



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОМЫШЛЕННЫЙ  
ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОВЕРЛОК  
**AURORA A-800DX-4/A-800DX-5**



тех.  
поддержка



[aurora.ru](http://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.

Благодарим вас за покупку промышленного высокоскоростного оверлока бренда Aurora.

### **ВНИМАНИЕ ▲**

При работе на промышленных 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 БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	5
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	6
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	6
7. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	7
8. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....	7
9. МОНТАЖ.....	7
10. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ.....	8
11. ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НОВОЙ МАШИНЫ.....	8
12. СМАЗКА И ДРЕНАЖ.....	8
13. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА.....	8
14. РУЧНАЯ СМАЗКА.....	9
15. СЛИВ И ДОЛИВКА МАСЛА.....	9
16. ЗАПРАВКА НИТИ.....	9
17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14).....	11
18. РУЧКИ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 15).....	11
19. КОНТРОЛЬ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16).....	12
20. КОНТРОЛЬ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 17).....	12
21. УПРАВЛЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТЬЮ (РИС. 18).....	12
22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19).....	13
23. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 20).....	13
24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 22).....	14
25. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 23).....	14
26. ЗАМЕНА ИГЛЫ (РИС. 24).....	14
27. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА (РИС. 26).....	15
28. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБРЕЗКИ (РИС. 27).....	15
29. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 28).....	16
30. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 29).....	17
31. УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30).....	17
32. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 31).....	17
33. РЕГУЛИРОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 32).....	18
34. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 33).....	18
35. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 34).....	18
36. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 35).....	18
37. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЕЙ (РИС. 37).....	19
38. ИГЛА И ПЕТЛИТЕЛЬ ЦЕПНОГО СТЕЖКА (РИС. 38).....	19
39. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (ОТБОЙНИКОВ) (РИС. 39).....	19
40. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ СТАЧИВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА (РИС. 40).....	20
41. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....	21
42. МЕТОД ИЗМЕНЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ.....	21
43. ЧАСТО ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НАСТРОЙКИ.....	22
44. ЧАСТЫЕ ПРОБЛЕМЫ И ИХ РЕШЕНИЕ.....	23
45. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	24
46. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	24

## 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

### Указания по безопасности

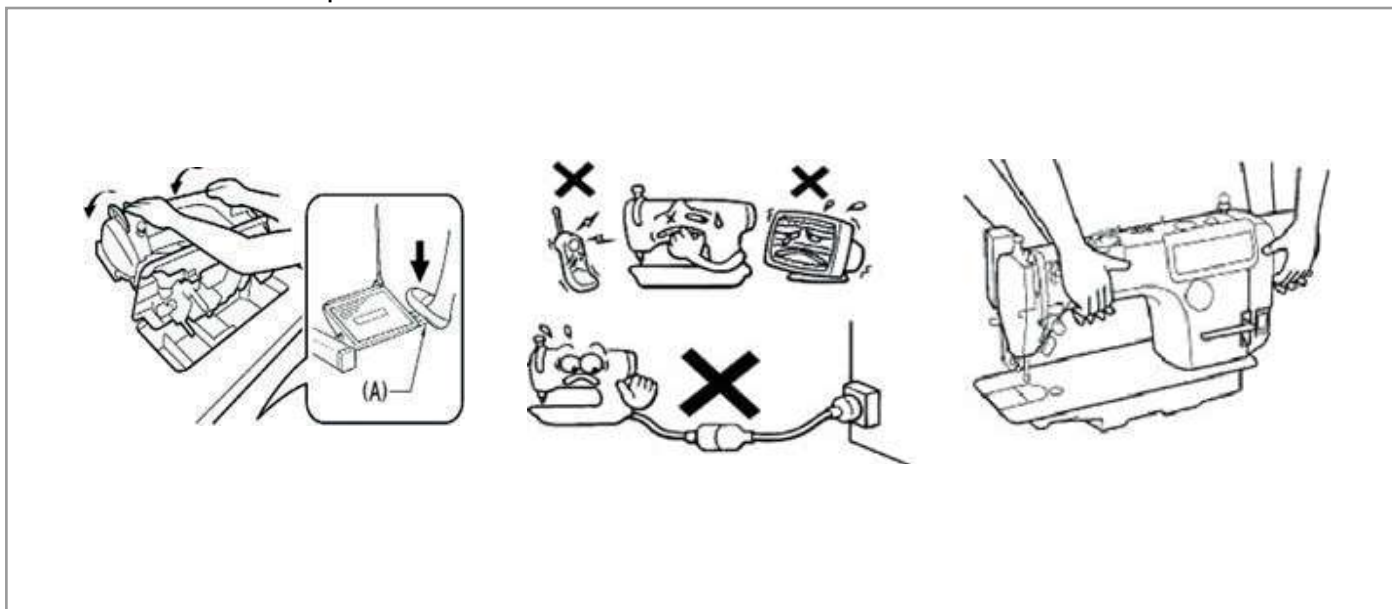
#### ВНИМАНИЕ

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

В случае попадания горючих веществ в швейную машину (голова, блок управления машины) немедленно обесточьте машину и обратитесь за помощью в официальный сервисный центр Aurora 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  $+35^{\circ}\text{C}$ . 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 Aurora 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 швейной 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.
- Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать, чтобы стол не мог сдвинуться с места во время работы.
- 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 не нормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Aurora 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 Aurora 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.

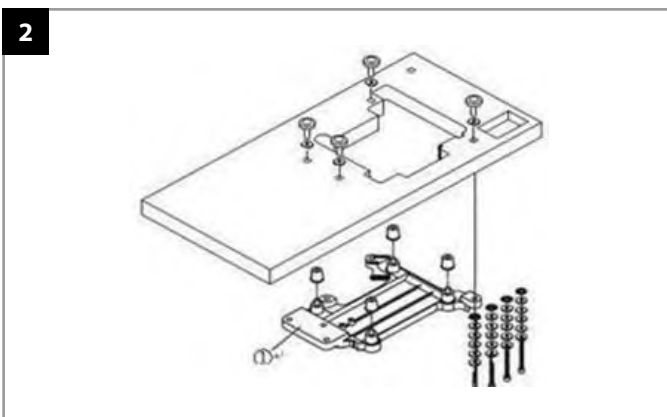
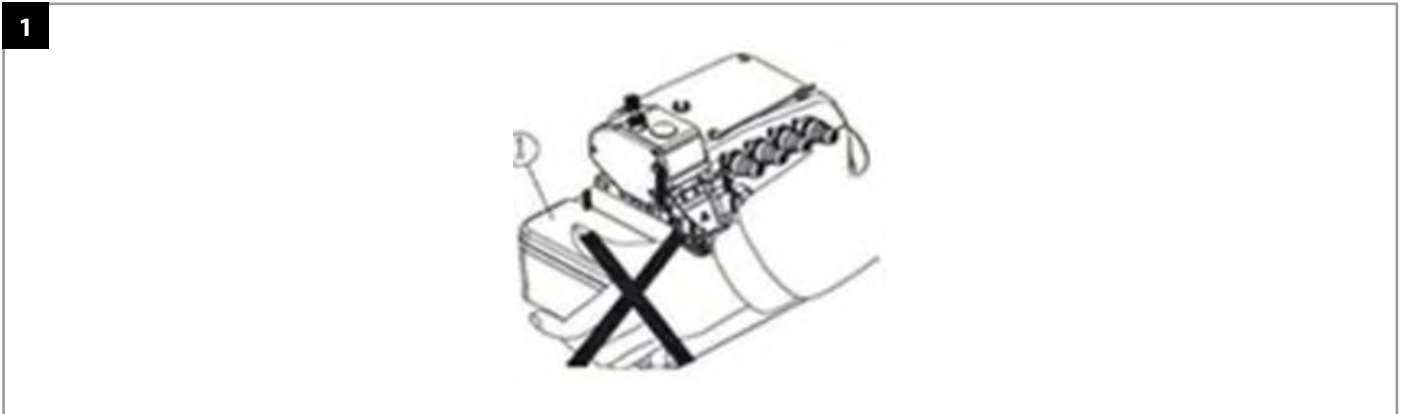
## 6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Наименование	A-800DX-4	A-800DX-5
Напряжение, частота	220В/50Гц	
Ширина обметки	7 мм	5,5 мм
Расстояние между иглами	2 мм	5 мм
Величина дифференциальной подачи	0,7 - 2 мм	
Длина стежка	до 4,6 мм	
Высота подъема лапки	7 мм	
Автоматическая смазка	+	
Максимальная скорость шитья	до 4500 об/мин	
Швейная игла	DCx27 #16 (№100)	DCx27 #18 (№110)
Габариты (ДхШхВ), мм	480x470x335	
Вес, кг	34	

## 7. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Промышленный двухигольный оверлок со встроенным мотором, автоматическим подъемом лапки, автоматическим началом и окончанием шитья, автоматической обрезкой нити. Предназначен для обметывания краев деталей швейных изделий из трикотажных, хлопчатобумажных, шерстяных, шелковых, льняных и синтетических материалов с одновременной обрезкой края.

## 8. УСТАНОВКА МАШИНЫ

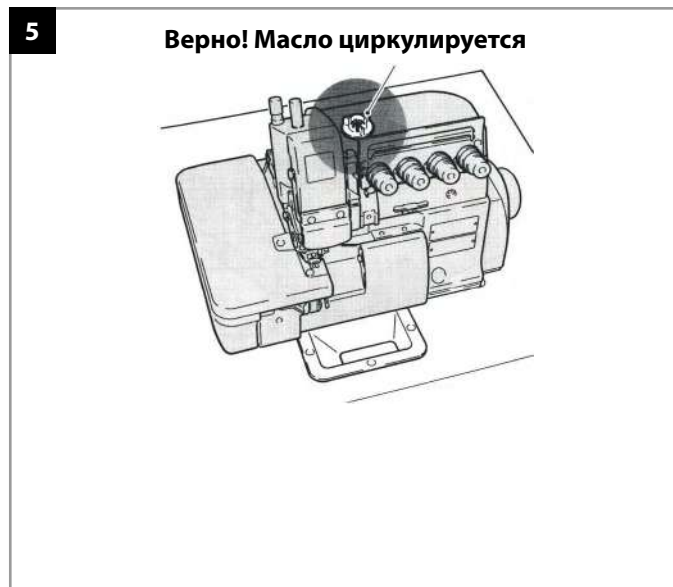
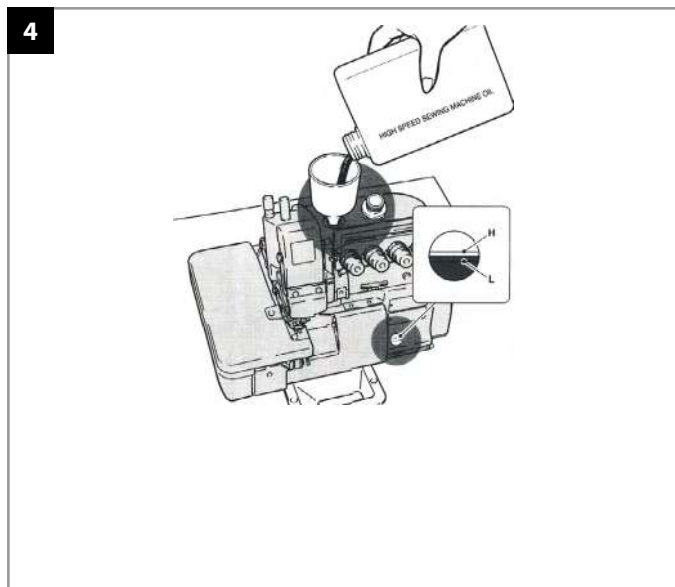


1. Пожалуйста, не устанавливайте швейную машину рядом с оборудованием, таким как телевизор, радио или беспроводной телефон. Или это оборудование будет испытывать электромагнитные помехи.
2. Провод должен быть вставлен на прямую в розетку. Если используется удлинитель, это может вызвать неисправность.

## 9. МОНТАЖ

1. Установка машины может выполняться только квалифицированным специалистом
2. Свяжитесь с вашим дилером или квалифицированным электриком для любых электрических работ, которые должны быть сделаны.
3. Установка должна выполняться двумя и более специалистами
4. Не подключайте шнур питания до завершения установки, машина может сработать, если педаль нажата по ошибке, что может привести к травме.
5. Держите машину обеими руками, когда наклоняете назад или возвращаете ее в исходное положение.

6. Если вы будете держать только одной рукой, вес машины может быть слишком большим, чтобы ее можно было удержать, и это может привести к физическим травмам человека.
7. При перемещении швейной машины, пожалуйста, не держите нижнюю часть крышки (Рис. 1).
8. Установите антивибрационную опорную алюминиевую пластину последовательно (Рис. 2).
9. Установите швейную головку на столешницу. Машина не должна касаться стола (Рис. 3)



## 10. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ

Шкив двигателя должен вращаться в направлении против часовой стрелки, если смотреть на машину сбоку со стороны двигателя.

## 11. ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НОВОЙ МАШИНЫ

1. В начале использования новой машины запустите ее на скорости 80% максимальной скорости в течение четырех недель. После четырех недель пожалуйста не запускайте машину на максимальной скорости до замены на новое смазочное масло.
2. Регулярно чистите машину и проводите техническое обслуживание, чтобы продлить срок службы машины.

## 12. СМАЗКА И ДРЕНАЖ

1. Залейте смазочное масло

Открутите винт и залейте прилагаемое смазочное масло из комплекта. По истечении 4 недель слейте старое масло и залейте вазелиновое. Закрутите винт после того, как индикатор будет между двумя отметками линий (Рис. 4).

## 13. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА

Для проверки циркуляции масла внутри машины, необходимо выставить максимально доступное кол-во оборотов на блоке управления машины и нажать на педаль. При максимальных оборотах в смотровом глазке будет струиться масло (Рис. 5).

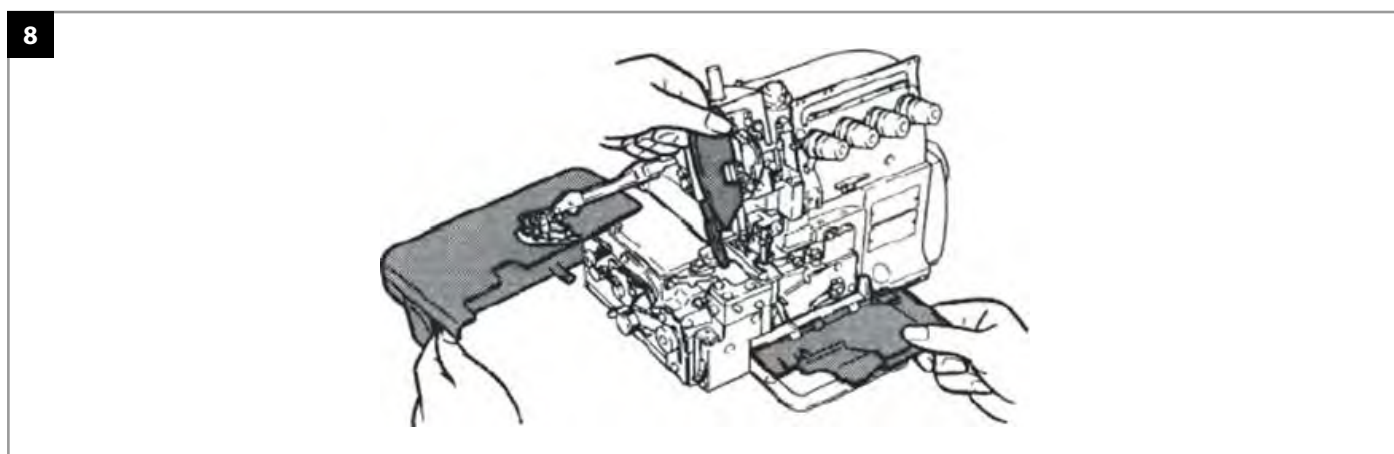
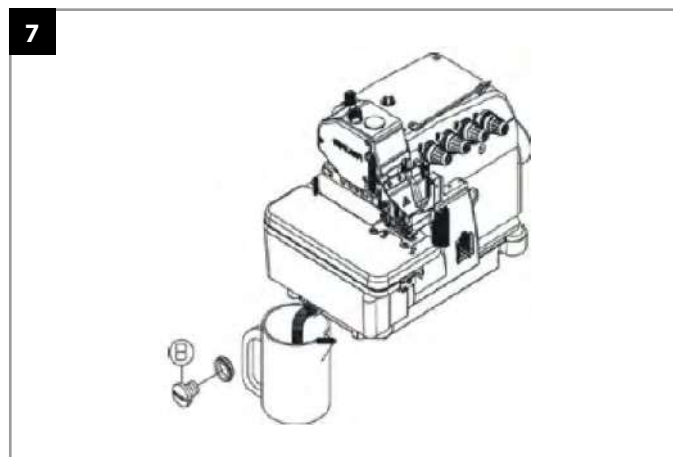
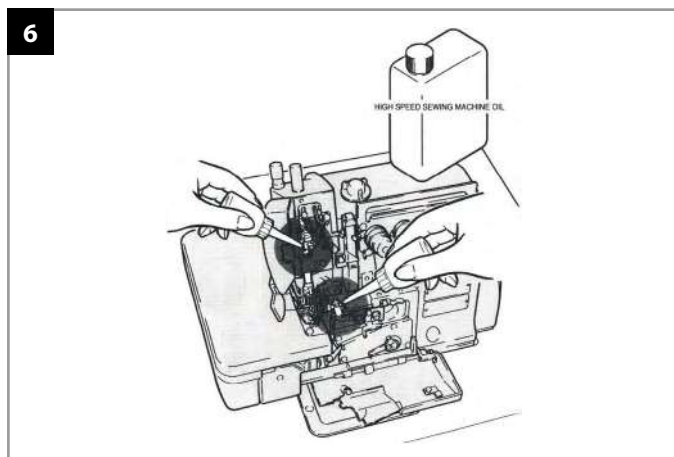


## 14. РУЧНАЯ СМАЗКА



Если машина запускается впервые или после продолжительной остановки, вручную добавьте 2-3 капли масла на участки (Рис. 6).

### ВАЖНО

Используйте масло для высокоскоростных швейных машин.



## 15. СЛИВ И ДОЛИВКА МАСЛА

1. Ослабьте винт  и слейте все масло, которое находится внутри масляного бака. Затем затяните винт .
2. Чтобы продлить срок использования, пожалуйста, замените масло после первых четырех недель, и затем заменяйте его каждые четыре месяца (Рис.7).

## 16. ЗАПРАВКА НИТИ

1. Откройте три крышки и отведите прижимную лапку (Рис. 8).
2. Свяжите узлами нити, заправленные в машину, и нити, которые будут использоваться (Рис. 9).
  - Только для трех ниток (Рис. 10).
  - Только для четырех ниток (Рис. 11).

- Только для пяти ниток (Рис. 12).
- Только для шести ниток (Рис. 13).

**1**

**Игольная нить**

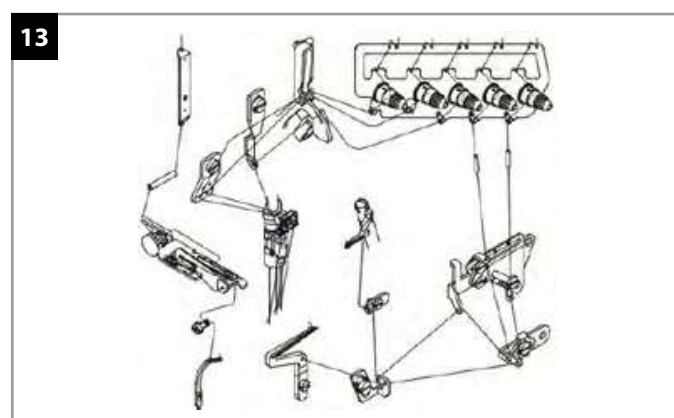
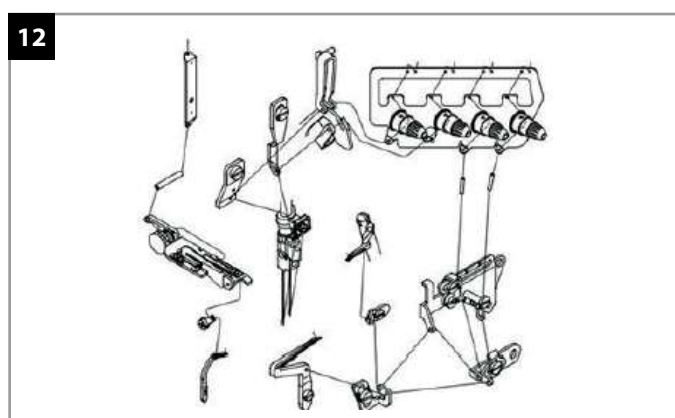
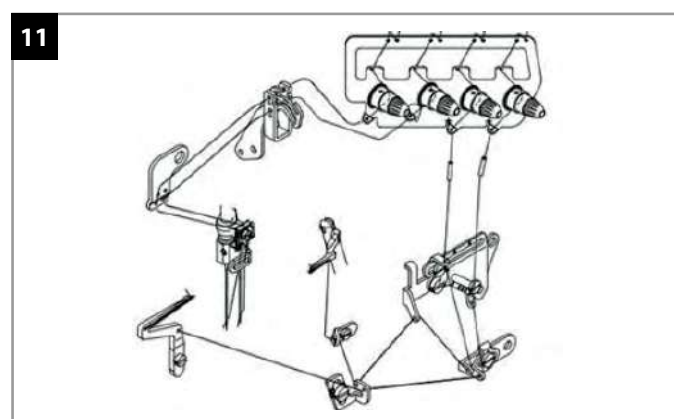
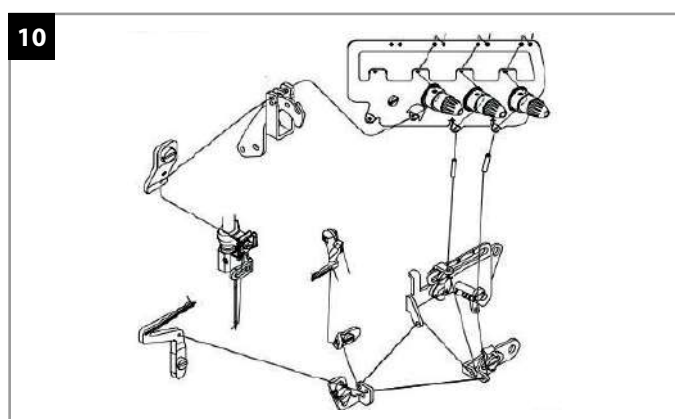
Аккуратно обрежьте узелки перед тем, как протянуть нить через игольное ушко.

**Нить петлителя**

Аккуратно обрежьте узелки после протяжки нити через отверстие петлителя..

Заправьте нити, так как это показано на рисунке.

Схема заправки нити

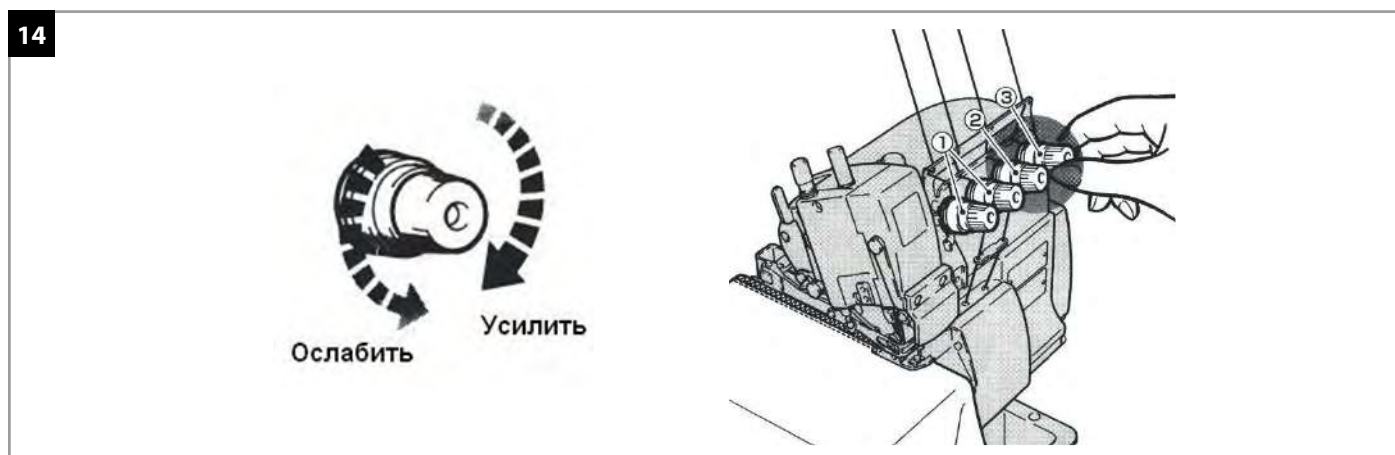


## 17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14)

Отрегулируйте натяжение нити с помощью натяжителя игольной нити ①, натяжителя нити верхнего петлителя ② и натяжителя нити нижнего петлителя ③.

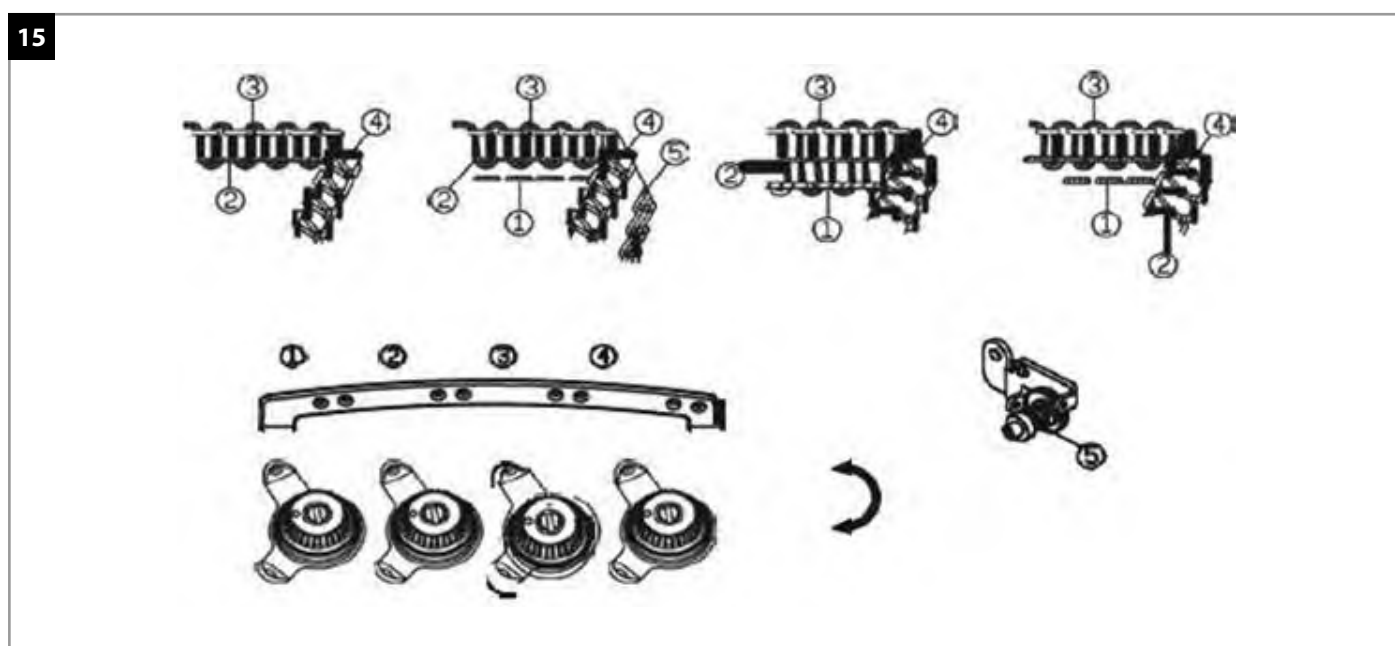
Натяжение нити должно быть отрегулировано в соответствии с типом и толщиной материала, длиной стежка, и шириной шва и т. д. В дополнении, отрегулируйте каждую ручку по часовой стрелке по отдельности. Поворот ручки по часовой стрелке увеличит натяжение нити. Поворот в противоположную сторону уменьшит натяжение нити.

(Рис. 14).



## 18. РУЧКИ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 15)

1. Первая регулировочная ручка ① контролирует двойную нить цепного стежка или левую оверлочную игольную нить.
2. Вторая регулировочная ручка ② управляет шовным фиксатором игольной нити.
3. Третья регулировочная ручка ③ управляет шовный фиксатор игольной нити.
4. Четвертая регулировочная ручка ④ управляет верхней нитью петлителя.
5. Пятая регулировочная ручка ⑤ управляет нижней нитью петлителя.

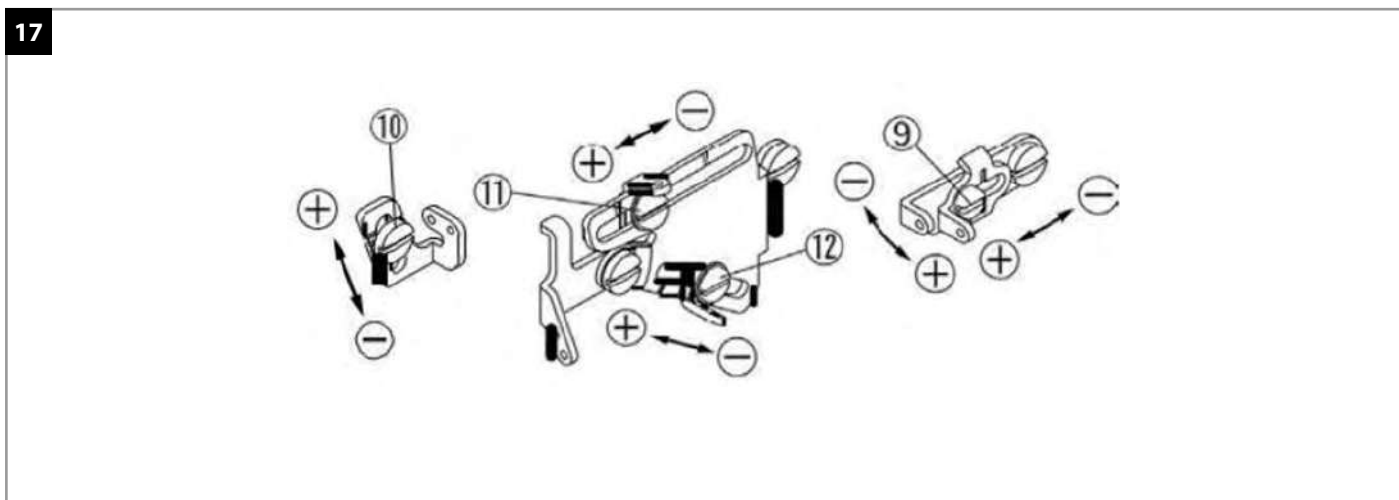
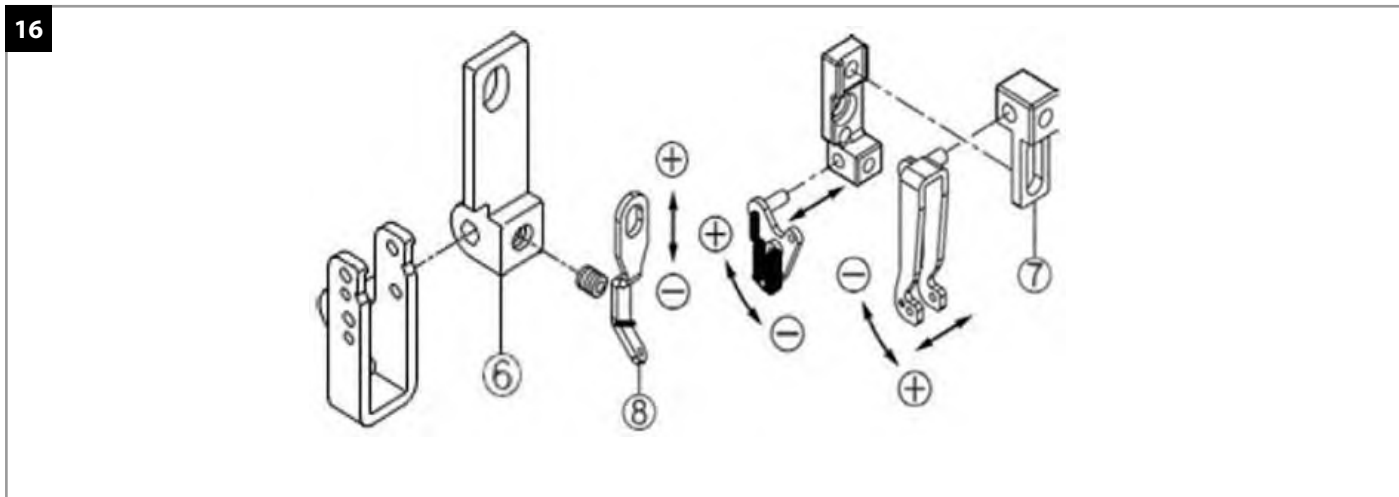


## 19. КОНТРОЛЬ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16)

1. При нестандартных швах, переместите заправочную часть 6 в самый низ, при шве 516 переместите заправочную часть 7, 8 в самый верх.
2. + означает увеличение объема выпуска нити.
3. - означает уменьшение выпуска нити.

## 20. КОНТРОЛЬ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 17)

1. При типе шва 503, 504, 505 и верхний петлитель находится в нижней точке, отрегулируйте ⑨ и ⑩ в положении +.
2. Отрегулируйте фиксированную пластину нитенаправителя, как сказано ниже: направление + для большей нити в швейном шве, направление - для меньшего количества нити в швейном шве.



## 21. УПРАВЛЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТЬЮ (РИС. 18)

1. Регулировка нижней нити при образовании нестабильной петли (нить слишком ослаблена или перетянута).
2. + означает увеличение количества нити во время шитья.
3. - означает меньшее количество нити во время шитья.

## 22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19)

Для регулировки давления прижимной лапки, вращайте установочный винт. Для формирования красивых и ровных стежков давление лапки должно быть максимально ослаблено.

## 23. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 20)

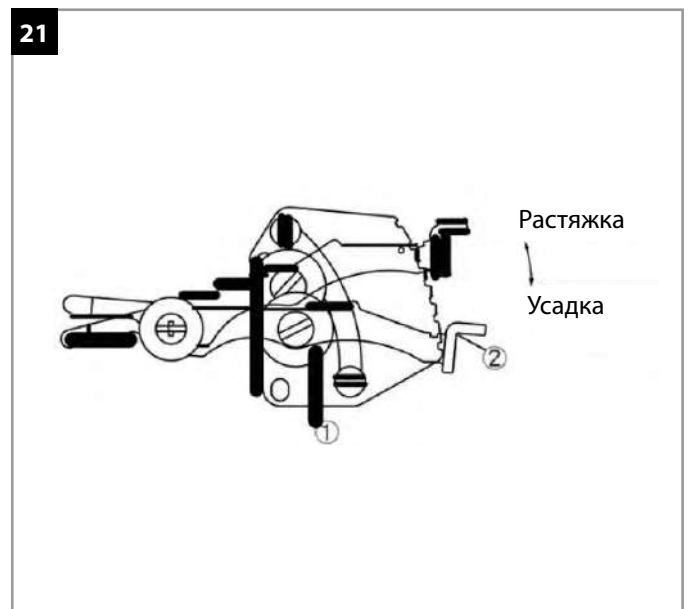
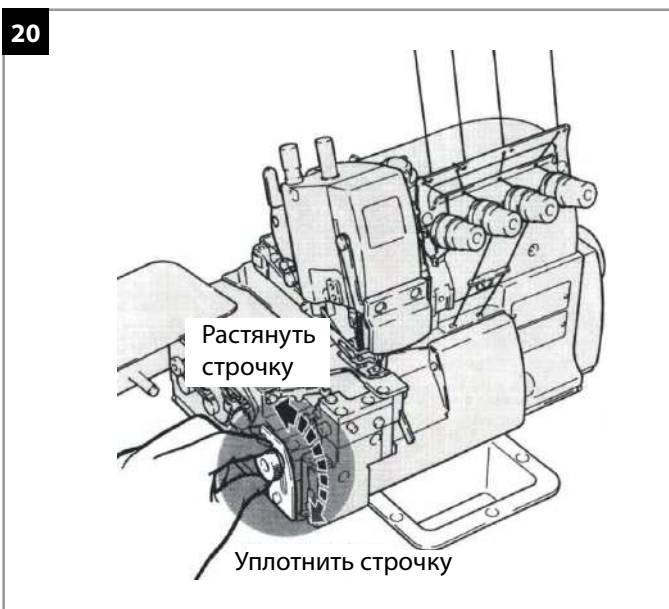
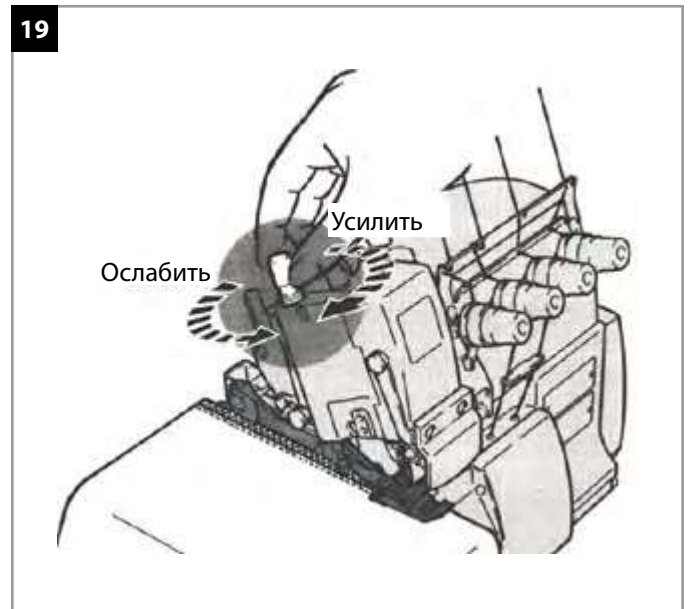
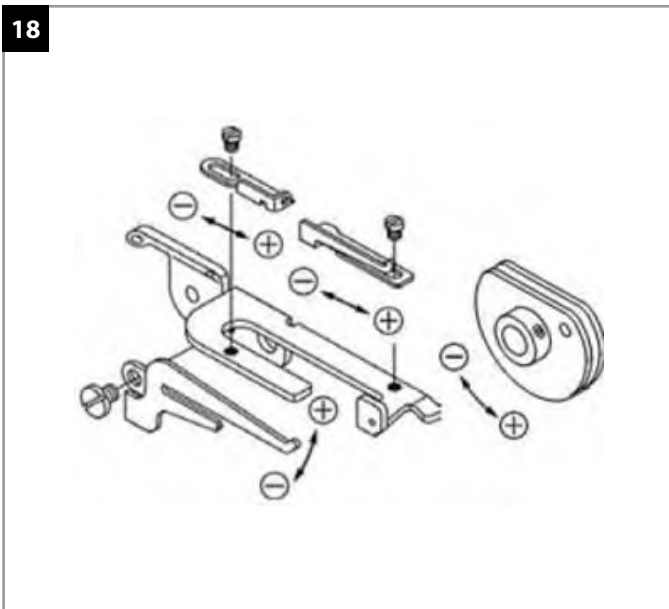
Ослабьте гайку и смещайте рычаг по направлению вверх и вниз для настройки требуемой величины дифференциальной подачи. По завершении регулировок затяните гайку.

Если ход основной зубчатой рейки больше чем ход дифференциальной зубчатой рейки, ткань будет растягиваться во время шитья.

В противном случае ткань будет сжиматься.

### Способы регулировки

Ослабьте регулировочный винт ①. Настройте регулировочный стержень 2 при движения вниз ткань сморщится, в то время как движение вверх будет расширять ткань. Затяните регулировочный винт ① после окончания регулировки (Рис. 21)



## 24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 22)

1. Удерживая кнопочный переключатель нажатым, вращайте маховик и найдите положение, при котором кнопочный переключатель продавливается глубже.
2. Удерживая кнопочный переключатель нажатым, вращайте маховик до тех пор, пока требуемое значение длины стежка на шкале не совпадет с риской.

### ВАЖНО ⚠

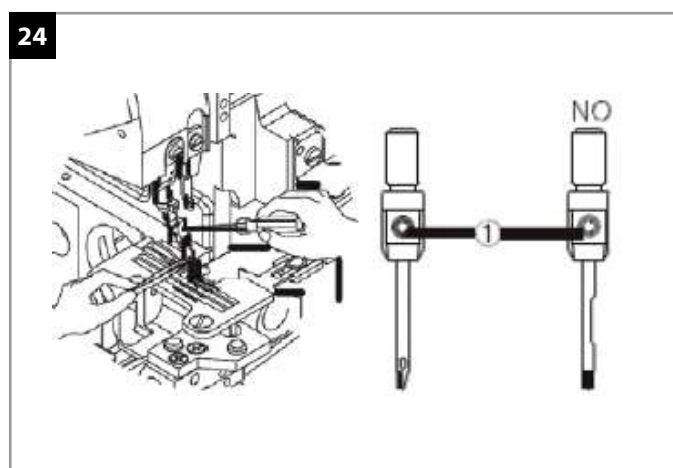
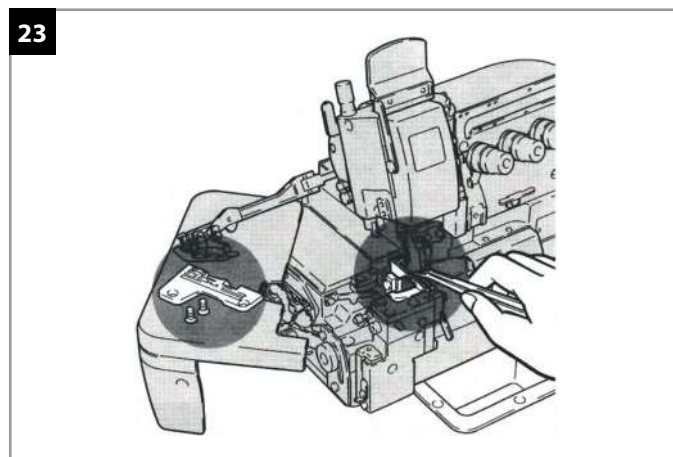
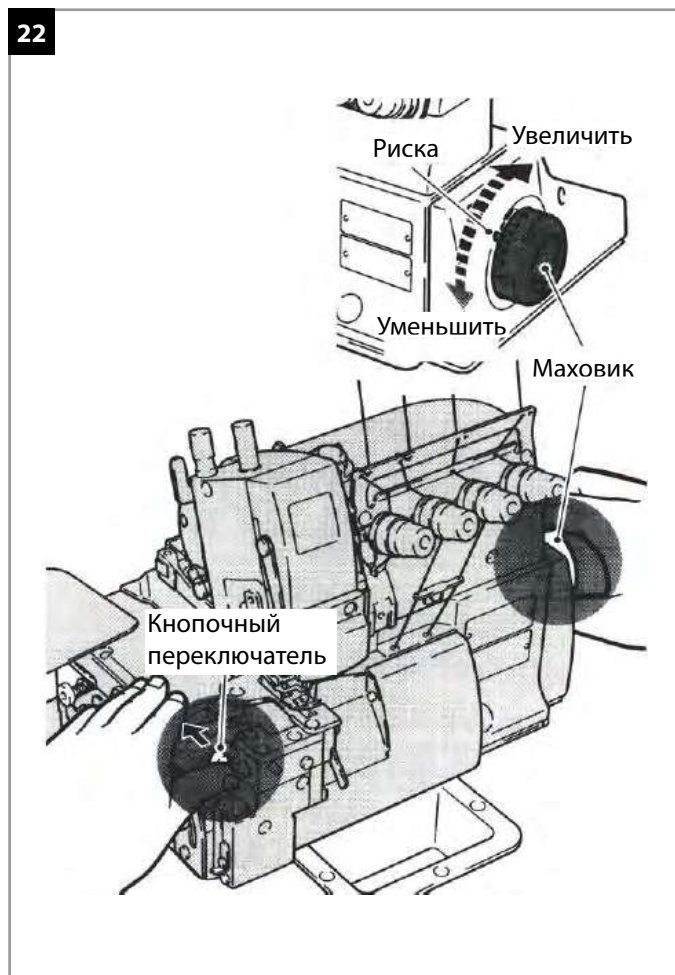
Регулировка длины стежка должна выполняться только по завершении настроек величины дифференциальной подачи.

## 25. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 23)

Регулярно очищайте прорезы в игольной пластине и между рядами зубчатой рейки.

## 26. ЗАМЕНА ИГЛЫ (РИС. 24)

1. Ослабьте винт 1 и снимите иглу.
  2. Вставляя новую иглу до самого конца, длинный паз должен быть обращен к вашей стороне. Затяните винт 1.
- Убедитесь, что короткий желобок иглы направлен назад.
  - Вставьте иглу на соответствующую глубину и плотно затяните винт. (Рис. 25)



## 27. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА (РИС. 26)

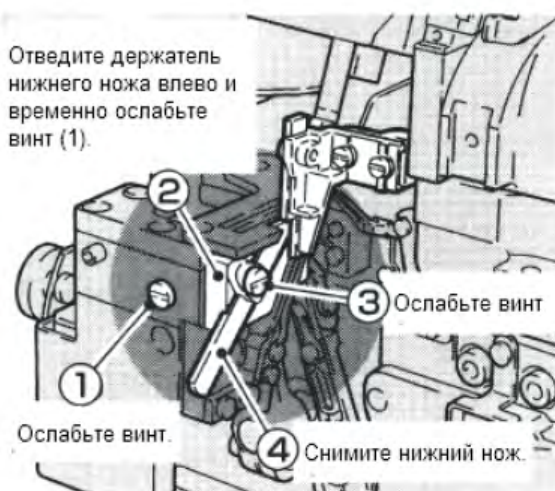
Следуйте инструкции на рисунке 26

## 28. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБРЕЗКИ (РИС. 27)

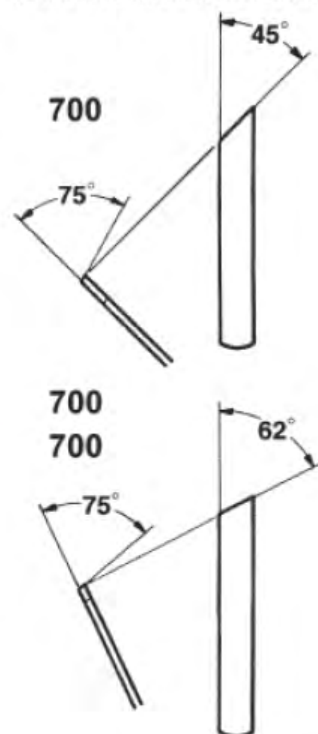
1. Поверните шкив, чтобы переместить верхний триммер в положение нижней мертвой точки.
2. Ослабьте винт ① и сдвиньте нижний держатель триммера ② влево, а затем немного затяните винт ①.
3. Ослабьте винт ③ и сдвиньте верхний держатель триммера влево или вправо до достижения желаемой ширины. Затем затяните винт ③.
4. Ослабьте винт ①, чтобы вернуть нижний держатель триммера ② влево или вправо до достижения, когда триммер сможет обрезать нить, и затем затяните винт

26

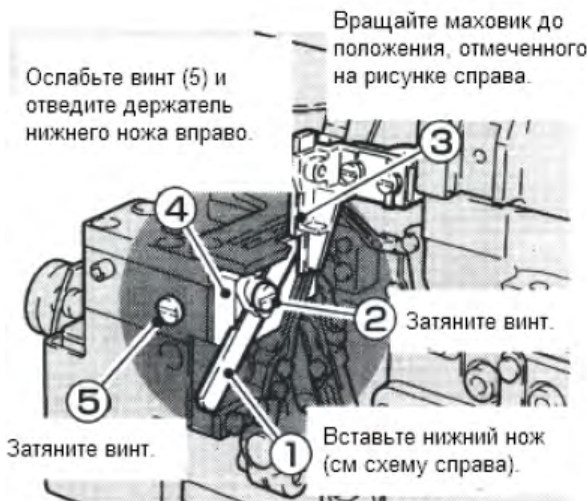
### Удаление нижнего ножа



### Правильный угол для заточки нижнего ножа



### Замена нижнего ножа



Уровень А = Уровень В

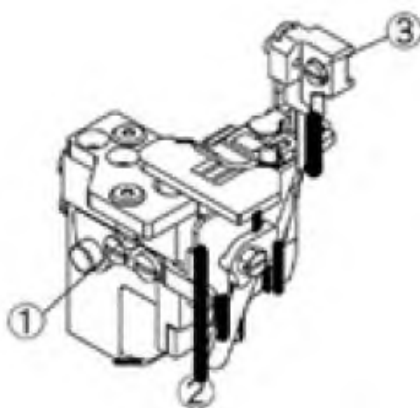
Проверьте движение ножа.

## 29. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 28)

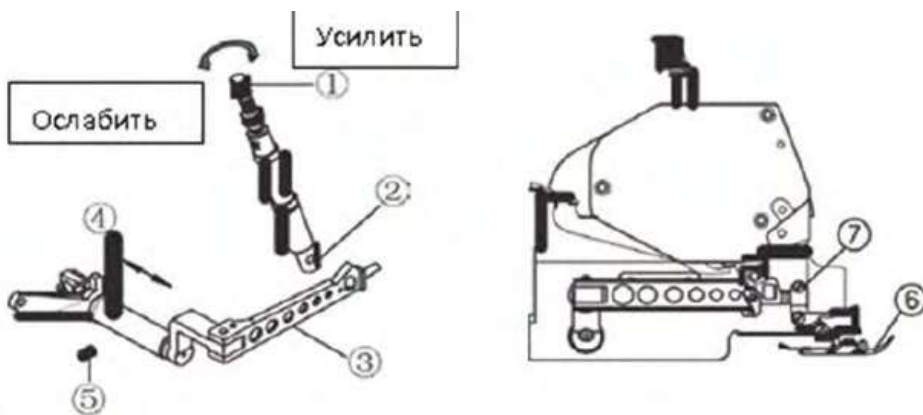
### Регулировка положение прижимной лапки.

1. Освободите прижимную пружину ① прижимной лапки и винт ⑦ прижимной лапки.
2. Переместите прижимную лапку ⑥ так, чтобы канавка прижимной лапки могла совмещаться с канавкой игольной пластины. Нижняя часть лапки должна стоять ровно на игольной пластине, после этого затяните винт ⑦.
3. Ослабьте винт ⑤ и сдвиньте ④ влево так, что ③ может соответствовать ② и ② мог двигаться плавно вверх и вниз. Затем затяните винт ⑤.
4. Чтобы настроить правильное давление: поворачивая винт ① по часовой стрелке вы можете увеличить давление, поворачивая против часовой стрелки понизит давление.

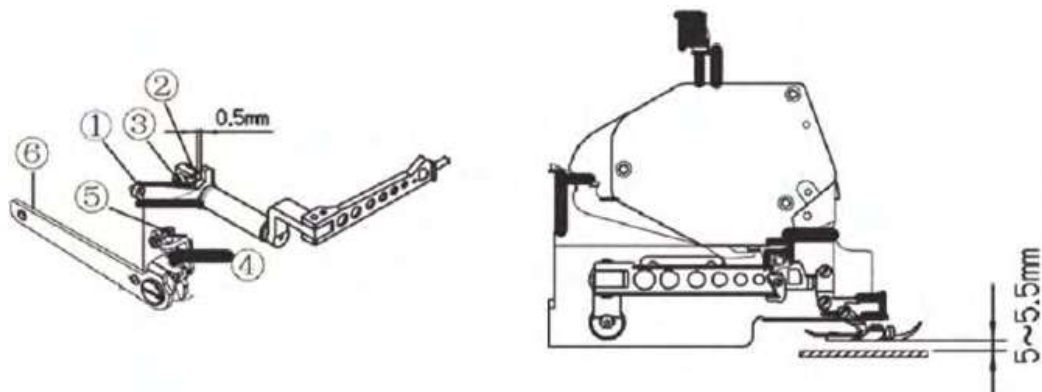
27



28



29





### 30. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 29)

1. Поверните маховик, чтобы переместить зубчатую рейку в нижнее положение, пока она не окажется под игольной пластиной, низ прижимной лапки должен касаться игольной пластины. Ослабьте винт ④, нажмите на тягу, выставьте подъем лапки 5 ~ 5,5 мм. Отрегулируйте винт ⑤ и зафиксируйте винт ④.
2. Должен быть зазор 1 мм между тягой ① и неподвижным кронштейном ②, который можно отрегулировать слегка ослабив винт ③.
3. После всех приведенных выше настроек, пожалуйста затяните винт 3. (рис. 29)

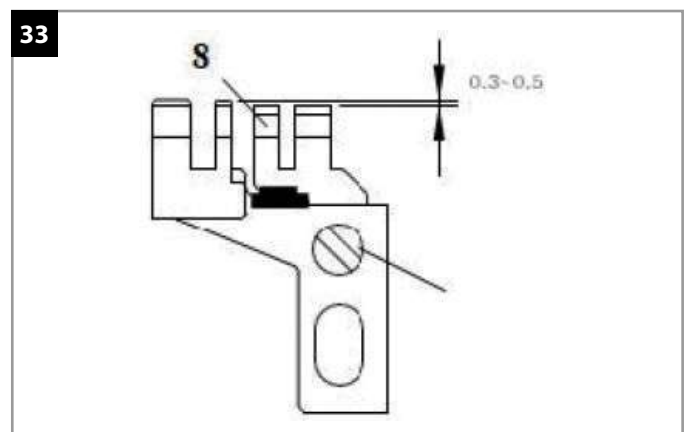
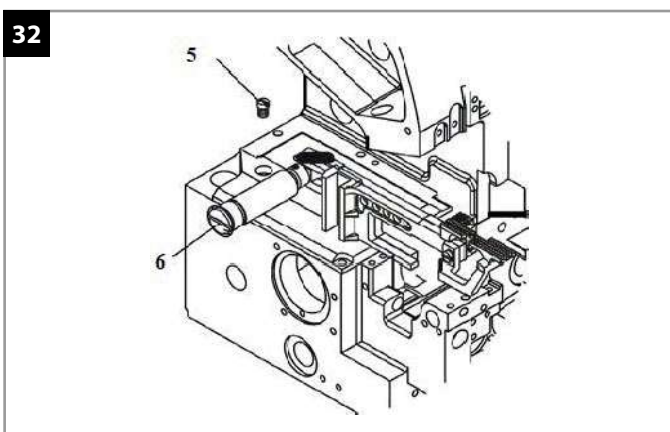
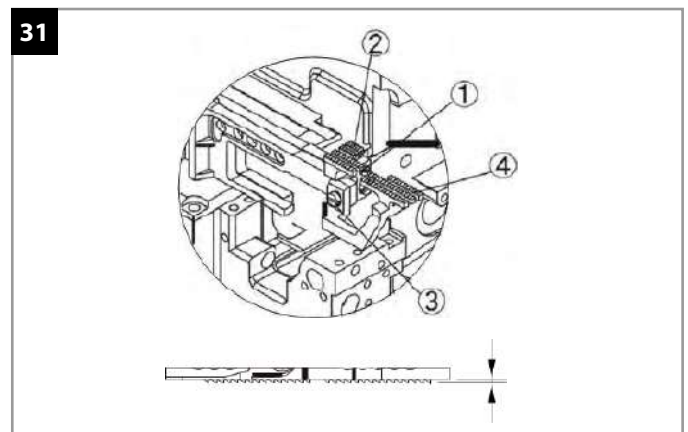
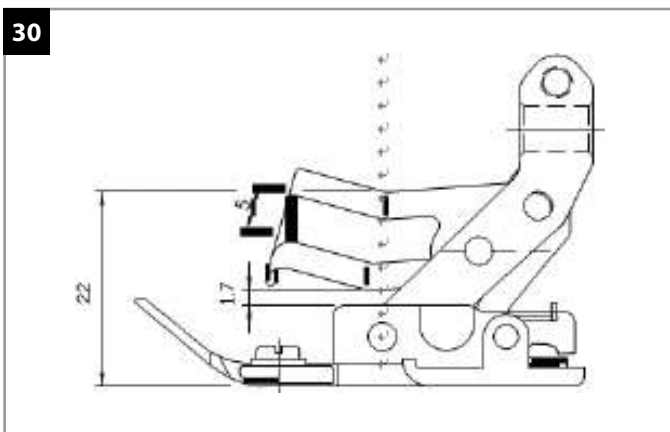
### 31. УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30)

Для безопасности всех операторов это устройство запрещено разбирать

### 32. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 31)

**Регулировка высоты зубчатой рейки.**

1. Поверните маховик, чтобы поднять зубчатую рейку на высшую точку игольной пластины.
2. Ослабьте винт ① и переместите заднюю зубчатую рейку ② вверх и вниз для того, чтобы зубчатая сторона встала над игольной пластиной около 0,9 ~ 1,1 мм. Затем затяните винт ①.
3. Ослабьте винт ③ и переместите переднюю зубчатую рейку вверх и вниз для того, чтобы зубчатая сторона встала над игольной пластиной около 0,9 ~ 1,1 мм. Затем затяните винт ③.



### 33. РЕГУЛИРОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 32)

1. Во время работы зубчатая сторона рейки должна держаться параллельно поверхности игольной пластины.
2. Для регулировки ослабьте винт ⑤ и поверните регулировочный вал ⑥. Не затягивайте винт ⑤ до тех пор, пока зубчатая сторона рейки не встанет в горизонтальное положение

### 34. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 33)

Высота вспомогательной зубчатой рейки должна быть на 0,3 ~ 0,5 мм ниже основной зубчатой рейки. Регулировка выполняется ослаблением винта ⑧.

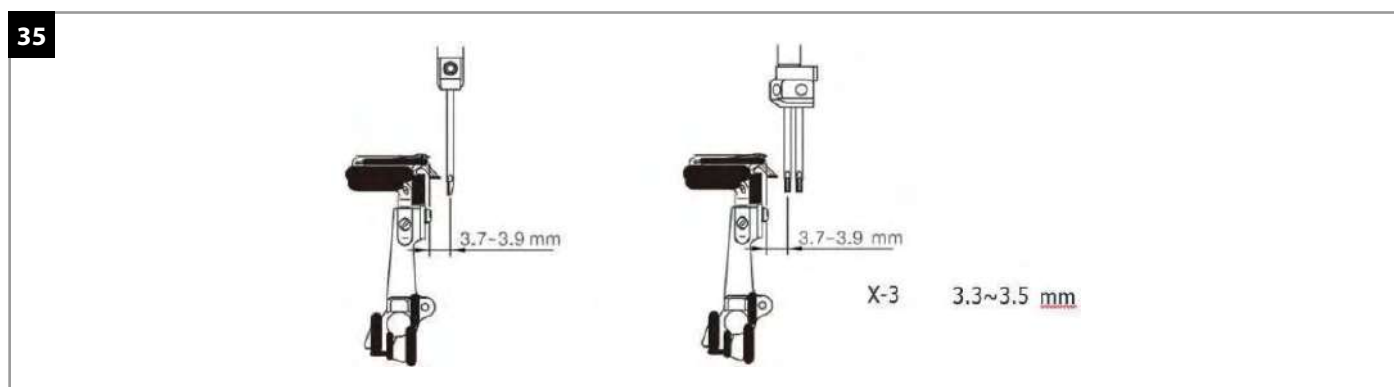
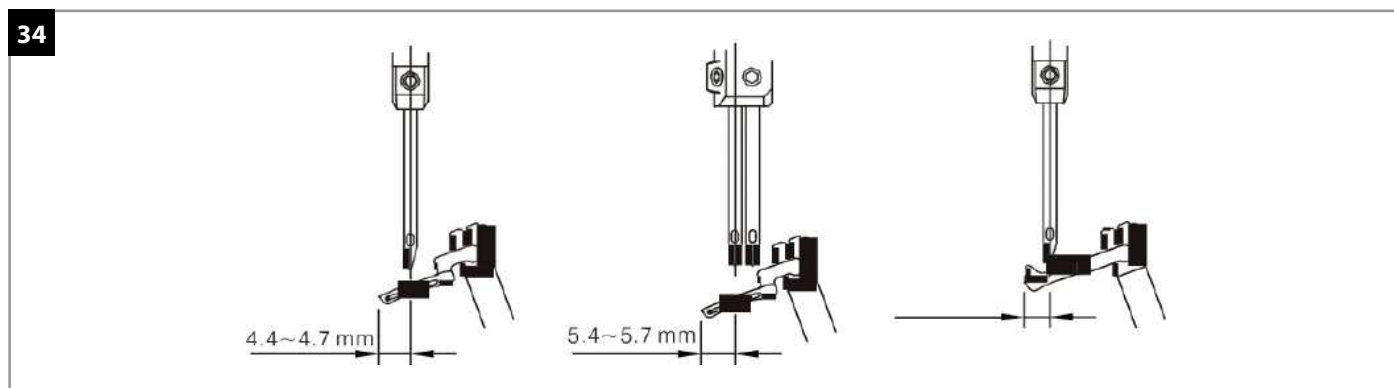
### 35. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 34)

Когда верхний петлитель движется к левой точке, расстояние от кончика петлителя до центра иглы составляет 4,4 ~ 4,7 мм. Для модели с двойной иглой, расстояние от кончика петлителя к центру левой иглы 5,4 ~ 5,7 мм

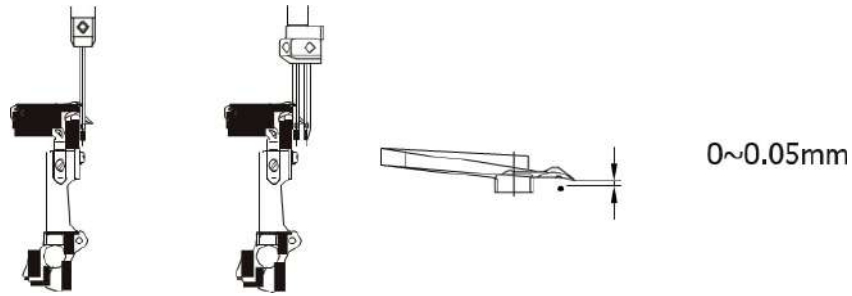
### 36. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 35)

Когда нижний петлитель движется к левой точке, расстояние от кончика петлителя и центра иглы должно быть около 3,7 ~ 3,9 мм. Для моделей с двойной иглой, расстояние должно измеряться от кончика нижнего петлителя до центра левой иглы.

Когда нижний петлитель движется вправо к линии центра иглы (используйте левую иглу в стандартной комплектации, когда это двухигольная модель), зазор между ними должен быть 0 ~ 0,05 мм. (Рис. 36)



36



### 37. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЕЙ (РИС. 37)

Когда верхний и нижний петлитель пересекаются, они должны быть как можно ближе. Так или иначе, петлители не должны касаться или сталкиваться с друг с другом. Зазор ① составляет 0,1 ~ 0,3 мм, а зазор 2 составляет 0,35 ~ 0,65 мм. Когда игла находится в самой нижней точке, расстояние между передним предохранителем иглы и иглой должно составлять 0,1 – 0,2 мм (Рис. 37.)

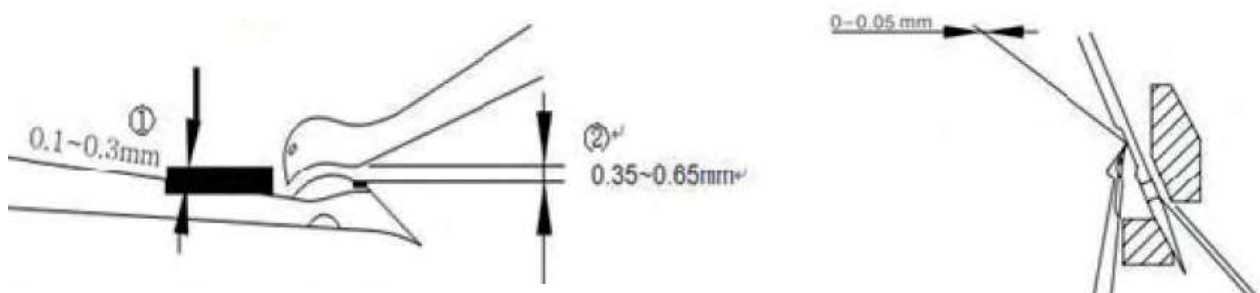
### 38. ИГЛА И ПЕТЛИТЕЛЬ ЦЕПНОГО СТЕЖКА (РИС. 38)

Когда петлитель цепного стежка перемещается до конца в левую точку, расстояние от кончика петлителя цепного стежка к линии центра иглы составляет 1,6 ~ 2,3 мм.

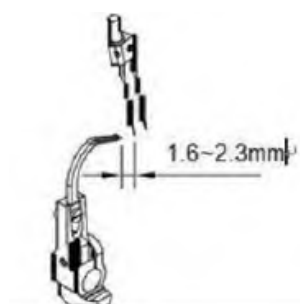
### 39. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (ОТБОЙНИКОВ) (РИС. 39)

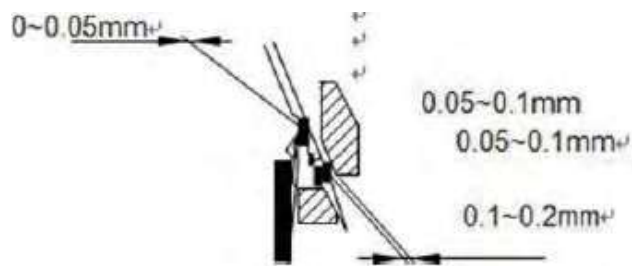
1. Когда нижний петлитель перемещается слева направо к центральной линии иглы (когда это модель с двойной иглой, это означает левая игла), зазор от иглы до заднего предохранителя иглы составляет 0 ~ 0,05 мм.
2. Когда нижний петлитель перемещается слева направо к центральной линии иглы, передняя защита иглы составляет 0,1 ~ 0,2 мм.

37



38





#### 40. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ СТАЧИВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА (РИС. 40)

Движение стачивающего петлителя имеет продолговатую форму. Когда разница измененных номеров игл слишком большая, или если необходимо отрегулировать переднее/заднее движение петлителя, пожалуйста, выполните приведенные ниже шаги для настройки.

1. Откройте крышку на задней стороне машины.
2. Ослабьте немного винт ③.
3. Поверните винт ② для регулировки. Чтобы увеличить количество движения, поверните в направлении +. Для уменьшения количества движения, поверните в направлении -.
4. Затяните винт ③ после регулировки.
5. Затем закройте крышку

## 41. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

### Диаграмма кнопок системы



№	Кнопка	Описание функционала
1	 Кнопка меню	Эта кнопка имеет два применения: первое - это вход в меню параметров. Второе - это изменение позиционирования иглы. Если горит лампа вверху, это означает верхнее положение иглы, если горит лампа внизу, это означает нижнее положение иглы. Если обе лампы выключены, это означает, что нет положения иглы.
2	 Подтверждение	Кнопка подтверждения параметра
3	 «-» Кнопка уменьшения	Уменьшение
4	 «+» Кнопка увеличения	Увеличение
5		В данной модели не активна
6	 Переключение лапки	В данной модели не активна

## 42. МЕТОД ИЗМЕНЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ

### Пример: как изменить направление вращения двигателя?

1. Включите питание.
2. Удерживайте клавишу «P», и одновременно нажмите клавишу «+».
3. На экране появится P-00.
4. Нажмите клавишу «+», чтобы отобразить P-02 (P-02 представляет собой параметры направления вращения двигателя, как указано в таблице стандартных параметров).
5. Нажмите клавишу «P», чтобы отобразить «1».
6. Нажмите клавишу «-», чтобы изменить «1» на «0» (где «1» представляет собой **направление** по часовой стрелке, на «0» - направление против часовой стрелки, как указано в таблице стандартных параметров).
7. Нажмите клавишу «OK» для подтверждения настроек параметров и выхода из меню.

**Для восстановления заводских настроек:**

1. Нажмите и удерживайте клавишу P.
2. Удерживая клавишу P, нажмите клавишу «+».
3. На экране появится P-00.
4. Затем удерживайте клавишу «S» несколько секунд. Это действие восстановит заводские настройки.

**ВНИМАНИЕ ⚠**

Сброс до заводских настроек без согласования с поставщиком, может привести к отказу от предоставляемых гарантийных обязательств.

**43. ЧАСТО ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НАСТРОЙКИ**

**ВНИМАНИЕ ⚠**

Часто используемые настройки

Машина имеет большее количество параметров .

Они не предназначены для обычных пользователей и технического персонала, их изменение может привести к поломке машины.

Изменение параметров без согласования с поставщиком, может привести к отказу от предоставляемых гарантийных обязательств.

№	Код	Наименование	Диапазон регулировки	Заводские настройки	Другое
2	P-02	Направление оборотов	0 - против часовой, 1 - по часовой	1	
3	P-03	Угол наклона иглы	6-18 градусов	12	
4	P-04	Скорость начала шитья	200-800	250	
6	P-06	Шитье фиксированным кол-вом стежков	0-999	0	
7	P-07	Не используется			
8	P-08	Не используется			
9	P-09	Не используется			
10	P-10	Автоматический прогон для очистки	Измените 0 на 1 и нажмите S, чтобы сохранить	0	Отключить электричество, чтобы остановить
11	P-11	Время начала поднятия лапки	0-2000ms	0	
12	P-12	Время защиты подъема лапки	1-120s	4s	
16	P-16	максимальная скорость	200-5000	5000	
18	P-19	Стежки плавного старта	0-15	0	0: Отключение функции, 1-15: Включение плавного запуска и установка числа стежков (действительно при позиционировании иглы в верхнем положении).
19	P-20	Скорость плавного старта	200-3500	800	

**ПРИМЕЧАНИЕ** ▲

Начальное значение (Заводские настройки) параметров приведено только для справки, а фактическое значение параметров может отличаться в зависимости от модели.

**44. ЧАСТЫЕ ПРОБЛЕМЫ И ИХ РЕШЕНИЕ****ВНИМАНИЕ** ▲

Часто используемые настройки

Машина имеет большее количество параметров .

Они не предназначены для обычных пользователей и технического персонала, их изменение может привести к поломке машины.

Изменение параметров без согласования с поставщиком, может привести к отказу от предоставляемых гарантийных обязательств.

№	Код ошибки	Содержание	Ошибка может иметь несколько возможных причин
1	Er01:	Отсутствует сигнал стоп	Вилка обнаружения сигнала не вставлена. Датчик находится слишком близко к намагниченной меди (1-1,5 мм).
2	Er02:	Система не находит котроллер	Вилка устройства управления скоростью не вставлена. Провод контроля скорости поврежден
3	Er03:	Ошибка холл-датчика или фазы	Неверная фаза у 9-проводного контакта. Мотор установлен неверно. Холл-датчик поврежден.
4	Er04:	Защита от блокировки вращения	Перегрузка мотора. Четыре провода, соединяющие мотор и электро-контроль, имеют плохой контакт.
5	Er05:	Защита оборудования от перенапряжения	Перегрузка мотора. Провод сигнала поврежден.
6	Er07:	Ошибка при последовательной передаче данных (по коммуникационному порту)	На дисплее панели отсутствует сигнал.

## 45. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



Поставщик гарантирует соответствие промышленного высокоскоростного оверлока модели Aurora A-800DX-4/A-800DX-5 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе промышленного высокоскоростного оверлока модели Aurora A-800DX-4/A-800DX-5, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - **12 месяцев**.

## 46. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРОМЫШЛЕННЫЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОВЕРЛОК AURORA A-800DX-4/A-800DX-5 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	<p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»</p>
	<p>Продукция изготовлена в соответствии с Директивами</p> <p>2006/42/ЕС «Машины и механизмы»,</p> <p>2014/35/EU «Низковольтное оборудование»,</p> <p>2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»</p>

**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](http://aurora.ru)