



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РУКАВНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ОКАНТОВКИ

AURORA A-1335B -LG/1335B-D-LG



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.

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	3
2. МОНТАЖ ГОЛОВЫ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	4
3. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН	4
4. ЗАПРАВКА НИТИ/РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ.....	2
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	3
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА.....	3
7. СМАЗКА	3
8. СМАЗКА НОСИКА ЧЕЛНОКА.....	4
9. СМАЗКА ГОЛОВКИ СТАНКА	5
10. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ	5
11. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ	6
12. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛЫ И ИГОЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ	7
13. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕГО ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА	7
14. ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА	8
15. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.	8
16. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕЙ ПОДАЧИ	9
17. ОСЛАБЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ.....	10
18. НАМОТЧИК ШПУЛИ	10
19. РЕГУЛИРОВКА КУЛАЧКА ОБРЕЗКИ НИТИ.....	10
20. РЕГУЛИРОВКА ПОДВИЖНОГО НОЖА/НЕПОДВИЖНОГО НОЖА	11
21. ОКАНТОВКА ДЛЯ ПОДКЛАССА LG	12
22. ОЧИСТКА РАБОЧЕГО МЕСТА	12
23. ЭЛЕКТРОННЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ (ДЛЯ МОДЕЛИ A-1335B-D-LG).....	12
24. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	17
25. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	17

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Ввод машины в эксплуатацию рекомендуется производить только после внимательного ознакомления с прилагаемым руководством по эксплуатации и при наличии обслуживающего персонала, прошедшего специальный курс обучения!

Перед вводом швейной машины в эксплуатацию необходимо ознакомиться с инструкциями по технике безопасности и руководством по эксплуатации двигателя швейной машины!

Соблюдать все инструкции по технике безопасности для данных типов машин!

Машина должна использоваться только по назначению и при наличии защитных устройств; при этом необходимо соблюдать все надлежащие предписания по технике безопасности.

При замене швейного оборудования (как например, иглы, лапки, задвижной пластинки, двигателя ткани и шпульки), при заправке нити, а также в процессе проведения обслуживающих и ремонтных работ швейная машина должна быть выключена либо при помощи основного выключателя, либо отключением сетевого штекера от розетки!

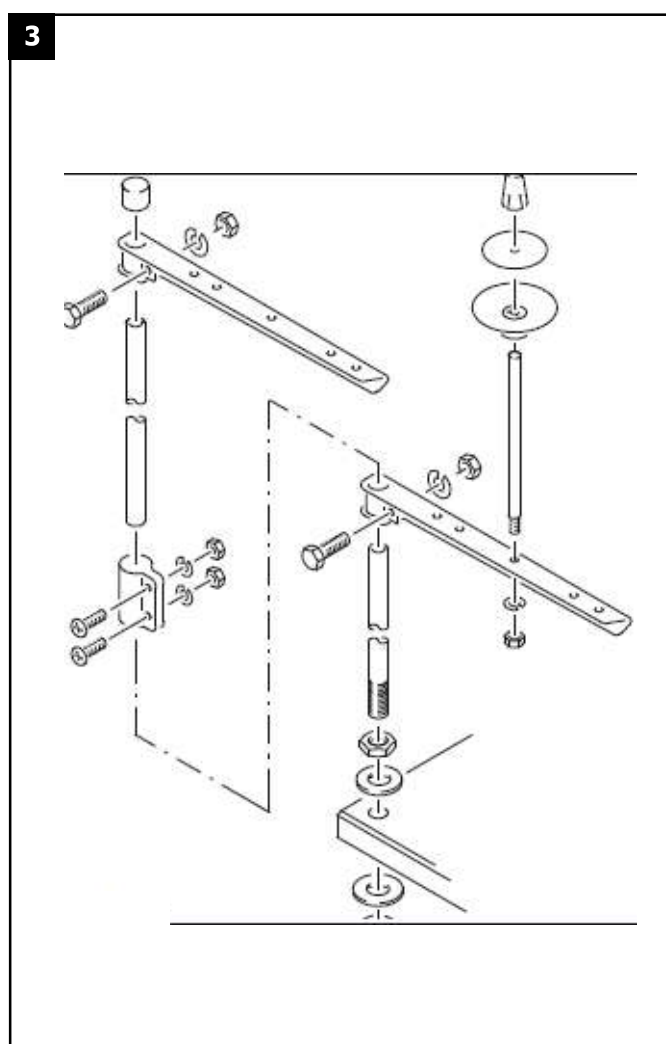
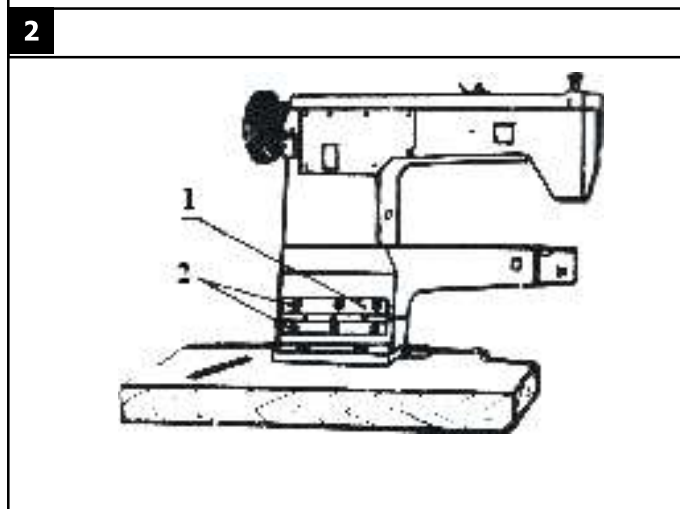
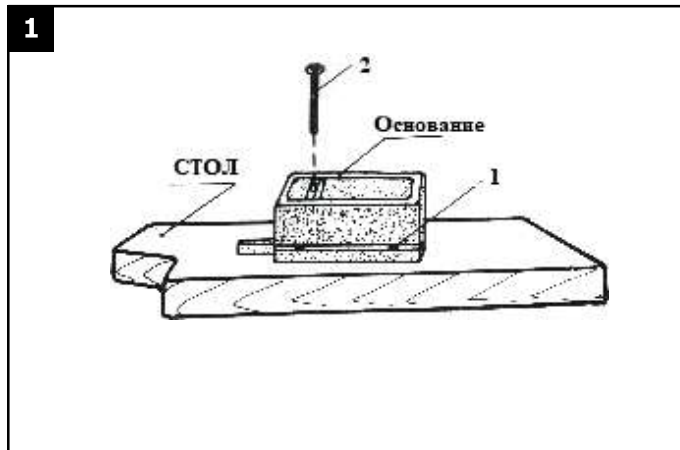
Ежедневные обслуживающие работы должны производиться только специально обученным персоналом!

Ремонтные или специальные обслуживающие работы должны производиться только специалистами или персоналом, прошедшим специальный курс обучения!

Работы с электрооборудованием должны производиться только квалифицированными специалистами!

Работы с элементами и оборудованием, находящимися под напряжением, не допускаются!

Переоборудование машины и внесение изменений в ее конструкцию может быть выполнено только при соблюдении всех надлежащих предписаний по технике безопасности!



2. МОНТАЖ ГОЛОВЫ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

Установка машины

Машину необходимо установить на твердую и плоскую поверхность, чтобы обеспечить плавный ход и уменьшить вибрации. Кроме того, между стойкой машины и полом необходимо проложить резиновый коврик, чтобы уменьшить уровень шума при работе.

Монтаж основания головы машины (Рис. 1)

Разместить резиновую прокладку и основание на столе. Четыре винтовых отверстия (1) основания должны быть совмещены с четырьмя отверстиями в столе. Соединить их четырьмя болтами (2) и закрепить.

Монтаж головы машины (Рис. 2)

Сначала одну половину петли (1) необходимо присоединить к основанию головы, затем аккуратно установить голову машины на основание головы и слегка подвигать ее. Винтовые отверстия головы необходимо совместить с отверстиями петли (2), затянуть винты и закрепить голову машины.

3. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН

Собрать бобинную стойку (Рис.3)

Вставить бобинную стойку в отверстие на крышке стола и закрепить прилагаемыми гайками

Основные характеристики 1335B-LG/1335B-D-LG

Область применения	Средние и тяжелые материалы
Максимальная скорость шитья	2500 ст/мин
Максимальная длина стежка	6 мм
Ход иглы	33,5 мм
высота подъема прижимной лапки	10/14 мм
Тип иглы	DP×17 14#~18#
Диаметр платформы	50 мм
Смазка	капельная
Мощность двигателя (для модели 1335B-D-LG)	850 Вт (двигатель с прямым приводом)
Увеличенный челнок	+

Описание модели 1335B-LG

Одноигольная швейная машина челночного стежка с платформой рукавного типа и тройным (унисонным) продвижением материала, оснасткой для окантовки и увеличенным челноком. Предназначена для притачивания тесьмы или окантовки; средних и тяжелых материалов при производстве сумок, обуви, кошельков, одноразовых тапочек и прочих изделий цилиндрической формы.

Унисонное продвижение (зубчатая рейка, шагающая лапка и игла) гарантирует отсутствие сборки и складок, а также обеспечивает стабильную подачу. Механизм продвижения нижней транспортирующей рейки адаптирован специально для окантовки материала.

Описание модели 1335B-D-LG

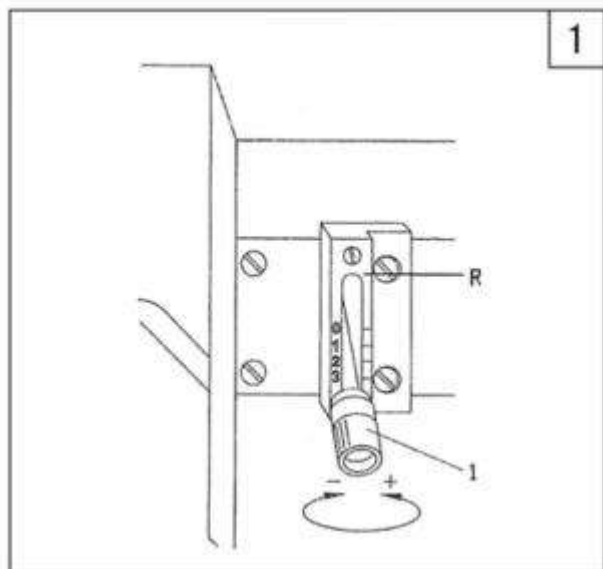
Одноигольная швейная машина челночного стежка с платформой рукавного типа и тройным (унисонным) продвижением материала, оснасткой для окантовки, увеличенным челноком, позиционером иглы и прямым приводом. Предназначена для притачивания тесьмы или окантовки средних и тяжелых материалов при производстве сумок, обуви, кошельков, одноразовых тапочек и прочих изделий цилиндрической формы.

Унисонное продвижение (зубчатая рейка, шагающая лапка и игла) гарантирует отсутствие сборки и складок, а также обеспечивает стабильную подачу. Механизм продвижения нижней транспортирующей рейки адаптирован специально для окантовки материала

Регулировка длины стежка / обратный стежок

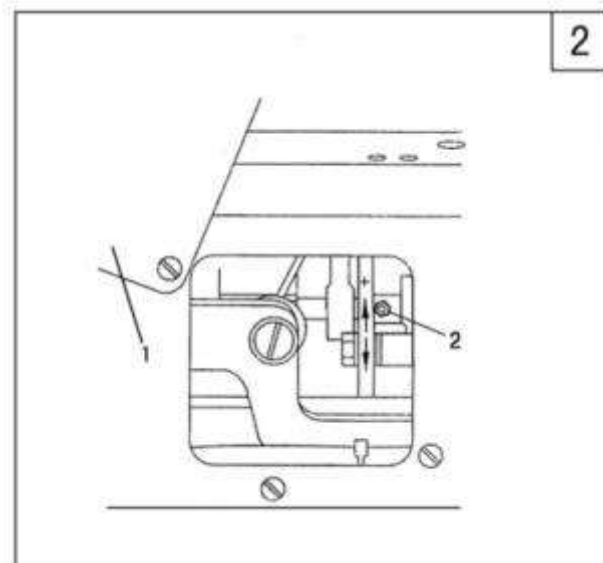
Отрегулируйте длину стежка, повернув гайку 1 (рис.1)

При выполнении обратного шитья, максимально протолкните гайку 1 до отметки R.



Регулировка высоты подъема прижимной лапки

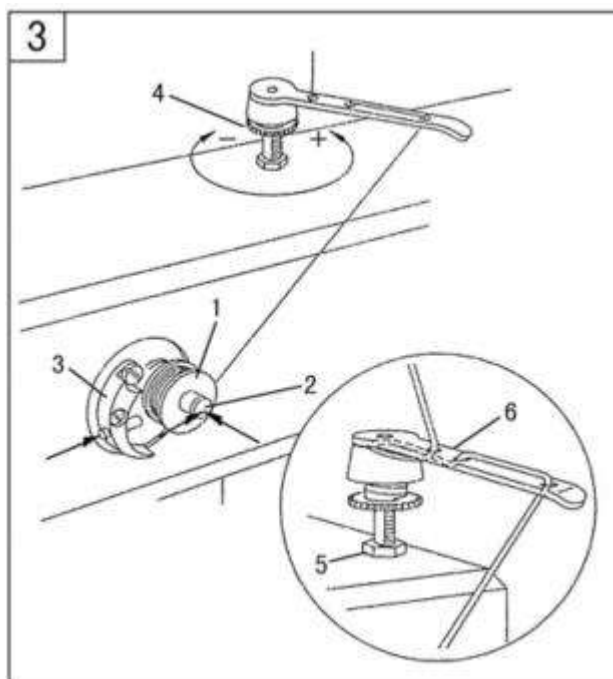
Откройте заднюю крышку 1 (рис.2), ослабьте винт 2 и перемещайте ее вверх и вниз по мере необходимости.



Наматывание нити на шпульку

1. Вставьте шпульку в стержень шпульки 2
2. Как показано на рис. 3, несколько раз вытяните нить и намотайте ее по часовой стрелке до шпульки.
3. Перед намоткой нажмите на намоточный вал 2 и на крюк 3;
4. Регулировка натяжения нити шпульки 1 с помощью винта 4;
5. Когда шпулька заполнится, устройство для намотки шпульки автоматически остановится.

Если намотка происходит ненормально, ослабьте винт 5 и, при необходимости, переместите направляющую резьбы 6, затем затяните винт 5.

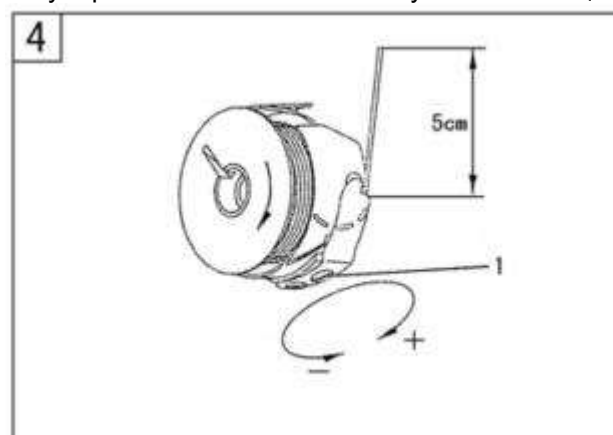


Регулировка натяжения нити в шпульке

Вытяните нить из шпульки (рис.4);

※Когда нить на шпульке вытянута, шпулька должна двигаться в направлении стрелки.

Регулировка натяжения нити шпульки с помощью винта 1.

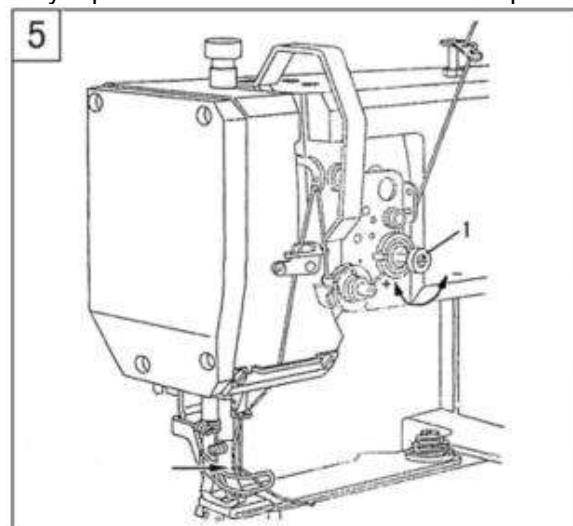


4. ЗАПРАВКА НИТИ/РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ

Заправьте нить как показано на рисунке 5;

※Проденьте нить в ушко иглы слева направо (Рис. Стрелка)

Регулировка натяжения игольной нити происходит с помощью винта 1.



5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Очистка челночного устройства	Один раз в день
Обычная смазка (раздел 12)	Два раза в неделю
Проверка уровня масла	Раз в неделю
Смазка шестерни, эксцентрика (обновление густой смазки Литол)	Раз в год

※Приведенные выше данные для обычных условий эксплуатации.

Если машина используется часто, интервал технического обслуживания следует сократить.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА

1. Ежедневно очищайте вращающийся крюк щеткой; при постоянном использовании чистка требуется чаще.

2. Каждую неделю тщательно очищайте вращающийся крюк следующим образом:

а. Откройте крышку и поднимите игловодитель в самое верхнее положение;

б. Достаньте шпульный колпачок и шпульку;

в. Освободите позиционный блок 1;

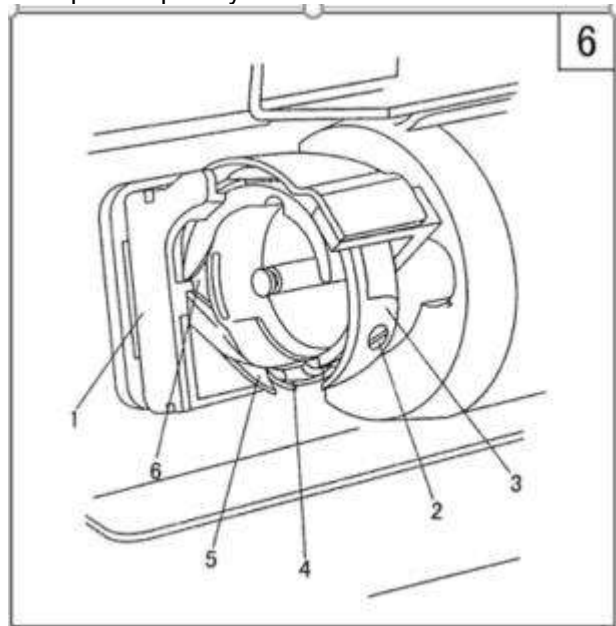
г. Ослабьте винт 2 и выньте острие крючка;

д. Поворачивайте шкив до тех пор, пока точки 4 и 5 не окажутся на одной высоте;

е. Извлеките шпуледержатель и протрите его маслом.

ж. Установка выполняется в обратном порядке. Убедитесь, что позиционный блок 1 находится в пазу 6;

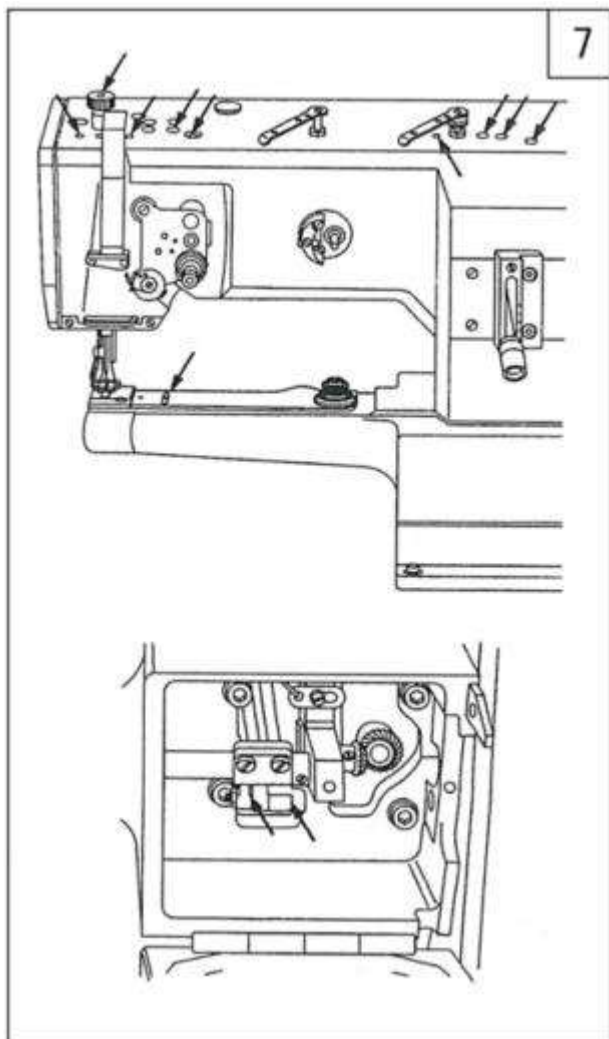
з. Закройте крышку.



7. СМАЗКА

Смазывать машину маслом капельно в местах, указанных стрелкой на рисунке 7, необходимо два раза в неделю.

7

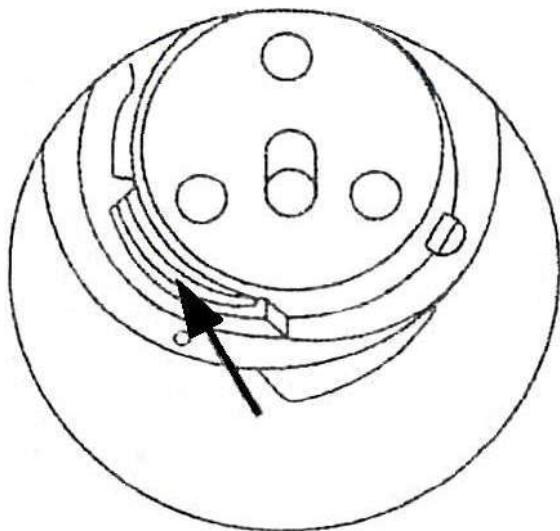


8. СМАЗКА НОСИКА ЧЕЛНОКА

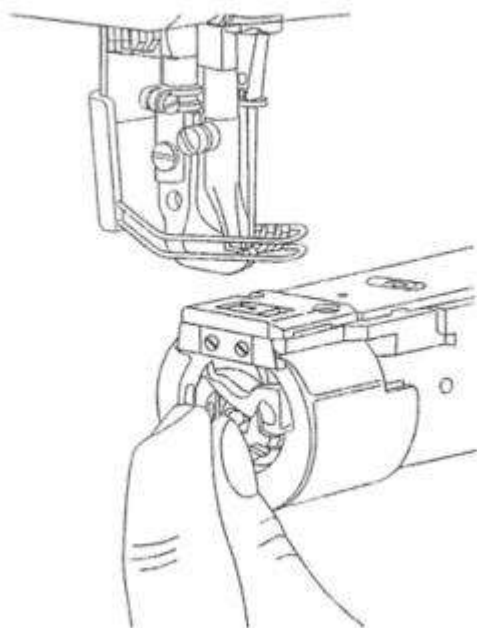
Извлеките шпульный колпачок (рисунок 8);

Ежедневно смазывайте место, показанное стрелкой одной-двумя каплями масла;

Вставьте шпульный колпачок.



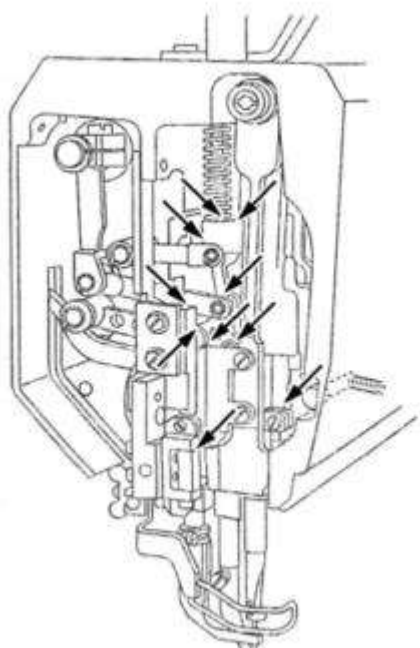
8



9. СМАЗКА ГОЛОВКИ СТАНКА

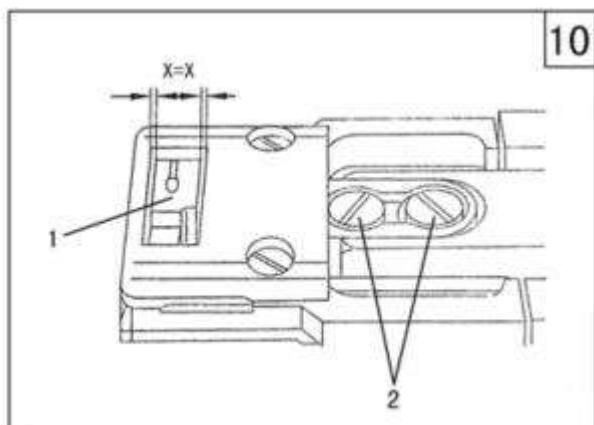
- Ослабьте боковую крышку;
- Смазывайте движущиеся части маслом, как показано на рисунке 9, два раза в неделю;
- Установите боковую крышку обратно

9



10. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

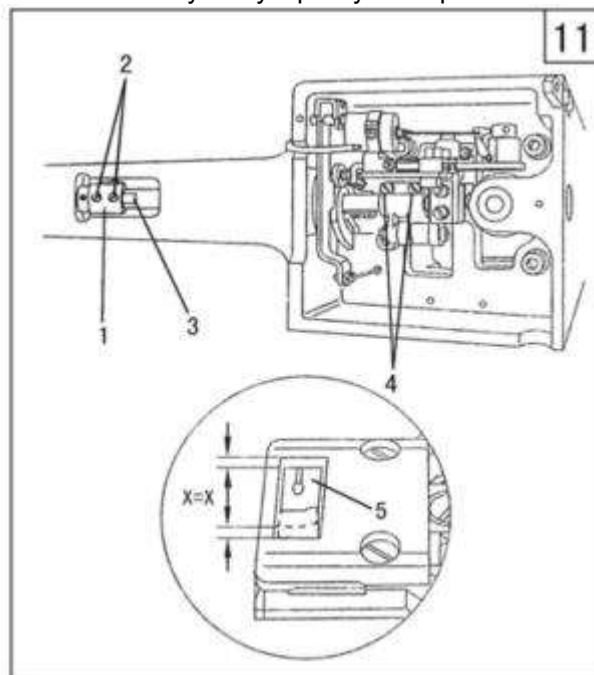
Положение зубчатой рейки в направлении шитья (рис. 10)



- Открутите винт 2;
- При необходимости отрегулируйте механизм подачи материала 1;
- Затяните винт 1;

※Зубчатая рейка должна находиться на одинаковом расстоянии от канавки игольной пластины слева и справа.

Расположите зубчатую рейку в направлении шитья.(Рис. 11)



- Установите максимальную длину стежка;
- Ослабьте винт 2, чтобы повернуть рукоятку 1 влево;
- Затяните винт 2 до тех пор, пока он не будет поддерживать поверхность 3 вала;
- Открутите винт 4;
- Перемещайте коромысло по мере необходимости;
- Затяните винт 4.

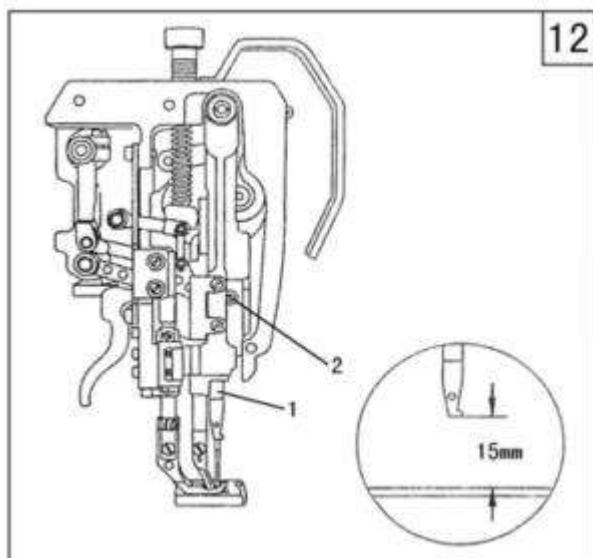
※Когда длина стежка достигает максимума, обрабатываются передняя и задняя части ткани. Зазор между зубчатой рейкой и канавкой игольной пластины должен быть одинаковым.

11. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ.

Перемещайте игловодитель 1 (с помощью винта 2) вверх и вниз и, при необходимости, регулируйте его

положение (рис.12).

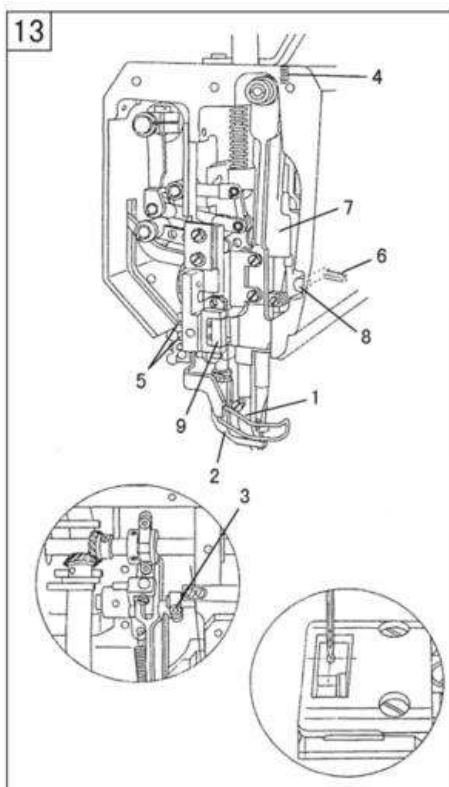
※Когда игловодитель находится в самом нижнем положении, Зазор между игольной пластиной и игловодителем должен составлять 15 мм.



12. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛЫ И ИГОЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ

- Ослабьте вал 1 и прижимную лапку 2 (рис.13) ;
- Установите длину стежка на «0» и поднимите иглодержатель в самое верхнее положение.
- Вставьте новую иглу и ослабьте винты 3, 4, 5, 6;
- Поверните шкив машины и пропустите иглу непосредственно через зубчатую рейку;
- При необходимости переместите раму игловодителя 7;
- Затяните винты 3, 4, 5;
- Переместите штифт 8 так, чтобы он коснулся рамы игловодителя 7, и затяните винт 6.

※Когда длина стежка равна «0», игла должна быть по центру отверстия зубчатой рейки



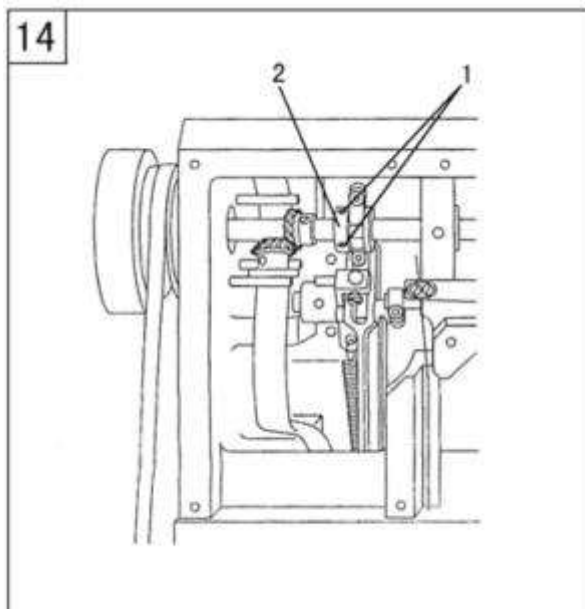
13. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕГО ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА

- Установите максимальную длину стежка;

- Ослабьте винт 1 (рис.14), чтобы приводное эксцентриковое колесо 2 могло вращаться на валу;
- Установите иглодержатель в самое нижнее положение;
- Поверните эксцентриковое колесо 2, чтобы увеличить ход эксцентрика, и поверните его еще немного по мере необходимости;
- Затяните винт 1;
- Протестируйте при необходимости.

※Установите максимальную длину стежка, отрегулируйте иглу.

Установите рычаг в самое нижнее положение, и когда рычаг обратной подачи будет работать, подача не будет осуществляться.



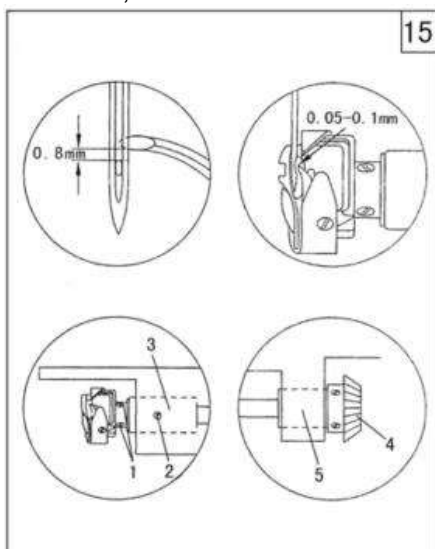
14. ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

- Установите длину стежка на «0», затем ослабьте винты 1 и 2 (рис.15);
- Поверните шкив машины до тех пор, пока стрелка не окажется в самом нижнем положении, а затем поднимите ее на 1,8 мм;
- Перемещайте челнок по мере необходимости;
- Приложите крышку 3 к челноку, затем затяните винт 2;

Убедитесь, что шестерня 4 касается втулки 5, затем затяните винт 1.

※Установите длину стежка на «0» и поднимите иглу на 1,8 мм.

- Острие челнока должно достигать центра иглы, а зазор между ними должен составлять 0,05–0,1 мм;
- Вертикальное расстояние между верхней частью отверстия иглы и носиком челночка должно составлять 0,8 мм.



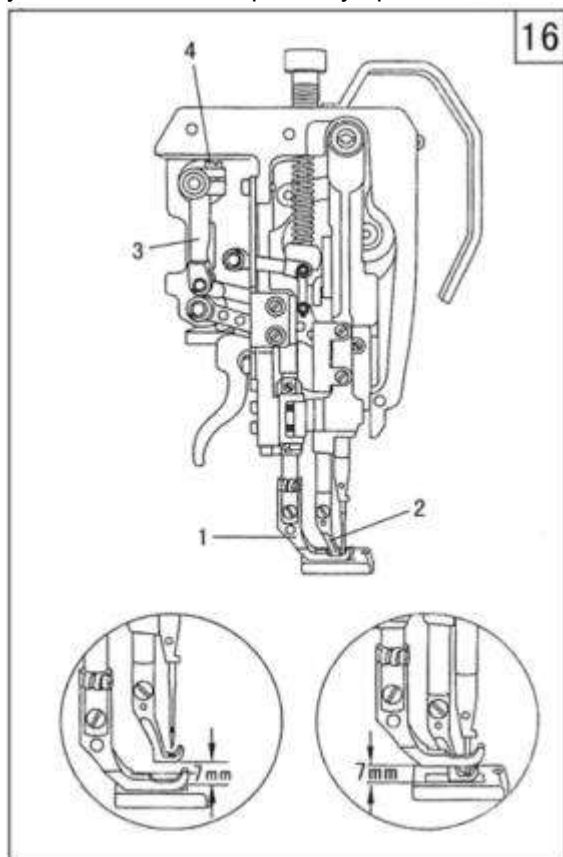
15. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.

- Установите длину стежка на «0» и отрегулируйте величину подъема прижимной лапки до максимума;

- Опустите прижимную лапку 1 на игольную пластину (рис.16);
- Поверните шкив до тех пор, пока шагающая лапка 2 не достигнет наивысшего положения;
- При необходимости переместите рукоятку на 3.(винтом 4);
- Проведите необходимые проверки.

※Когда длина стежка равна «0», и происходит подъем

Если величина переменного вращения прижимной лапки установлена на максимум, поверните шкив, чтобы убедиться, что зазор между прижимной лапкой 1 и шагающей лапкой 2 составляет 7,0 мм.



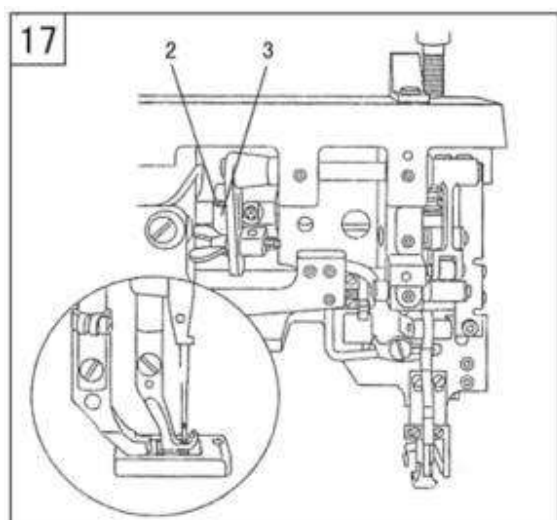
16. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕЙ ПОДАЧИ

- Опустите прижимную лапку на игольную пластину;
- Ослабьте винт 2 (рис.17) до тех пор, пока эксцентриковое колесо подачи не начнет легко вращаться;
- При необходимости отрегулируйте эксцентриковое колесо подачи 3;
- Затяните винт 2;

Проведите необходимые проверки.

※Когда длина стежка достигает максимума,

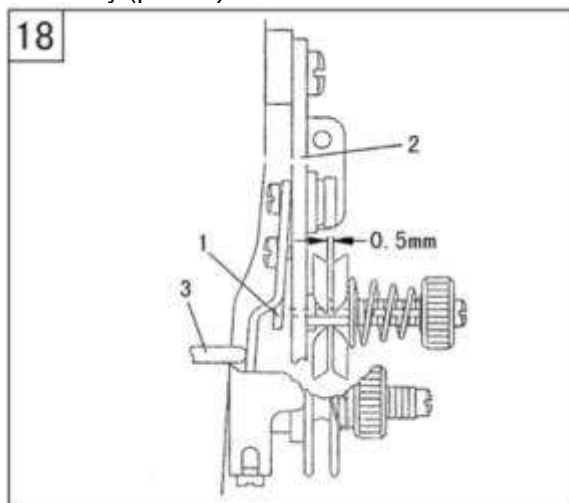
Когда прижимная лапка касается игольной пластины, шагающая лапка и игла должны одновременно достичь игольной пластины.



17. ОСЛАБЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ

При подъеме прижимной лапки между двумя натяжными пластинами должен быть зазор 0,5 мм. (Минимальный зазор составляет 0,5 мм при шитье.

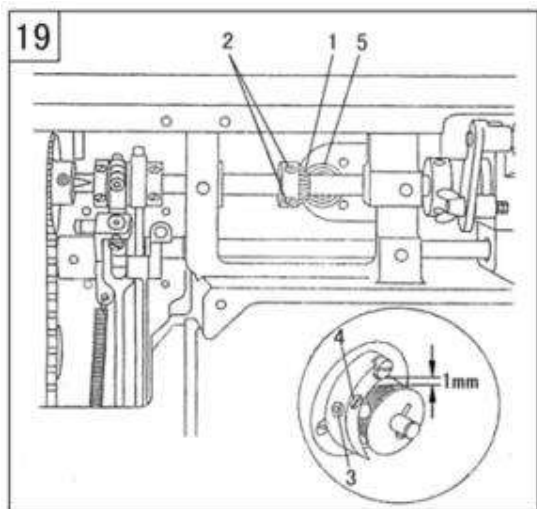
Толстую нить следует отрегулировать до 1 мм или более. При необходимости отрегулируйте регулировочную пластину (рис.18)



18. НАМОТЧИК ШПУЛИ

При включении намотчика его шпиндель должен надежно зацепляться; при выключении намотчика фрикционное колесо 5 (рис.19) и ведущее колесо 1 должны разъединиться;

Когда нить окажется примерно в 1 мм от края шпульки, намотчик автоматически выключится; 3. Во время работы вставьте шпульку в намотчик, проденьте нить и включите намотчик. При необходимости отрегулируйте штифт 3 и винт 4.



19. РЕГУЛИРОВКА КУЛАЧКА ОБРЕЗКИ НИТИ

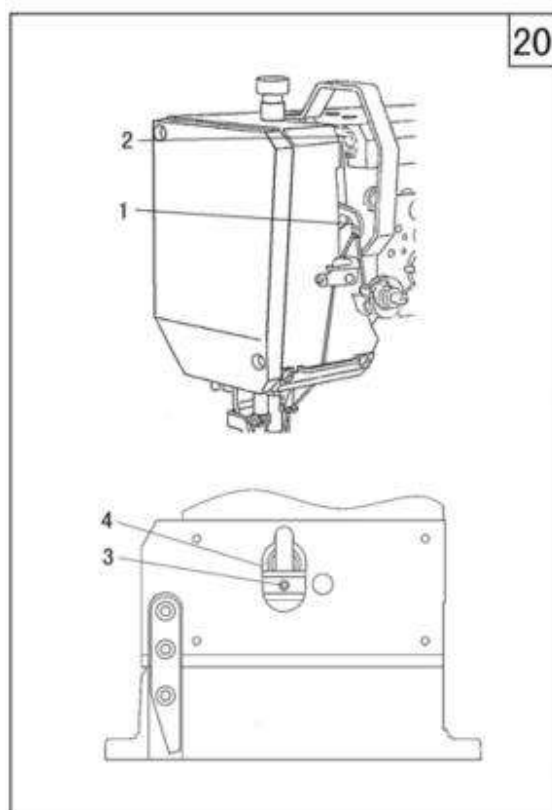
Поверните шкив до тех пор, пока нитенаправителя не окажется в верхнем положении. (Рис. 20);

Отрегулируйте кулачок обрезки 1. Винт 3 кулачка для обрезки направлен в середину паза 4 среднего сиденья поясного типа.

✖в машине с автоматической обрезкой: При срабатывании электромагнитного клапана обрезки нити происходит освобождение нити.

Соленоид начинает работать, рычаг натяжения нити находится в нижнем положении (1).

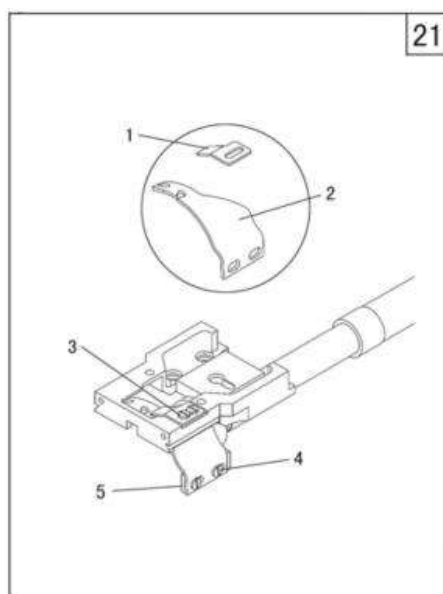
Когда срабатывают электромагнитный клапан обрезки нити и электромагнитный клапан освобождения нити, рычаг натяжения нити находится в верхнем положении. (2).



20. РЕГУЛИРОВКА ПОДВИЖНОГО НОЖА/НЕПОДВИЖНОГО НОЖА

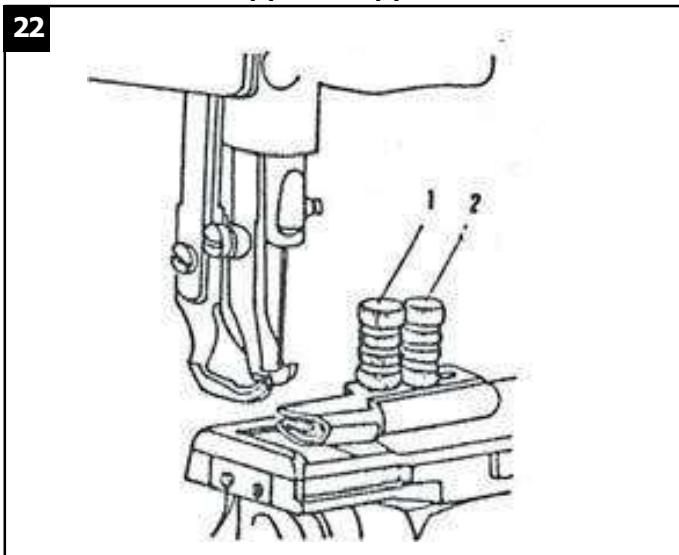
Ослабьте винт 4 (рис.21) , отрегулируйте подвижный нож 2 влево или вправо; исходное состояние – левый конец подвижного ножа 2 находится на одном уровне с левым концом вала подвижного ножа. 5; Ослабьте винт 3, слегка отрегулируйте положение неподвижного ножа 1 вперед или назад. Проведите необходимые испытания.

※При обрезке нити неподвижный нож 1 находится в контакте. с помощью подвижного ножа 2 и при небольшом давлении



21. ОКАНТОВКА ДЛЯ ПОДКЛАССА LG

22

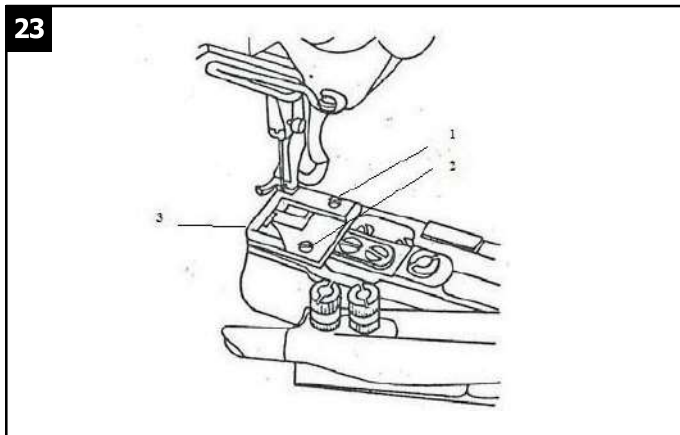


Перед выполнением окантовки, установите окантовыватель. Поставьте иглу в самую наивысшую точку и ослабьте гайки (1) и (2) на окантовывателе (Рис. 22). Затем установите его так, чтобы он не касался зубчатой рейки и игольной пластины, а находился на расстоянии 0,5мм от них. Затем затяните гайки, протяните окантовочную тесьму через окантователь оставив на выходе свободный конец, приблизительно 10 мм длиной.

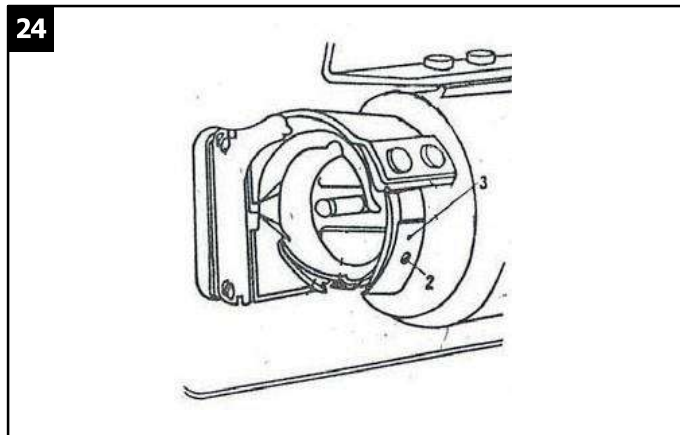
22. ОЧИСТКА РАБОЧЕГО МЕСТА

Выполняйте чистку рабочих частей машины ежедневно. Ослабьте винт игольной пластины (1) и (2), (Рис. 23) снимите игольную пластину (3). Снимите крышку шпульного колпачка и достаньте сам шпульный колпачок. На челноке ослабьте три винта (2) на пластине (3) (Рис. 24). После этого можете очистить рабочую поверхность.

23



24



23. ЭЛЕКТРОННЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ (ДЛЯ МОДЕЛИ A-1335B-D-LG)

Для надлежащей работы и безопасности установка и эксплуатация должны выполняться под наблюдением специалиста.

Рабочие условия.

- ▲ Используйте напряжение 220 В переменного тока с допустимым отклонением $\pm 10\%$.
- ▲ Во избежание сбоев в работе не размещайте машину в зонах с сильными электромагнитными помехами.
- ▲ Эксплуатируйте машину в помещении с температурой от 5 °C до 45 °C и влажностью не более 80 %.
- ▲ Не допускайте размещения машины в зону воздействия легковоспламеняющихся и взрывоопасных веществ.

Указания по установке.

- ▲ Перед установкой отключите питание и выньте сетевой шнур из розетки.
- ▲ Провода не должны проходить рядом со шкивом и другими подвижными частями машины.
- ▲ Во избежание помех от статического электричества и утечек тока необходимо выполнить заземление всех элементов.

Указания по технике безопасности.

- ▲ Перед техническим обслуживанием, ремонтом, опрокидыванием машины, замене иглы или заправки нити обязательно отключайте питание.
- ▲ Не открывайте блок управления, если вы не являетесь квалифицированным специалистом.
- ▲ При первом запуске машины работайте на пониженной скорости и проверьте правильность направления

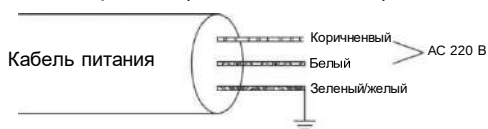
вращения.

- ▲ Во время работы машины не касайтесь движущихся частей.
- ▲ Все движущиеся элементы должны быть оснащены защитными устройствами для предотвращения контакта с телом и попадания посторонних предметов.
- ▲ При попадании воды, других жидкостей или агрессивных веществ на блок управления или двигатель немедленно остановите работу и отключите питание.
- ▲ Не подключайте и не отключайте разъёмы при включённом питании.
- ▲ Подключайте и отключайте разъёмы только правильным способом.

Подключение питания.

Подключение к однофазной сети 220 В.

Заземляющий провод (зелёно-жёлтый) должен быть подключён к заземляющему контуру.



Подключение к трёхфазной сети 380 В.

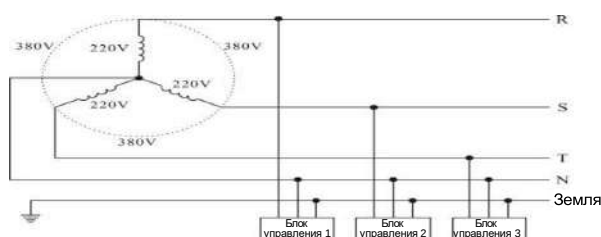
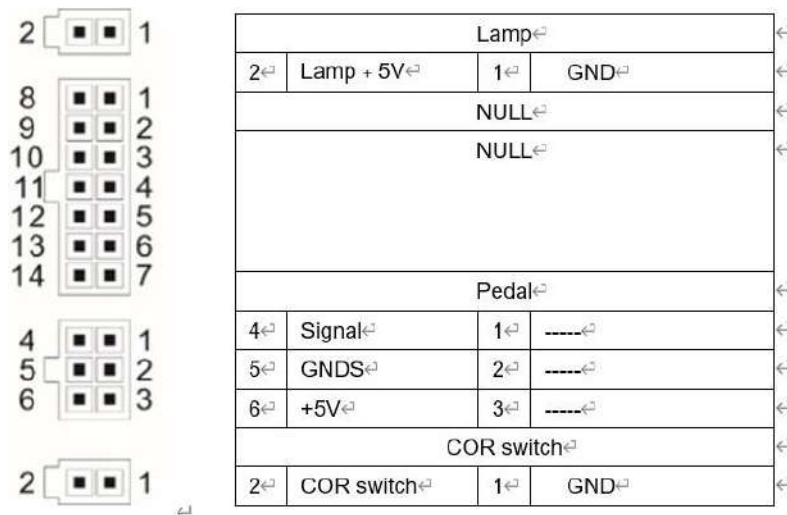


Схема подключения.

Внимание: при включенном питании не прикасайтесь к электропроводке во избежание поражения электрическим током.



Функции панели управления.



	Вход в интерфейс параметров и выход из него.
	Подтверждение текущего значения параметра.
	Выбор положения остановки игловодителя. См. 5.2.
	Увеличение значения.
	Уменьшение значения.

Эксплуатация.

Установка скорости шитья: В интерфейсе шитья нажмите $\oplus/\ominus$ для изменения скорости. Значение скорости равно отображаемому значению $\times 100$ стежков/мин, например: «20» = 2000 стежков/мин.

Установка положения иглы вверх/вниз:

В интерфейсе шитья нажмите $\odot$. ON = верхнее положение; OFF = нижнее положение.

Настройка параметров:

- Изменение значения.
- В интерфейсе шитья: нажмите $\textcircled{P}$ для входа в «Интерфейс выбора параметров» (примечание: при длительном нажатии доступна регулировка параметров P4xx/P5xx).
- Интерфейс выбора параметров: нажмите $\oplus/\ominus$ для выбора номера параметра; нажмите $\odot$ для входа в «Интерфейс изменения параметра» или нажмите $\textcircled{P}$ для возврата.
- Интерфейс изменения параметра: нажмите $\oplus/\ominus$ для изменения значения, нажмите $\odot$ для сохранения значения, нажмите $\textcircled{P}$ для отмены. Нажмите $\textcircled{P}$ ещё раз для возврата. (Изменение параметров осуществляется поразрядно: нажмите $\odot$ и удерживайте, пока не начнёт мигать один из разрядов цифрового индикатора, нажмите $\ominus$ для выбора мигающего разряда, затем нажмите $\oplus$ для изменения значения данного разряда.)

Сброс к заводским настройкам:

Первый способ: Установите параметр P551 в значение «1» и сохраните, затем перезагрузите машину — на дисплее отобразится P551 . Индикация OK после завершения.

Второй способ: Включите питание и нажимайте $\oplus/\ominus$ до появления на дисплее P551 , после чего все параметры будут сброшены до заводских. По окончании восстановления на дисплее появится OK .

Переключатель безопасности.

При опрокинутой головке машины на дисплее отображается мигающий сигнал тревоги ERR . При опущенной головке, если педаль не находится в исходном положении, отображается мигающий сигнал тревоги PEDL . Если головка машины поднимается во время шитья, происходит немедленная остановка и срабатывает сигнал тревоги. (Полярность сигнала аварийного выключателя может быть изменена параметром P307).

Автоматический подъем иглы в верхнее положение. Установите параметр P203 в значение «1» — при включении питания игла переместится в верхнее положение.

Таблица общих параметров.

№	Диапазон	Описание
P101	500~2500	Максимальная скорость
P102	150~500	Минимальная скорость
P201	0~1	Положение иглы: 0 – внизу, 1 – вверху.
P203	0~1	Автоматический подъем иглы в верхнее положение: 0 – Откл., 1 – Вкл.
P204	0~1	Режим переключателя COR: 0 – Откл., 1 – Вкл.
P218	0~2	Функция 1\2 нажатия педали назад: 0 – заводская настройка; 1 – подъем лапки; 2 – обрезка нити.
P219	0~1	Переключатель безопасности: 0 – Откл., 1 – Вкл.
P222	0~1	Положение иглы (вверх/вниз) для корректировочных стежков: 0 – произвольно, 1 – P201.
P231	0~1	Добавление крутящего момента при низкой скорости: 0 – Откл., 1 – Вкл.
P232	1~10	Значение крутящего момента при низкой скорости
P307	0~1	Полярность сигнала переключателя безопасности
P308	1~1000	Время проверки состояния переключателя безопасности (мс).
P336	0~4095	Максимальное значение входного сигнала педали
P337	0~4095	Значение промежутка входного сигнала педали от высокой до низкой скорости.
P338	0~4095	Значение промежутка входного сигнала педали от низкой скорости до нейтрального положения.
P339	0~4095	Значение промежутка входного сигнала педали от нейтрального положения до подъема лапки.
P340	0~4095	Значение промежутка входного сигнала педали от подъема лапки до обрезки нити.
P341	0~4095	Минимальное значение входного сигнала педали.
P342	0~250	Значение контура педали.
P343	0~5	Режим педали: 0 – линейный; 1 – ломаная линия; 2 – кривая (медленно → быстро); 3 – кривая (быстро → медленно); 4 – S-образная кривая (медленно → быстро → медленно); 5 – S-образная кривая (быстро → медленно → быстро).
P344	500~5000	Скорость на перегибе в режиме ломаной линии.
P345	0~4095	Значение входного сигнала на перегибе в режиме ломаной линии: P343 = 1 - Вкл.
P401	0~359°	Угол верхнего положения иглы.
P402	0~359°	Угол нижнего положения иглы.
P523	1~60	Время работы при тестовом шитье (с).
P524	1~60	Время простоя при тестовом шитье (с).
P525	1~720	Общее время при тестовом шитье (ч).
P526	0~1	Активация теста шитья: 0 – Откл., 1 – Вкл.
P551	0~1	Сброс к заводским настройкам.

Проверка сигналов.

При включении питания нажмите  и удерживайте в течение 1 секунды или более — на дисплее отобразится **ГЕЧГ**.

Нажмите кнопки   для выбора №, затем нажмите .

№	Отображение	Описание проверки
1	Н 1 Г	А. Проверка входных сигналов.
2	ВРdL	В. Проверка педали.
3	сuЕг	С. Версия ПО.
4	d ПЯ	Д. Настройка нулевой точки.
5	Е. 1 d	Е. Настройка типа машины.
6	F. ЕЯ	Ф. Настройка электрического угла двигателя.
7	ГрUn	Г. Холостой ход.

Педаль:

Отображение	Значение	Описание
Н499	Макс. скорость	2-й сегмент нажатия вперед
L401	Мин. скорость	1-й сегмент нажатия вперед
BL--	Нейтральное	По умолчанию.
FP--	Подъем лапки	1-й сегмент нажатия назад
ГП--	Обрезка нити	2-й сегмент нажатия назад
Егго	Неисправность	Неисправность педали или обрыв соединения

Позиционер: равномерно вращайте шкив вручную, на дисплее отображается **ЦР- 1**.

Сигнал энкодера двигателя: равномерно шкив вручную, на дисплее отображается счётчик импульсов энкодера двигателя; нормальная погрешность ± 5 .

Переключатели: 3-й цифровой индикатор отображает состояние переключателя COR, 4-й – состояние переключателя безопасности.

Напряжение сети переменного тока.

Напряжение шины питания.

Ток фазы А: диапазон 2050 ± 100 .

Ток фазы В: диапазон 2050 ± 100 .

Настройка нулевой точки: равномерно вращайте шкив, на дисплее отображается текущий угол. Доведите шкив до верхней мёртвой точки, затем нажмите и удерживайте кнопку , на дисплее отобразится **ЧЕГ**. Нулевая точка установлена.

Настройка типа машины: выполняйте с осторожностью; неправильная установка может привести к неисправности машины.

Настройка электрического угла двигателя: выполняйте с осторожностью; неправильная установка может привести к неисправности машины.

Холостой ход: только для тестирования.

Позиционер: равномерно вращайте шкив вручную, на дисплее отображается **ЦР- 1**.

Сигнал энкодера двигателя: равномерно шкив вручную, на дисплее отображается счётчик импульсов энкодера двигателя; нормальная погрешность ± 5 .

Переключатели: 3-й цифровой индикатор отображает состояние переключателя COR, 4-й – состояние переключателя безопасности.

Напряжение сети переменного тока.

Напряжение шины питания.

Ток фазы А: диапазон 2050 ± 100 .

Ток фазы В: диапазон 2050 ± 100 .

Настройка нулевой точки: равномерно вращайте шкив, на дисплее отображается текущий угол. Доведите шкив до верхней мёртвой точки, затем нажмите и удерживайте кнопку , на дисплее отобразится 0° . Нулевая точка установлена.

Настройка типа машины: выполняйте с осторожностью; неправильная установка может привести к неисправности машины.

Настройка электрического угла двигателя: выполняйте с осторожностью; неправильная установка может привести к неисправности машины.

Холостой ход: только для тестирования.

Ошибки и предупреждения.

Код	Причина	Устранение неисправности
E101	Высокое напряжение	Проверьте питание переменного тока
E103	Низкое напряжение	Проверьте питание переменного тока
E106	Перегрузка по току	Проверьте нагрузку
E108	Нагрузка слишком велика	Проверьте нагрузку
E109	Ошибка двигателя	Проверьте подключение двигателя
E110	Ошибка позиционера	Проверьте позиционер. См. 7.1.2.
	Ошибка по педали	Отпустите педаль
	Ошибка переключателя безопасности	Проверьте переключателя безопасности. См. 5.4.
	Ошибка переключателя	Проверьте переключатель COR

24. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие машины Aurora A-1335B-LG/1335B-D-LG требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе машины Aurora A-1335B-LG/1335B-D-LG, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - 12 месяцев.

25. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Машина Aurora A-1335B-LG/1335B-D-LG 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. (812) 655-67-35
Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru