



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ
AURORA A-797D



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.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
7. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА МАГНИТ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ (РИС. 1).....	6
8. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ СТАНКА (РИС. 2).....	7
9. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА В СБОРЕ. (РИС. 3).....	7
10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 4).....	8
11.СМАЗКА (РИС. 5).....	8
12. ТЕСТОВАЯ ОПЕРАЦИЯ (РИС. 6).....	9
13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 7).....	9
14. СНЯТИЕ ШПУЛЬНОГО ФУТЛЯРА (РИС. 8).....	10
15. НАМОТКА НИТИ НА ШПУЛЬКУ (РИС. 9).....	10
16. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 10).....	11
17. ВДЕВАНИЕ НИТКИ В ИГЛУ (РИС. 11).....	12
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12).....	12
19. ШИТЬЕ И ПРИТАЧИВАНИЕ (РИС. 13).....	13
20. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14).....	13
21. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 15).....	14
22. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 16).....	15
23. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО НИТЕВОДИТЕЛЯ (РИС. 17).....	16
24. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 18).....	16
25. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 19).....	17
26. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 20).....	17
27. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА МЕЖДУ ПРЯМЫМ И ОБРАТНЫМ ХОДОМ (РИС. 21).....	18
28. РЕГУЛИРОВКА ОСЛАБЛЕНИЯ НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 22).....	18
29. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ (РИС. 23).....	19
30. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ПОВОРОТНОГО КРЮКА (РИС. 24).....	20
31. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И СИНХРОНИЗАТОР С ЧЕЛНОКОМ (РИС. 25).....	20
32. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА (РИС. 26).....	21
33. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК (РИС. 27).....	22
34. ОЧИСТКА (РИС. 28).....	23
35. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ.....	24
36. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	27
37. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	27

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 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 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.

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

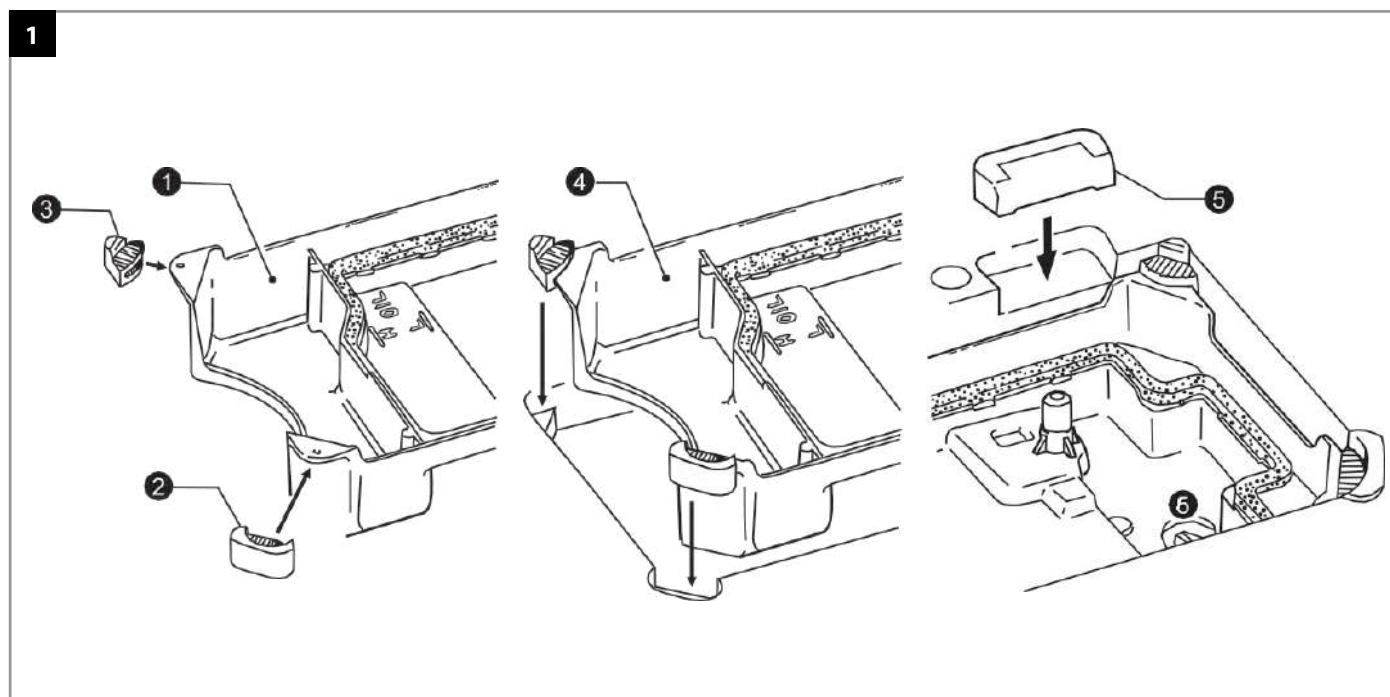
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	A-797D
Встроенный сервопривод	+
Позиционер иглы	+
Увеличенный челнок	+
Длина стежка	9 мм
Высота подъема лапки	8/16 мм
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	2000 ст/мин
Игла	DPx17 #130-160
Электропитание	220 В, 50-60 Гц
Габариты упаковки	670x250x510 мм
Вес	37/41 кг

Назначение и область применения: одноигольная прямострочная машина с тройным (унисонным) продвижением, увеличенным челноком и прямым приводом. Предназначена для пошива тяжелых и многослойных материалов при пошиве чехлов, сумок, дубленок, тентов и др.

7. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 1)

1. Вставьте две головные подушки 2 в передние углы масляного поддона 1;
2. Вставьте две головные подушки 3 в задние углы масляного поддона 1;
3. Поместите масленку 4 в вырезы стола;
4. Вставьте две резиновые подушки 5 в пазы стола.
5. Вставьте магнит предохранительного выключателя 6 в отверстие стола рядом с вырезом масляного поддона.

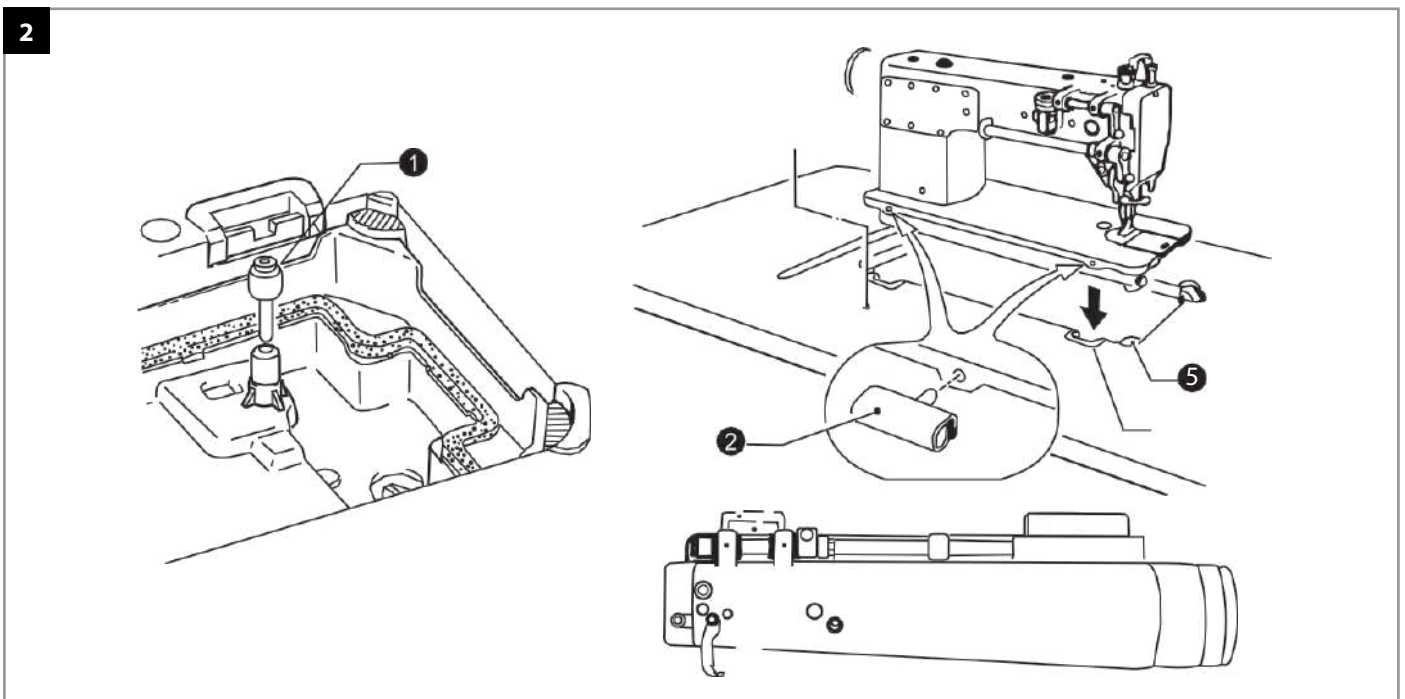


8. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ СТАНКА (РИС. 2)

1. Вставьте подъемную штангу коленного подъемника
2. Вставьте две петли 2 в отверстия в станине машины.
3. Зажмите два шарнира на резиновых подушках 3 в рабочем столе, а затем установите головку машины на подушки 4, которые находятся на верхних углах масляного поддона.
4. Вставьте оставшуюся планку 5 в отверстие стола.

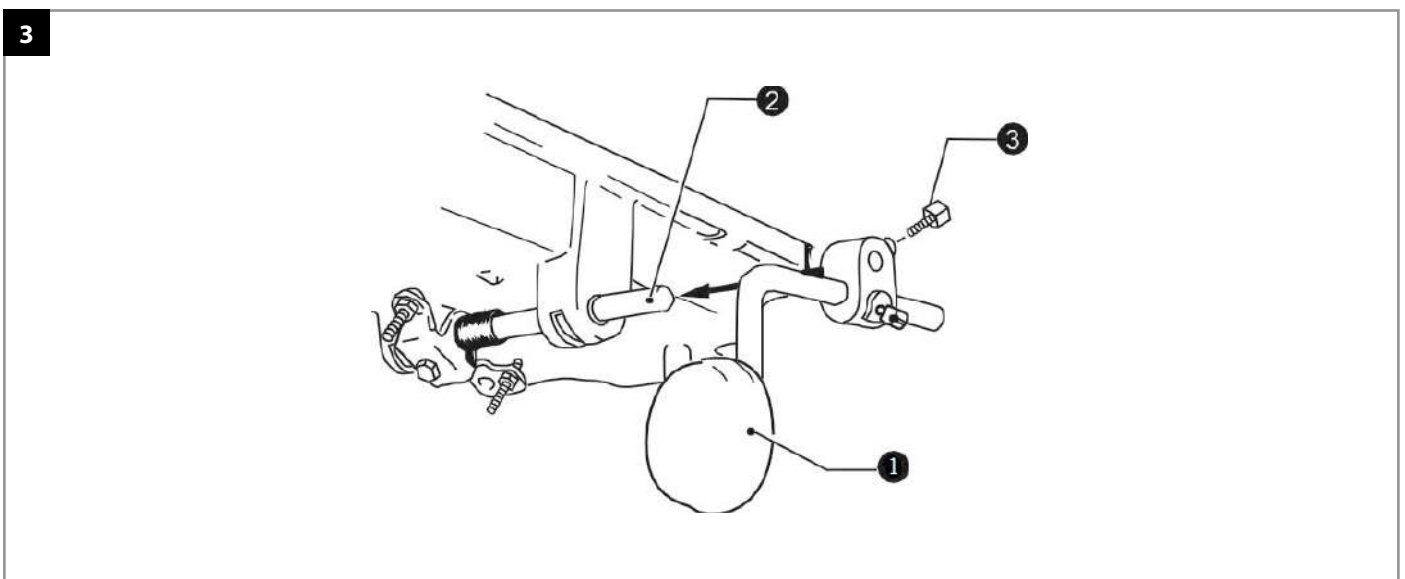
ПРИМЕЧАНИЕ

Надежно закрепите упорную планку в отверстии стола, в противном случае головка станка не будет безопасной при отклонении назад.



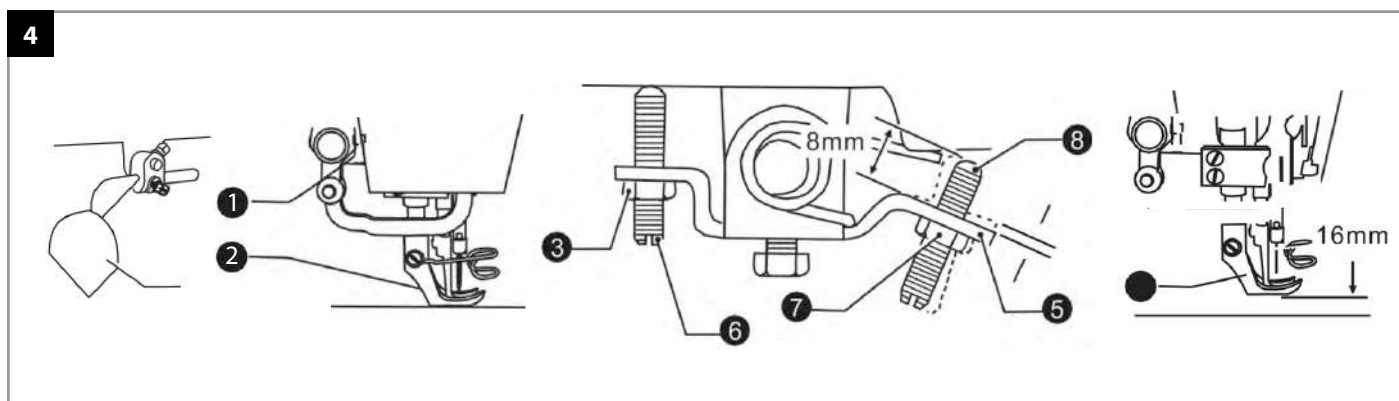
9. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА В СБОРЕ. (РИС. 3)

Вставьте узел подъемника колена 1 в вал 2 под масляным поддоном и слегка затяните винты 3.



10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 4)

1. Опустите прижимную лапку 2, повернув подъемник прижимной лапки 1.
2. Ослабьте гайку 3.
3. Поверните винт 6, чтобы отрегулировать кронштейн 5 на 2 мм.
4. Надежно затяните гайку 3.
5. Ослабьте гайку 7.
6. Поворачивайте винт 8 до тех пор, пока расстояние между концом винта и кронштейном не составит примерно 8 мм.
7. Поверните регулировочный винт 8, чтобы прижимная лапка находилась в нужном положении на расстоянии 16 мм над игольной пластиной, когда пластина 7 для подъема колена полностью нажата.
8. После регулировки затяните гайку



11. СМАЗКА (РИС. 5)

1. Количество масла

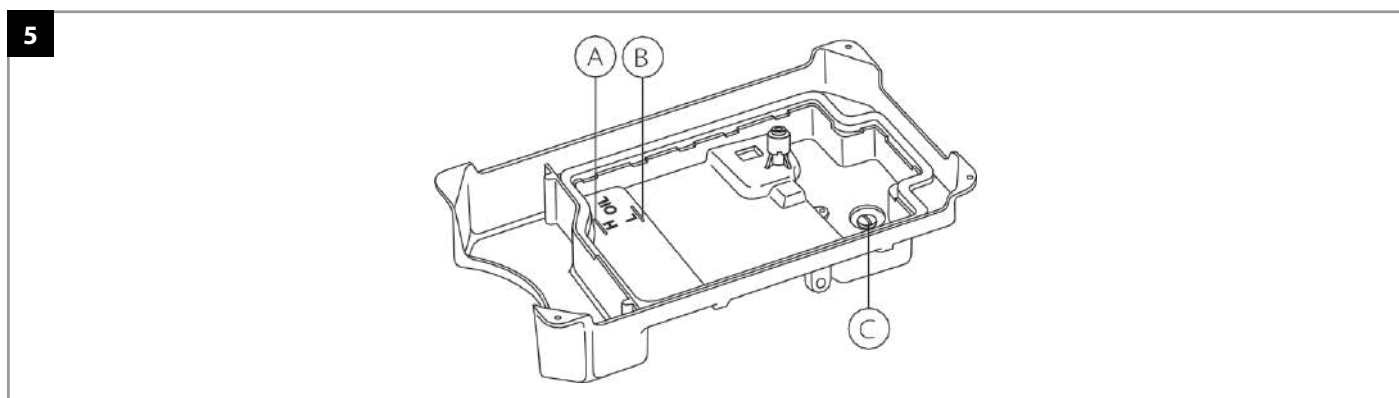
Заливайте масло в соответствии с отметкой, указанной на масляном поддоне. Отметка (A) означает самое верхнее положение. Отметка (B) означает самое низкое положение. Если количество масла меньше отметки (B), масло не будет подаваться, и машина заклинит.

2. Залейте масло

Пожалуйста, залейте 18# швейного масла в масляный поддон до отметки (A).

3. Замените масло

Открутите винт (C) и слейте отработанное масло. Откройте масляный поддон и затяните винт (C), снова залейте свежее масло в соответствии с требованиями.



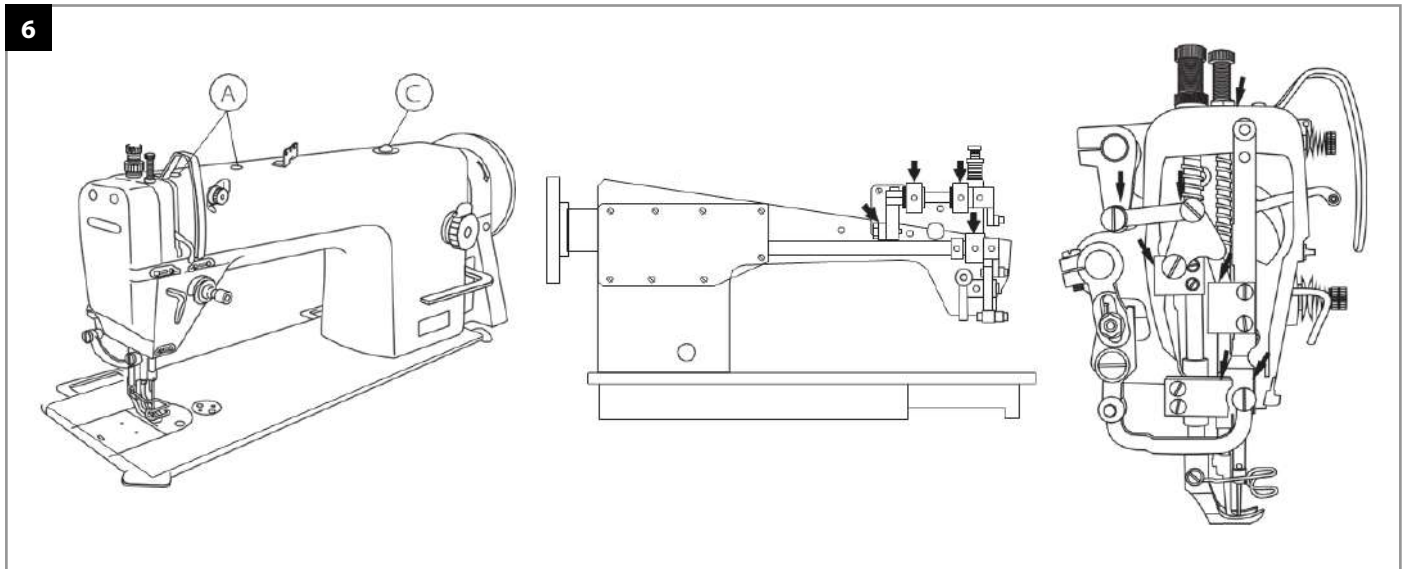
12. ТЕСТОВАЯ ОПЕРАЦИЯ (РИС. 6)

Выполните тестовую операцию при первом запуске новой швейной машины или после длительного перерыва в работе.

Снимите резиновый колпачок (А) на верхней части рычага и лицевой панели, полностью смажьте детали, показанные стрелками.

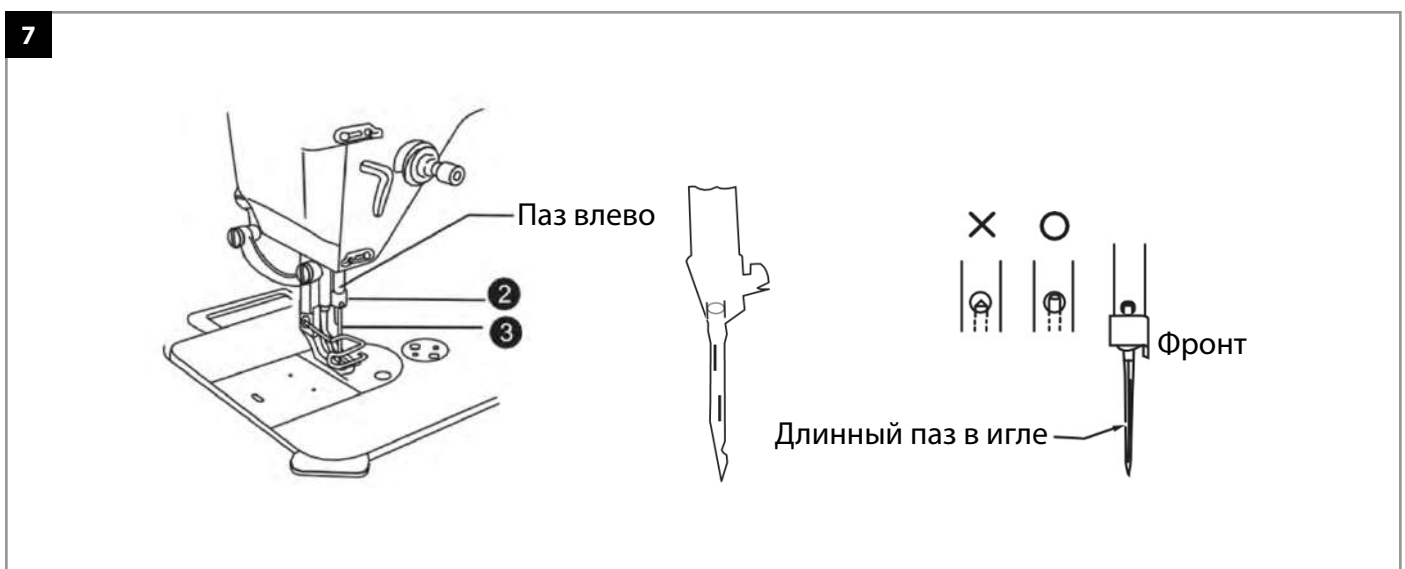
Снова установите лицевую панель, поднимите прижимную лапку и работайте на более низкой скорости 1000-1500 об/мин, наблюдая за маслом, вытекающим через окошко масломера.

Через месяц скорость может быть увеличена в соответствии с различными операциями шитья.



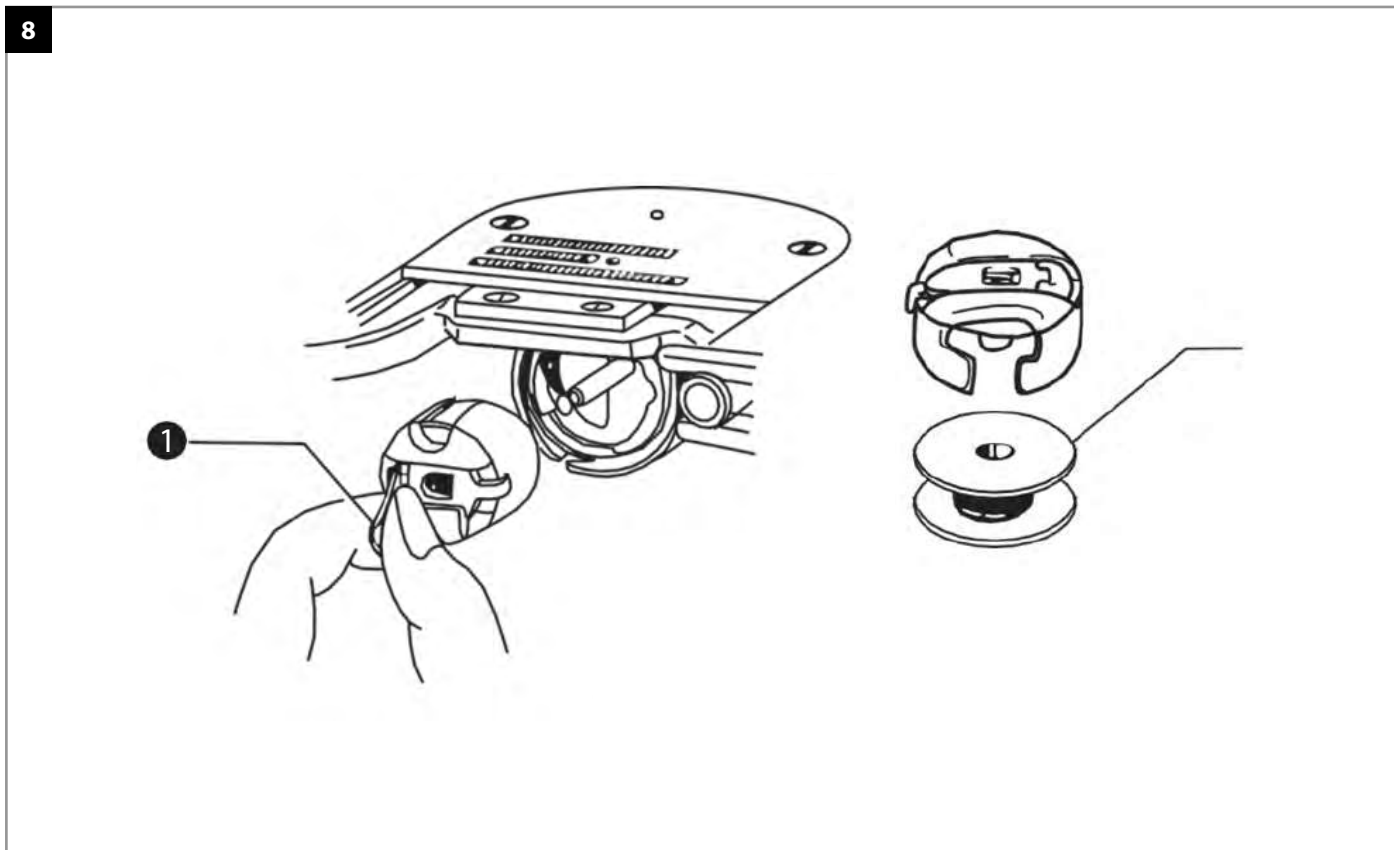
13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 7)

1. Поверните шкив машины, чтобы переместить игольный стержень 1 в самое верхнее положение;
2. Ослабьте винт 2.
3. Вставьте иглу 3 по прямой линии до упора, убедившись, что длинный паз на игле находится слева, а затем надежно закрепите ее.
4. Закрепите винт 2.



14. СНЯТИЕ ШПУЛЬНОГО ФУТЛЯРА (РИС. 8)

1. Поверните шкив машины, чтобы поднять игольную планку в самое верхнее положение. Потяните защелку 1 шпульного футляра вверх, затем положите шпульку в шпульный футляр, и, наконец, вставьте весь шпульный футляр со шпулькой в вал челнока.
2. Чтобы снять шпульный футляр, потяните за защелку и вытащите шпульный футляр из челнока.



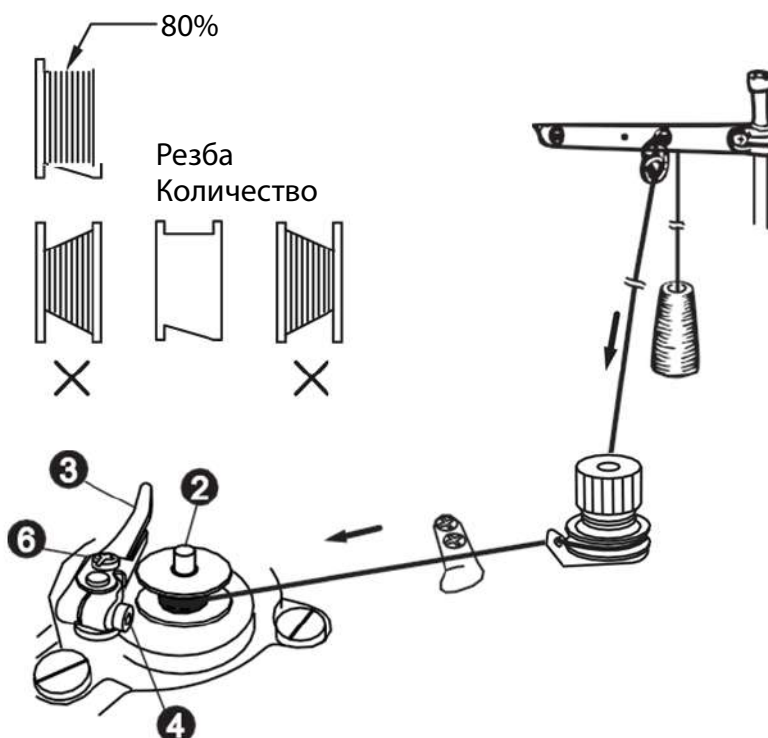
15. НАМОТКА НИТИ НА ШПУЛЬКУ (РИС. 9)

1. Включите питание;
 2. Установите шпульку 1 на вал намотчика шпульки 2;
 3. Наматывайте нить несколько кругов вокруг шпульки в направлении, указанном стрелкой;
 4. Опустите рычаг прижима шпульки 3;
 5. Поднимите прижимную лапку;
 6. Нажмите на бегунок, и начнется
 7. После этого рычаг прижима шпульки 3 восстановится автоматически. Если намотка нити не получается аккуратной и ровной, ослабьте винт G, чтобы отрегулировать положение основания намотчика шпульки.
- * Поверните винт, чтобы отрегулировать количество намотки шпульки.
 - * Затяните винт, чтобы увеличить количество витков;
 - * Ослабьте винт, чтобы уменьшить количество витков.

ПРИМЕЧАНИЕ

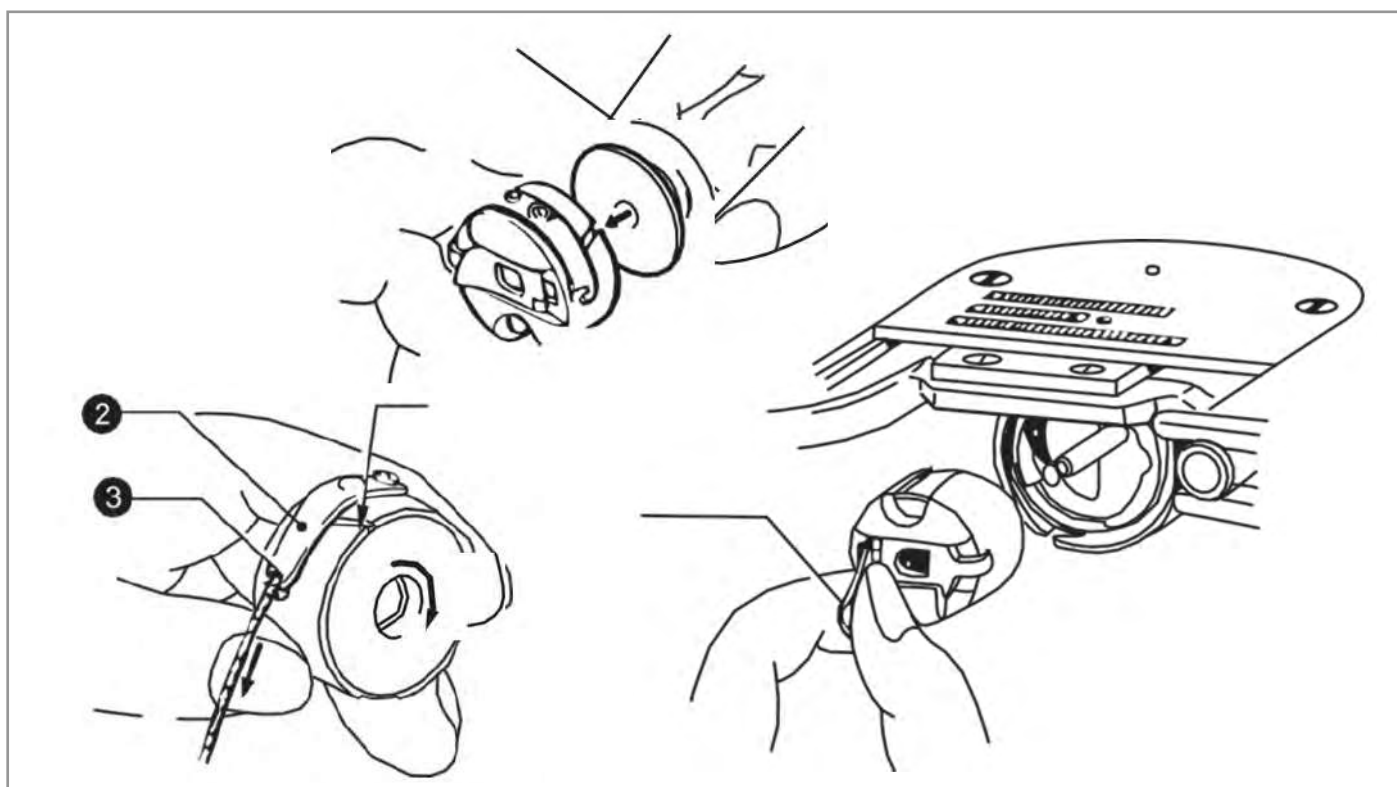
Правильный объем намотки должен составлять около 80% от емкости шпули.

9



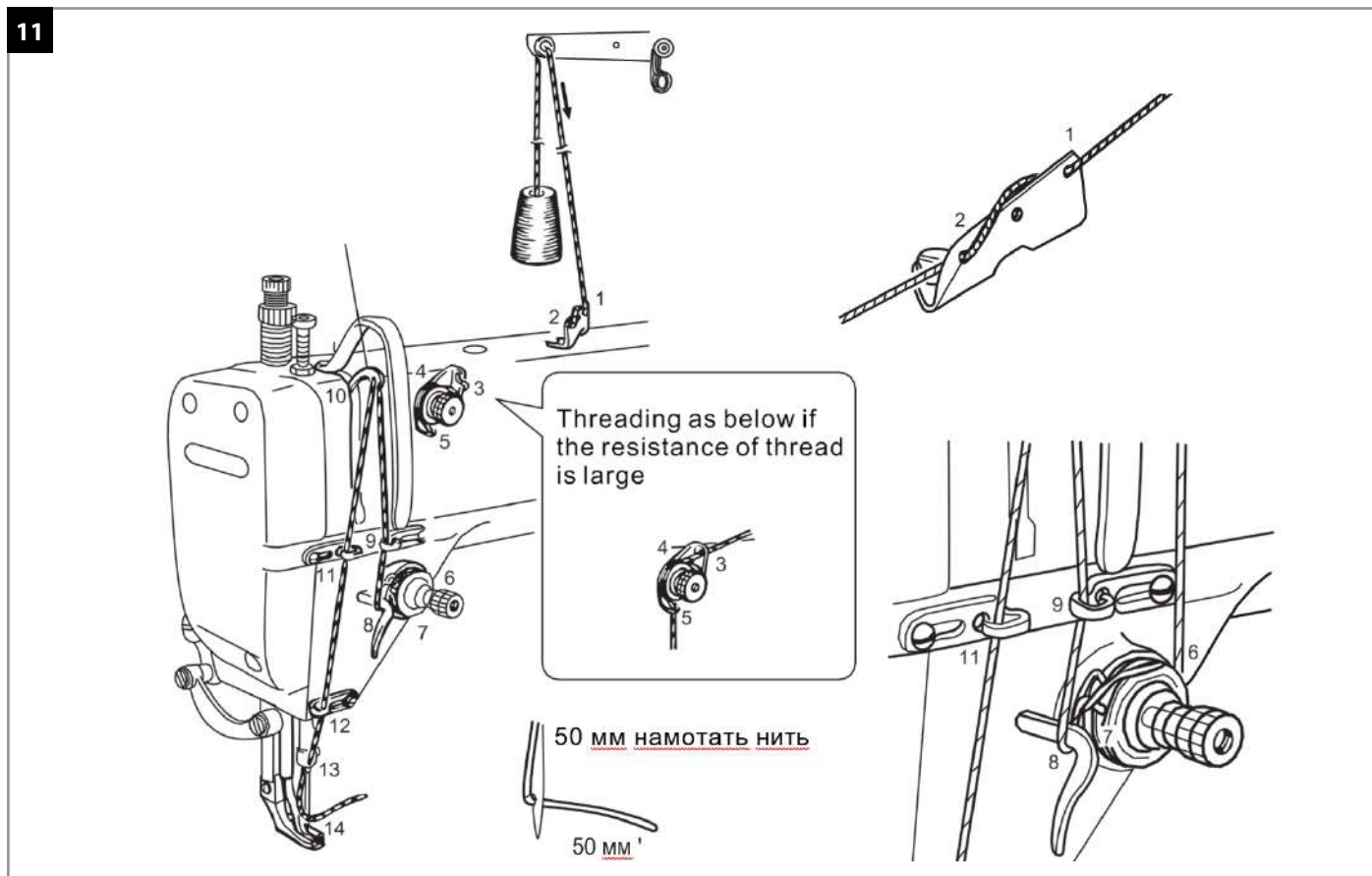
16. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 10)

1. Поверните шкив машины, чтобы поднять иглу в самое верхнее положение;
2. Шпульная нить должна быть правильной закрутки, поместите шпульку в шпульный футляр;
3. Пропустите нить через паз 1 и пружинную пластину 2, а затем вытяните ее из паза 3;
4. Убедитесь, что при вытягивании нити шпулька должна вращаться по часовой стрелке;
5. Удерживая защелку 4, вставьте шпульный колпачок в челнок.



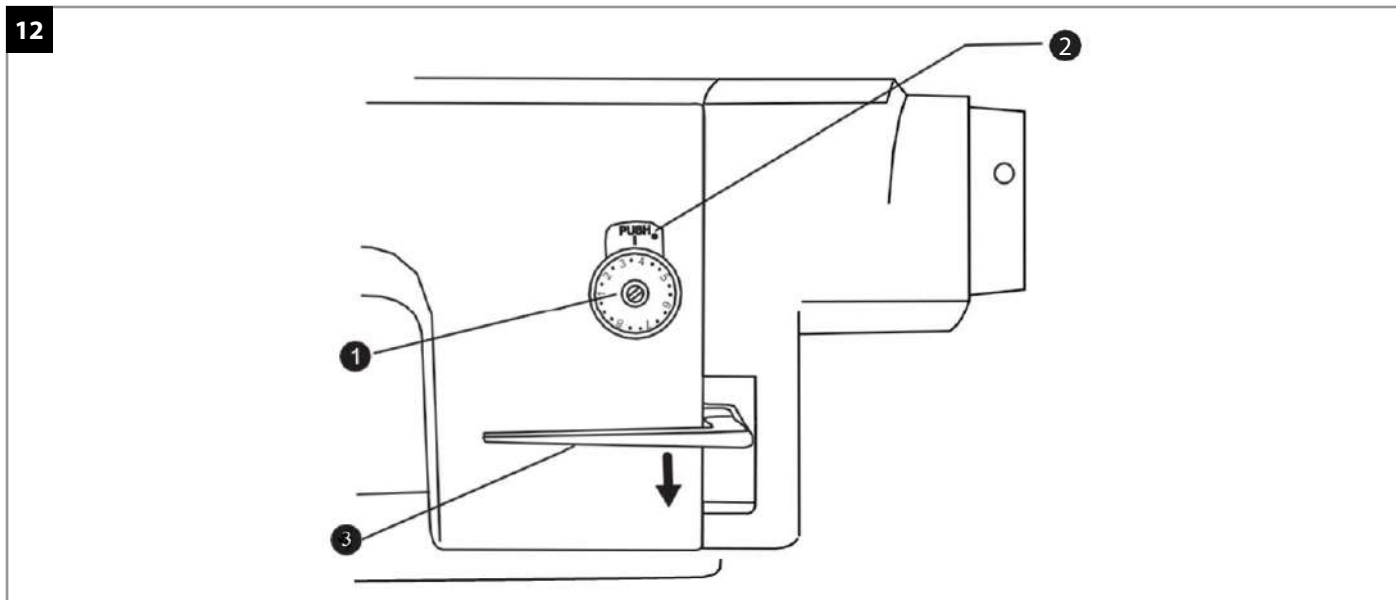
17. ВДЕВАНИЕ НИТКИ В ИГЛУ (РИС. 11)

Поднимите рычаг захвата нити в самое верхнее положение. Это облегчит заправку нити и предотвратит ее выход в начале шитья.



18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12)

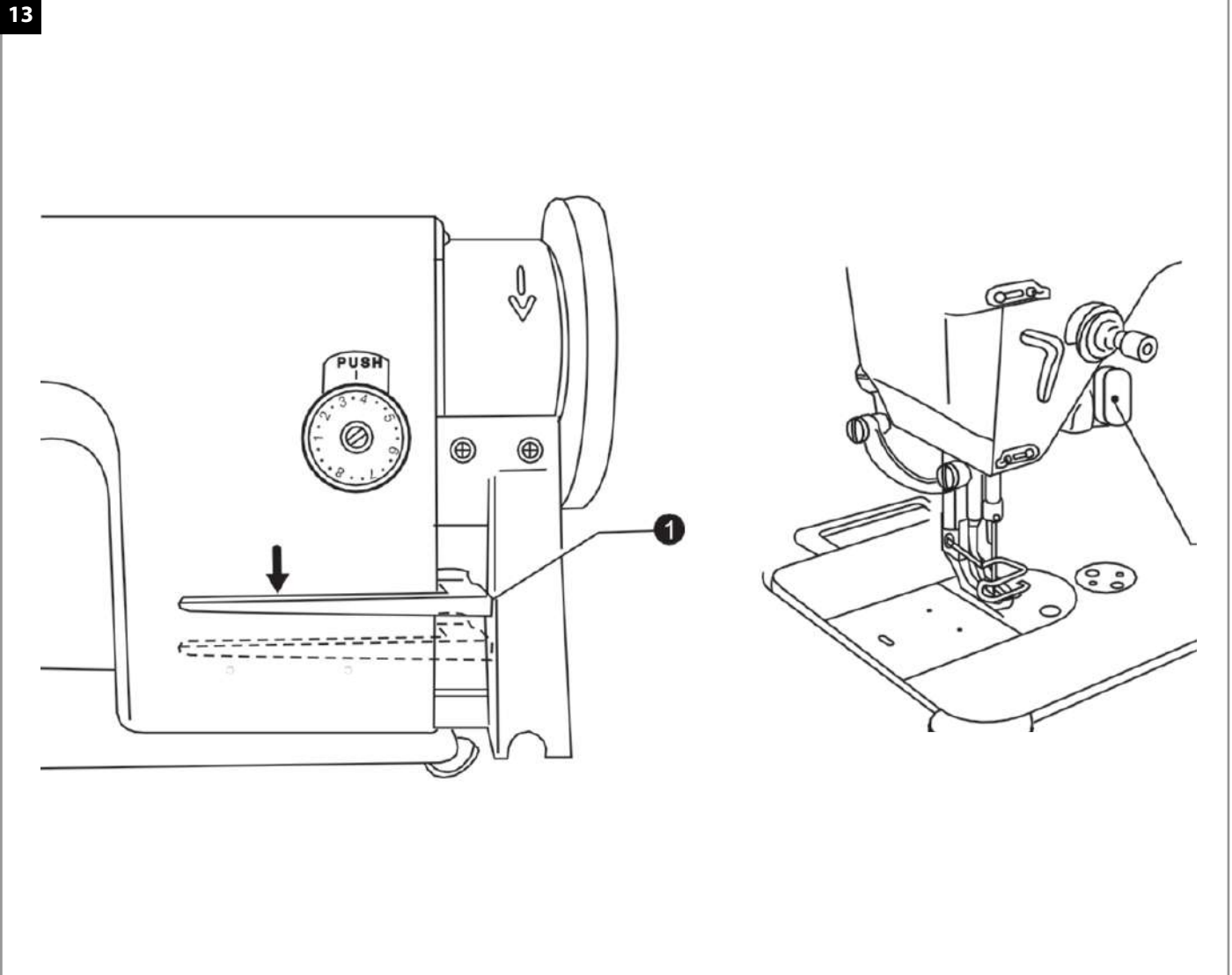
Нажав на ограничитель 2, поверните диск длины стежка 1, чтобы число на диске совпало с отметкой на ограничителе 2. Цифра - это длина стежка в мм. Чем больше число, тем больше длина стежка. А При повороте диска от большей настройки к меньшей его будет легко повернуть, если рычаг реверса 3 нажат вниз.



19. ШИТЬЕ И ПРИТАЧИВАНИЕ (РИС. 13)

1. Включите питание;
2. Нажмите на бегунок, чтобы начать шитье.

Если во время шитья нажать рычаг реверса 1 или включить кнопку обратного хода, подача изменится на обратную. После отпущения подача восстановится до нормальной.

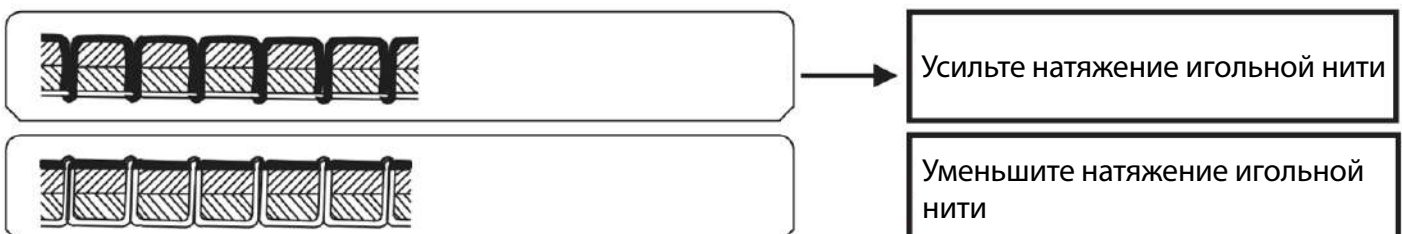


20. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14)

Обычный стежок

Нажмите на бегунок, чтобы начать шитье.

Если во время шитья нажать рычаг реверса 1 или включить кнопку обратного хода, подача изменится на обратную. После отпущения подача восстановится до нормальной.

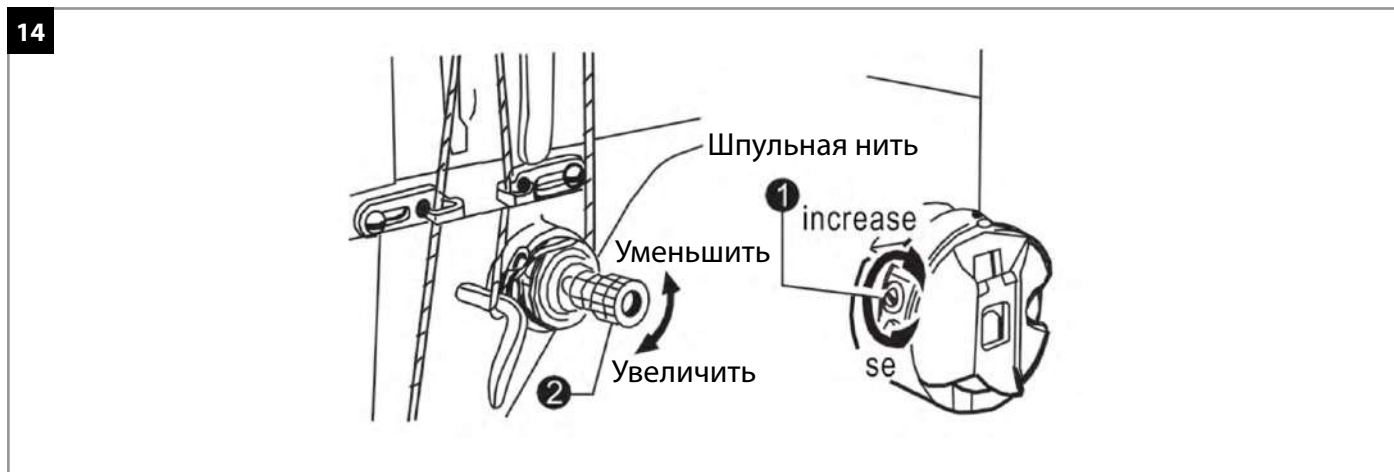


Натяжение шпульной нити

Отрегулируйте, поворачивая винт 1 до тех пор, пока шпульный колпачок не будет плавно опускаться под собственным весом, а конец нити, выходящий из шпульного колпачка.

После регулировки натяжения шпульной нити отрегулируйте натяжение игольной нити так, чтобы получился хороший, ровный шов.

1. Опустите прижимную лапку;
2. Отрегулируйте, повернув гайку натяжения нити 2.



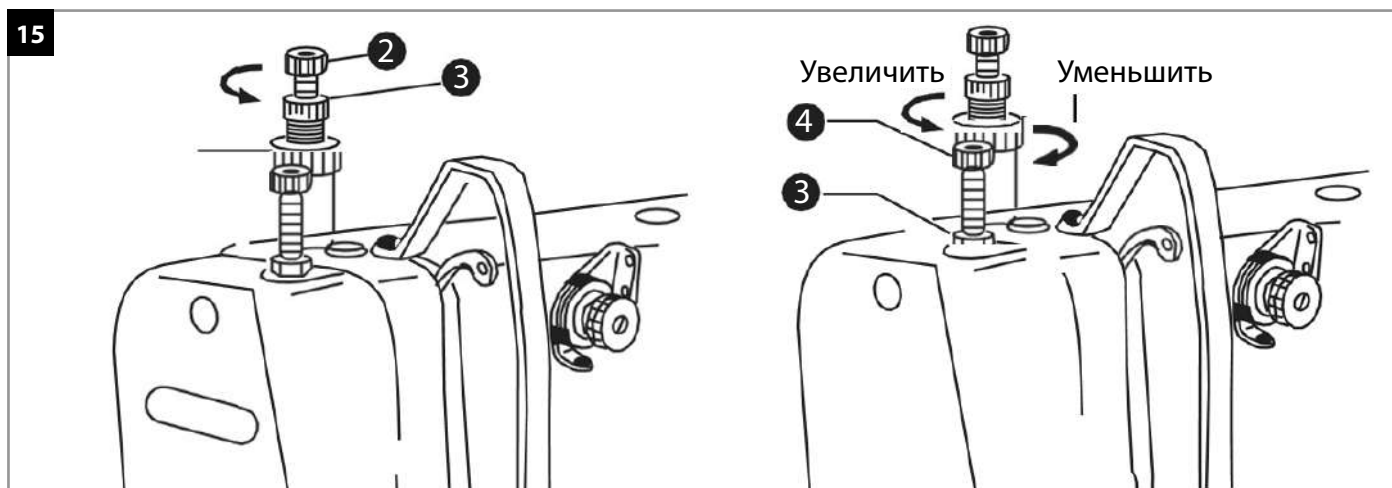
21. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 15)

Регулировка давления прижимной лапки

1. Ослабьте контргайку 1;
2. Поверните регулировочный винт 2, чтобы отрегулировать давление прижимной лапки, если оно недостаточно, поверните винт 5, чтобы увеличить давление. Давление должно быть как можно меньше, но достаточно сильным, чтобы материал не соскальзывал.
3. Затяните гайку 1.

Регулировка прижимной лапки

4. Ослабьте гайку 3;
5. Поверните винт 4 по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и, наоборот, поверните винт 4 против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление;
6. Затяните гайку 3.



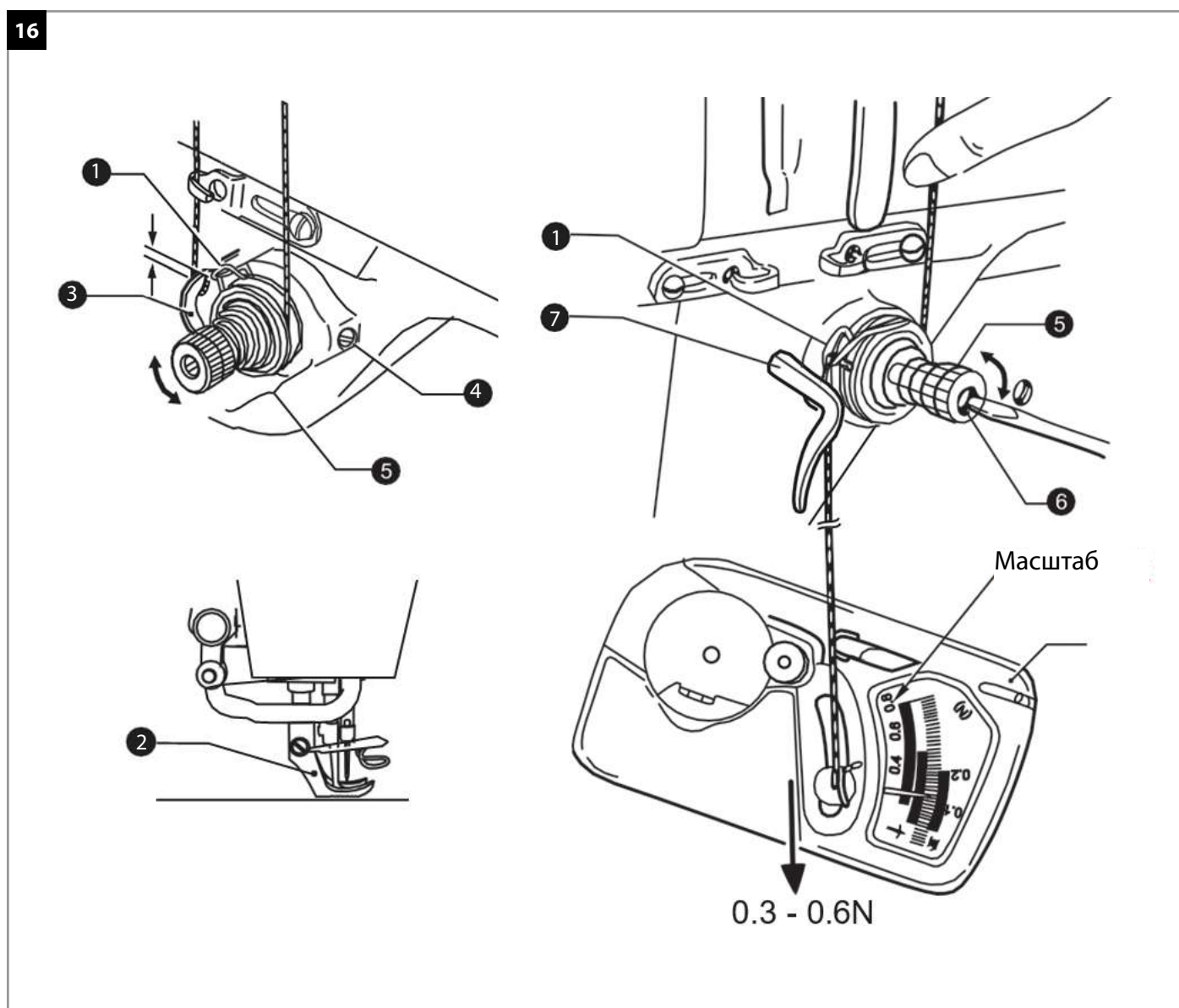
22. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 16)

Стандартное положение пружины натяжения нити 1 - на 5-8 мм выше верхней поверхности нитенаправителя 3, когда прижимная лапка 2 опущена.

1. Опустите прижимную лапку 2;
2. Ослабьте винт 4;
3. Поверните кронштейн натяжения нити 5, чтобы отрегулировать положение пружины;
4. Затяните винт 4. Стандартное натяжение пружины составляет 0,3-0,6 Н.
5. Надавите пальцем на игольную нить, пока она не окажется немного выше скобы натяжения нити 5 и так, чтобы верхняя нить не вытягивалась;
6. Потяните нить иглы вниз, пока пружина 1 не окажется на одной высоте с верхней поверхностью нитенаправителя 3, а затем измерьте натяжение пружины.
7. Вставьте отвертку в прорезь шпильки натяжения нити 6 и поверните шпильку, чтобы отрегулировать натяжение пружины 1.

ПРИМЕЧАНИЕ

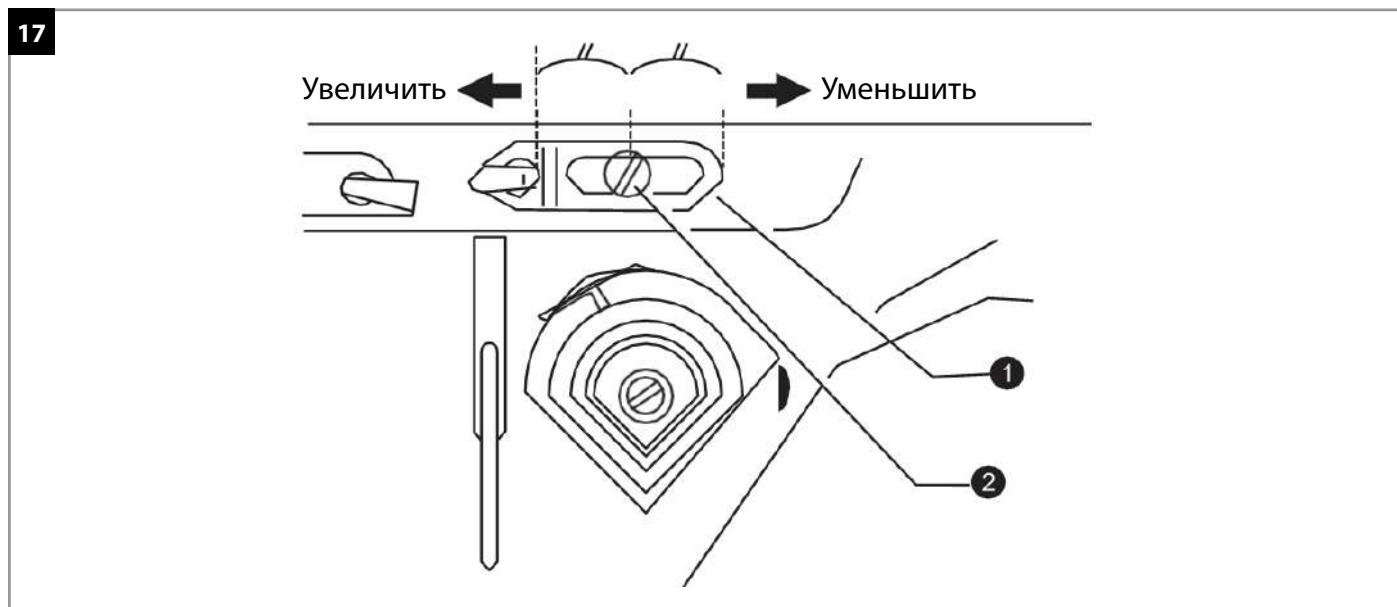
Если для измерения натяжения используется манометр 7, снимайте показания со шкалы, расположенной сбоку от красной линии.



23. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО НИТЕВОДИТЕЛЯ (РИС. 17)

Стандартное положение верхней нити направляющей 1 - это положение, когда винт 2 находится в центре регулируемого диапазона верхней нити направляющей. Чтобы отрегулировать положение, ослабьте винт 2 и переместите нить направляющую. При шитье тяжелых материалов переместите нитенаправитель влево. (Чтобы увеличить натяжение нити)

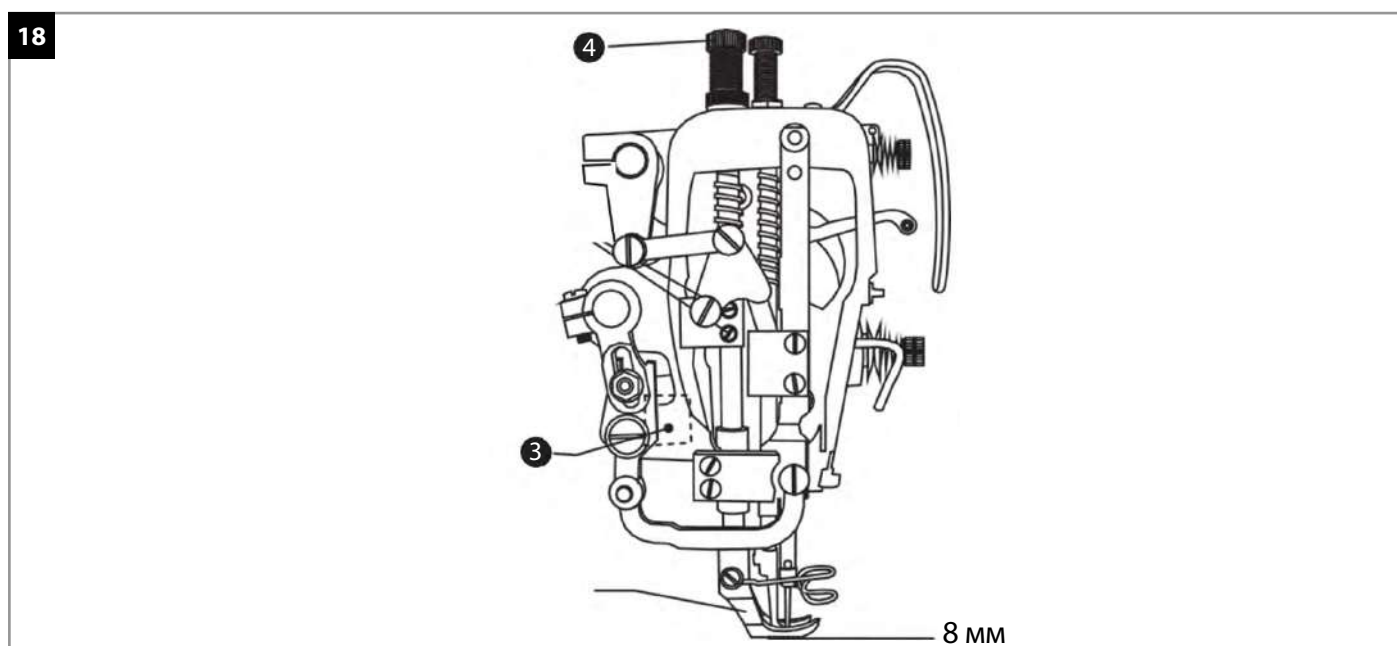
При шитье светлых материалов переместите нитенаправитель вправо. (Чтобы уменьшить натяжение нити)



24. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 18)

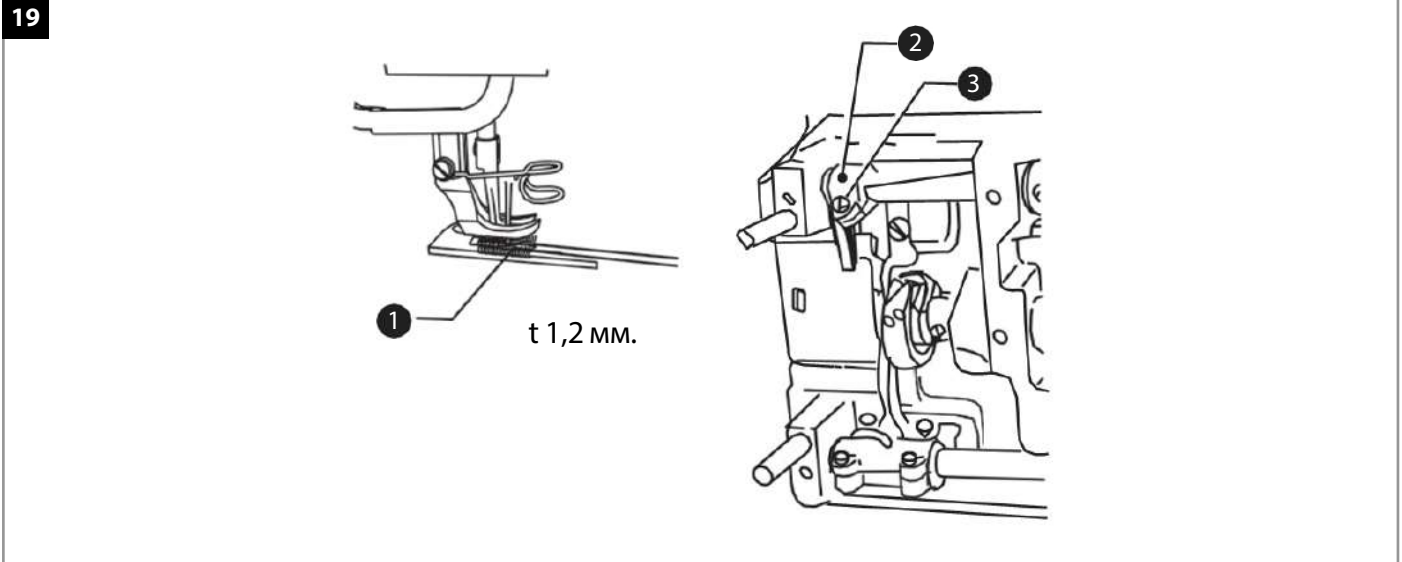
Стандартная высота прижимной лапки 1 составляет 8 мм, когда она поднимается вручную.

1. Ослабьте винт 3, чтобы поднять прижимную планку.
2. Положите измерительный прибор высотой 8 мм под прижимную лапку;
3. Ослабьте винт 4 и отрегулируйте высоту прижимной лапки;
4. Затяните винт 4.



25. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 19)

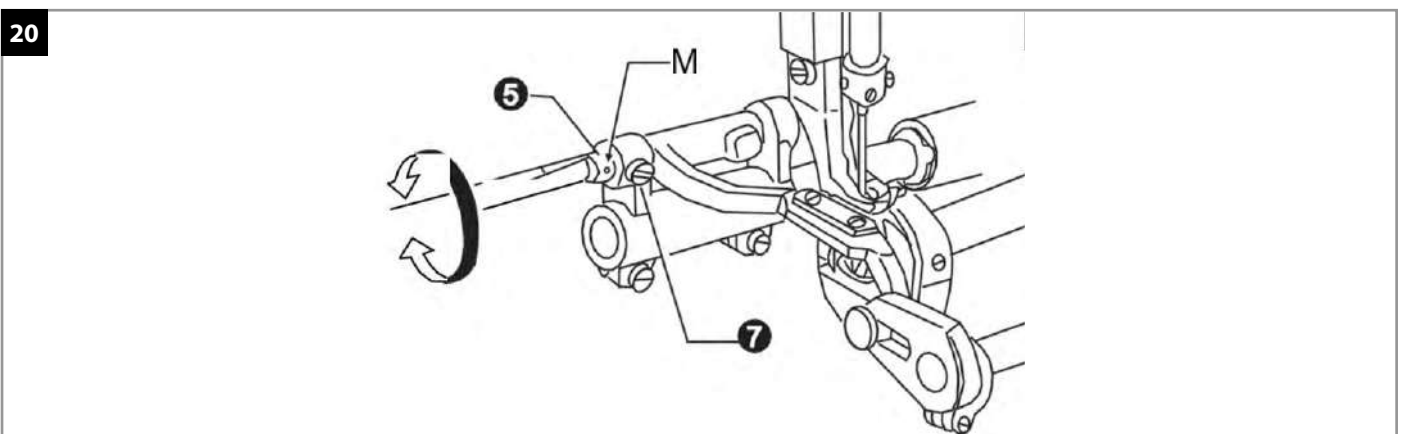
1. Установите максимальную длину стежка, когда зубчатая рейка 1 находится в самом верхнем положении над игольной пластиной, стандартная высота составляет 1,2 мм.
2. Ослабьте винт 2 и поверните рычаг подъема подачи 3, чтобы отрегулировать высоту подачи рейки.

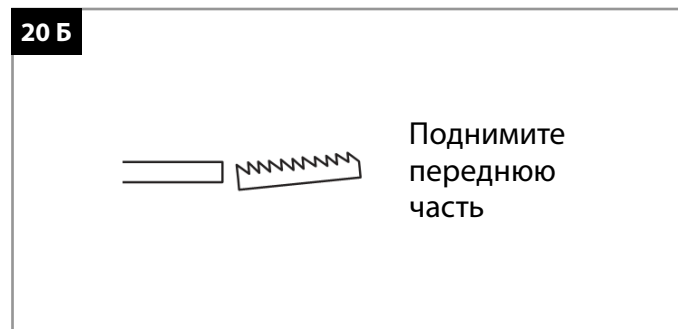
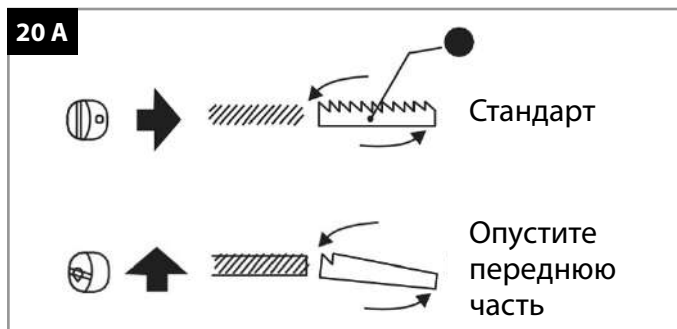


26. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 20)

Стандартный угол наклона зубчатой рейки: когда зубчатая рейка находится в самом верхнем положении над игольной пластиной, метка на валу скобы подачи находится в горизонтальном положении.

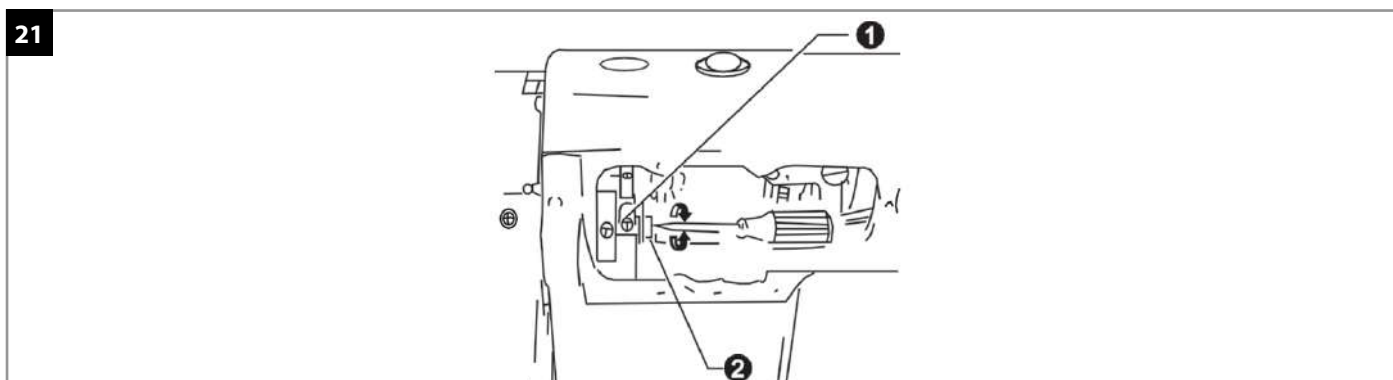
1. Поверните шкив машины, чтобы поднять зубчатую рейку в верхнее положение;
 2. Ослабьте винт 7;
 3. Поверните вал кронштейна подачи в направлении стрелки в пределах 90 относительно стандартного углового положения.
- * Чтобы предотвратить образование морщин, опустите переднюю часть зубчатой рейки (рис. 20 А).
 - * Для того чтобы материалы лежали ровно, поднимите переднюю часть зубчатой рейки (рис. 20 Б)
4. Надежно затяните установочный винт 7. После этой регулировки необходимо снова отрегулировать высоту подающего механизма.





27. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА МЕЖДУ ПРЯМЫМ И ОБРАТНЫМ ХОДОМ (РИС. 21)

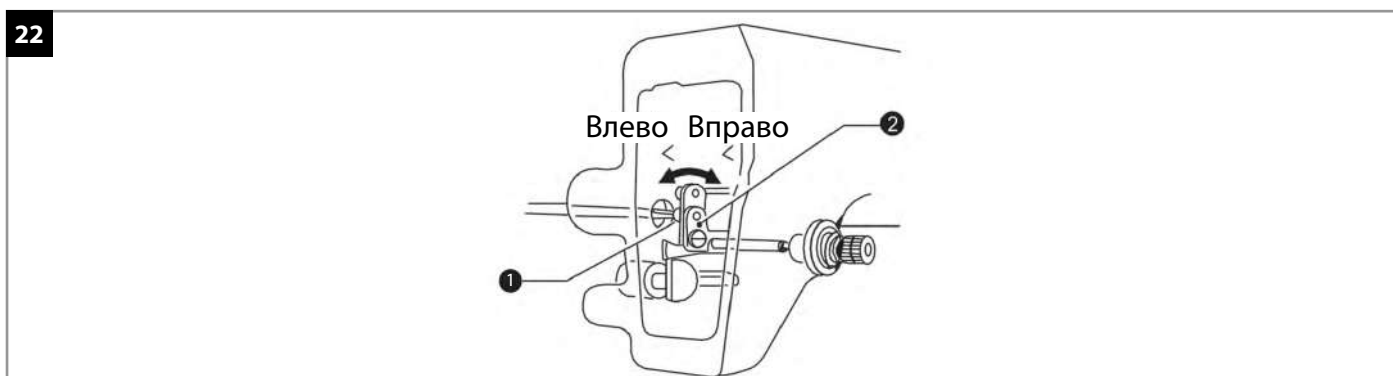
1. Снимите заднюю крышку;
2. Ослабьте винт 1 и поверните соединительную шпильку 2
- * Поверните шпильку 2 по часовой стрелке, длина стежка вперед будет больше, а длина стежка назад - меньше;
- * Поверните шпильку 2 против часовой стрелки, длина стежка вперед будет короче, а длина стежка назад - длиннее;
3. Затяните винт 1.



28. РЕГУЛИРОВКА ОСЛАБЛЕНИЯ НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 22)

Время открытия дисков натяжения нити можно регулировать.

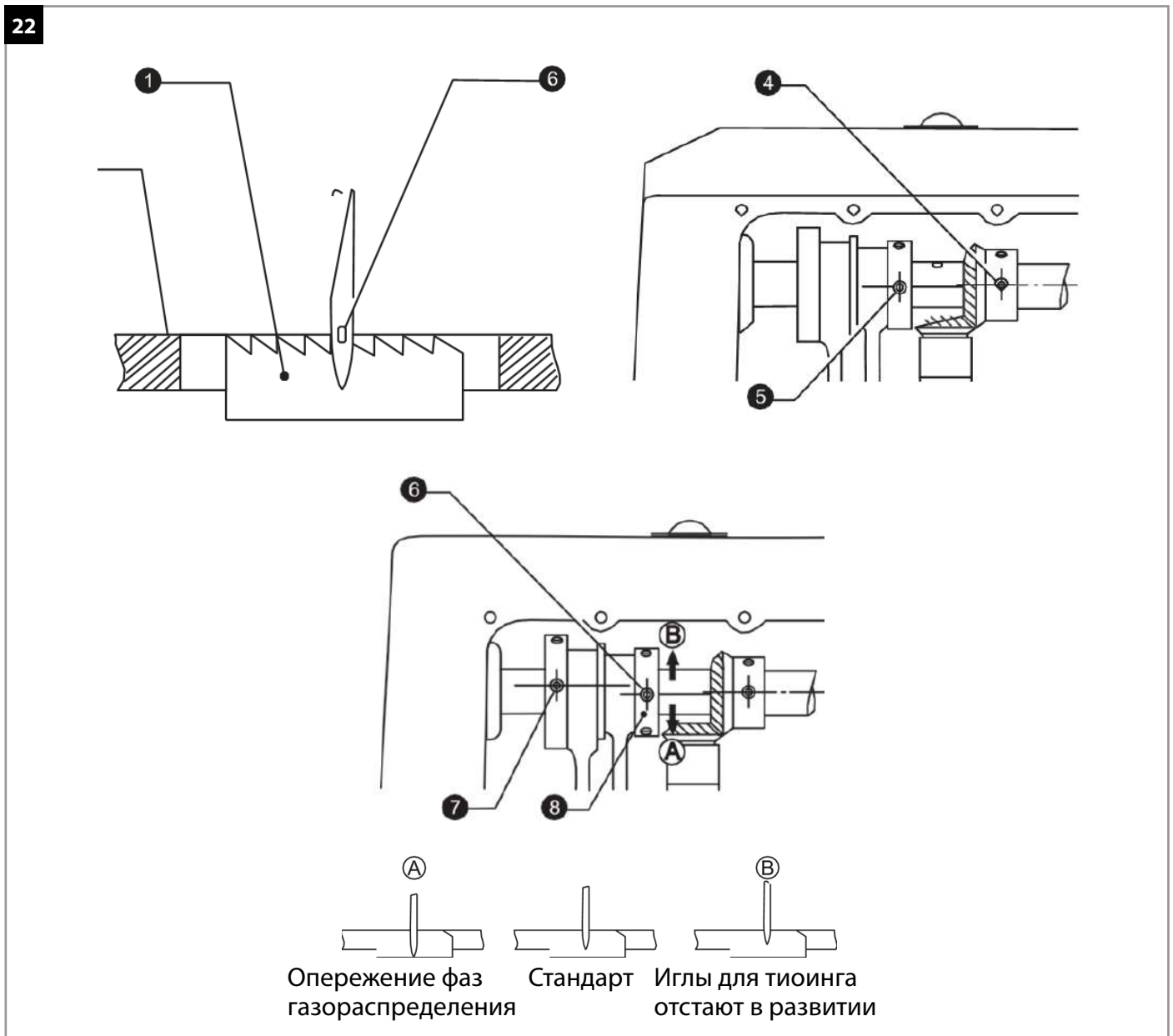
Снимите резиновый колпачок на задней части рычага и поверните винт 1, после чего кулачок фиксатора нити 2 можно перемещать влево или вправо. Переместите кулачок вправо, время отпускания будет медленным. Переместите кулачок влево, время разблокировки будет быстрым.



29. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ (РИС. 23)

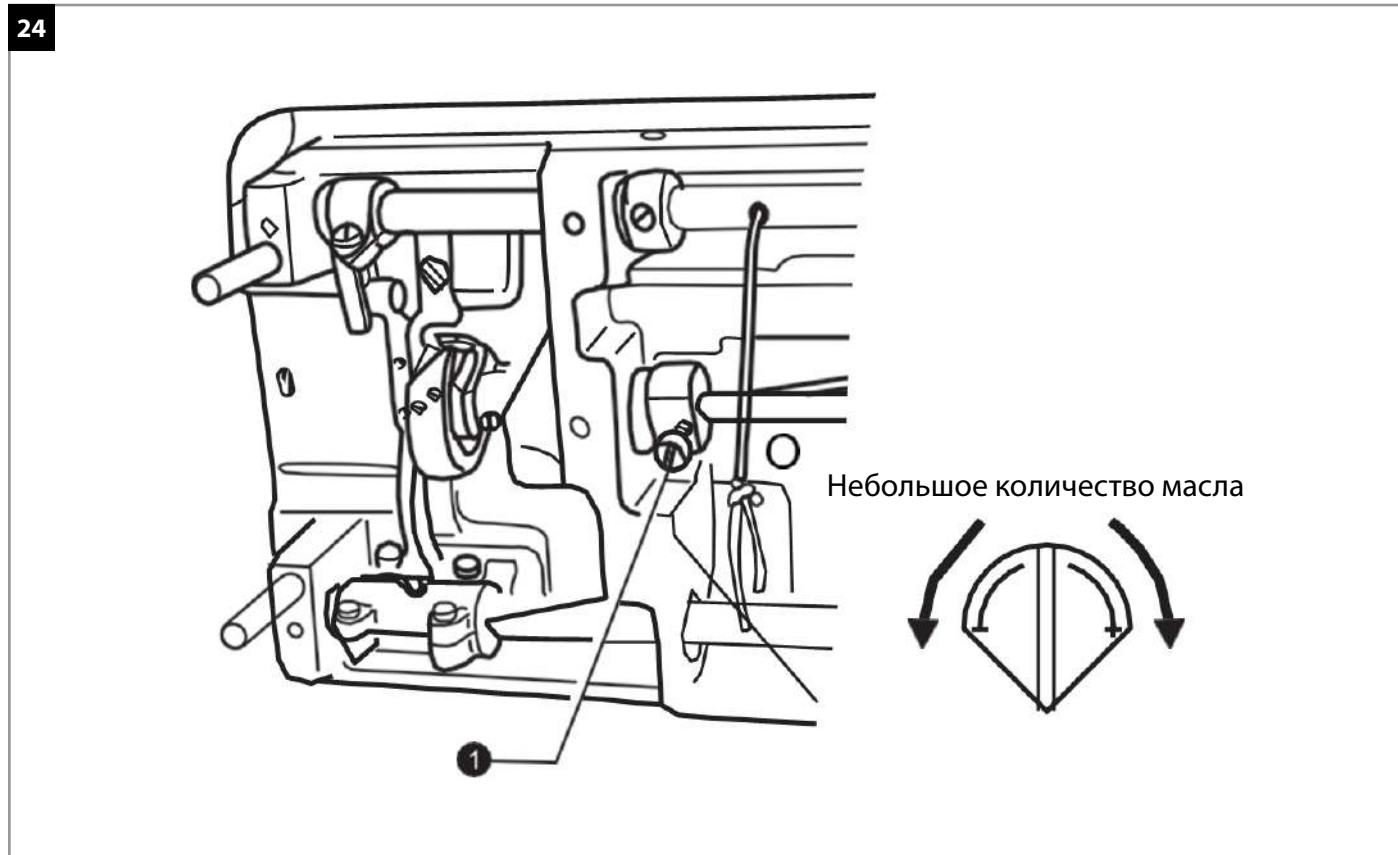
Стандартный момент времени - когда подающая собачка опускается из своего верхнего положения до тех пор, пока она не окажется вровень с верхней частью игольной пластины 2, а игольное ушко 3 также выровнено по горизонтали с поверхностью. Отрегулируйте, изменяя фазы кулачка подачи и эксцентрикового колеса UD

1. Снимите заднюю крышку
2. Поверните ведомый шкив в обратном направлении, установите второй винт 4 на шестерне верхнего вала в качестве контрольной метки, сделайте третий винт 5 эксцентрикового колеса UD немного ниже, чем винт 4 контрольной метки;
3. Продолжая вращать шкив машины, установите второй винт 6 эксцентрикового колеса UD в качестве контрольной метки, сделайте третий винт 7 кулачка подачи немного выше, чем винт 6 контрольной метки.
4. Если необходимо положение без подтяжки, ослабьте три винта эксцентрикового колеса UD, отрегулируйте эксцентриковый кулачок в направлении стрелки А или В. Чтобы увеличить натяжение нити, поверните эксцентриковый кулачок в направлении А. Чтобы избежать изгиба иголки, поверните эксцентриковый кулачок в направлении В.
5. После регулировки затяните все винты



30. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ПОВОРОТНОГО ЧЕЛНОКА (РИС. 24)

Откиньте назад головку машины и поверните винт регулировки масла 1, чтобы отрегулировать количество масла в челноке.



31. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И СИНХРОНИЗАЦИЯ С ЧЕЛНОКОМ (РИС. 25)

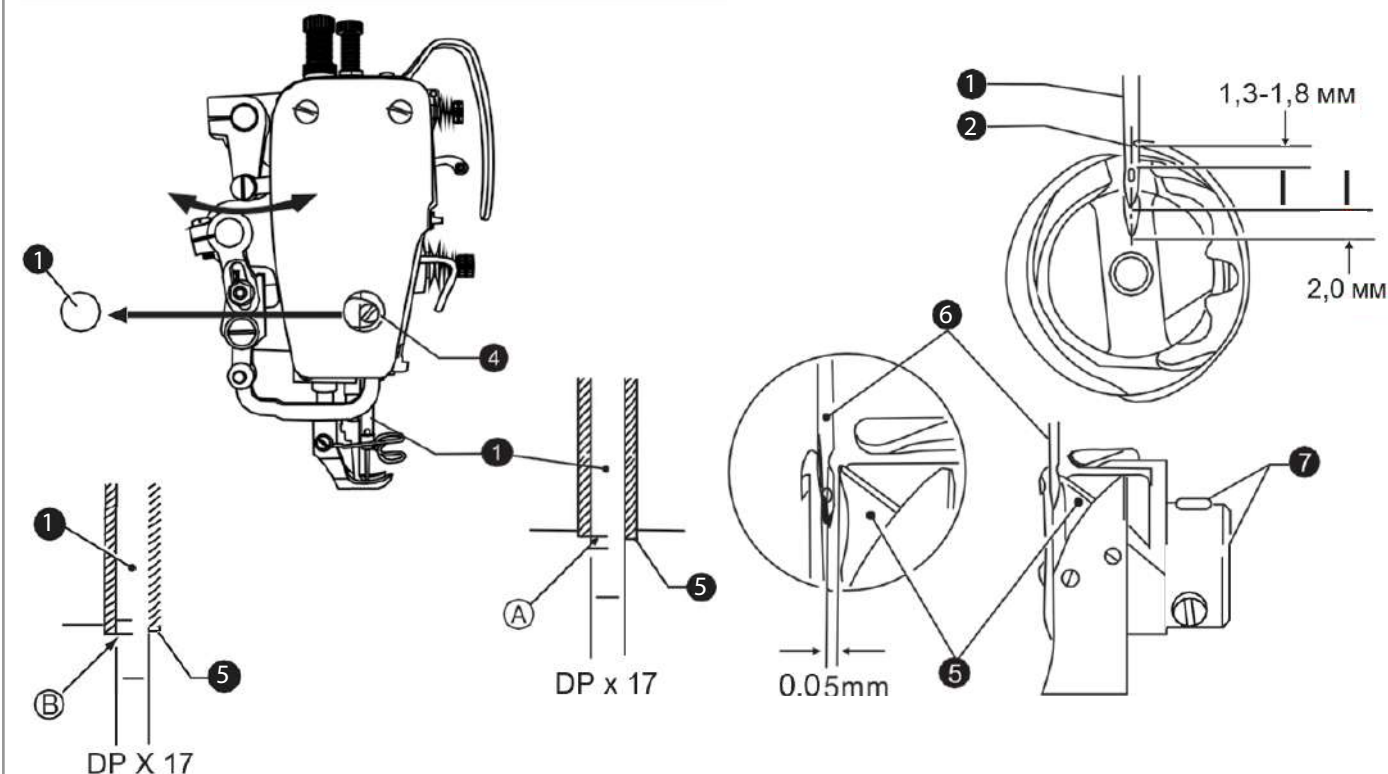
Когда игольный стержень 1 находится в самом нижнем положении, верхняя контрольная линия А на игольном стержне должна быть совмещена с нижним краем втулки игольного стержня 2.

1. Поверните шкив машины, чтобы опустить штангу в нижнее положение;
2. Снимите резиновую крышку 3;
3. Ослабьте винт 4 и переместите игольчатый стержень 1 в нужное положение;
4. Затяните винт 4;
5. Закройте резиновую крышку 3.

Поднимите игольный стержень 1 из нижнего положения, когда вторая контрольная линия В на игольном стержне будет совмещена с нижним краем втулки игольного стержня 2, кончик 5 челнока должен быть направлен на центр иглы 6.

1. Поверните шкив машины, чтобы поднять игольную планку 1 из нижнего положения, пока контрольная линия В не совместится с нижним краем втулки игольной планки 2. Когда стержень иглы поднимается на 2 мм, зазор между верхней частью игольного отверстия и кончиком челнока должен составлять 1,3-1,8 мм.
2. Ослабьте винт 7, и сделайте так, чтобы кончик челнока был направлен на центр иглы 6, зазор между кончиком челнока и иглой должен составлять 0,05 мм.
3. Затяните винт 7.

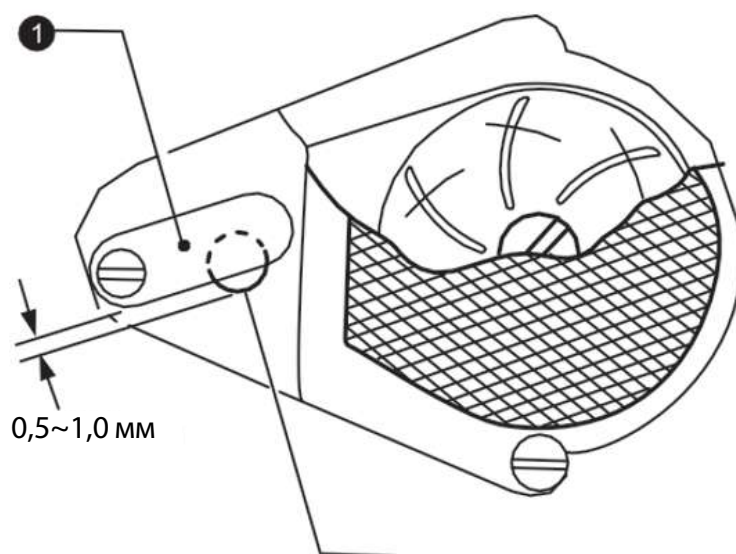
25



32. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА (РИС. 26)

Если при меньшей скорости шитья масло не обводится кружком, наблюдая за окошком масломера, поверните пластину регулировки масла 1, чтобы закрыть отверстие для масла.

26



33. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК (РИС. 27)

1. Вертикальное перемещение прижимной лапки и шагающей лапки
- * Прижимная лапка 1 и шагающая лапка 2 перемещаются вертикально друг за другом
- * Обычно ход ходовой и прижимной лапок одинаков или ход ходовой лапки немного меньше. Установите рычаг захвата нити в самое нижнее положение, опустите подъемник прижимной планки, ослабьте винт 3 и переместите верхний кулачок подъема подачи 4.

Переместите его вправо, чтобы ход двух лапок был одинаковым

Переместите его влево, чтобы сделать ход прижимной лапки меньше.

2. Регулировка величины подъема прижимных лапок Настройте величину подъема двух лапок в соответствии с материалами для шитья. Ослабьте винт 5 и переместите винт вверх, чтобы увеличить величину подъема, или вниз, чтобы уменьшить величину подъема.

3. Регулировка расстояния между двумя ногами вперед/назад

Чтобы передний паз прижимной лапки не ударялся о заднюю часть шагающей лапки, зазор С должен составлять около 3 мм.

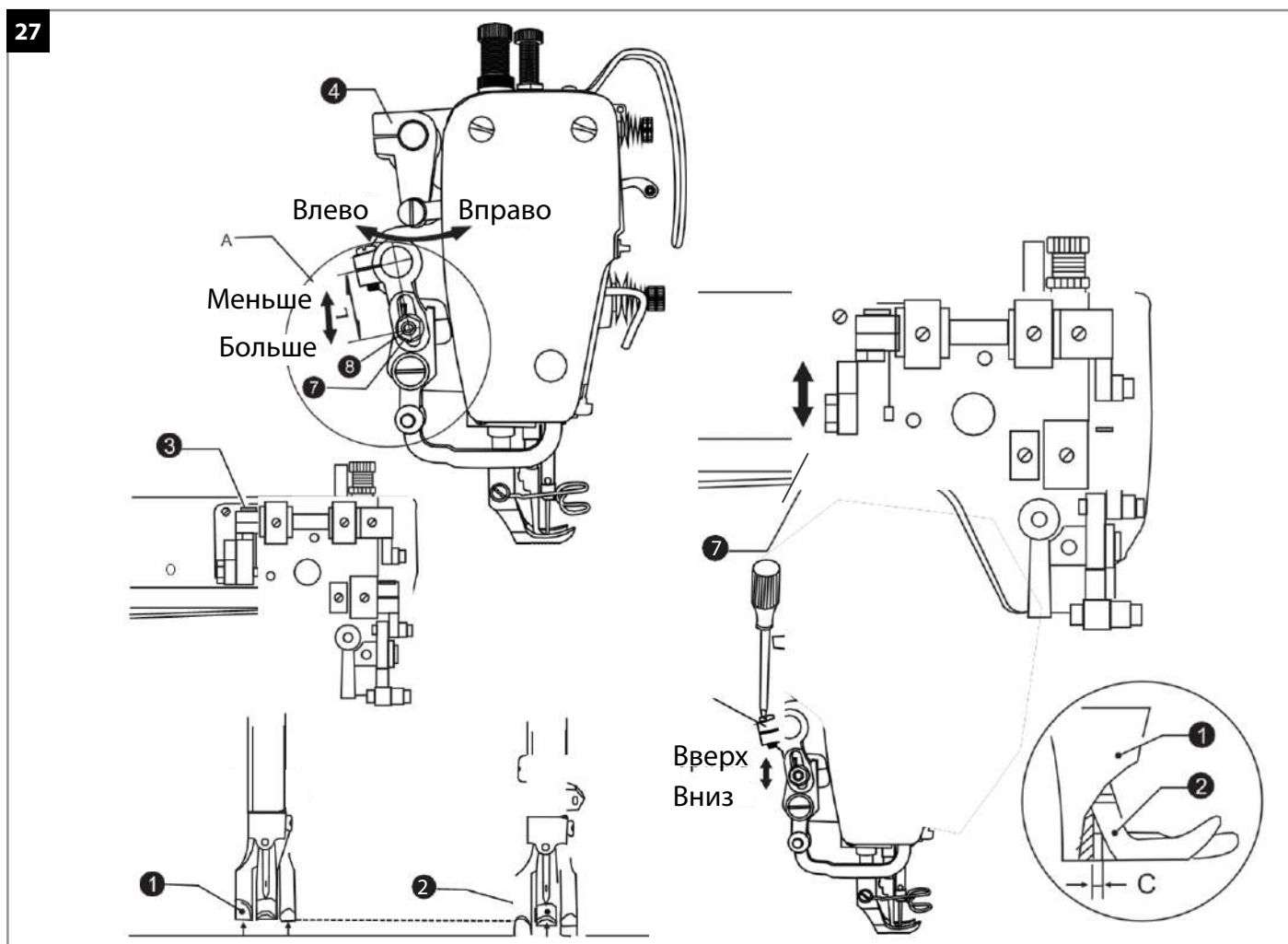
Ослабьте винт подающего рычага R, а затем поверните вал подающего камня б для регулировки.

4. Регулировка количества подачи шагающей лапки (рис. А) Стандартное соотношение количества подачи между рейкой и шагающей лапкой составляет 1:1

Величину подачи шагающей лапки можно регулировать в зависимости от материала для шитья.

Ослабьте гайку 7 и переместите скользящий блок вверх: уменьшите расстояние L, чтобы количество подач стало меньше.

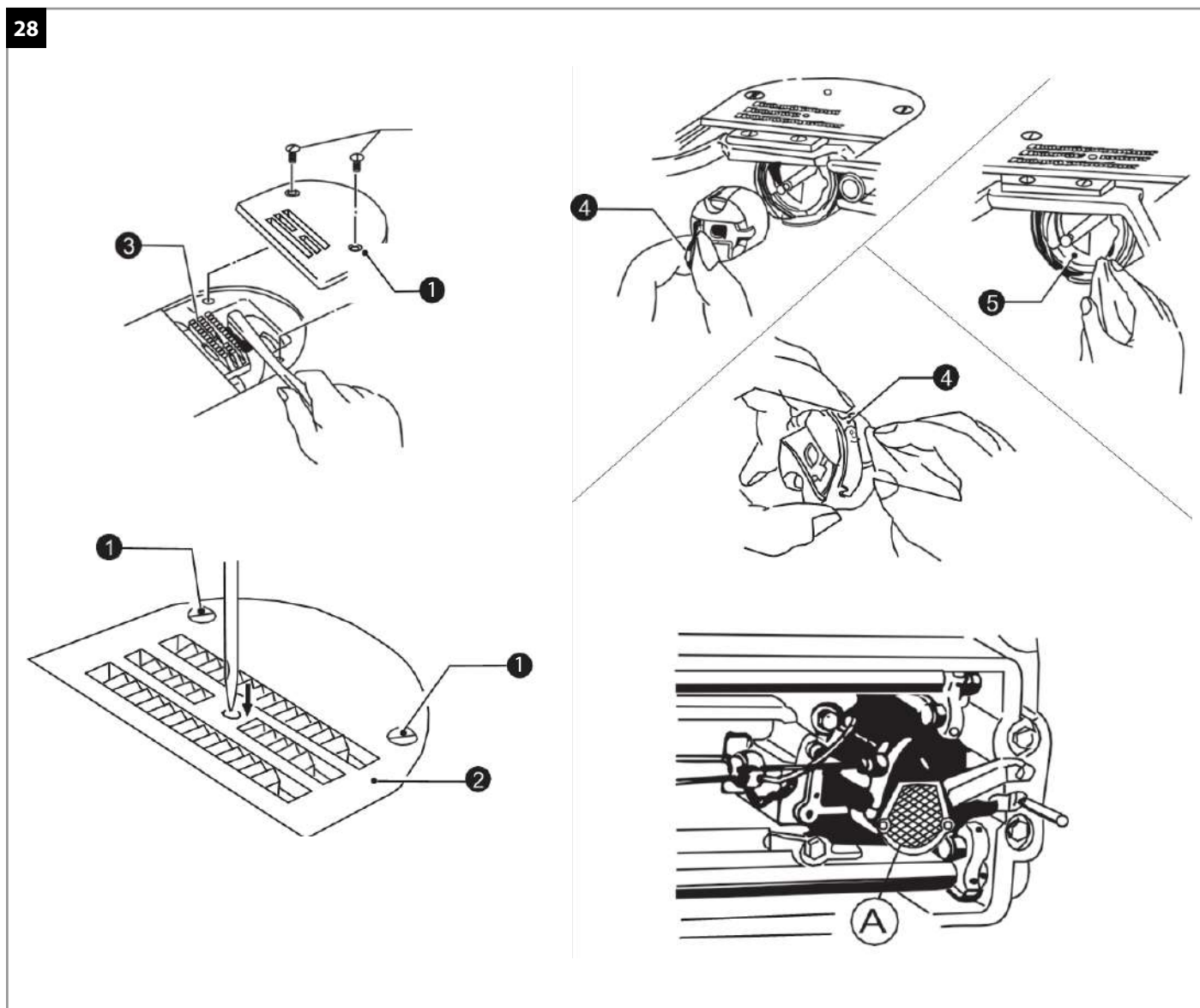
Вниз: увеличьте расстояние L, чтобы количество подаваемого материала было больше.



34. ОЧИСТКА (РИС. 28)

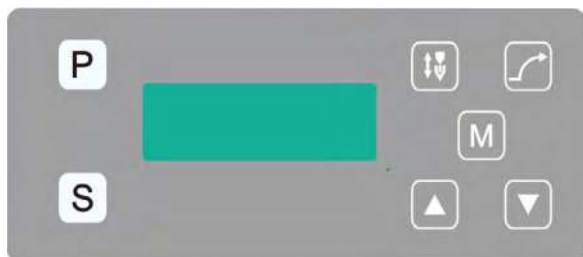
1. Поднимите прижимную лапку;
2. Выверните два винта 1 и снимите игольную пластину 2;
3. Очистите подающий механизм мягкой щеткой;
4. Установите игольную пластину 2 с помощью двух винтов 1.
5. Медленно поверните шкив машины и проверьте, попадает ли игла в центр отверстия пластины. Если нет, проверьте, не погнута ли игла
- * Ослабьте винт 1 и установите на место игольную пластину 2.
6. Поверните шкив машины и поднимите иглу над игольной пластиной, проверьте, не затупился ли кончик иглы, если да, замените его на новый.
7. Отклоните назад головку машины
8. Снимите шпульный колпачок 4
9. Очистите челнок мягкой тканью и проверьте, не износился ли он.
10. Выньте шпульку из шпульного футляра и очистите шпульный футляр мягкой тканью
11. Вставьте шпульку в шпульный футляр и установите шпульный футляр обратно в машину
12. Очистите фильтр А масляного насоса от пыли.

28



35. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ

Блок управления



№	Кнопки	Функции
1		Параметры
2		Вход в параметры
3		Клавиша «Добавить» / «Убавить»
4		Предустановленное шитье
5		Позиционирование иглы
6		Плавный пуск

Режим тестирования

В режиме ожидания, нажатием клавиш «S» + «▲» перейдите в состояние тестирования, нажатием клавиш ▲ / ▼ измените номер тестирования, значение не может быть изменено.

Содержание:

№	Название предмета	Блок	Показать номера кадров	Название предмета	Блок
JJ	Номер плана	шт.	U6	Начальный угол двигателя	Ограничение
U1	Скорость управления мотором	rpm	U7	Версия программы управления/Тип головки	/
U2	Ток двигателя	0.01A	U8	Тип головки/версия программы Master Control	/
U3	Напряжение двигателя	V	U9	Dsp NO.	/
U4	Напряжение на педали	0.01V	vEr	Версия программы для операционной коробки	/
U5	Механический угол с	Ограничение	ТИП	Программное обеспечение отсутствует	/

Для перехода к определенному значению нажмите клавишу S, для выхода и возврата в режим ожидания нажмите P.

Перечень параметров швейной машины

№	Причина	Содержание	Диапазон настройки	Значение по умолчанию	Уровень
1	Скорость шитья	Установка скорости шитья.	200~2000 об/мин	2000	I
2	Функция плавного пуска	1~9: Мягкий старт стежков.	1~9	1	I
4	Скорость шитья швов с фиксированной длиной	Установка скорости шитья шва фиксированной длины.	200~3000 об/мин	1500	I
5	Режим простого шитья Настройки	0: Недействительно; 1: Эффективно.	0/1	0	I
21	Скорость плавного пуска 1	Скорость вращения иглы 1st плавного пуска.	100~3000 об/мин	400	I
22	Скорость плавного пуска 2	Скорость вращения 2nd иглы плавного пуска.	100~2000 об/мин	1000	I
23	Скорость плавного пуска 3	Скорость вращения иглы плавного пуска 3~9 rdth.	100~3000 об/мин	1500	I
27	Позиционирование при включении	0: Отключено; 1: Включено.	0/1	0	I
28	Режим сигнала для переключателя поворота/подъема	Настройка режима сигнала переключателя поворота/подъема головки станка 0: Всегда открыт; 1: Всегда закрывать; 2: Запрещать защиту.	0/1/2	0	I
41	Низкая скорость	Наименьшая скорость вращения педали	100~500 об/мин	200	I
42	Выбор кривой педали	Регулировка скорости вращения педали 0: Нормальная; 1: Медленное ускорение; 2: Быстрое ускорение.	0/1/2	0	I
69	Позиционирование иглы вниз	Регулировка положения иглы вниз.	120~240	175	I
75	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы.	0~240°	115	I
79	Возврат к заводским параметрам	5: Восстановление заводских параметров текущего уровня; 8: Восстановление текущего уровня и прошивка заводского набора параметров В соответствии с кнопкой S выберите «Да», затем нажмите клавишу S.	0~15	0	I
80	Максимальная скорость шитья	Максимальная скорость шитья.	300~3000 об/мин	2300	I

Таблица кодов ошибок

№	Содержание	Проверка и решение	Коды	Содержание	Проверка и решение
E1	Перегрузка по току.	Проверьте заземление. Проверьте мотор устройства на повреждения.	E10	Низкое напряжение при работе.	Проверьте заземление. Проверьте электрическую цепь.
E2	Сигнал повреждения мотора устройства.	Проверьте заземление. Проверьте электрическую цепь.	E11	Потеря сигнала Холла.	Проверьте кабель на повреждения.
E3	Слишком высокое входное напряжение.	Слишком высокое напряжение в сети.	E12	Перегрузка двигателя.	Проверьте, не заклинило ли швейную машину.
E4	Слишком низкое напряжение в системе.	Слишком низкое напряжение в сети.	E13	Ошибка EEPROM.	Обратиться за технической поддержкой.
E5	Высокое напряжение при работе.	Проверьте заземление. Проверьте электрическую цепь.	E14	Ошибка обнаружения тока	Обратиться за технической поддержкой.
E6	Неисправность сигнала остановки иглы.	Проверьте, подключение датчика сигнала.	E15	Нулевая точка педали выходит за пределы диапазона.	Нулевая точка педали выходит за пределы диапазона настройки.
E7	Неисправность сигнала Холла	Проверьте подключение мотора.	E16	Ошибка цепи OZ.	Обратиться за технической поддержкой.
E8	Сигнал блокировки ротора.	Проверьте, подключение провода двигателя.	E17	Реверс двигателя.	Проверьте последовательность фаз двигателя и сигнальные линии.
E9	Сбой при превышении скорости.	Проверьте правильность подключения проводов двигателя.	E18	Нарушение угла поворота двигателя.	Проверьте последовательность фаз двигателя и сигнальные линии. Проверьте, не заклинило ли двигатель.

36. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины с тройным продвижением Aurora A-797D требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямострочной промышленной швейной машины с тройным продвижением Aurora A-797D, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

37. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-797D 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