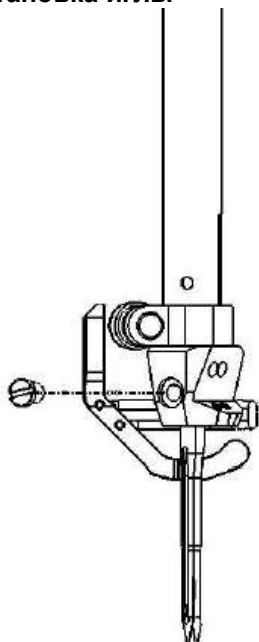


Установите регулятор натяжения нити, как показано на рисунке, в отверстия на головке машины и закрепите их прилагаемой гайкой.

9. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ И ОСНОВНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ

Все работы по настройке машины должны выполняться только персоналом, прошедшим соответствующее обучение. Во время всех процедур настройки машины машина и её источник питания должны быть отключены путём выключения главного выключателя или отсоединения шнура питания.

Установка иглы



Выключите машину! Случайный запуск машины может привести к травме!

Поднимите роликовую лапку 1 и откиньте её наружу. Ослабьте винт 2; вставьте иглу в игловодитель до упора; длинный желобок должен быть направлен влево. Затяните винт 2; верните прижимную лапку в исходное положение.

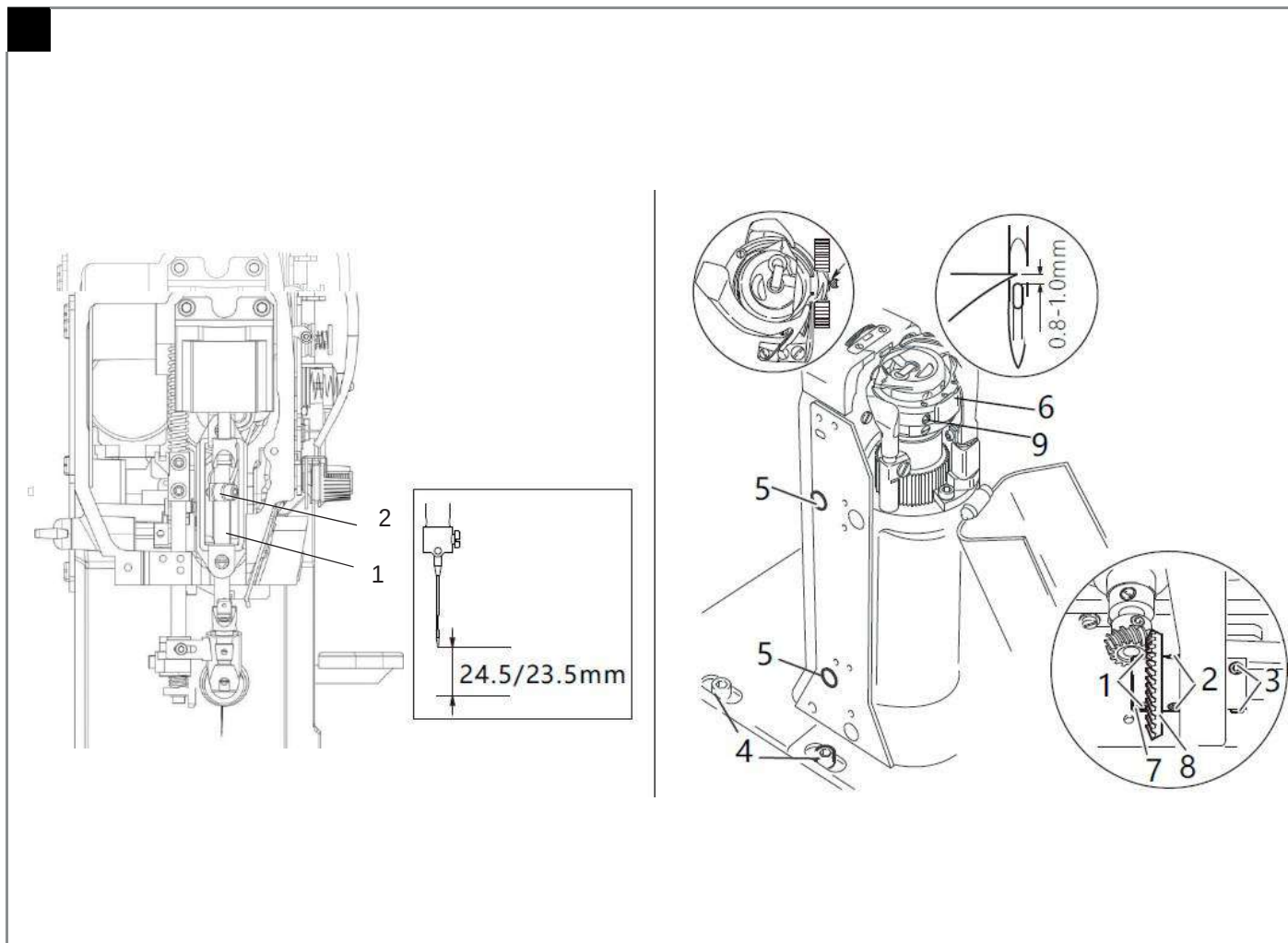
Регулировка высоты иглы

Когда игловодитель находится в верхней мертвой точке, расстояние между острием иглы и игольной пластиной должно быть следующим:

- 24,5 мм для одноигольной машины,
- 23,5 мм для двухигольной машины.

Отрегулируйте высоту игловодителя 1 с помощью винта 2, не проворачивая его.

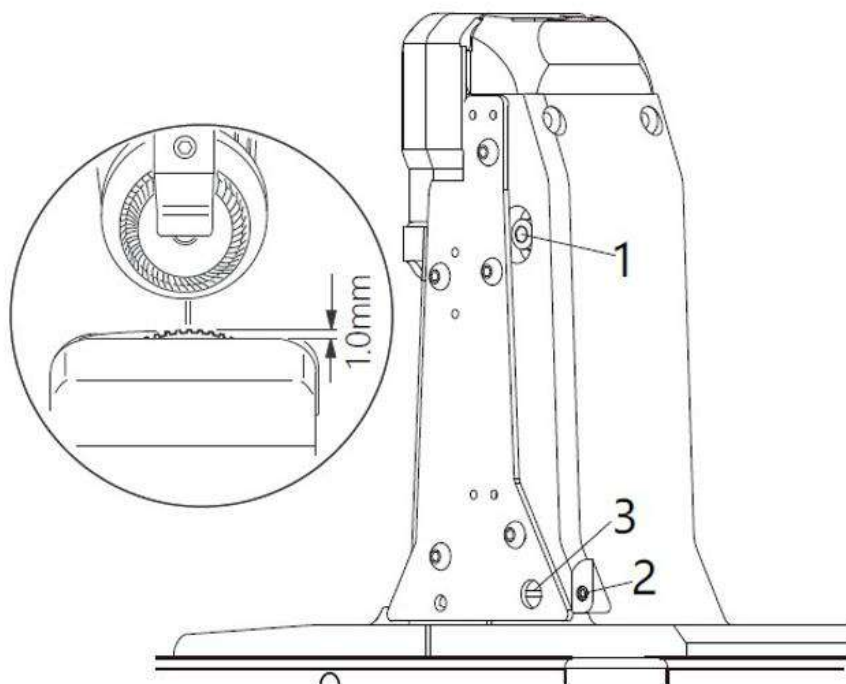
Регулировка челнока и игловодителя (для одноигольной машины)



1. Установите длину стежка на «0». Поднимите игловодитель на 2,6 мм выше нижней мертвой точки.
2. Ослабьте винты 1-5, установите острие челнока по центру иглы, убедившись, что игла не отклоняется направляющей иглы 6. Верхнее отверстие ушка иглы должно находиться на 0,8–1,0 мм ниже острия челнока.
3. Отрегулируйте положение челнока, обеспечив зазор 0,05–0,1 мм между ним и иглой, затем затяните винты 4 и 3.
4. Убедитесь, что в конической передаче есть небольшой люфт, и затяните винты 2 и 1.
5. Отрегулируйте винт 9 так, чтобы направляющая иглы 6 слегка касалась иглы.

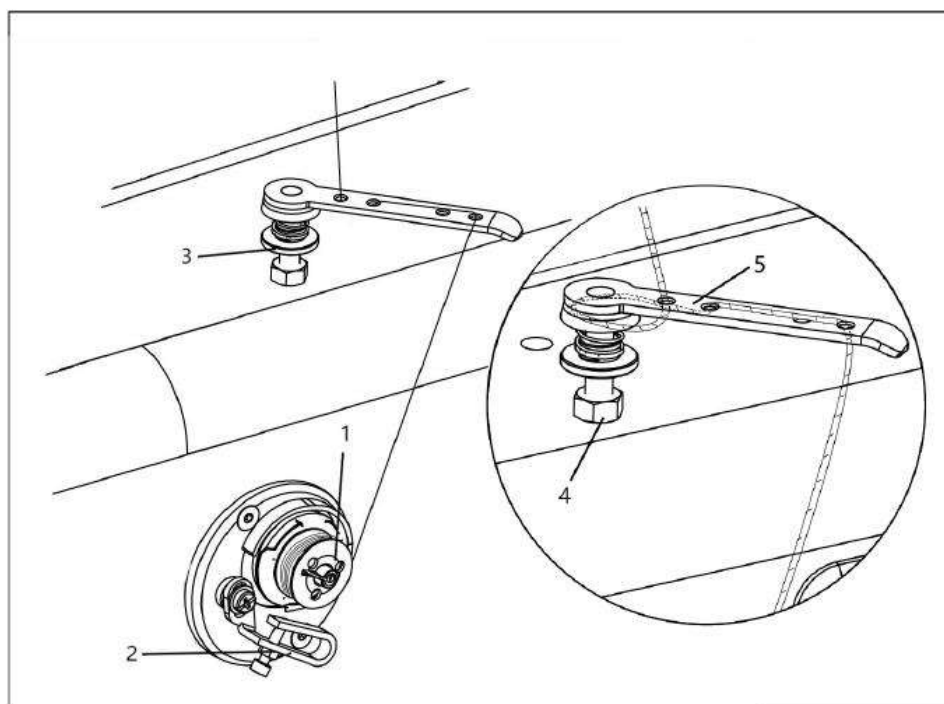
Все последующие регулировки должны выполняться только квалифицированным персоналом, прошедшим специальное обучение.

Регулировка высоты нижнего подающего ролика (для одноигольной машины)



1. Откиньте роликтовую лапку в сторону. Ослабьте винты 1 и 2.
2. Отрегулируйте эксцентрик 3, обеспечив выступ нижнего подающего ролика над игольной пластиной на 1,0 мм. Затяните винты 2 и 1.

Предварительная регулировка натяжения нижней нити и намотка нити на шпулю



Установите шпульку на ось намоточного устройства.

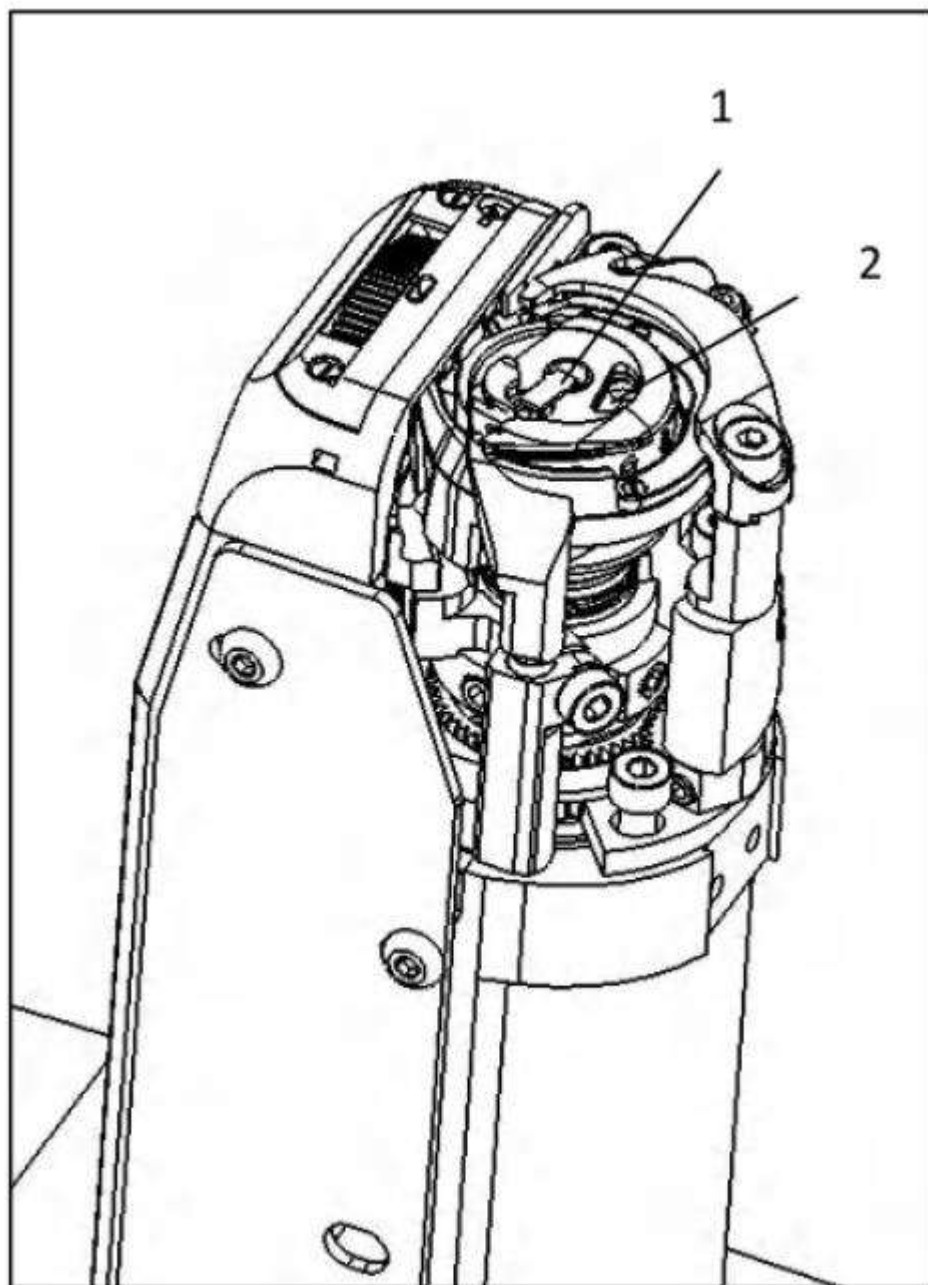
Проведите нижнюю нить, как показано на рисунке, и намотайте её вокруг шпульки 1 несколько раз по часовой стрелке.

Нажмите рычаг 2, чтобы запустить намоточное устройство. Шпулька полностью наматывается в процессе шитья. Натяжение нити в шпулке 1 можно отрегулировать с помощью рифлёного винта 3.

Когда шпулька 1 намотана достаточно, намоточное устройство автоматически остановится. В случае неравномерной намотки:

- Ослабьте гайку 4.
- Отрегулируйте нитенаправитель 5 соответствующим образом.
- Затяните гайку 4.

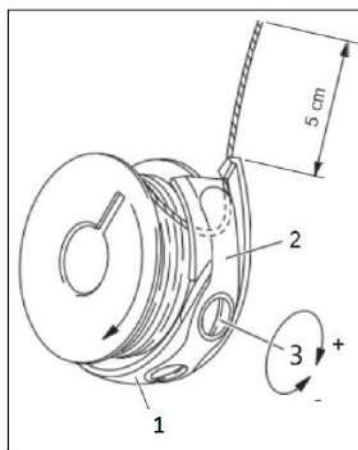
Извлечение/установка шпульного колпачка



Выключите машину! Случайный запуск машины может привести к травме!

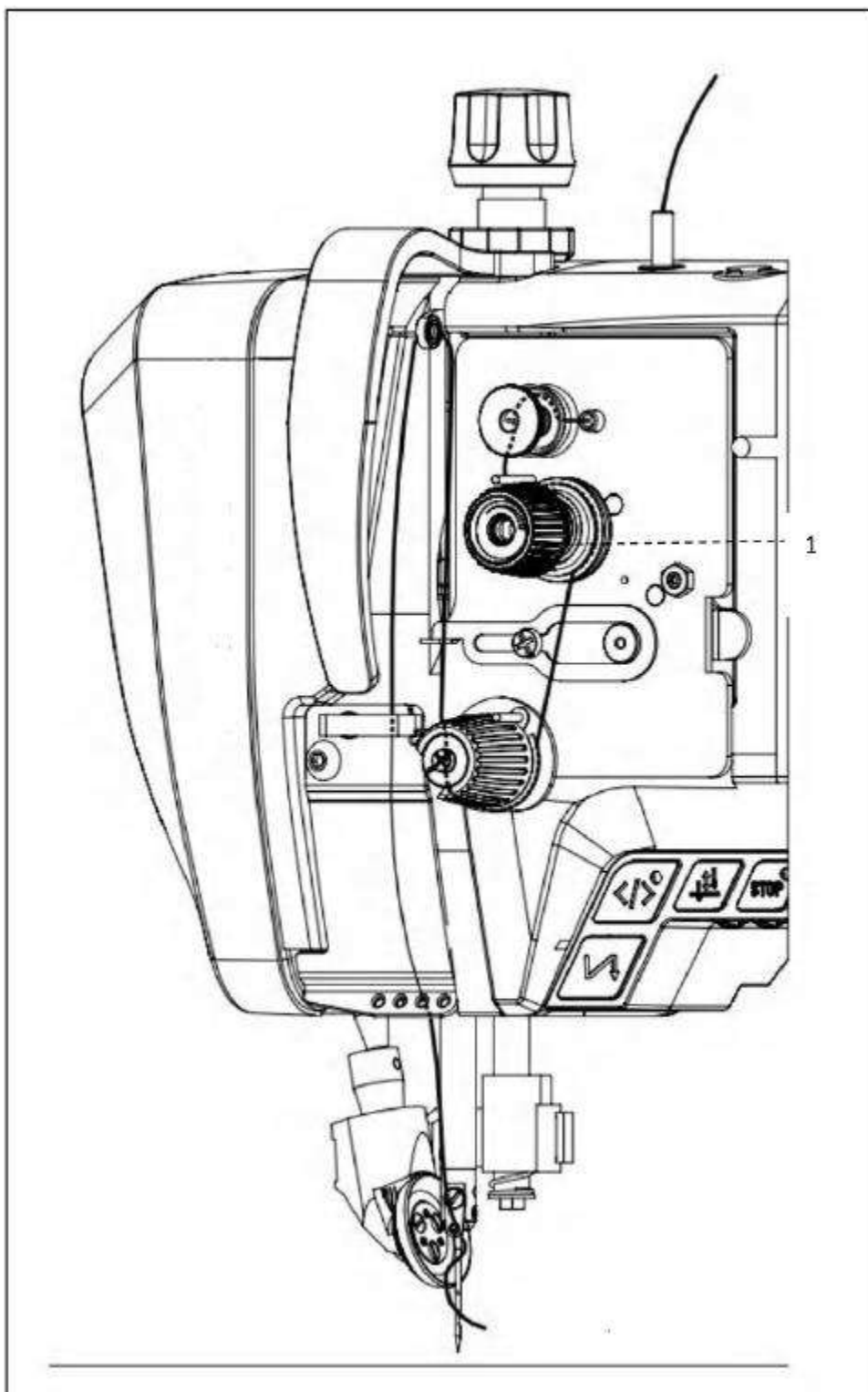
Извлечение шпульного колпачка: откройте крышку челночного вала, поднимите защёлку челнока 1 и извлеките шпульный колпачок 2. Установка шпульного колпачка: вставьте шпульный колпачок 2, закройте защёлку челнока 1 и надёжно закройте крышку шпинделя.

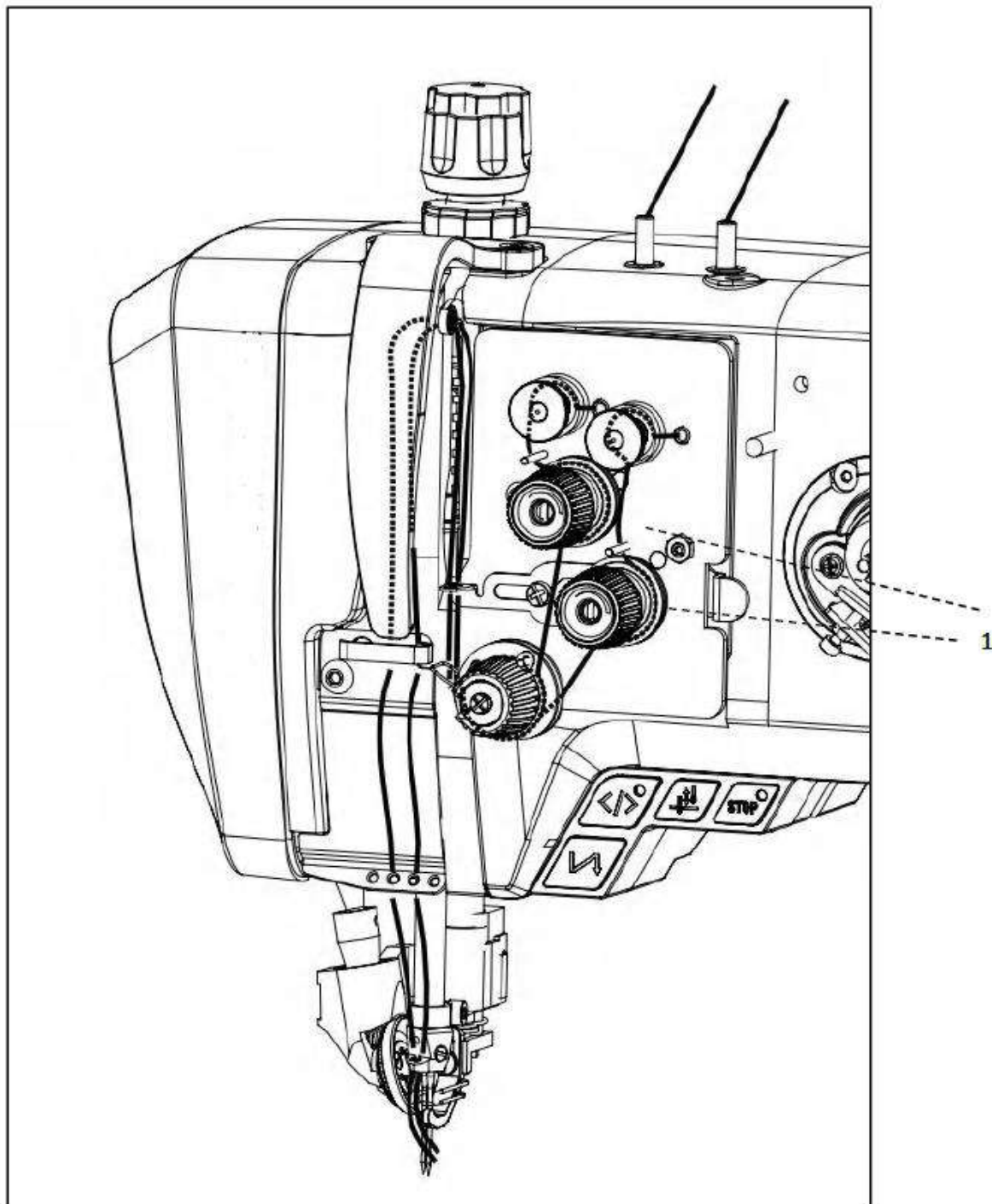
Заправка нити в шпульный колпачок / регулировка натяжения нижней нити



Поместите шпульку в шпульный колпачок 1. Проведите нить через узкую прорезь под пружинным зажимом 2. Проведите нить через паз. Отрегулируйте натяжение шпульки, поворачивая винт 3. При вытягивании нити шпулька должна вращаться в направлении, указанном стрелкой.

Заправка нити и регулировка натяжения нити для одноигольной и двухигольной машин





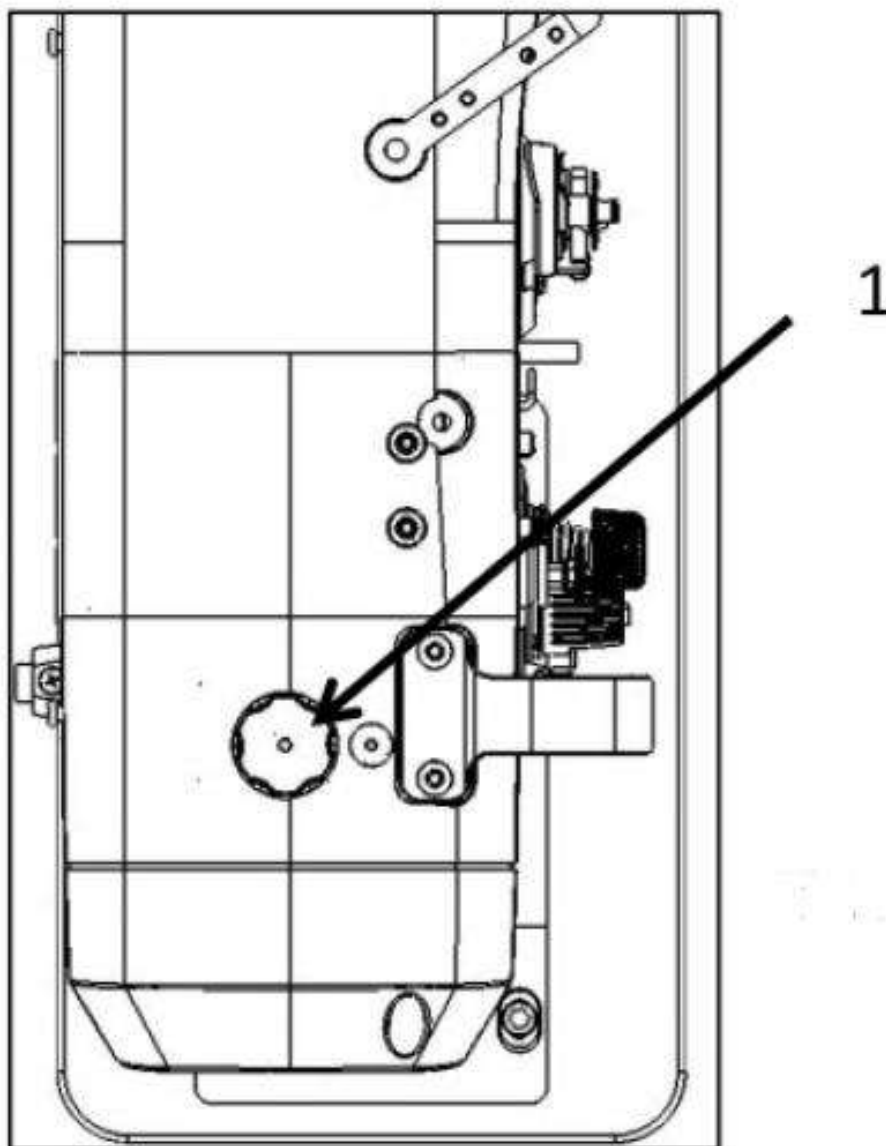
- Выключите машину!
- Случайный запуск машины может привести к травме!
- Как показано на Рисунке выше, заправьте верхнюю нить/нити.
- Отрегулируйте натяжение верхней нити, поворачивая регулятор.

Первый пробный запуск

Осмотрите машину, особенно кабеля, на наличие повреждений. Тщательно очистите машину, затем нанесите смазку (см. раздел: Техническое обслуживание и уход). Специалисты должны проверить, совместим ли двигатель машины с имеющимся напряжением питания и правильно ли двигатель подключён к соединительной коробке. Ни при каких обстоятельствах машина не должна вводиться в эксплуатацию при наличии разницы напряжений.

Регулировка давления лапки

Как показано на рисунке отрегулируйте ручку давления 1 в соответствии с толщиной сшиваемой ткани. Обеспечьте необходимое давление лапки.



10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

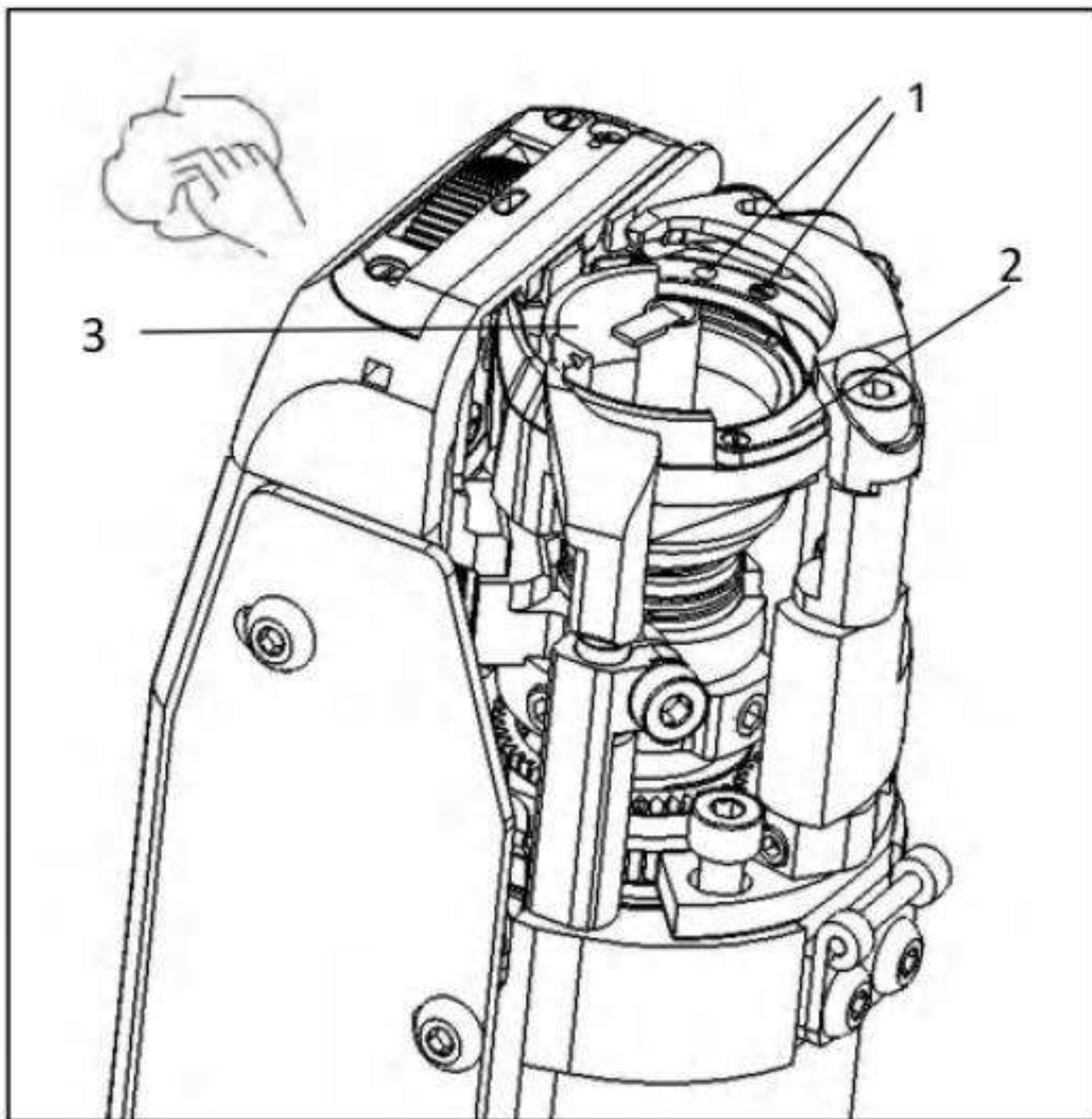
Очистка машины.

Ежедневно очищайте челночный отсек перед включением устройства. При непрерывной работе выполняйте несколько проверок уровня масла в течение дня. Ежедневно: смазывайте конические шестерни перед включением машины. Ежегодно: смазка игловодителя.

Указанный интервал технического обслуживания определяется исходя из среднего ежедневного времени работы машины при односменной работе. При увеличении времени работы машины рекомендуется сократить интервал обслуживания.

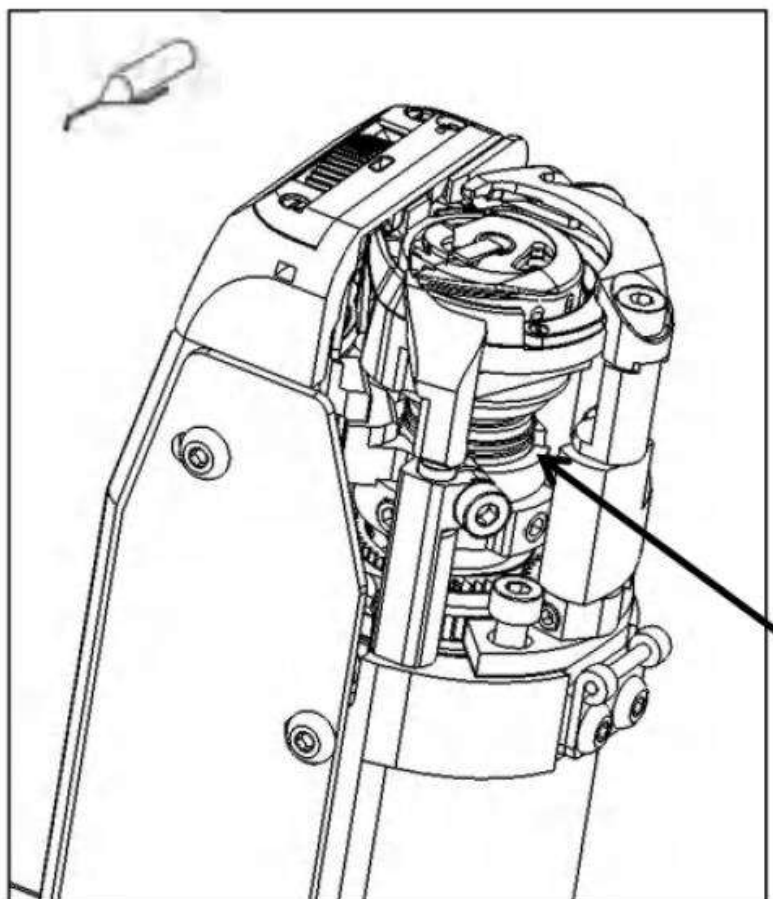
Очищайте челнок, прямозубые шестерни ежедневно; если машина работает непрерывно, очищайте эти компоненты несколько раз в день.

Выключите машину! Случайный запуск машины может привести к травме!



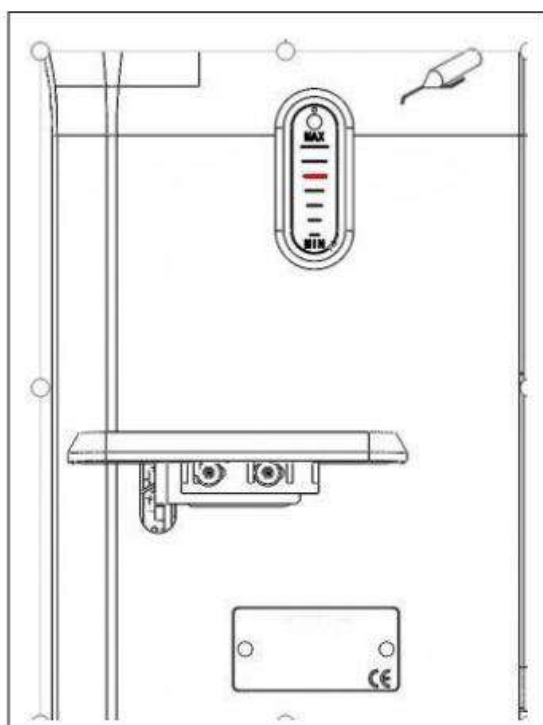
Поднимите игловодитель в крайнее верхнее положение. Откройте крышку челнока и извлеките шпульный колпачок и шпульку. Ослабьте винт 1; извлеките внутреннюю фиксирующую пластину челнока 2 и шпуледержатель 3. Очистите канавку челнока от парафина. При установке шпуледержателя 3 убедитесь, что его выступающая часть внутреннего челнока 3 входит в углубление на игольной пластине. Установите внутреннюю фиксирующую пластину челнока и закрепите её. Установите шпульный колпачок и шпульку, затем закройте защитную крышку.

Смазка челночного устройства



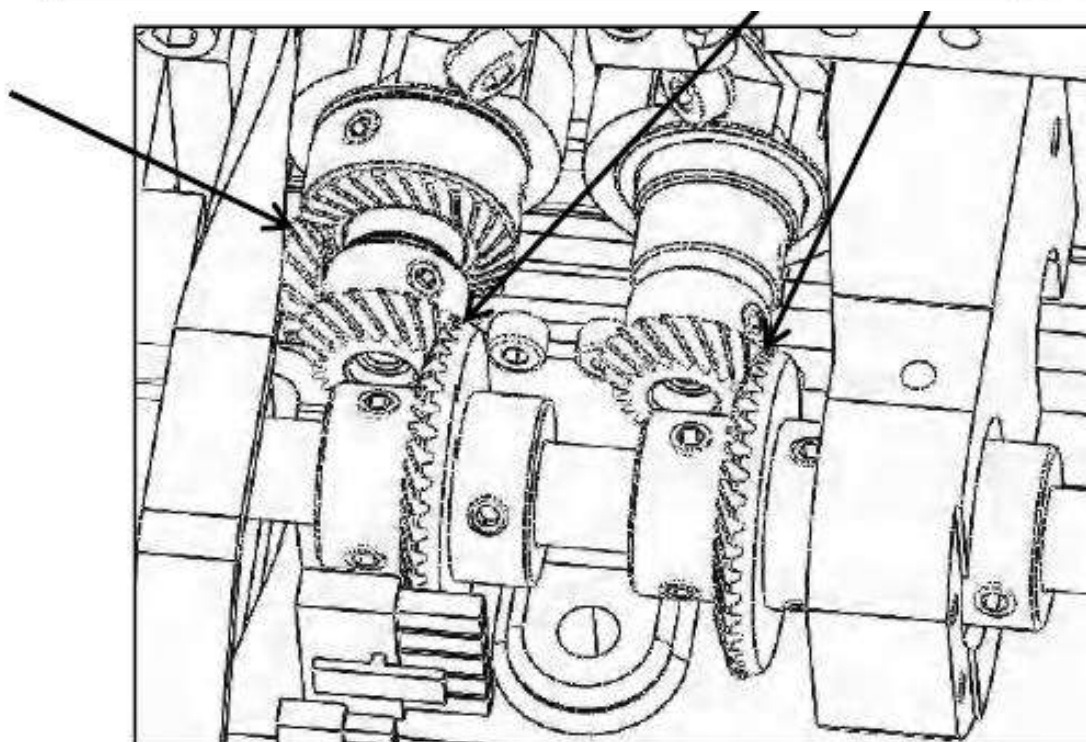
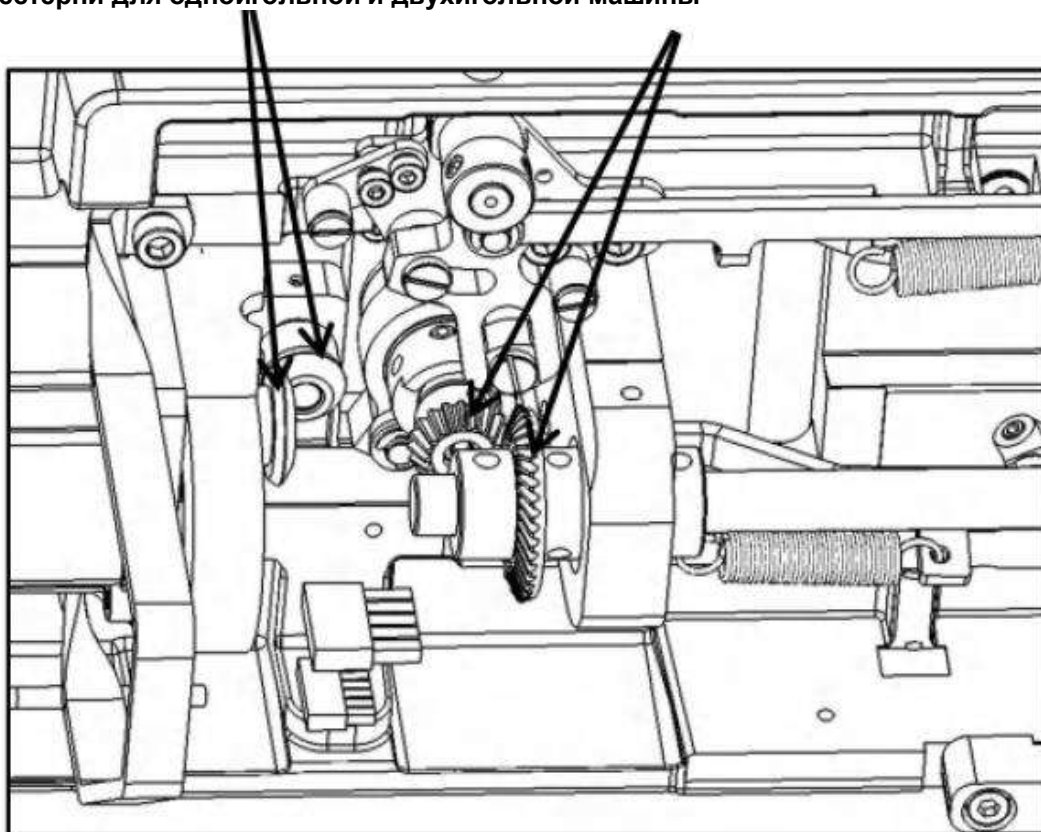
- Выключите машину!
- Случайный запуск машины может привести к травме!
- Перед вводом машины в эксплуатацию или после длительного простоя следует добавить несколько капель масла в канавку челнока (как указано стрелкой).

Проверка уровня масла



Проверяйте уровень масла перед каждым запуском. Убедитесь, что уровень масла в баке всегда достаточен. При необходимости долейте масло через отверстие бачка. Разрешается использовать только смазочные масла со средней вязкостью 22,0 мм²/с при 40 °С и плотностью 0,865 г/см³ при 15 °С

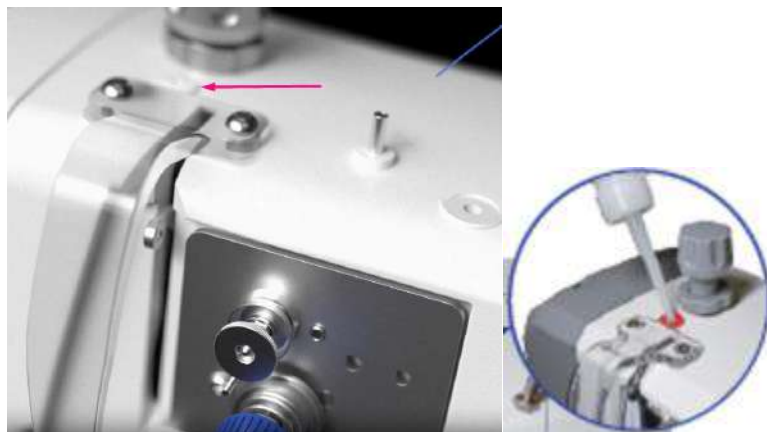
Смазка конических шестерни для одноигольной и двухигольной машины



Выключите машину! Случайный запуск машины может привести к травме!

Все приводные шестерни должны смазываться новой смазкой один раз в год. Наклоните головку машины назад на опорную стойку. Нанесите смазку на все поверхности шестерён и рейку (см. стрелки). Можно использовать смазку Литол 24 и т.п.

Смазка игловодителя

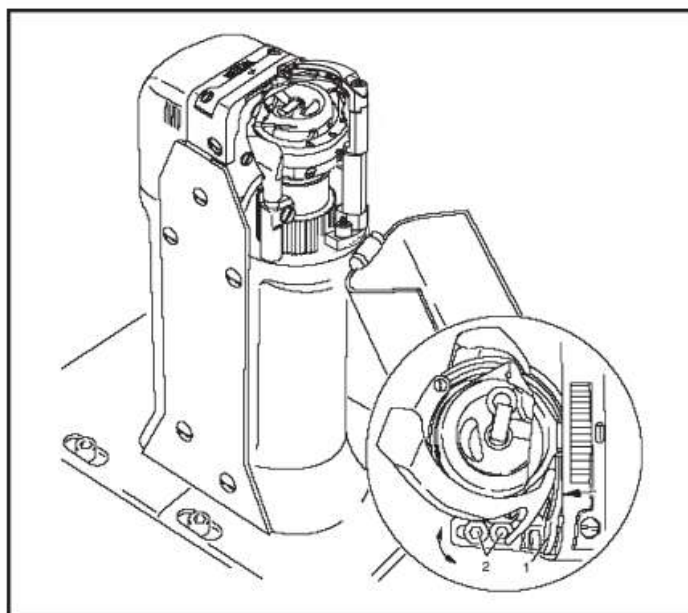


Смазка игловодителя выполняется вручную. При высокоскоростном возвратно-поступательном движении масло быстро образует защитную плёнку на рабочих поверхностях, что обеспечивает мгновенную защиту при повышенных нагрузках и снижает сухое трение. Перед каждым запуском машины добавьте несколько капель масла в смазочное отверстие игловодителя. (как указано стрелкой).

11. ОСНОВНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ ОБРЕЗКИ НИТИ

Регулировка положения подвижного ножа

Проверка зазора между подвижным и неподвижным ножами



Проверьте зазор между режущими кромками подвижного и неподвижного ножей. Стандартный зазор должен составлять 0,2 мм. При необходимости отрегулируйте положение ножей согласно указаниям, на рисунке выше.

Регулировка положения подвижного ножа

Ослабьте крепёжные винты 2 и переместите подвижный нож в требуемое положение. После регулировки затяните винты.

Проверка осевого зазора

Проверьте осевой зазор в узле ножа. Стандартное значение — 2,0–2,5 мм

Регулировка конических шестерён

При необходимости отрегулируйте положение конических шестерён. Убедитесь, что шестерни находятся в правильном зацеплении и не имеют люфта.

Положение ножа и усилие прижима ножа

Требования:

1. Нож 1 должен касаться игольной пластины.
2. Усилие прижима ножа должно быть минимально возможным, но при этом обрезка нити должна выполняться надёжно.

Регулировка:

Переместите нож 1 (винт 2) в соответствии с требованием 1 или поверните его в соответствии с требованием 2.

Пружина зажима шпульной нити

Требования:

1. Пружина зажима шпульной нити должна надёжно направляться в канавке подвижного ножа 3.
2. Натяжение пружины зажима шпульной нити должно быть минимально возможным, но при этом шпульная нить должна надёжно удерживаться после обрезки.

Регулировка:

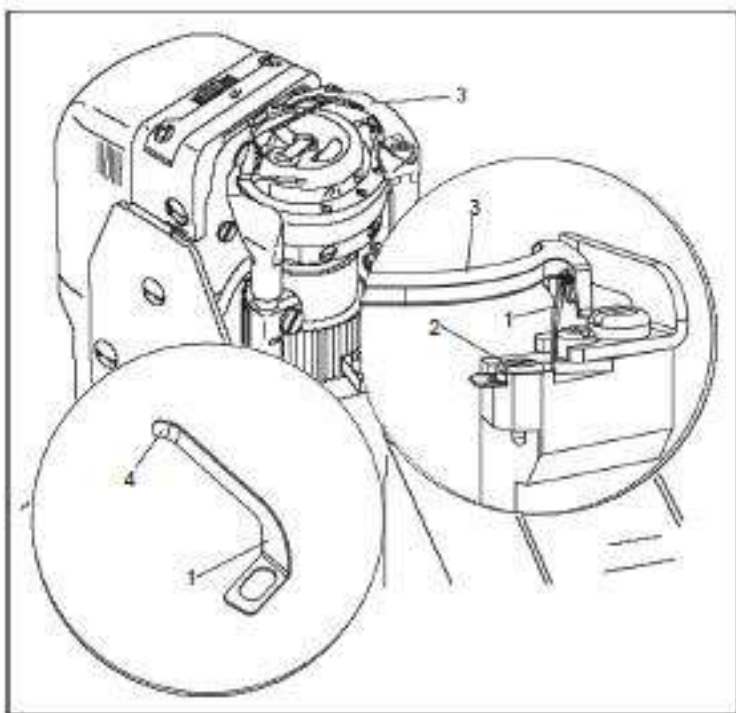
1. Отрегулируйте пружину зажима шпульной нити 1 (винт 2) в соответствии с требованием 1.
2. Отрегулируйте натяжение в соответствии с требованием 2, подгибая боковую сторону 4 пружины зажима шпульной нити 1.

Проверка регулировки в соответствии с требованием 1

- Выключите машину и установите нитепритягиватель в нижнюю мёртвую точку.
- Вручную подведите и отведите подвижный нож 3 из рабочего положения и проверьте соответствие требованию 1. При необходимости отрегулируйте.

Проверка регулировки в соответствии с требованием 2

- После обрезки нити выполните несколько стежков, вращая маховое колесо, и проверьте, не вытягивается ли шпульная нить из пружины зажима шпульной нити между 1-м и 3-м стежками. При необходимости откорректируйте натяжение.



Обозначения на рисунке:

1. Подвижный нож
2. Пружина зажима шпульной нити
3. Шпульная нить
4. Крючок подвижного ножа

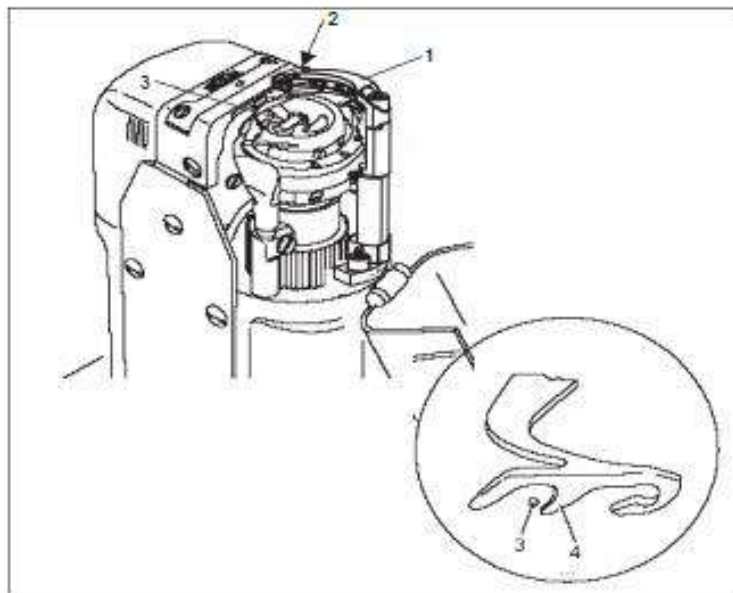
Ручная проверка обрезки нити

Требования:

1. При движении подвижного ножа 1 вперёд он не должен увлекать за собой шпульную нить 3.
2. В переднем положении подвижного ножа 1 шпульная нить 3 должна надёжно удерживаться крючком 4.
3. После обрезки нити игльная и шпульная нити должны быть полностью перерезаны, а шпульная нить 3 должна быть зажата.

Проверка и регулировка:

- Выполните несколько стежков. Выключите главный выключатель питания. Выполните операцию обрезки вручную.
- Проверьте соответствие требованиям 1 и 2. При необходимости отрегулируйте положение подвижного ножа
- Проверьте соответствие требованию 3. При необходимости отрегулируйте пружину зажима шпульной нити 2



Положение иглы в игольном отверстии

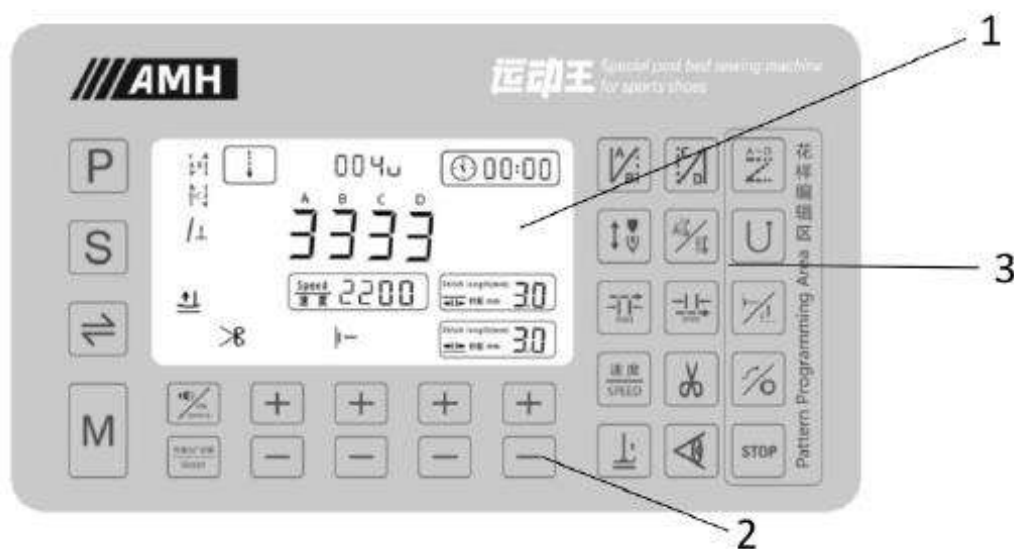
Требование

При установке максимальной длины стежка игла должна находиться на одинаковом расстоянии от внутреннего края игольного отверстия как при прямом, так и при обратном ходе, и не должна касаться игольной пластины.

Регулировка

- После настройки нулевого положения главного вала ослабьте два винта 1 на эксцентрик. Отрегулируйте нулевое положение качания иглы в соответствии с руководством по эксплуатации системы, затем затяните два винта 1.
- Отрегулируйте игловодитель (винт 2) в соответствии с требованием.

12. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Панель управления используется для отображения и вызова настроек функций машины и операций шитья, ввода значений параметров, а также для чтения сообщений об ошибках и сервисных настроек.

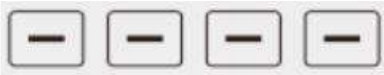
Панель управления имеет следующие элементы управления и отображения.

Дисплей 1 — используется для отображения соответствующей информации и выбора настроек, связанных с параметрами.

Кнопка «плюс/минус» 2 — используется для выбора или изменения функций и параметров, отображаемых на экране.

Функциональная клавиша 3 — используется для включения или выключения соответствующей функции. Активированные функции отображаются посредством изменения значка на экране.

Отображение кнопок и инструкции

№	Название	Значок	Примечание
1	Мониторинг		Краткое нажатие — вход/выход из интерфейса мониторинга. Длительное нажатие — вход в режим непрерывной работы.
2	Настройка		1. В режиме редактирования шаблона, в интерфейсе параметров или настройки времени краткое нажатие подтверждает введённое значение. 2. В рабочем интерфейсе длительное нажатие передаёт параметры техника. 3. На интерфейсе сигнализации длительное нажатие сбрасывает сигнализацию.
3	P		1. На интерфейсе шитья или ошибок краткое нажатие открывает параметры техника I; длительное нажатие с вводом пароля открывает параметры техника II. 2. В интерфейсе параметров или редактирования шаблона краткое нажатие выходит из интерфейса. 3. В интерфейсе непрерывной работы: длительное нажатие сбрасывает время обкатки; краткое нажатие выходит из интерфейса. 4. В интерфейсе мониторинга длительное нажатие выходит из него.
4	Переключатель второй длины стежка		Краткое нажатие включает или выключает функцию второй длины стежка.
5	M		В интерфейсе шитья длительное нажатие переключает режимы шитья. На экране включения краткое нажатие задаёт нулевой угол двигателя.
8	Плюс		Увеличение значения параметра: тысячи, сотни, десятки, единицы (слева направо).
9	Минус		Уменьшение значения параметра: тысячи, сотни, десятки, единицы (слева направо).
10	Закрепка в начале шва		Длительное нажатие последовательно переключает: закрепка в начале → одинарная закрепка → двойная закрепка → выключено.
11	Закрепка в конце шва		Длительное нажатие последовательно переключает: закрепка в конце → одинарная закрепка → двойная закрепка → выключено.
12	Положение остановки иглы		Краткое нажатие переключает между верхним и нижним положением остановки иглы.

13	Обрезка нити и подъем лапки		Краткое нажатие включает/выключает обрезку нити и подъем лапки. Длительное нажатие включает/выключает промежуточный подъем лапки.
14	Подъем лапки		Краткое нажатие включает или выключает функцию подъема лапки
15	Настройка нижнего шага иглы		Краткое нажатие регулирует шаг нижней иглы
16	Настройка верхнего шага иглы		Краткое нажатие регулирует шаг верхней иглы
17	Настройка скорости		Краткое нажатие регулирует скорость
18	Обрезка нити		Краткое нажатие включает или выключает функцию обрезки нити
19	Плавное начало шитья — автоматический триггер		Краткое нажатие включает/выключает функцию плавного начала шитья. Длительное нажатие включает/выключает автоматическое срабатывание.
20	Обратный шов		В режиме программирования шитья краткое нажатие меняет направление сегмента. В многоступенчатом режиме длительное нажатие включает/выключает главный переключатель обратного шва.
21	Звук		Включение/выключение звука.
22	Редактирование шаблона		В режиме программирования шитья длительное нажатие открывает интерфейс редактирования шаблона.
23	STOP		Краткое нажатие активирует или деактивирует функцию остановки.
24	Сброс заводских данных		Длительное нажатие в течение 5 секунд восстанавливает настройки пользователя по умолчанию
25	Перелистывание страниц		В режиме шитья и редактирования шаблона краткое нажатие переключает интерфейс настроек параметров. На экране включения или шитья длительное нажатие открывает интерфейс настройки машины.
26	P+ (плюс)		Длительное нажатие с вводом пароля открывает интерфейс изменения параметров разработчика.

27	P + перелистывание		Длительное нажатие переключает отображение общего количества и количества изделий
28	P + M		Длительное нажатие открывает начальный интерфейс серийного номера.
29	P + обрезка нити		В интерфейсе свободного шва длительное нажатие изменяет текущее количество изделий.
30	P+ (плюс)		Длительное нажатие открывает экран выбора обновления.
31	Верхний шаг иглы + нижний шаг иглы		Длительное нажатие переключает между метрической (мм) и дюймовой (inch) системой шага иглы.

Настройка положения остановки иглы

Если во время пробного запуска необходимо отрегулировать положение иглы, выполните следующие шаги:



При включённом устройстве нажмите и удерживайте клавишу P, чтобы войти в меню расширенных параметров; затем используйте клавиши «+» или «-», чтобы установить параметр **«P-58 Быстрая регулировка позиционирования»**, как показано на рисунке.

Нажмите клавишу **«S»**, чтобы войти в режим настройки положения верхней остановки иглы; затем поверните шкив — отображаемое значение будет меняться в соответствии с изменением положения шкива (после автоматического снятия давления лапки кончик иглы будет на одном уровне с нижней стороной ролика). Нажмите клавишу **«S»**, чтобы сохранить текущее положение (значение) как положение верхней остановки иглы, как показано на интерфейсе слева

13. ОПИСАНИЕ ИНТЕРФЕЙСА НАСТРОЙКИ МАШИНЫ

Информационная панель.

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Выбор модели		15	Нечетное число - модели с 1 иглой; четное число - модели с 2 иглами.	P70
2	Сброс на заводские настройки				P124
3	Тип с 1-й или 2-мя иглами	0-1	0	0 для типа с одной иглой; 1 для типа с двумя иглами	P200

Настройки машины.

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Быстрая регулировка верхнего положения иглы				P72
2	Регулировка электронного угла мотора главного вала				P92
3	Угол шагового мотора качания иглы(0.1 градус)		0		P128
4	Коррекция нулевой точки шагового мотора обратного хода		0		P129
5	Диаметр верхнего ролика	10-99	28		P140
6	Передаточное отношение для верхнего ролика	101-9999	2058		P141
7	Диаметр нижнего ролика	1-99	43		P143
8	Передаточное отношение для нижнего ролика 1	101-9999	1663		P144
9	Передаточное отношение для нижнего ролика 2	101-9999	2416		P145
10	Диапазона качания иглы	0-60	24		P147
11	Направление качания иглы	0-1	0		P148
12	Кнопка на головке машины, обратная закрепка, коленный регулятор и датчик поворота				P42-N20

Описание интерфейса мониторинга.

Нажмите , чтобы войти в экран информации о состоянии. Здесь Вы можете проконтролировать скорость, угол, механические настройки и т. д.

Таблица параметров.

Нажмите



, чтобы войти в интерфейс настройки параметров пользователя.

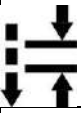
No.	Каталог выбора параметров
1	Параметры панели
2	Функция статистики
3	Параметры главного вала
4	Параметры прижимной лапки
5	Параметры уплотнения шва
6	Параметры обрезки нити
7	Параметры зажима нити
8	Параметр ослабления натяжения нити
9	Параметры шитья сегмента
10	Параметры плавного пуска
11	Параметры закрепки в прямом и обратном направлении
12	Параметры педали
13	Параметры шитья с различной длиной стежка.
14	Функции сброса

Параметры панели					
No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Яркость экрана	10-100	50		
2	Время автоблокировки главного экрана	10-999	80		
3	Выбор функции кнопки закрепки	0-4	3	0: ВЫКЛ 1: 1/2 длины единичного стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывный шитье 1/2 длины стежка. 4: Непрерывный шитье.	P174
Функция статистики					
No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Вкл. автоматического счетчика изделий	0-30	1	0: ВЫКЛ	P27-N06
2	Выбор режима счетчика обрезки нити	0-1	0	0: Режим с приращением. 1: Режим с убыванием.	P27-N13
3	Выбор режима счетчика стежков	0-4	0	0: Отключен. 1. Режим с приращением. 2. Режим с убыванием. 3. Режим с приращением, срабатывает оповещение после того, как счетчик заполнится; необходимо нажать кнопку очистки, чтобы возобновить отсчет. 4. Режим с убыванием, срабатывает оповещение после того, как счетчик будет равен 0; необходимо нажать кнопку очистки, чтобы возобновить отсчет.	P165
Параметры главного вала					
No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Сила торможения машины после обрезки нити	1-45	25		P29
2	Сила торможения во время остановки машины	1-45	16		P44
3	Минимальная скорость	150-300	200		P45
4	Вкл. функции обратного вращения после обрезки нити	ON/OFF	OFF		P46
5	Регулировка угла обратного вращения после обрезки нити (градус)	10-300	40	Отсчет от верхнего положения иглы. Отрегулируйте величину угла обратного вращения после обрезки.	P47
6	Скорость остановки машины	100-500	300	Регулировка минимальной скорости.	P48
7	Угол точки входа иглы в ткань	0-1000	300		P55
8	Автоматическое обнаружение верхнего положения после включения питания	0-1	0	0: Не искать верхнее положение иглы. 1: Всегда находить верхнее положение иглы.	P56
9	Регулировка верхнего	0-359	160	Регулировка верхнего положения: при уменьшении значения игла будет останавливаться раньше, при	P58

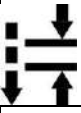
	положения			увеличении значения игла будет останавливаться позже.	
10	Регулировка нижнего положения	0-359	230	Регулировка верхнего положения: при уменьшении значения игла будет останавливаться раньше, при увеличении значения игла будет останавливаться позже.	P59
11	Расстояние между верхним и нижним положением	0-359	70	Расстояние от верхнего до нижнего позиционирования (1 градус = 4 единицы).	P86
12	Дистанция торможения во время остановки машины	10-100	30		P88
13	Включение блокировки швейного мотора и моторов верхнего и нижнего ролика при остановке	0-1	0	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P180
14	Сила блокировки моторов при остановке машины (0,1 A)	1-30	15		P181
Параметры прижимной лапки					
No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Коэффициент буфера подъема прижимной лапки (%)	0-100	6		P32
2	Время задержки подъема прижимной лапки (мс)	0-990	6		P33
3	Автоматический подъем лапки при остановке	UP/DN	0		P39
4	Автоматический подъем лапки после обрезки нити	UP/DN	0		P40
5	Рабочее время подачи полной силы на выход во второй секции подъема лапки (мс)	10-990	150		P50
6	Сигнал подаваемый на выход подъема лапки (%)	1-50	25	Периодический сигнал подаваемый на выход третьей секции подъема прижимной лапки (%)	P51
7	Время задержки пуска двигателя после опускания прижимной лапки (мс)	10-990	120	Отложенное время старта после опускания прижимной лапки.	P52
8	Выбор функции прижимной лапки при нажатии педали назад	0-2	1	0: ВЫКЛ 1: Подъем прижимной лапки осуществляется полным и 1/2 нажатием педали назад. 2: Подъем прижимной лапки осуществляется только полным нажатием педали назад.	P53

9	Время защиты от длительного подъема прижимной лапки (с)	1-60	10	Время, через которое лапка принудительно опускается, чтобы избежать перегрева шагового мотора.	P57
10	Сигнал подаваемый на выход подъема лапки. Секция 2. (%)	10-100	100		P95
11	Сигнал подаваемый на выход подъема лапки. Секция 1. (%)	5-40	20		P112
12	Рабочее время сигнала на выходе. Секция 1.	0-200	0		P113

Уплотнения в начале шва

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1		0-12	1	При значении параметра 0 функция уплотнения в начале шва отключается.	P108
2		0-5.0	0.5	Длина стежка	P99
3		100-2000	500	Скорость	P107
4		CW/CCW	CCW	Направление	P100

Уплотнение в конце шва

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1		0-12	1	При значении параметра 0 функция уплотнения в конце шва отключается.	P160
2		0-5.0	0.5	Длина стежка	P157
3		100-2000	500	Скорость	P158
4		CW/CCW	CCW	Направление	P159

Параметры обрезки нити

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Включение автоматической обрезки нити	ON/OFF	1		P38
2	Скорость при обрезке нити	100-500	260	Регулировка скорости двигателя во время цикла обрезки нити.	P49

3	Время работы при обрезке нити (мс)	10-990	200	Необходимое время работы электромагнита обрезки. Защита электромагнита от перегрева.	P54
4	Угол начала работы обрезки нити	0-300	50	Настройка угла обрезки (рассчитывается от 0 ° нижнего положения иглы).	P80
5	Угол начала возврата при обрезке	0-359	330		P82
6	Расстояние остановки после обрезки	10-100	20		P83
7	Полное время подачи сигнала на выход при обрезке (мс)	0-990	60		P84
8	Циклический сигнал на выход при обрезке (*10%)	1-10	7		P85
9	Время возвращения при обрезке(мс)	60-990	65	Время возврата устройства обрезки нити в исходное положение.	P110
10	Разрешение на переключение режим шток после обрезки	0-1	1	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P175

Параметры зажима нити

Параметры зажима нити							
No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание		Параметр	
1	Режим работы зажима нити	0-3	0	0: ВЫКЛ 1: Работа зажима нити при нажатии педали вперед. 2: Работа зажима нити при нажатии педали назад. 3: Работа зажима нити при нажатии педали вперед и назад.		P35	
2	Величина усилия зажима нити			0-10	6	0: ВЫКЛ 1-10: Чем больше значение, тем больше сила воздействия.	P37

Параметры ослабления натяжения нити

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Функции ослабления натяжения нити	0-1	1	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P36
2	Начальный угол ослабления натяжения нити	1-359	300	Начальный угол ослабления натяжения нити (рассчитывается от 0°).	P101
3	Угол отключения ослабления натяжения нити	1-359	340	Угол отключения ослабления натяжения нити (рассчитывается от 0°, должен быть больше значения параметра P101).	P102
4	Второй периодический сигнал на выход ослабления натяжения нити (%)	1-100	35		P103
5	Первый периодический сигнал на выход ослабления натяжения нити (%)	1-100	60		P211
6	Время подачи сигнала на выход ослабления натяжения нити	1-100	25		P212

Параметры шитья сегмента					
No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Скорость при тестировании	100-3000	2400		P60
2	Тест А	ON/OFF	OFF	Непрерывное тестовое шитье.	P61
3	Тест В	ON/OFF	OFF	Тест старт-стоп со всеми функциями.	P62
4	Тест С	ON/OFF	OFF	Тест старт-стоп с отключенными функциями.	P63
5	Время шитья в тесте	1-250	30		P64
6	Время паузы(остановки) в тесте	1-250	20		P65
Параметр плавного старта					
No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Скорость плавного старта	200-1500	1500		P07
2	Количество стежков плавного старта	1-15	2		P08
3	Функция плавного старта	ON/OFF	0	Эффективен в любом режиме.	P14
4	Скорость плавного старта на 1-м стежке	200-1500	400	Устанавливается скорость 1-го стежка при включенной функции плавного пуска шитья.	P90
5	Скорость плавного старта на 2-м стежке	200-1500	1000	Устанавливается скорость 2-го стежка при включенной функции плавного пуска шитья.	P91
6	Ограничение начальной скорости шитья 1-го стежка	0-3000	0	Функция отключена, если значение меньше 100.	P205
7	Ограничение начальной скорости шитья 2-го стежка	0-3000	0	Функция отключена, если значение меньше 100.	P206
8	Включение ограничения начальной скорости шитья	0-1	0	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P207
Параметры закрепки в прямом и обратном направлении.					
No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Скорость начальной закрепки	200-3000	1200		P04
2	Скорость конечной закрепки	200-3000	1200		P05
3	Выбор режима старта работы начальной закрепки	0-1	1	0: Управляется педалью, может быть остановлена и запущена по желанию. 1: При нажатии педали закрепка автоматически выполняется полностью.	P12
4	Выбор режима окончания работы начальной закрепки	CON/STP	CON	CON: После завершения начальной закрепки автоматически продолжается выполнение следующего действия. STP: После завершения начальной закрепки машина автоматически останавливается.	P13

5	Переключения на шитье в обратном направлении	0-1	1	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P15
6	Ограничение скорости при шитье в обратном направлении	0-3000	0	Функция отключена, если значение меньше 100.	P16
7	Угол компенсации при шитье в обратном направлении	0-30	15		P18
8	Угол компенсации	0-30	15		P19
9	Режим работы конечной закрепки	0-1	1	0: Управляется педалью, может быть остановлена и запущена по желанию. 1: При нажатии педали закрепка автоматически выполняется полностью.	P20
10	Допустимый угол швейного мотора для включения закрепки, после прохождения иглой НМТ.	0-180	70		P104
11	Допустимый угол швейного мотора при остановке для включения закрепки, после прохождения иглой НМТ.	0-180	120		P105
12	Шитье постоянным количеством стежков с начальной, конечной закрепкой и обрезкой нити	0-1	0	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P230

Параметры педали

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Регулировка кривой ускорения(%)	10-100	80	Настройка наклона кривой ускорения. Чем больше значение наклона, тем выше ускорение; чем меньше значение наклона, тем меньше ускорение.	P02
2	Режим работы педали	0-1	0	0: Стандартный режим; 1: Специальный режим	P11
3	Максимальная позиция педали при нажатии вперед	30-1000	580		P21
4	Начальное положение педали	30-1000	480		P22
5	Позиция педали для подъема лапки	30-1000	230		P23
6	Позиция педали для обрезки нити	30-500	110		P24
7	Величина ускорения при нажатии на педаль	0-40	10		P25
8	Чувствительность педали	0-20	12		P26
9	Время задержки включения функции при 1/2 нажатии педали назад (мс)	10-900	100		P93

Параметры шитья с различной длиной стежка.

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Переключение на вторую длину стежка	0-1	0		P111
2	Количество разрешенных циклов переключением длины стежка	1-5	2		P130

3	Длина первого стежка для верхнего ролика	0-5.0	3.0		P131
4	Длина второго стежка для верхнего ролика	0-5.0	2.8		P132
5	Длина третьего стежка для верхнего ролика	0-5.0	3.2		P133
6	Длина четвертого стежка для верхнего ролика	0-5.0	3.4		P134
7	Длина пятого стежка для верхнего ролика	0-5.0	3.6		P135
8	Ограничение разницы в длине стежка верхнего и нижнего ролика	0-2.0	1.0		P150
9	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика(1-2.0~2.0 стежок)	2.0~2.0	0.0		P151
10	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика(2-2.0~2.0 стежок)	2.0~2.0	0.0		P152
11	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика(3-2.0~2.0 стежок)	2.0~2.0	0.0		P153
12	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика(4-2.0~2.0 стежок)	2.0~2.0	0.0		P154
13	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика(5-2.0~2.0 стежок)	2.0~2.0	0.0		P155
14	Сброс (просто нажмите для подтверждения)				

Таблица расширенных параметров

Нажмите и удерживайте кнопку  , затем введите пароль, чтобы войти в интерфейс настройки расширенных параметров пользователя

No	Расширенный каталог выбора параметров				
1	Параметр главного вала				
2	Параметры роликов				
3	Параметры качания иглы				
4	Функции статистических данных				
5	Параметры зажима нити				
6	Параметры заправки в прямом и обратном направлении				
7	Параметры защиты				
8	Подъем прижимной лапки в начале шитья				
No	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Ограничение максимальной скорости	100-3000	2200		P68
2	Величина отклонения положения иглы	0			P71
3	Быстрая регулировка верхнего положения	0-359		Отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу «SET», чтобы сохранить текущее положение (значение) в качестве верхнего положения остановки иглы.	P72
4	Быстрая регулировка нижнего положения	0-359		Отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу «SET», чтобы сохранить текущее положение (значение) в качестве нижнего	P73

				положения остановки иглы.	
5	Регулировка угла швейного мотора			Считывание начального угла энкодера, заводская установка по умолчанию (значение параметра нельзя изменить вручную, случайное изменение приведет к неисправности или повреждению блока управления и двигателя).	P92
6	Максимальный ток швейного двигателя	0-16	7		P94
7	Пиковое значение тока блокировки швейного мотора (А)	0-16	7	Числовое значение*0,5+10.	P96
8	Время защиты блокировки мотора (с)	0-10	5		P97

Параметры роликов

No	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Диаметр верхнего ролика	10-99	28		P140
2	Передаточное отношение верхнего ролика	101-9999	2580		P141
3	Процентная компенсация для верхнего ролика	-100~1000	0		P142
4	Диаметр нижнего ролика	10-99	43		P143
5	Передаточное отношение нижнего ролика 1	101-9999	1663		P144
6	Передаточное отношение нижнего ролика 2	101-9999	2416		P145
7	Процентная компенсация для нижнего ролика	-100~1000	0		P146
8	Максимальный предел длины стежка	0.0-7.0	5.0		P123

Параметры качания иглы

No	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Угол шагового мотора качания иглы (0,1 градуса)	-1800~1800	0		P128
2	Коррекция нулевой точки шагового мотора качания иглы	-500~500	0		P129
3	Значение диапазона качания иглы	0-60	24		P147
4	Направление качания иглы	0-1	0	0: Положительное направление; 1: Отрицательное направление	P148

Функции статистических данных

No	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Верхнее предельное значение счетчика нижней нити (стежков) *10	0-9999	500		P166
2	Верхнее предельное значение счетчика сервисного обслуживания (10000 стежков) *10	0-9999	9000		P167

Параметры зажима нити

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Угол включения зажима нити при обрезке нити	5-359	100		P76
2	Угол отключения зажима нити при обрезке нити	5-359	270		P77
3	Угол включения зажима нити в начале шитья	5-359	100		P78
4	Угол отключения зажима нити в начале шитья	5-359	270		P79

Параметры прямого и обратного шитья

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Общая компенсация длины стежка при шитье вперед	-200~2000	0	Общая компенсация длины стежка при шитье вперед	P74
2	Общая компенсация длины стежка при шитье назад	-200~2000	0	Общая компенсация длины стежка при шитье назад	P75
3	Режим конечной закрепки при шитье по сегментам	0-2	0	0: Когда все сегменты шитья завершены, выполняется конечная закрепка. 1: Когда все сегменты еще не завершены, в середине шитья конечная закрепка и обрезка может быть выполнена нажатием педали назад в середине шитья. 2: Конечная закрепка и обрезка может быть выполнена нажатием педали назад в любом месте шитья.	P190

Параметры защиты

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Время защиты от длительного подъема прижимной лапки (с)	1-60	10	Время, через которое лапка принудительно опускается, чтобы избежать перегрева шагового мотора.	P57
2	Защитный выключатель машины	0-1	1	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P66
3	Значение перенапряжения по переменному току	500-1023	880	Установите порогового значения для срабатывания ошибки перенапряжения E01.	P89
4	Время защиты от длительного ослабления натяжения нити (с)	1-5	2	Время, через которое ослабление нити принудительно выключится, чтобы избежать перегрева электромагнита.	P98

Подъем прижимной лапки в начале шитья

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Подъем прижимной лапки в начале шитья	0-1	0	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P201

2	Угол включения подъема прижимной лапки в начале шитья	0-359	1		P202
3	Угол отключения подъема прижимной лапки в начале шитья	0-359	200		P203
4	Усилие подъема прижимной лапки в начале шитья	0-100	40		P204

Режим отладки машины.



✓ Шаг 1: Включите машину, нажмите кнопку , чтобы войти в интерфейс панели, выберите нужную модель, а затем перезагрузите (если выбранная модель с завода соответствует вашей, то в этой операции нет необходимости).

Далее войдите в регулировку настроек машины, проверьте, соответствуют ли передаточные числа верхнего и нижнего роликов передаточному числу механических настроек (если они не соответствуют, измените данные).

✓ Шаг 2: Щелкните параметр «Регулировка электронного угла мотора главного вала» и нажмите «Сохранить» после остановки двигателя.

✓ Шаг 3: Щелкните параметр «Быстрая регулировка верхнего положения» и вручную поверните шкив против часовой стрелки так, чтобы игла установилась в верхнее положение (фактическое положение остановки), и нажмите «Сохранить».

✓ Шаг 4: Сделайте так, чтобы широкий паз кулачка был обращен вверх, просто зафиксируйте соответствующий винт.

✓ Шаг 5: Установите качающийся игловодитель в нижнюю мертвую точку по центру игольного отверстия, зафиксируйте винт игловодителя.

✓ Шаг 6: Вернитесь к интерфейсу загрузки и нажмите кнопку , чтобы войти в интерфейс шитья.

Установите максимальную длину стежка и поверните шкив, чтобы проверить, находится ли игловодитель в пределах игольного отверстия (если нет, то нужно выполнить соответствующую регулировку).

✓ Шаг 7: Используйте бумагу для проверки размера длины стежка машины и синхронизации. (Если есть не совпадение, перейдите к расширенным параметрам ролика, чтобы соответствующим образом отрегулировать компенсацию верхнего и нижнего ролика)

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие Интеллектуальной одноигольной и двухигольной колонковой машины с 3-м продвижением Aurora A-888-1/2-AMH требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации. Поставщик не отвечает за недостатки в работе Интеллектуальной одноигольной и двухигольной колонковой машины с 3-м продвижением Aurora A-888-1/2-AMH, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - 12 месяцев.

15. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Интеллектуальная одноигольная и двухигольная колонковая машина с 3-м продвижением Aurora A-888-1/2-AMH соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/ЕС «Машины и механизмы», 2014/35/EU «Низковольтное оборудование», 2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:
ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А. Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru