AURORA

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОМЫШЛЕННЫЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОВЕРЛОК

AURORA A-800 СЕРИЯ

тех.
поддержка

aurora.ru

AURORA

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.
Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

AURORA

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ 4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ 4
3. ШИТЬЕ 4
4. ОЧИСТКА 4
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР 5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ 5
7. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ 8
8. УСТАНОВКА МАШИНЫ 8
9. МОНТАЖ 9
10. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ 9
11. ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НОВОЙ МАШИНЫ 9
12. СМАЗКА И ДРЕНАЖ 10
13. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА 10
14. РУЧНАЯ СМАЗКА 10
15. СЛИВ И ДОЛИВКА МАСЛА 11
16. ДОБАВЛЕНИЕ СИЛИКОНОВОЙ СМАЗКИ 12
17. ЗАПРАВКА НИТИ 12
18. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14) 14
19. РУЧКИ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 15) 14
20. КОНТРОЛЬ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16) 15
21. КОНТРОЛЬ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 17) 15
22. УПРАВЛЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТЬЮ (РИС. 18) 16
23. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19) 16
24. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 20) 16
25. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 22) 17
26. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 23) 18
27. ЗАМЕНА ИГЛЫ (РИС. 24) 18
28. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА (РИС. 26) 19
29. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБРЕЗКИ (РИС. 27) 20
30. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 28) 20
31. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 29) 21
28. УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30) 21
29. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 31) 22
30. РЕГУЛИРОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 32) 22
31. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 33) 23
32. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 34) 23
33. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 35) 24
34. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЕЙ (РИС. 37) 25
35. ИГЛА И ПЕТЛИТЕЛЬ ЦЕПНОГО СТЕЖКА (РИС. 38) 25
36. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (ОТБОЙНИКОВ) (РИС. 39) 26
37. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ СТАЧИВАЮЩЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 40) 26
38. ФУНКЦИЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАКРЕПКИ (ДЛЯ МОДЕЛИ A-800-4-BT): 27
39. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ 27
40. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА 29
41. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ 29

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

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- Настройку машины должен производить квалифицированный механик.
- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании 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 в 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





Современный сенсорный экран.

Экран с возможностью управления и регулировки основных параметров.



Новый энергосберегающий сервопривод.

Снижает потребляемую мощность, а энергопотребление в рабочем режиме до 28 % ниже, чем в среднем по аналогичным оверлокам.

Использование современных качественных комплектующих.

Позволяет работать на высоких скоростях в отсутствии излишней вибраций, звуков и с достаточно большой долговечностью.



Параметр	A-800-3	A-800-3-ES	A-800-4	A-800-4-BT	A-800-5	A-800-5x2	A-800-6
Тип машины	3-ниточный оверлок	3-ниточный микрооверлок	4-ниточный оверлок	4-ниточный оверлок с закрепкой	5-ниточный оверлок	5-ниточный оверлок	6-ниточный оверлок
Кол-во игл	1	1	2	2	2	2	3
Макс. скорость	до 6000 ст/мин	до 6000 ст/мин	до 6000 ст/мин	до 6000 ст/мин	до 6000 ст/мин	до 5500 ст/мин	до 6000 ст/мин
Ширина обметки	4 мм	1,5 мм	6 мм	6 мм	4 мм	6 мм	6 мм
Ширина шва	—	—	—	—	7 мм (3+4)	11 мм (5+6)	9 мм (3+6)
Межигольное расст.	—	—	2 мм	2 мм	3 мм	5 мм	3 мм и 2 мм
Длина стежка	до 3,6 мм	до 3,6 мм	до 3,6 мм	до 3,6 мм	до 3,6 мм	до 3,6 мм	до 3,6 мм
Высота подъема лапки	до 5,5 мм	до 5,5 мм	до 5,5 мм	до 5,5 мм	до 5,5 мм	до 5,5 мм	до 5,5 мм
Дифф. подача	0.7 – 2	0.7 – 2	0.7 – 2	0.7 – 2	0.7 – 2	0.7 – 2	0.7 – 2
Тип иглы	B-27 (DCx27) №75	B-27 (DCx27) №75	B-27 (DCx27) №75	B-27 (DCx27) №75	B-27 (DCx27) №90	B-27 (DCx27) №110	B-27 (DCx27) №90
Материалы	Легкие/средние	Легкие/средние	Легкие/средние	Легкие/средние	Легкие/средние	Средние/тяжелые	Легкие/средние

7. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Линейка промышленных оверлоков **Aurora A-800** с энергосберегающим прямым сервоприводом предназначена для обметывания и одновременного стачивания краев деталей швейных изделий.

Модели A-800-3, A-800-3-ES, A-800-4 и A-800-4-BT ориентированы на обработку легких и средних материалов. Они идеально подходят для пошива футболок, поло, спортивной одежды, нижнего белья, мужских рубашек, блузок, брюк и детской одежды. Модель **A-800-3-ES** выполняет узкую краевую обметку шириной до 1,5 мм, а **A-800-4-BT** дополнительно оснащена устройством закрепки нити в начале строчки для предотвращения распускания шва.

Модель A-800-5 также предназначена для легких и средних материалов и обеспечивает ширину шва 7 мм (3+4 нити). **Модель A-800-5x2** создана для средних и тяжелых материалов (джинсы, спецодежда, мебельные чехлы) и обеспечивает прочный шов шириной 11 мм (5+6 нитей) с расстоянием между иглами 5 мм.

Модель A-800-6 является универсальным решением для легких и средних тканей. Благодаря трем иглам и возможности выполнять 3-, 4-, 5- и 6-ниточные швы, она подходит для большинства задач при пошиве изделий из хлопчатобумажных, шерстяных, шелковых, льняных, синтетических тканей и трикотажных полотен. Ширина шва составляет 9 мм (3+6), расстояние между иглами — 3 мм и 2 мм.
Все модели оснащены современным сенсорным экраном, LED-подсветкой с регулировкой яркости и полностью изолированным механизмом игловодителя, который защищает от пыли и масляных пятен, продлевая срок службы оборудования.

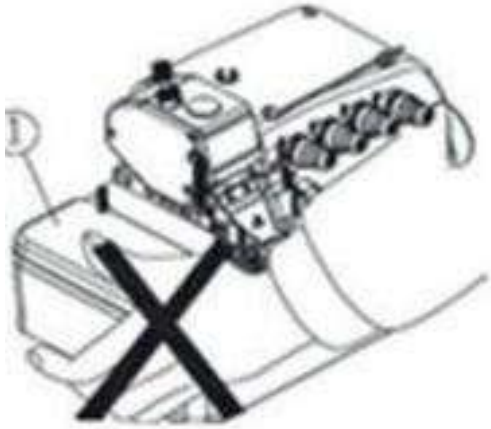
8. УСТАНОВКА МАШИНЫ

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

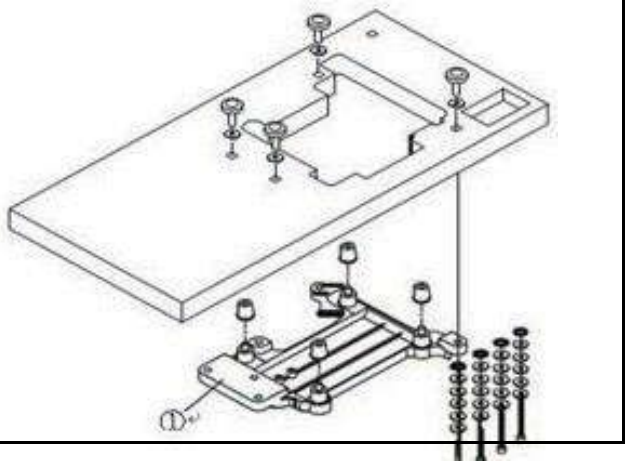
9. МОНТАЖ

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. Педаль 1 запуска двигателя установлена слева, а педаль 2 – справа Машина не должна касаться стола (Рис. 3)

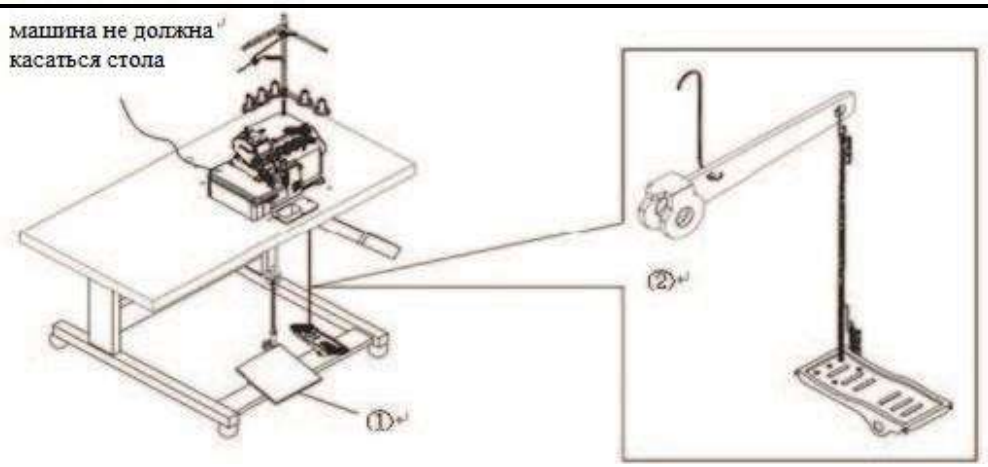
1



2



3



10. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ

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

11. ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НОВОЙ МАШИНЫ

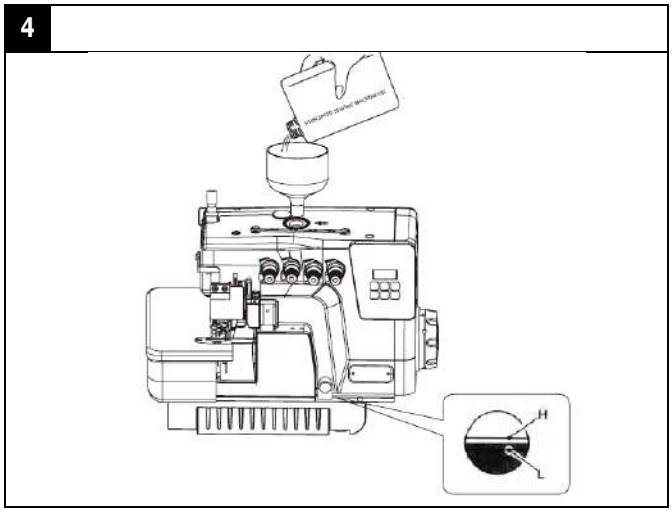
1) В начале использования новой машины запустите ее на скорости 80% максимальной скорости в течение четырех недель. После четырех недель пожалуйста не запускайте машину на максимальной скорости до замены нового смазочного масла.
2) Регулярно чистите машину и проводите техническое обслуживание, чтобы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

12. СМАЗКА И ДРЕНАЖ

Залейте смазочное масло

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

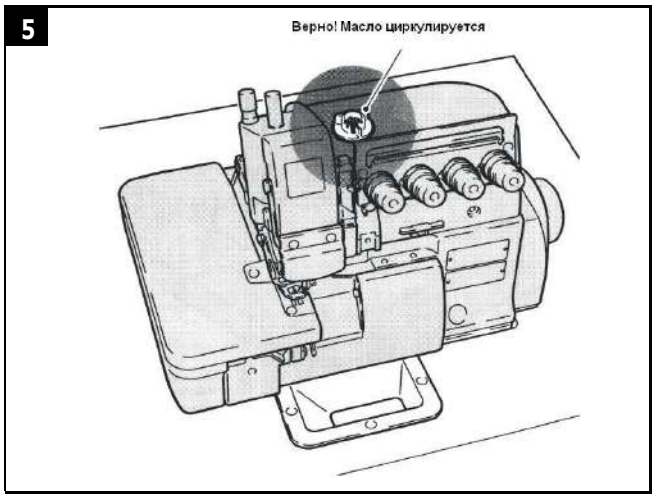
4



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).

5

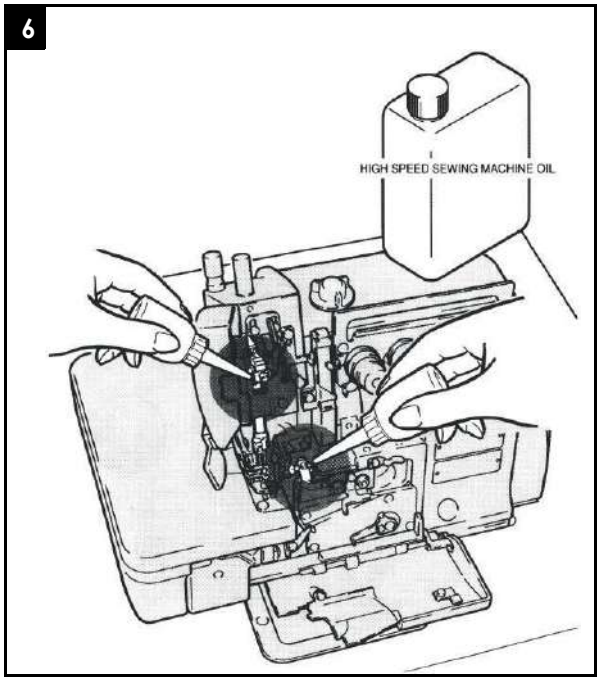


14. РУЧНАЯ СМАЗКА

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

ВАЖНО: Используйте масло для швейных машин AURORA.

6

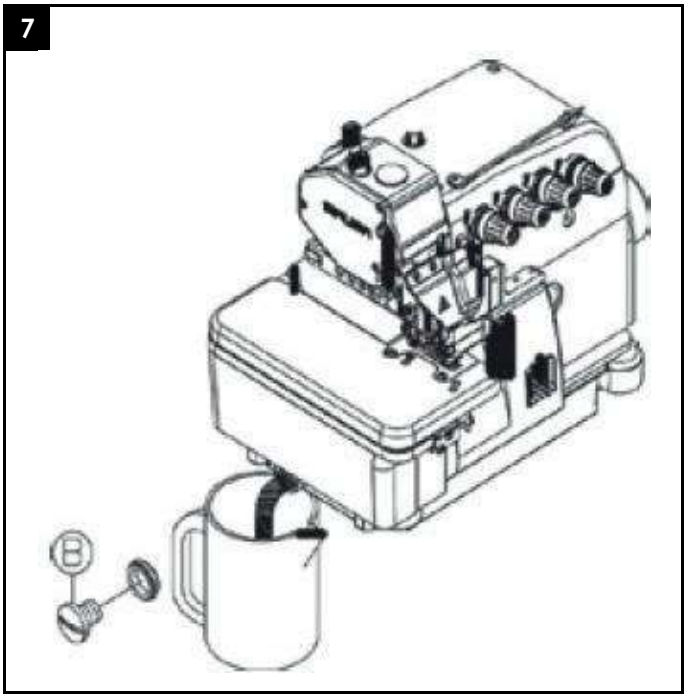


15. СЛИВ И ДОЛИВКА МАСЛА

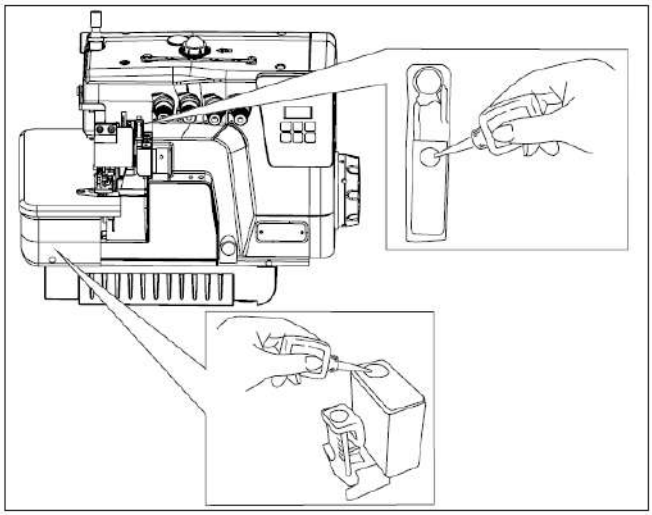
1)Открутите винт Ⓑ и слейте все масло, которое находится внутри масляного поддона. Затем затяните винт Ⓑ.

2)Чтобы продлить срок использования, пожалуйста, замените масло после первых четырех недель, и затем заменяйте его каждые четыре месяца (Рис. 7).

7



16. ДОБАВЛЕНИЕ СИЛИКОНОВОЙ СМАЗКИ



Силиконовая смазка используется для смазки нитей. Вот ключевые случаи:

- Текстурированные и плохо скрученные нити: Смазка значительно улучшает скольжение и предотвращает расслаивание и обрыв таких нитей, которые часто застревают в ушке иглы.
- Работа на высоких скоростях: При шитье трение вызывает нагрев, который может привести к плавлению синтетических нитей, пропуску стежков или поломке иглы. Силиконовое масло отводит тепло и снижает трение.
- Синтетические и металлизированные нити: Для нитей, которые чувствительны к нагреву или имеют плохое скольжение, смазка является обязательной для стабильного процесса.
- Средние и тяжелые материалы: Специальные силиконовые эмульсии для нитей (например, ADVALON® TL 88 E) применяются для повышения износостойкости и улучшения характеристик скольжения при работе с плотными материалами.

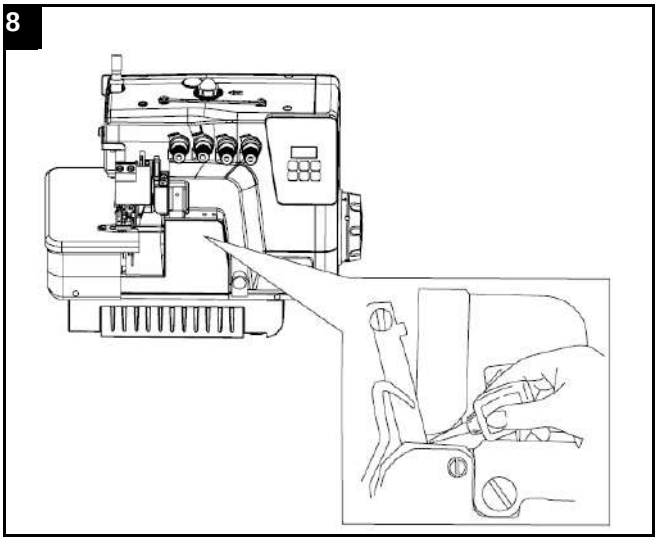
⚠ Важное замечание
Хотя силиконовая смазка и эффективна, крупные производители нитей не рекомендуют добавлять дополнительные смазки в нить, если в этом нет прямой необходимости, так как это может повлиять на качество шва или последующую обработку (например, склеивание). Использовать её стоит целенаправленно для решения конкретных проблем, а не как универсальное средство.

17. ЗАПРАВКА НИТИ

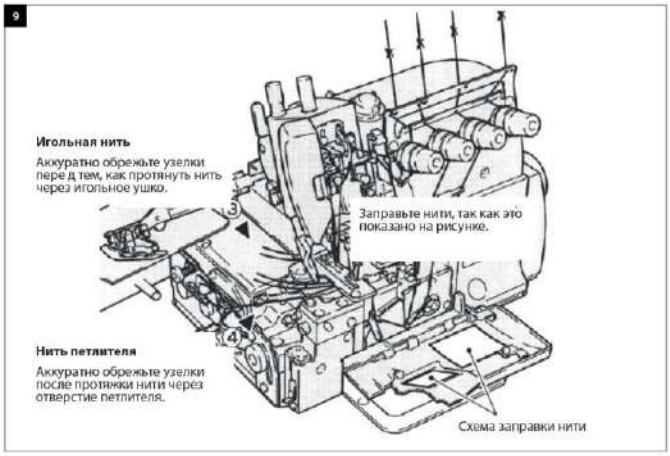
1)Откройте две крышки и отведите прижимную лапку (Рис. 8).
2)Свяжите узлами нити, заправленные в машину, и нити, которые будут использоваться (Рис. 9).
Следуйте инструкции для продевания нити. Неправильно вдетая нить может привести к разрыву нити, пропуску стежка, сморщиванию или неожиданному шитью. Произведите заправку нити согласно вашей модели оверлока:

- Только для трех ниток (Рис. 10).
- Только для четырех ниток (Рис. 11).
- Только для пяти ниток (Рис. 12).
- Только для шести ниток (Рис. 13).

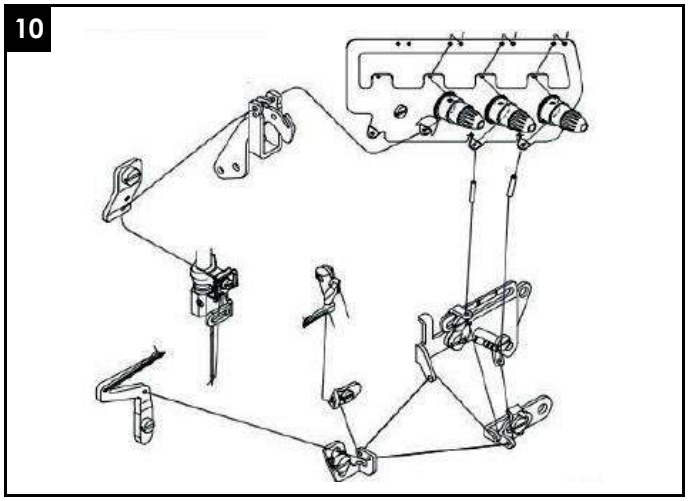
8



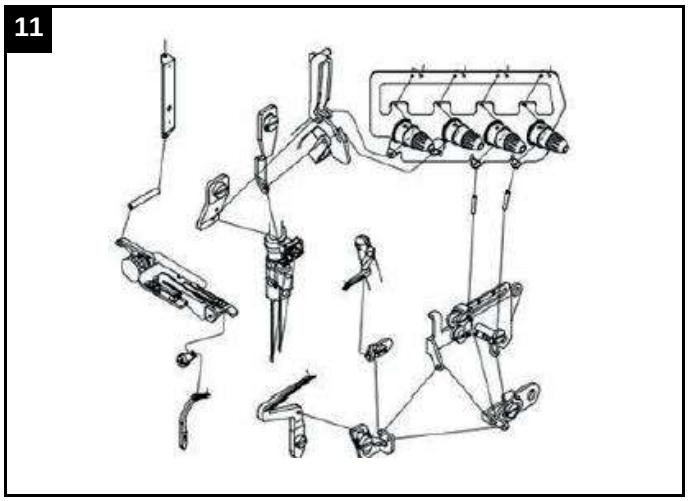
9


Игольная нить
Аккуратно обрежьте узелки перед тем, как протянуть нить через игольное ушко.
Заправьте нити, так как это показано на рисунке.
Нить петлителя
Аккуратно обрежьте узелки после протяжки нити через отверстие петлителя.
Схема заправки нити

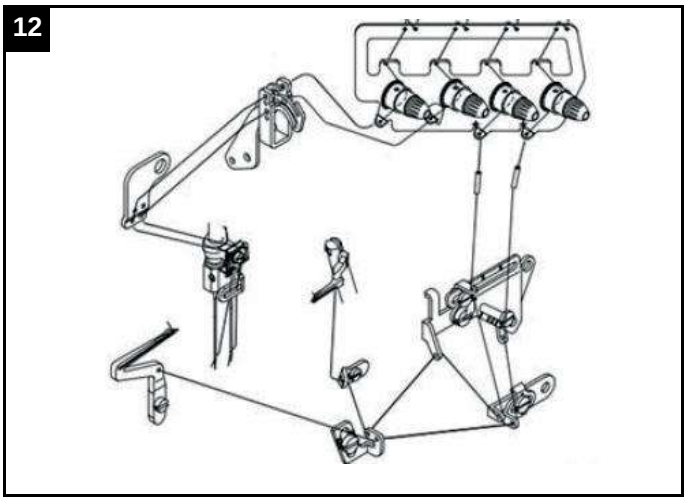
10



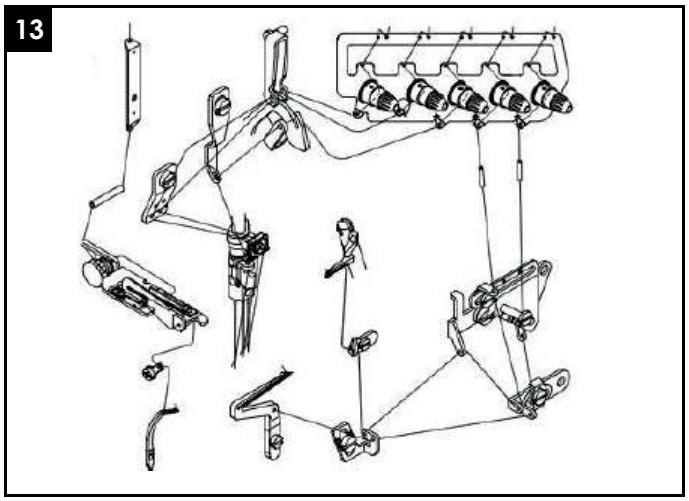
11



12



13

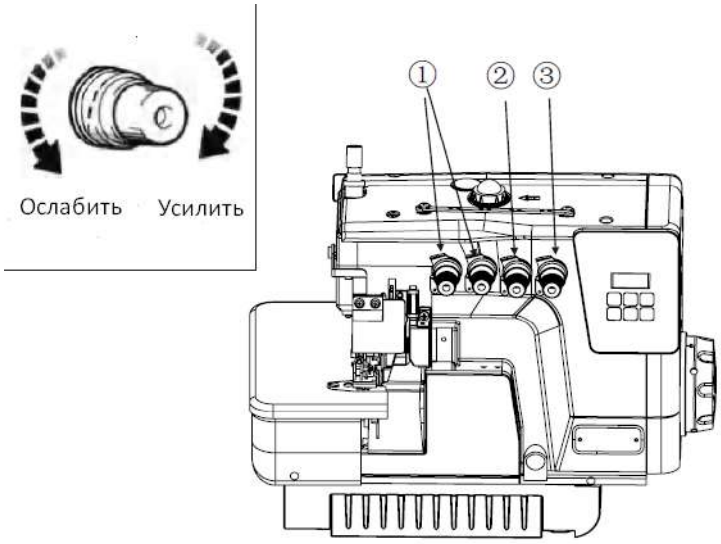


18. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14)

Отрегулируйте натяжение нити с помощью регулятора натяжения игольной нити (1), регулятора натяжения нити верхнего петлителя (2) и регулятора натяжения 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 дополнение, отрегулируйте каждую ручку по часовой стрелке по отдельности. Поворачивая ручку по часовой стрелке, увеличится натяжение нити. Поворачивая в противоположную сторону, натяжение нити будет уменьшаться (Рис. 14).

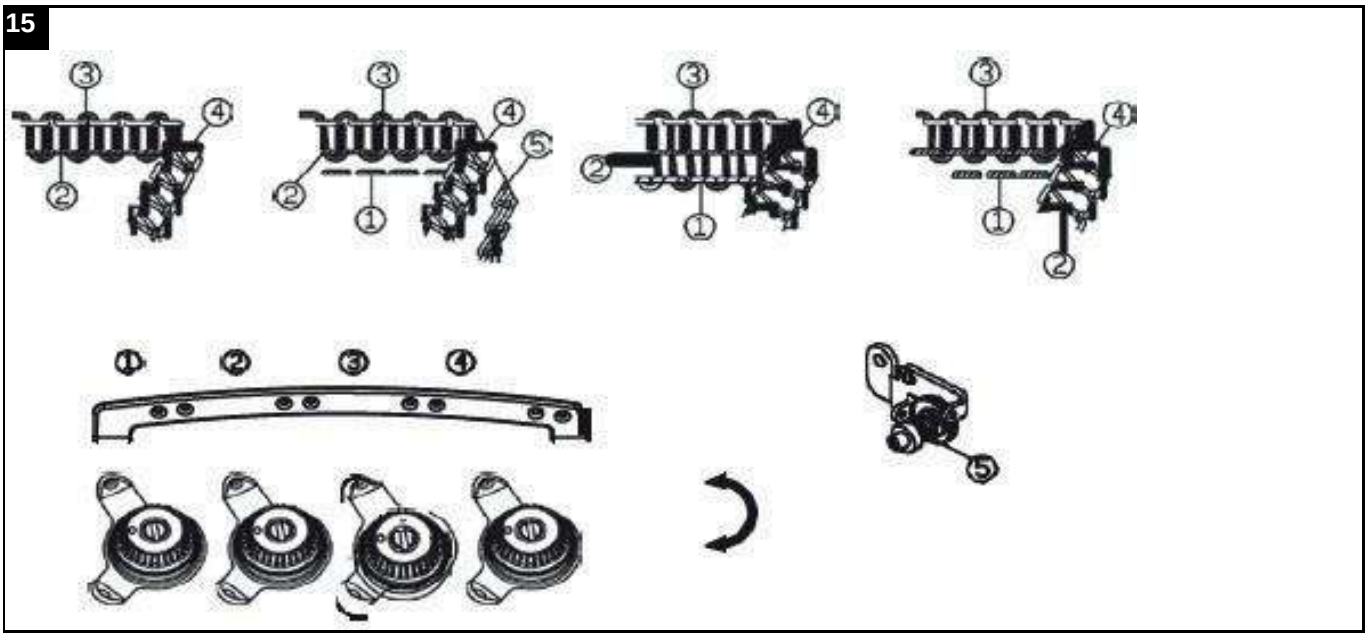
14



19. РУЧКИ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 15)

1) Первая регулировочная ручка ① контролирует игольную нить двойного цепного стежка или левую оверлочную игольную нить.
2) Вторая регулировочная ручка ② управляет игольной нитью обмёточного стежка.
3) Третья регулировочная ручка ③ управляет верхней нитью петлителя обмёточного стежка.
4) Четвертая регулировочная ручка ④ управляет нижней нитью петлителя обмёточного стежка.
5) Пятая регулировочная ручка ⑤ управляет нижней нитью петлителя цепного стежка.

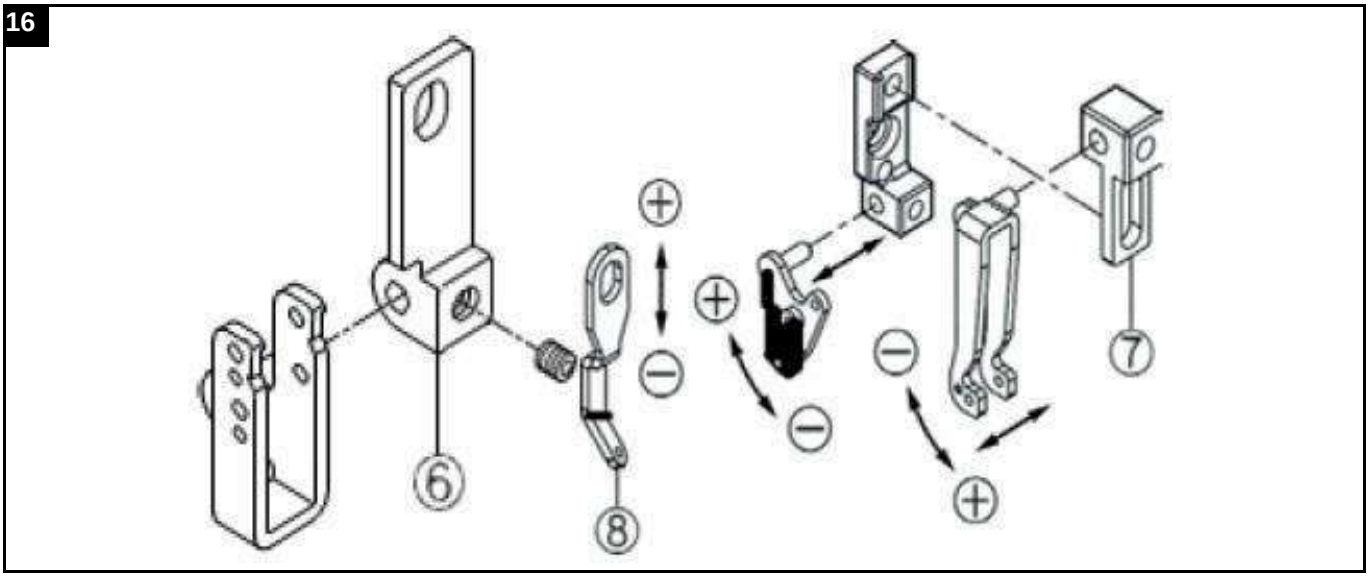
15



20. КОНТРОЛЬ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16)

1) При швах 504, 512, 514, 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.

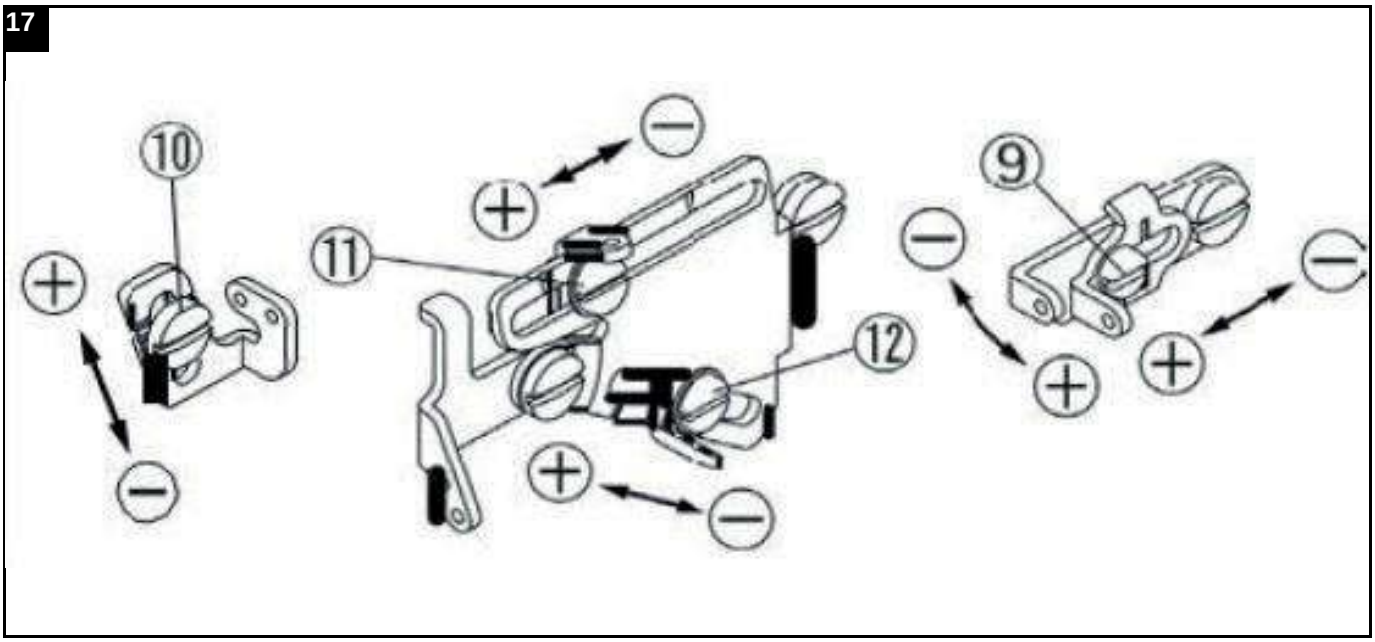
16



21. 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.

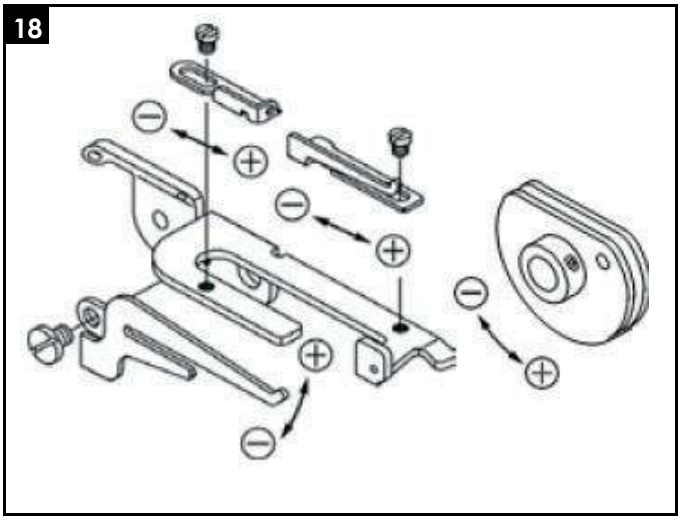
17



22. УПРАВЛЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТЬЮ (РИС. 18)

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

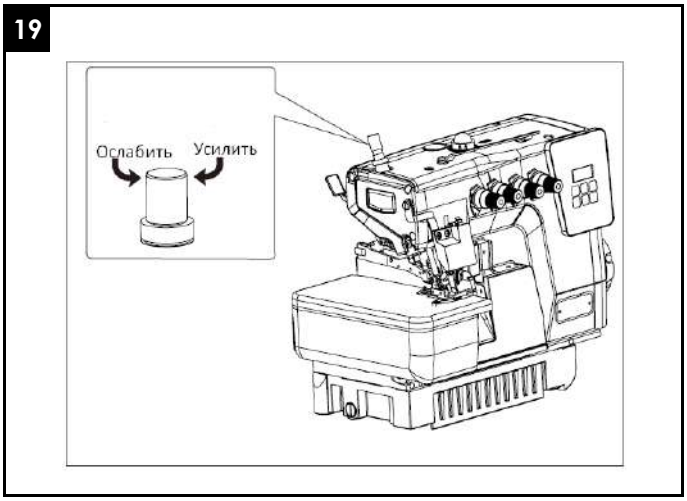
18



23. 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.

19



24. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 20)

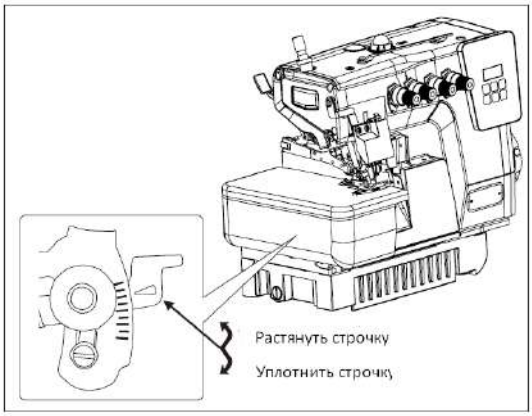
Ослабьте гайку и смещайте рычаг по направлению вверх и вниз для настройки требуемой величины дифференциальной подачи. По завершении регулировок затяните гайку.

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

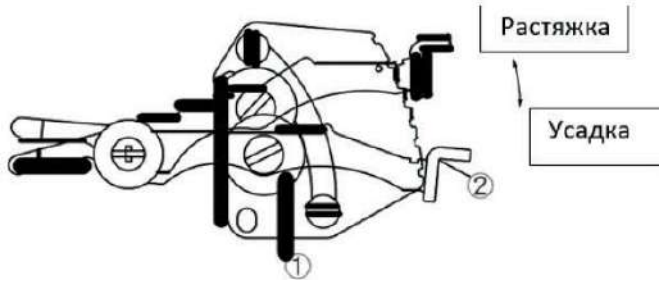
Ослабьте регулировочный винт ①. Настройте регулировочный стержень 2 внизу ткань сморщится, в то время как движение вверх будет расширять ткань. Затяните регулировочный винт ① после окончания регулирования (Рис. 21).

Шкала Дифференциальный коэффициент подачи	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
1:1.3	-	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
1:2	1:0.7	1:1	1:1.14	1:1.17	1:2
1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2.5	1:3
1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.3	1:3.3

20



21



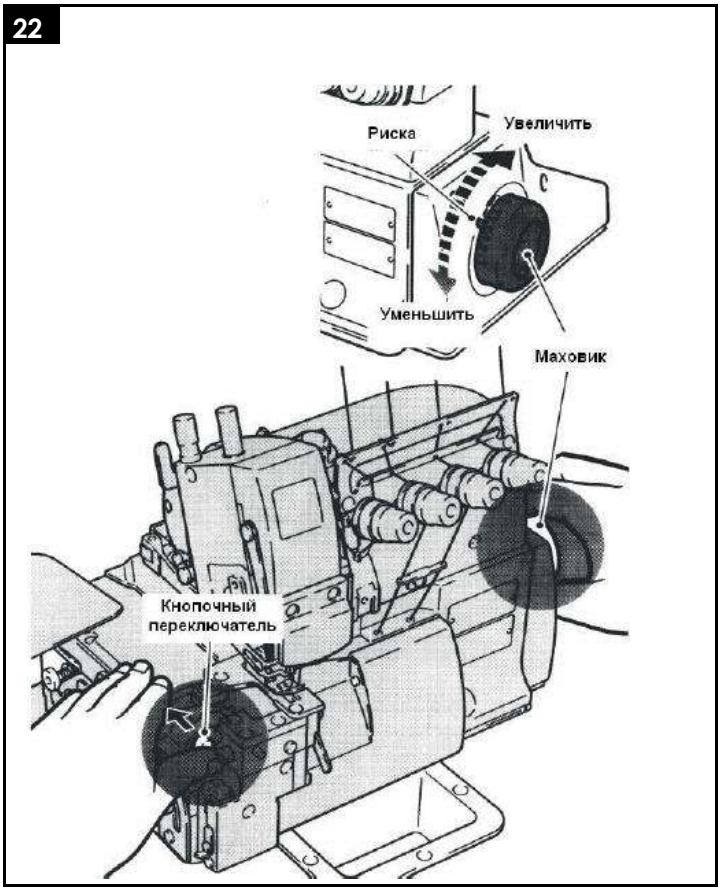
25. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 22)

- Удерживая кнопочный переключатель нажатым, вращайте маховик и найдите положение, при котором кнопочный переключатель продавливается глубже.
- 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.

Коэффициент Макси-Дифф	Тип машины	1	2	3	4	5	6	7
1:2	Соединяющий шов	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
1:3	Резинка	0.6	1.03	1.46	1.89	2.32	2.71	3.2
1:1.3	Окантовка	0.8	1.	2.2	2.9	3.6	4.3	5
1:4	Специальный	0.6	1.02	1.44	1.66	2.28	2.7	-

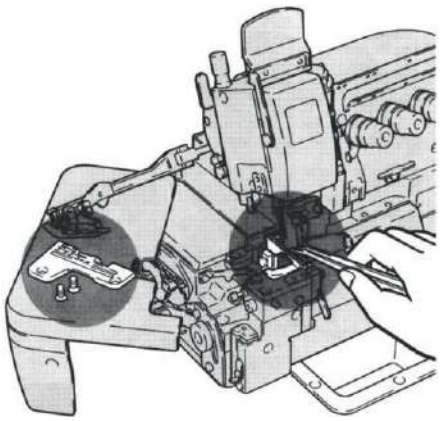
22



26. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 23)

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

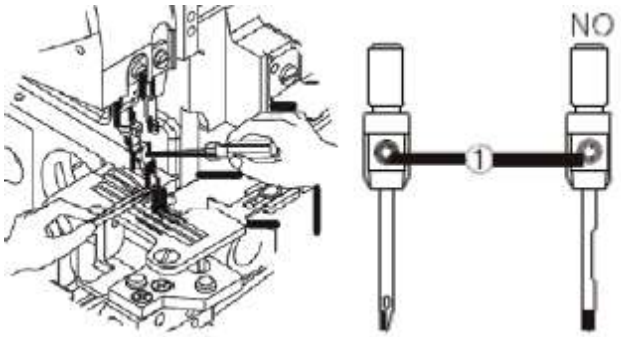
23



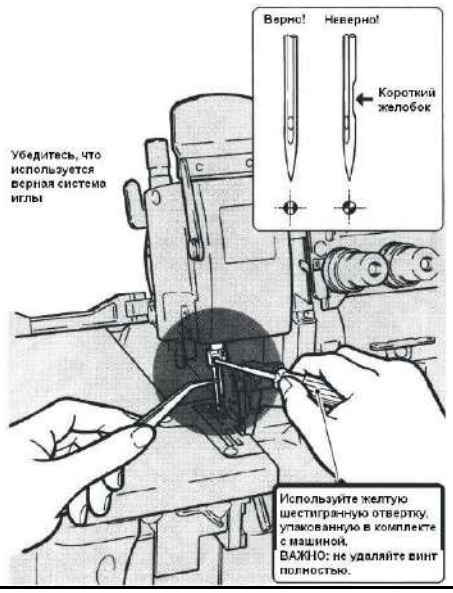
27. ЗАМЕНА ИГЛЫ (РИС. 24)

Ослабьте винт 1 и снимите иглу.
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)

24



25



28. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА (РИС. 26)

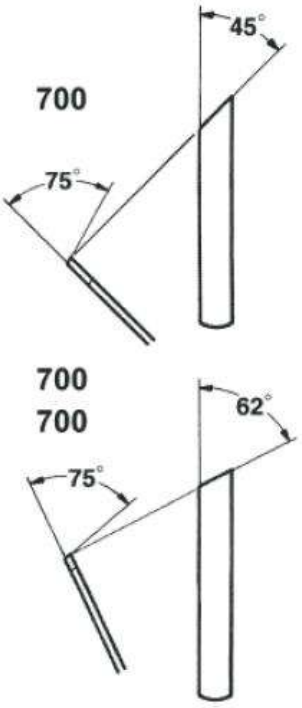
Следуйте инструкции на рисунке 26

26

Удаление нижнего ножа

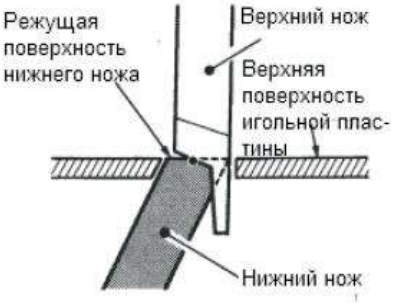


Правильный угол для заточки нижнего ножа



Замена нижнего ножа



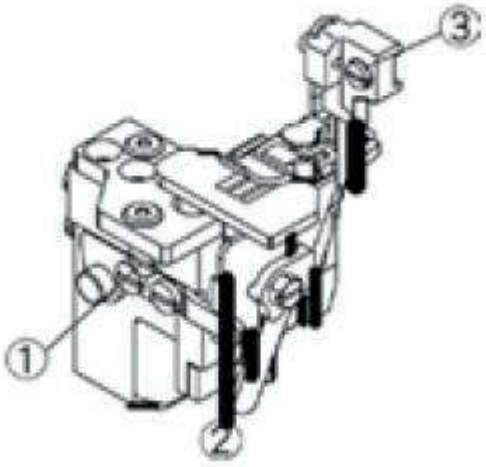


Уровень A = Уровень B

Проверьте движение ножа.

29. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБРЕЗКИ (РИС. 27)

27

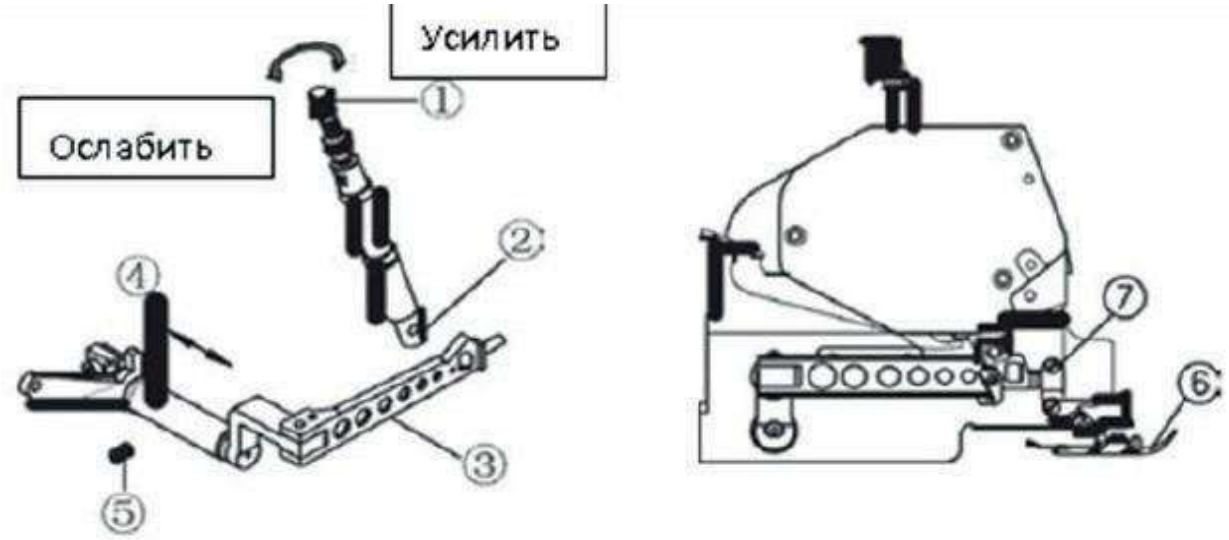


(1) Поверните шкив, чтобы переместить верхний нож в положение нижней мертвой точки.
(2) Ослабьте винт ① и сдвиньте держатель нижнего ножа ② влево, а затем немного затяните винт ①.
(3) Ослабьте винт ③ и сдвиньте держатель верхнего ножа влево или вправо до достижения желаемой ширины. Затем затяните винт ③.
(4) Ослабьте винт ①, чтобы вернуть держатель нижнего ножа ② влево или вправо до положения, когда нож сможет обрезать нить, и затем затяните винт (Рис. 27)

30. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 28)

- Ослабьте пружину ①и винт ⑦ прижимной лапки ⑥.
- 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
- 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.
- Чтобы настроить правильное давление: поворачивая винт ① по часовой стрелке вы можете увеличить давление, поворачивая против часовой стрелки - понизить давление.

28



31. 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.
2. Ослабьте винт ④, нажмите на тягу, выставьте подъем лапки 5 ~ 5,5 мм. Отрегулируйте винт ⑤ и зафиксируйте винт ④.
3. Должен быть зазор 1 мм между тягой ① и неподвижным кронштейном ②, который можно отрегулировать слегка, ослабив винт ③.
4. После всех приведенных выше настроек, пожалуйста затяните винт 3. (рис.31)

29

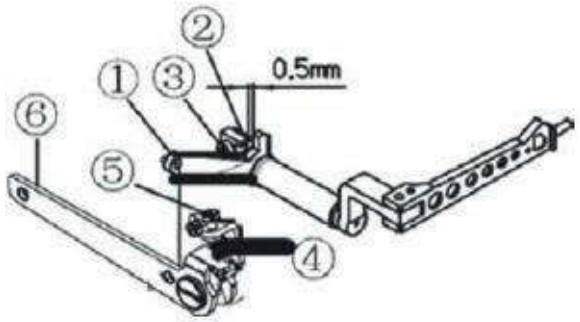
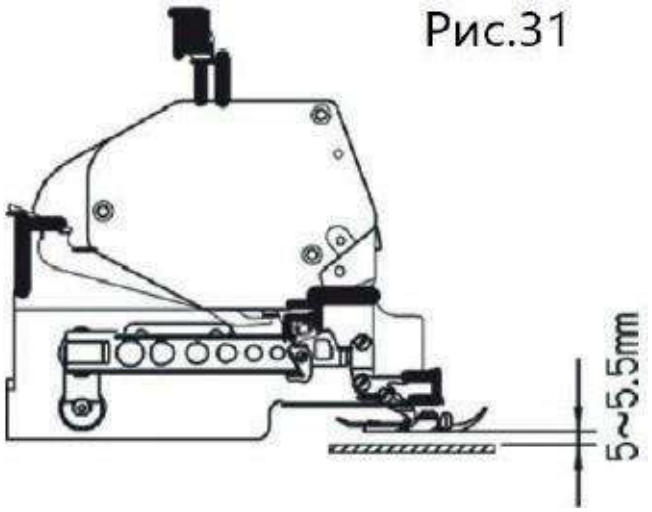


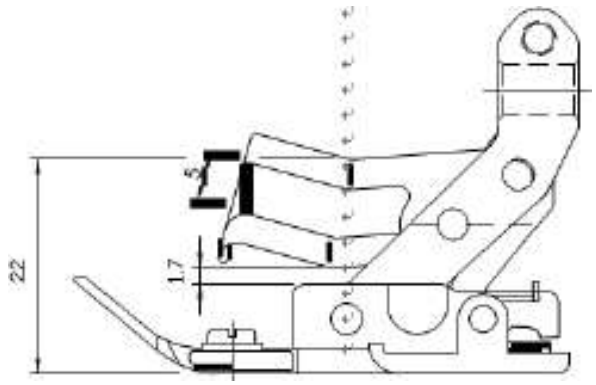
Рис.31



28. УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30)

Для безопасности всех операторов это устройство запрещено разбирать

30

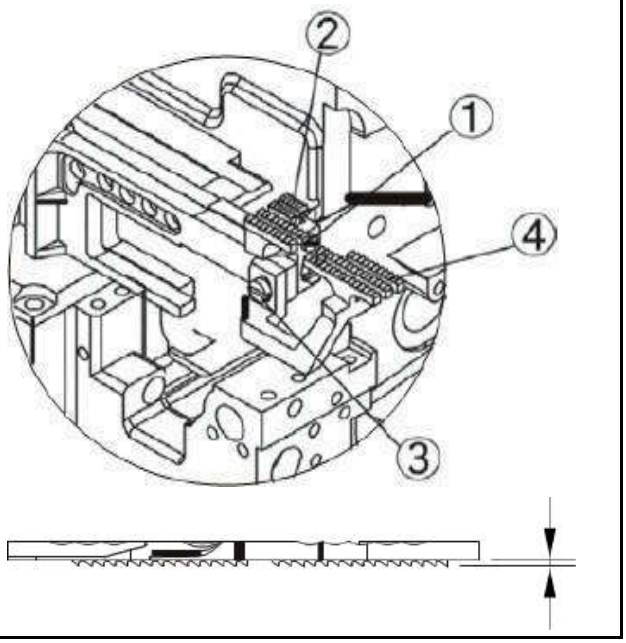


29. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 31)

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 ④ рейку вверх и вниз для того, чтобы зубчатая сторона встала над игольной пластиной около 0,9 ~ 1,1 мм. Затем затяните винт ③.

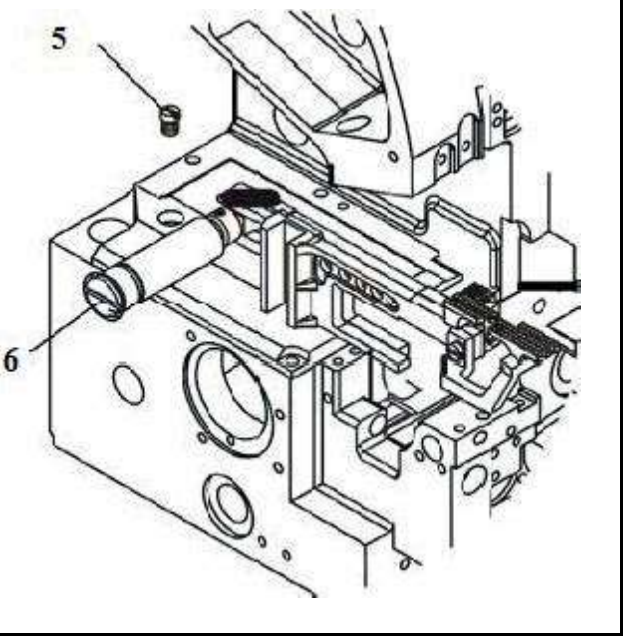
31



30. РЕГУЛИРОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 32)

Во время работы зубчатая сторона рейки должна держаться параллельно поверхности игольной пластины. 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.

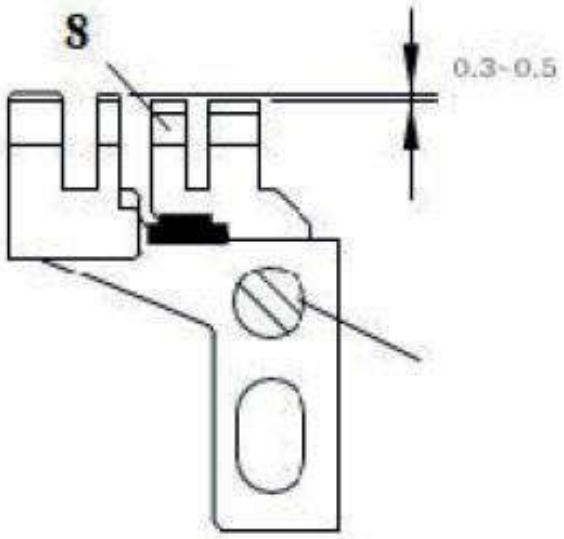
32



31. 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.

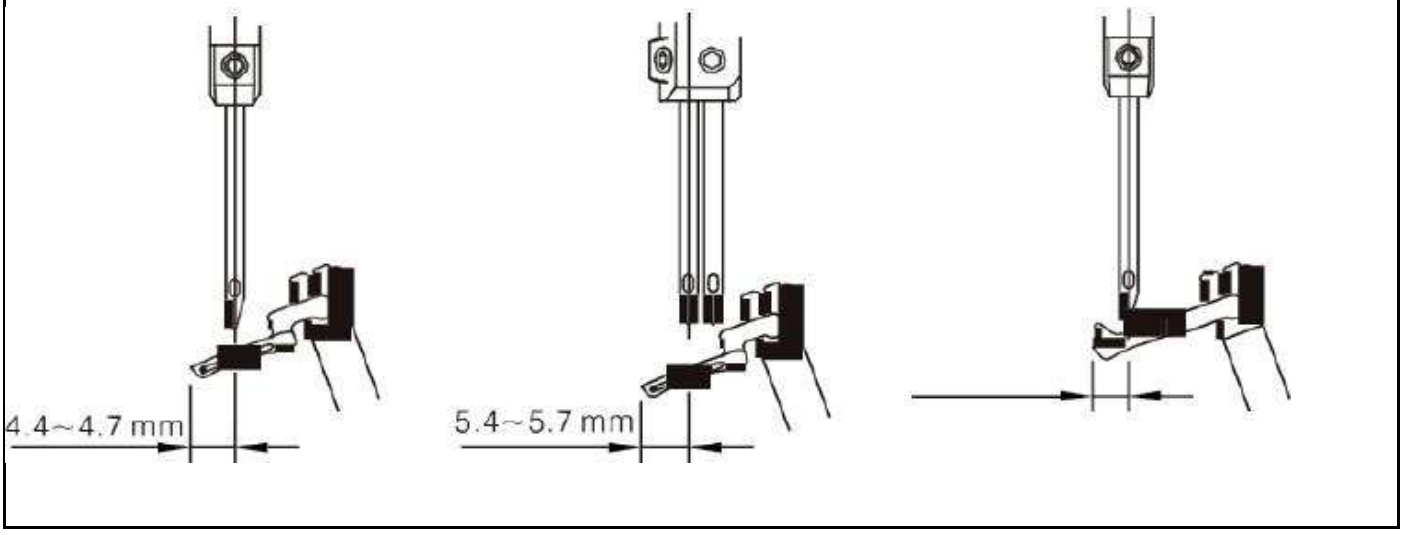
33



32. 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

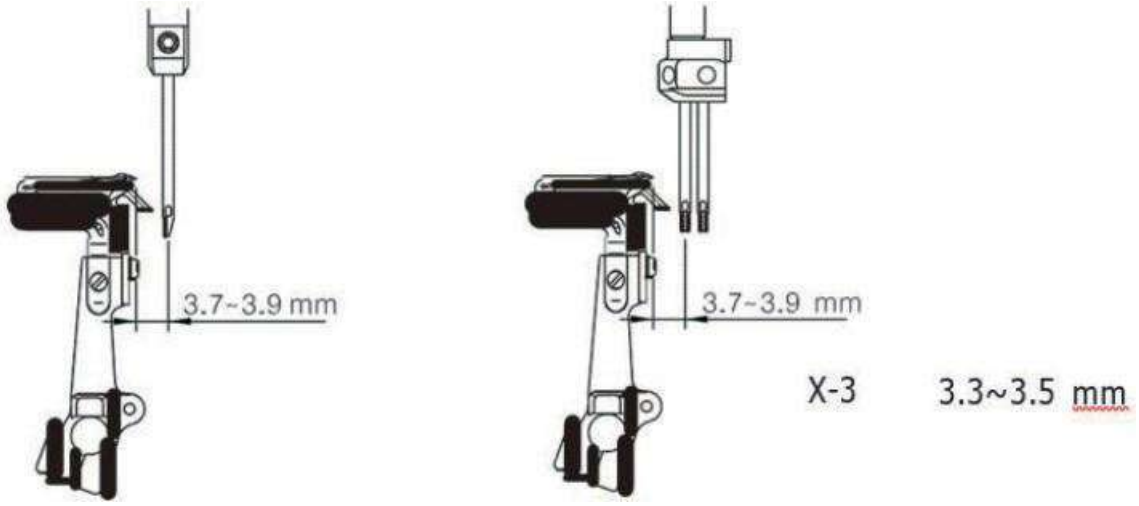
34



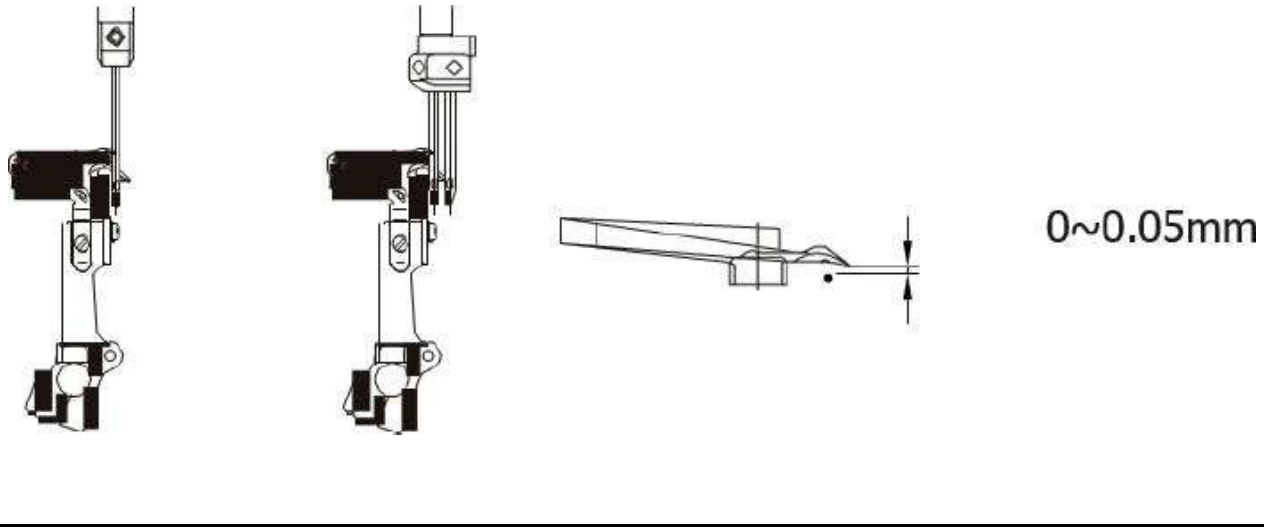
33. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 35)

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)

35



36

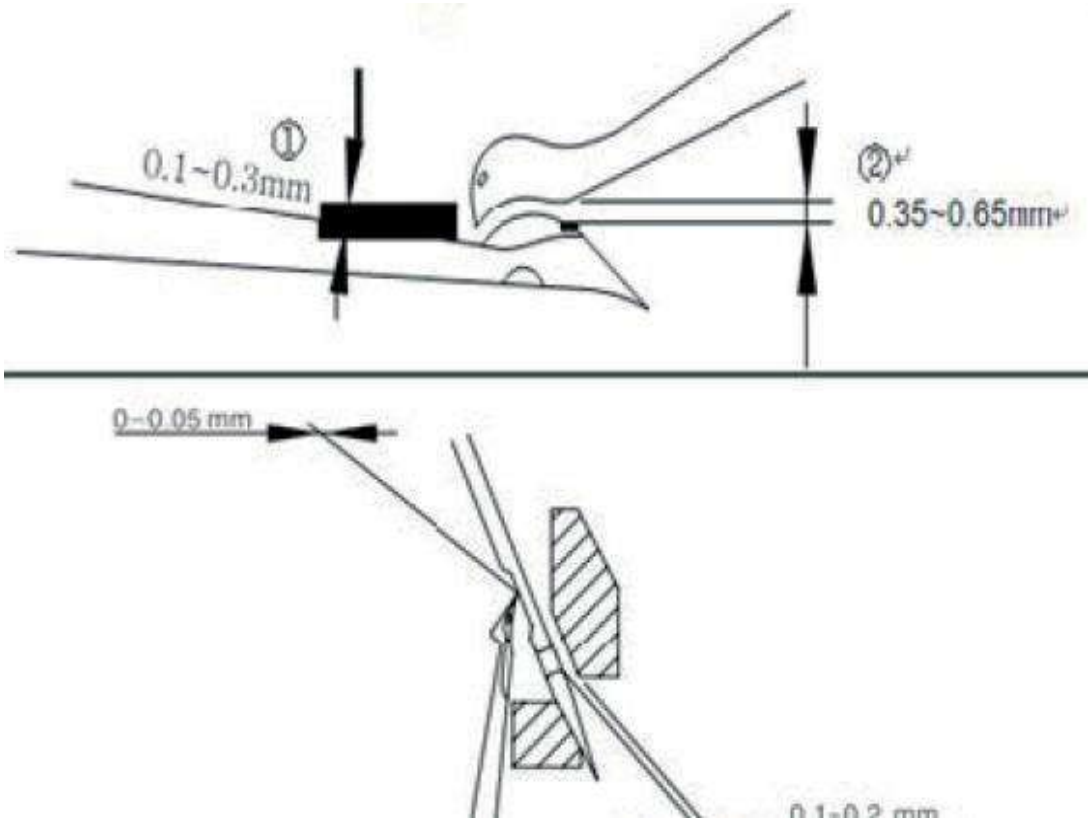


34. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЕЙ (РИС. 37)

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 (Ри. 37.)

37



35. 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.

38

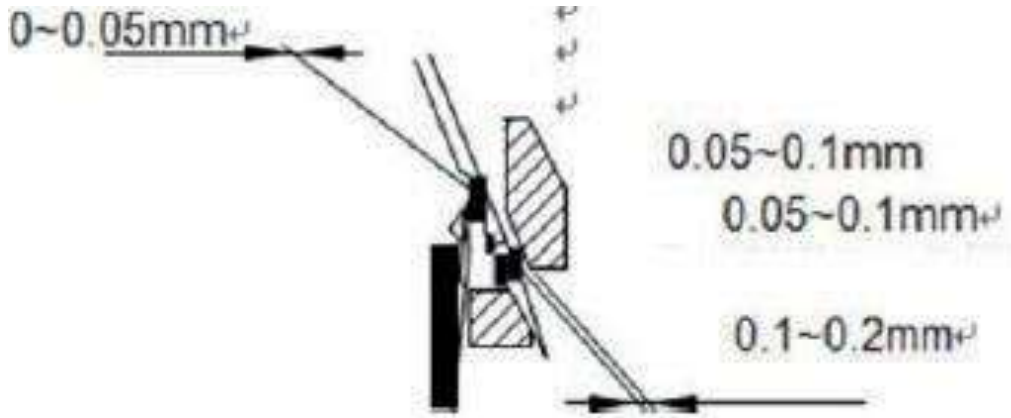


36. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (ОТБОЙНИКОВ) (РИС. 39)

(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, а передняя защита иглы составляет 0,1 ~ 0,2 мм.

39

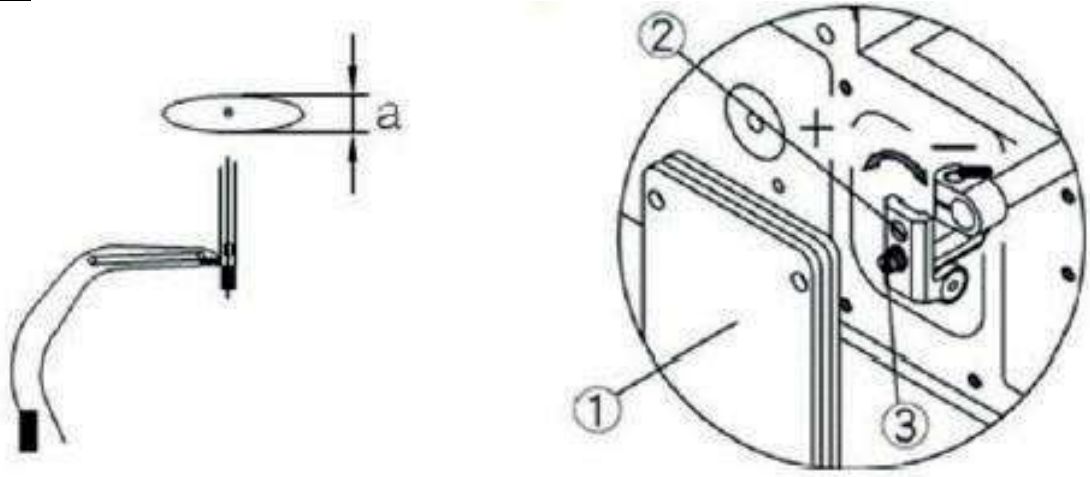


37. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ СТАЧИВАЮЩЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 40)

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

40



38. ФУНКЦИЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАКРЕПКИ (ДЛЯ МОДЕЛИ A-800-4-BT):

Для предотвращения распускания обметочного шва в начале строчки предусмотрена функция закрепки цепочки. Принцип работы функции следующий:

Освобождение натяжения: При подъеме прижимной лапки автоматически освобождается натяжение двух регуляторов игольных нитей. В результате этого цепочка нитей становится эластичной.

Фиксация цепочки: Эластичная цепочка заводится под специальный зажим, расположенный перед игольной пластиной.

Обрезка и зашивание: Под зажимом установлен нож для обрезания цепочки. При последующем шитье зафиксированная цепочка надежно зашивается в оверлочный шов.

39. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ



№	Кнопки	Название кнопки	Описание
1		**Кнопка ускорения**	1. Нажмите эту кнопку для ускорения: каждое нажатие увеличивает скорость на 100 об/мин. 2. После входа в режим параметров — регулировка параметра в сторону увеличения.
2		**Кнопка замедления**	1. Нажмите эту кнопку для замедления: каждое нажатие уменьшает скорость на 100 об/мин. 2. После входа в режим параметров — регулировка параметра в сторону уменьшения.
3		**Положение иглы (верх/низ)**	Нажатие этой кнопки переключает положение иглы вверх/вниз. Отображается **y-dn** — нижнее положение иглы, **y-up** — верхнее положение иглы.
4		**Светодиодная лампа**	По умолчанию — яркий свет. Нажмите один раз — слабый свет, нажмите ещё раз — свет выключается. Три режима циклично.
5		**Кнопка параметров**	Нажатие этой кнопки — вход в параметры. После настройки параметров нажмите эту кнопку для сохранения и выхода из режима параметров.
6		**Кнопка подтверждения/сохранения**	Нажатие этой кнопки подтверждает отрегулированные параметры.

Меню параметров первого уровня (меню механика)

№ параметра	Название параметра	Заводская настройка	Диапазон настройки пользователя	Описание
P-01	Максимальная скорость шитья	5000 об/мин	500–5500 об/мин	
P-02	Ограничение начальной скорости	200 об/мин	150–800 об/мин	
P-03	Настройка медленного старта	0	0/1	0: медленный старт отключён; 1: медленный старт включён
P-04	Сброс к заводским настройкам	0	0/1	1: сброс параметров к заводским настройкам

Пример функциональной настройки:
Функция сброса к заводским настройкам:

1. Нажмите **P** — на панели отобразится **P-01**.
2. Нажмите кнопку ускорения или замедления, чтобы выбрать нужный номер параметра, например **P-04**.
3. Нажмите **S** для входа в функцию сброса к заводским настройкам — на панели отобразится значение по умолчанию **0**.
4. Нажмите кнопку ускорения или замедления, чтобы изменить значение параметра на **1**.
5. Нажмите **S** для сохранения — отобразится **ok**, и произойдёт возврат к **P-04**.
6. Нажмите **P** для выхода и возврата в обычный рабочий режим.

Отображение неисправностей

Код ошибки	Название ошибки	Решение
Er-1	Защита от перегрузки по току	Если у машины возникла эта проблема, это означает перегрузку по току или пониженное напряжение. Проверьте напряжение питания. Нормальный диапазон напряжения для контроллера 220 В — 170–250 В. Нормальный диапазон для контроллера 110 В — 100–120 В. Затем перезапустите двигатель. Если проблема сохраняется, возможно, неисправен блок управления. Свяжитесь с дилером. Непрофессионалам запрещается вскрывать корпус контроллера во избежание поражения электрическим током.
Er-2	Предупреждение о заклинивании двигателя	Если у машины возникла эта проблема, это означает, что вращение двигателя затруднено. Проверьте, не заклинило ли головку, не слишком ли тяжёлый материал, не недостаточно ли масла в машине. Затем проверьте исправность датчика Холла. Если всё в порядке, свяжитесь с дилером. Непрофессионалам запрещается вскрывать корпус контроллера во избежание поражения электрическим током.
Er-3	Защита от отключения входного питания	Если у машины возникла эта проблема, это означает отказ питания или перегорание предохранителя. Проверьте, вставлена ли вилка питания. Затем проверьте исправность предохранителя. Непрофессионалам запрещается вскрывать корпус контроллера во избежание поражения электрическим током.
Er-4	Аномалия сигнала Холла	Если у машины возникла эта проблема, это означает неисправность сигнала Холла. Проверьте, вставлен ли разъём двигателя, не отсоединена ли линия сигнала Холла, не деформирован ли штырь. Непрофессионалам запрещается вскрывать корпус контроллера во избежание поражения электрическим током.
Er-5	Обнаружение сигнала позиционирования, неисправность при остановке иглы вверху	Если у машины возникла эта проблема, это означает неисправность сигнала датчика двигателя. Проверьте, вставлен ли разъём двигателя, не отсоединена ли линия сигнала Холла, не деформирован ли штырь. Непрофессионалам запрещается вскрывать корпус контроллера во избежание поражения электрическим током.
Er-6	Обнаружение сигнала позиционирования, неисправность при остановке иглы внизу	Если у машины возникла эта проблема, это означает неисправность сигнала датчика двигателя. Проверьте, вставлен ли разъём двигателя, не отсоединена ли линия сигнала Холла, не деформирован ли штырь. Непрофессионалам запрещается вскрывать корпус контроллера во избежание поражения электрическим током.
Er-7	Аномалия сигнала датчика скорости ножного управления	Если у машины возникла эта проблема, это означает неисправность ножного переключателя. Проверьте, вставлен ли разъём ножного переключателя, не отсоединена ли линия сигнала, не деформирован ли штырь, не закорочен ли датчик Холла регулятора. Немедленно замените ножной переключатель. Непрофессионалам запрещается вскрывать корпус контроллера во избежание поражения электрическим током.
Er-8	Предупреждение об опрокидывании	Когда машина опрокидывается, возникает ошибка E8, и машина не может продолжить работу. Установите головку машины в правильное положение — предупреждение исчезнет.
Er-9	Пониженное напряжение в режиме ожидания	Отключите контроллер и проверьте входное напряжение: не слишком ли оно низкое (для 220 В — ниже 120 В; для 110 В — ниже 90 В). Если напряжение низкое, перезапустите контроллер после восстановления нормального напряжения. Если контроллер всё равно не работает, замените его и сообщите производителю.
Er-10	Пониженное напряжение во время работы	Отключите контроллер и проверьте входное напряжение: не слишком ли оно низкое (для 220 В — ниже 120 В; для 110 В — ниже 90 В). Если да, перезапустите контроллер после восстановления нормального

Код ошибки	Название ошибки	Решение
		напряжения. Если контроллер всё равно не работает, замените его и сообщите производителю.
Er-11	Повышенное напряжение в режиме ожидания	Отключите контроллер и проверьте входное напряжение: не слишком ли оно высокое (для 220 В — выше 264 В; для 110 В — выше 132 В). Если напряжение высокое, перезапустите контроллер после восстановления нормального напряжения. Если контроллер всё равно не работает, замените его и сообщите производителю.
Er-12	Повышенное напряжение во время работы	Отключите контроллер и проверьте входное напряжение: не слишком ли оно высокое (для 220 В — выше 264 В; для 110 В — выше 132 В). Если да, перезапустите контроллер после восстановления нормального напряжения. Если контроллер всё равно не работает, замените его и сообщите производителю.
Er-13	Ошибка чтения/записи Flash	Отключите систему питания, подождите 30 секунд и перезапустите. Если контроллер всё равно не работает, замените его и сообщите на фабрику.
Er-14	Защита от перегрузки	Отключите систему питания. Проверьте следующее: 1. Не слишком ли тяжёлая машина? 2. Не мало ли масла в машине? 3. Не слишком ли толстый материал? Если проблема решена, перезапустите машину. Если контроллер всё равно не работает, замените его и сообщите на фабрику.

40. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие промышленного высокоскоростного оверлока Aurora A-800 серии 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 Aurora A-800, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

41. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРОМЫШЛЕННЫЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОВЕРЛОК AURORA A-800 серии соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

EAC	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»
CE 	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/EC «Машины и механизмы», 2014/35/EU «Низковольтное оборудование», 2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»

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

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru