



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

КОЛОНКОВАЯ МАШИНА С 3-М ПРОДВИЖЕНИЕМ
AURORA A-1591N-D3/ A-1592N-D3



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.

КОЛОНКОВАЯ МАШИНА С 3-М ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-1591N-D3/ A-1592N-D3.

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 БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ.....	6
7. КНОПКИ НА ГОЛОВКЕ МАШИНЫ (РИС. 1).....	7
8. ПЕДАЛЬ (РИС. 2).....	8
9. РЫЧАГ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОГО РОЛИКА (РИС. 3).....	8
10. КОЛЕНПОДЪЕМНИК (РИС. 4).....	9
11. ОТКИДЫВАНИЕ ПРИЖИМНОГО РОЛИКА (РИС. 5).....	9

МОНТАЖ И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

12. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ СТОЛЕШНИЦЫ (РИС. 6).....	10
13. УСТАНОВКА БОБИНОСТОЙКИ (РИС. 7).....	11
14. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 8).....	11
15. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ.....	12
16. РЕГУЛИРОВКА ЧЕЛНОКА И ИГЛОВОДИТЕЛЯ (для одноигольной машины) (РИС. 9).....	12
17. РЕГУЛИРОВКА ЧЕЛНОКА И ИГЛОВОДИТЕЛЯ (для двухигольной машины) (РИС. 10).....	13
18. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РОЛИКА-ЛАПКИ (для одноигольной машины) (РИС. 11).....	14
19. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШЕСТЕРНИ (для двухигольной машины).....	14
20. НАМОТКА ШПУЛЬНОЙ НИТКИ, РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ (РИС. 12).....	15
21. СНЯТИЕ/УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 13).....	16
22. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 14).....	17
23. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОГО НОЖА (РИС. 15).....	18
24. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ И РЕГУЛИРОВКА ЕЕ НАТЯЖЕНИЯ (для одноигольной машины) (РИС. 16).....	19
25. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ И РЕГУЛИРОВКА ЕЕ НАТЯЖЕНИЯ (для двухигольной машины) (РИС. 17).....	20
26. ЧИСТКА (РИС. 18).....	21
27. СМАЗКА ЧЕЛНОКА (РИС. 19, 20, 21).....	22
28. ИНТЕРФЕЙС И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	24
28.1. ИНТЕРФЕЙС ЗАГРУЗКИ ПРИ ВКЛЮЧЕНИИ ПИТАНИЯ (РИС. 22).....	24
28.2. ОПИСАНИЕ ИНТЕРФЕЙСА НАСТРОЙКИ МАШИНЫ.....	25
28.3. ОПИСАНИЕ ОСНОВНОГО ИНТЕРФЕЙСА. ОПИСАНИЕ КНОПОК.....	26
28.4. ОПИСАНИЕ ИНТЕРФЕЙСА МОНИТОРИНГА.....	28
28.5. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ.....	29
28.6. ТАБЛИЦА РАСШИРЕННЫХ ПАРАМЕТРОВ.....	38
28.7. РЕЖИМ ОТЛАДКИ МАШИНЫ.....	41
29. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	43
30. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	43

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ

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

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

- 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 ПАРАМЕТРЫ

Наименование	A-1591N-D3	A-1592N-D3
Встроенный сервопривод	+	+
Автоматическая обрезка нити	+	+
Автоматическая закрепка нити	+	+
Автоматический подъем лапки	+	+
Позиционер иглы	+	+
USB порт	+	+
Встроенный светодиодный светильник	+	+
Увеличенный челнок	+	+
Электронная регулировка длины стежка	до 7 мм	до 7 мм
Ход игловодителя	38 мм	38 мм
Высота подъема ролика	до 12 мм	до 12 мм
Автоматическая смазка	+	+
Максимальная скорость шитья	до 3000 ст/мин	до 3000 ст/мин
Игла	DP x 5 №11- 22	DP x 5 №11- 22
Количество игл	1	2
Мощность	750Вт	750Вт
Электропитание	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц

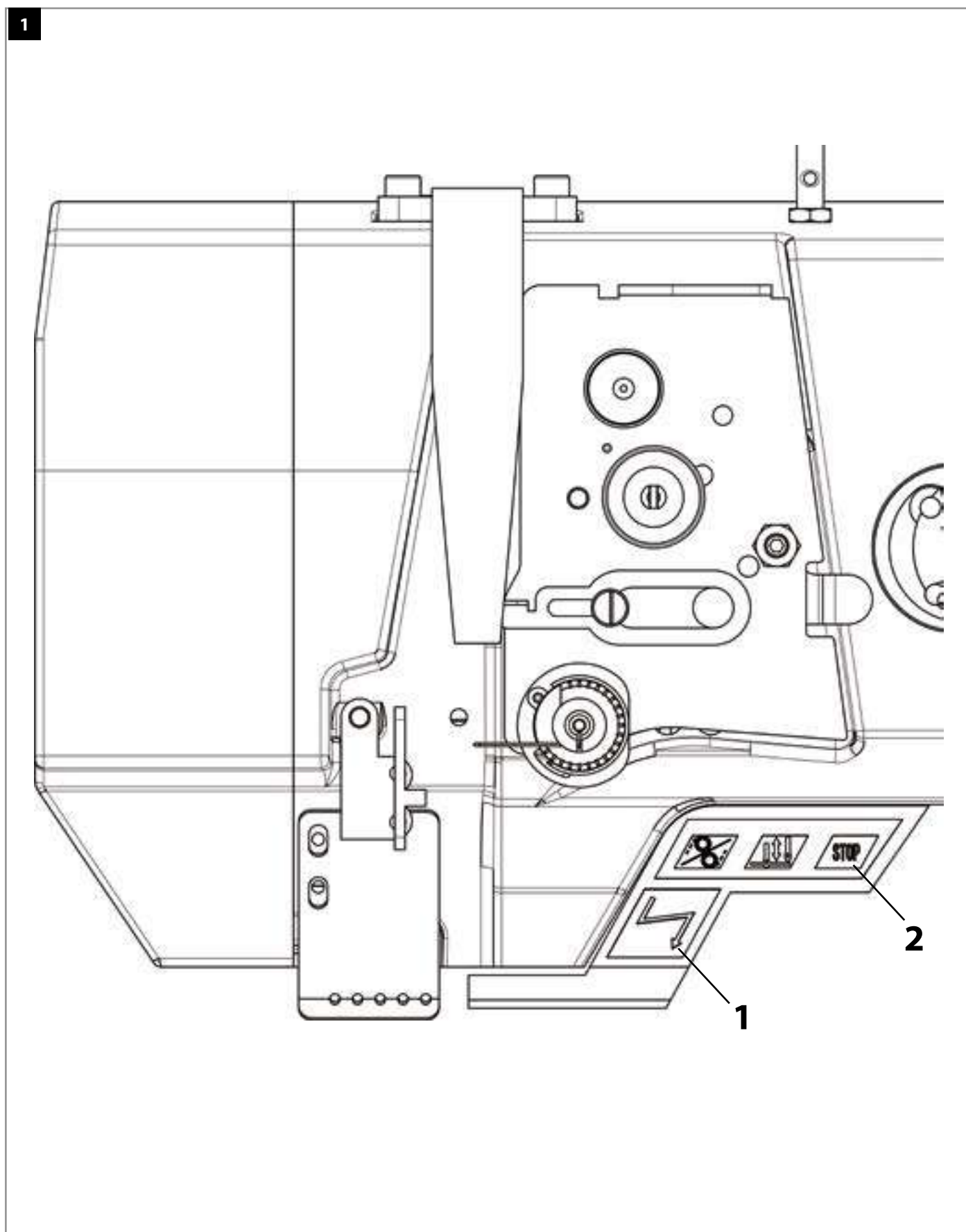
Назначение и область применения:

Одноигольная колонковая машина челночного стежка с верхней и нижней роликовой подачей и игольным продвижением, увеличенным челноком, прямым приводом и позиционером иглы, автоматической обрезкой нити, закрепкой нити, автоматическим подъемом ролика, дизайнерскими строчками.

В машине используется три шаговых мотора: два отвечают за продвижение материала и один за автоматический подъем ролика.

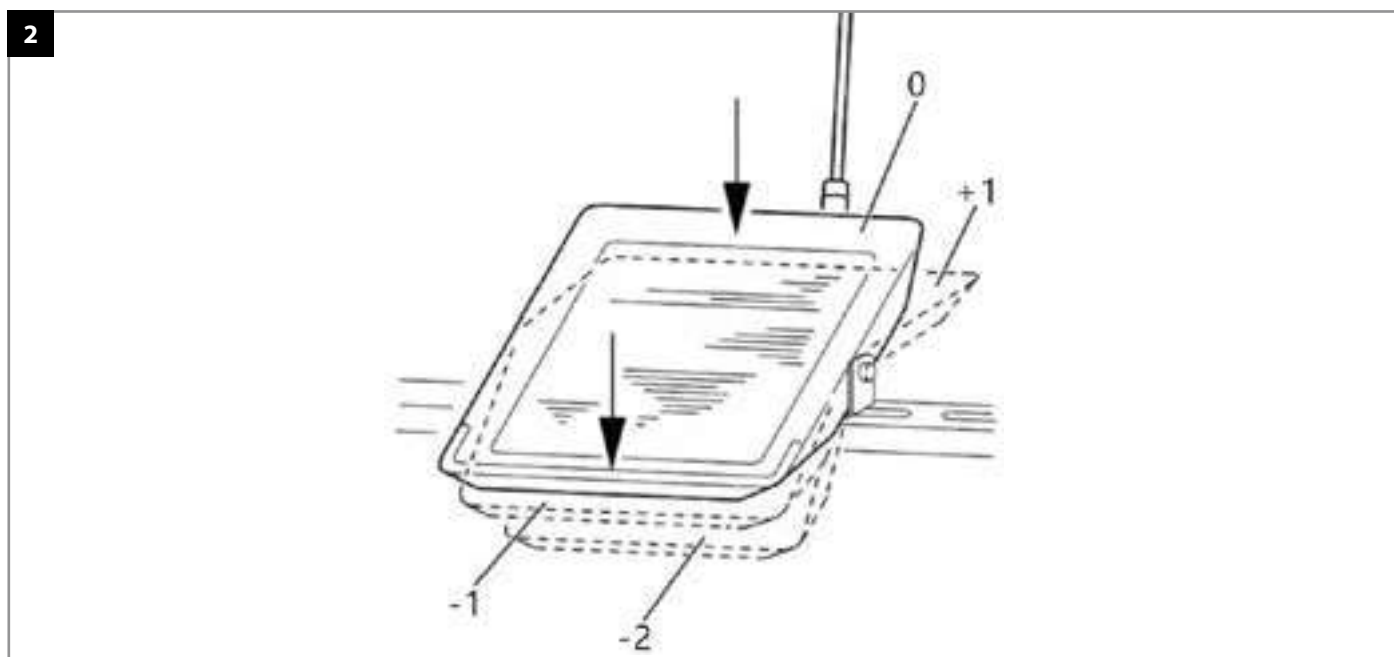
Машина предназначена для шитья тяжелых материалов, натуральной и искусственной кожи при изготовлении сумок, мужской и женской обуви, кожгалантереи.

7. КНОПКИ НА ГОЛОВКЕ МАШИНЫ (РИС. 1)



- Пока нажата **клавиша 1** во время шитья, машина выполняет обратную строчку.
- **Клавиша 2** используется для заправки нити или выключения.

8. ПЕДАЛЬ (РИС. 2)



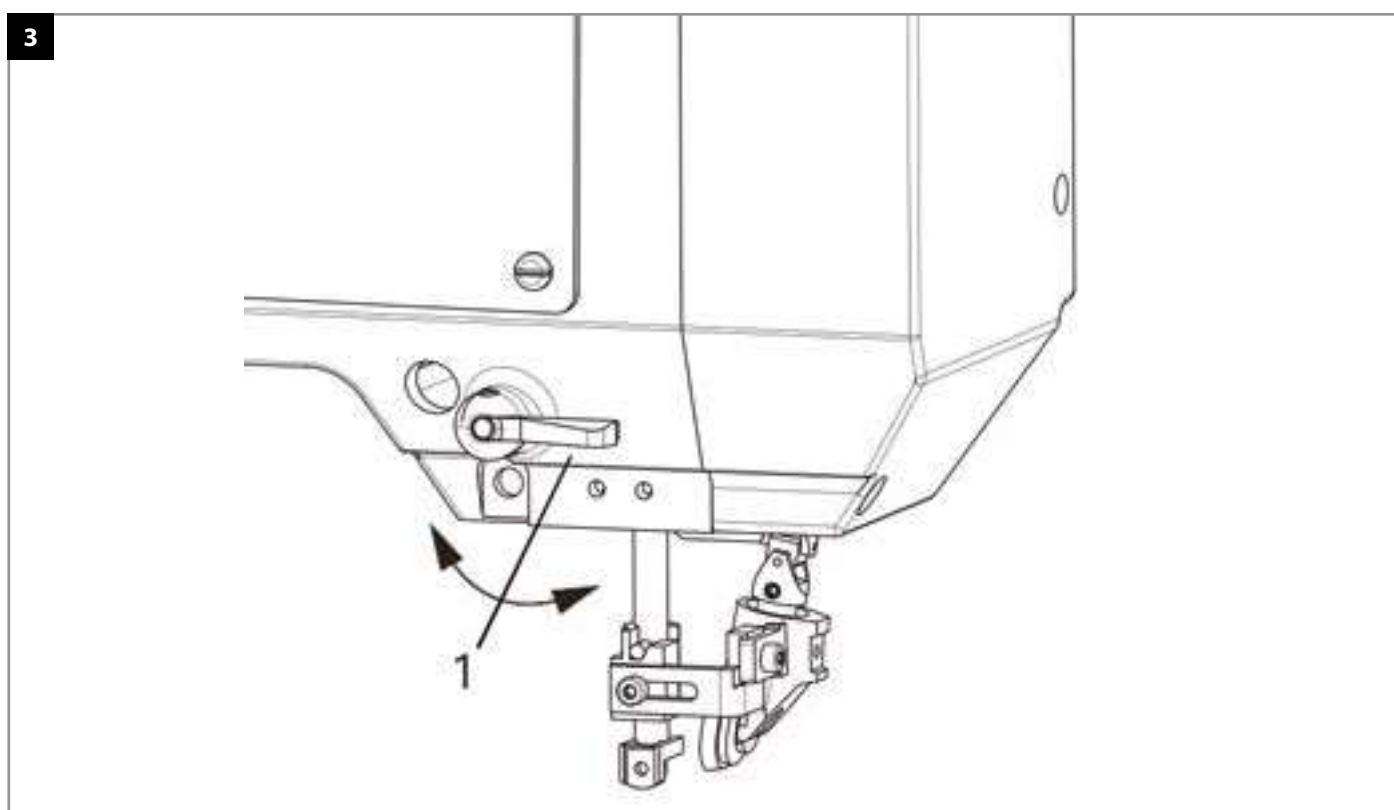
0 = Нейтральное положение.

+1 = Шитьё.

-1 = Подъём лапки.

-2 = Обрезка нитей, завершение сегмента программы.

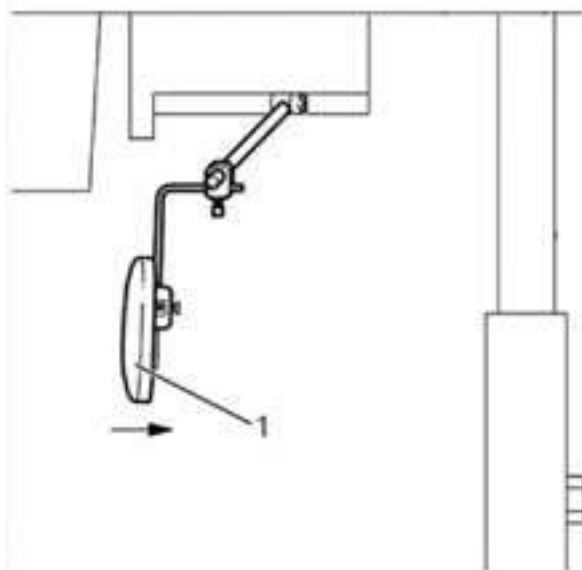
9. РЫЧАГ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОГО РОЛИКА (РИС. 3)



Прижимной ролик может быть поднят поворотом рычага 1.

10. КОЛЕНОПОДЪЕМНИК (РИС. 4)

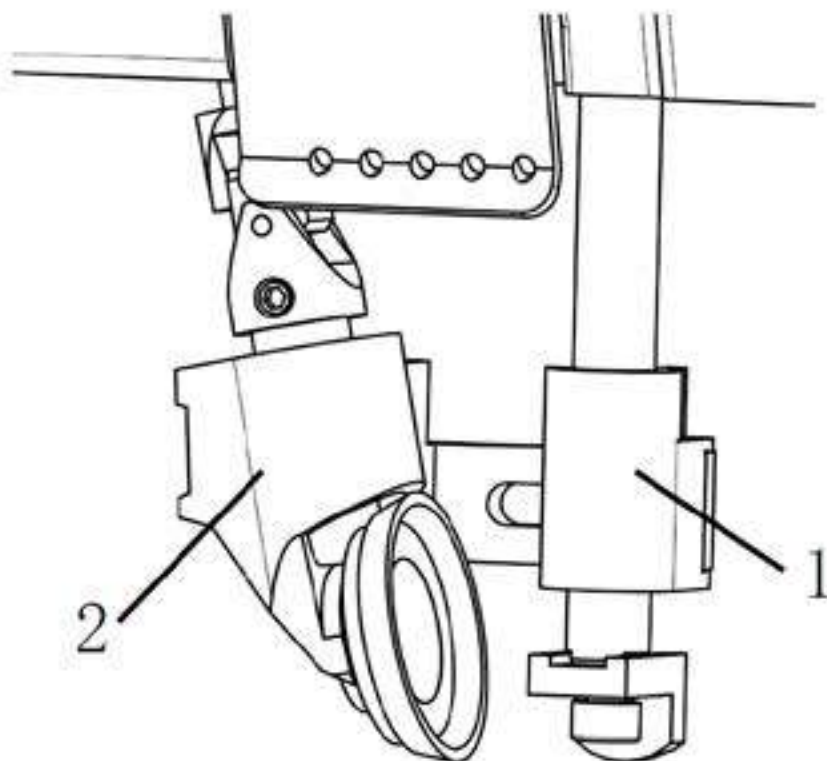
4



Прижимной ролик можно поднять, нажав на коленоподъемник 1 в направлении стрелки.

11. ОТКИДЫВАНИЕ ПРИЖИМНОГО РОЛИКА (РИС. 5)

5



Когда прижимной ролик поднят, нажмите вниз 1, и лапку 2 можно отвести в сторону, легко потянув её вниз.

МОНТАЖ И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

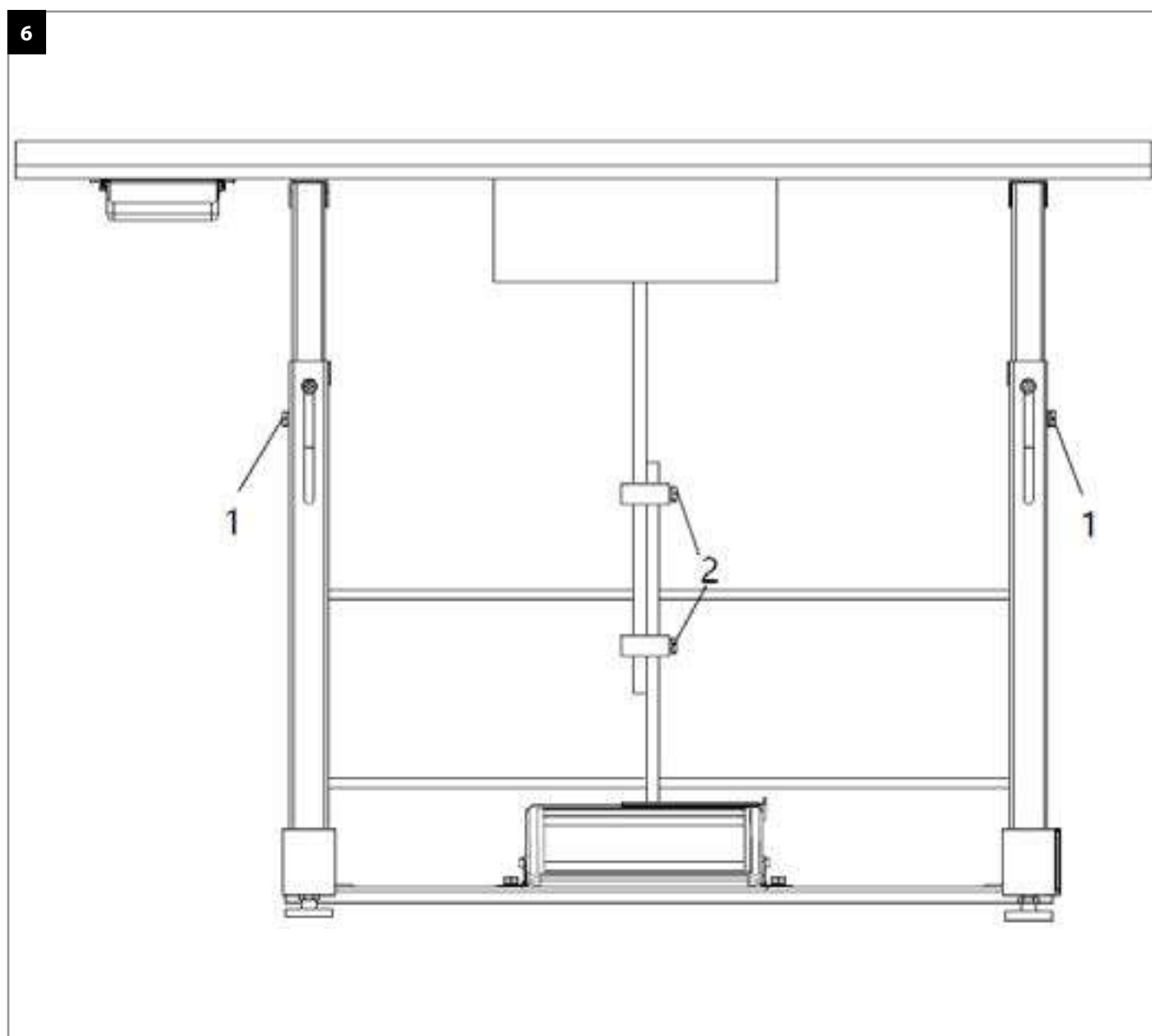
ВНИМАНИЕ ▲

Машину должен устанавливать и вводить в эксплуатацию только квалифицированный персонал!

Все соответствующие правила техники безопасности должны строго соблюдаться!

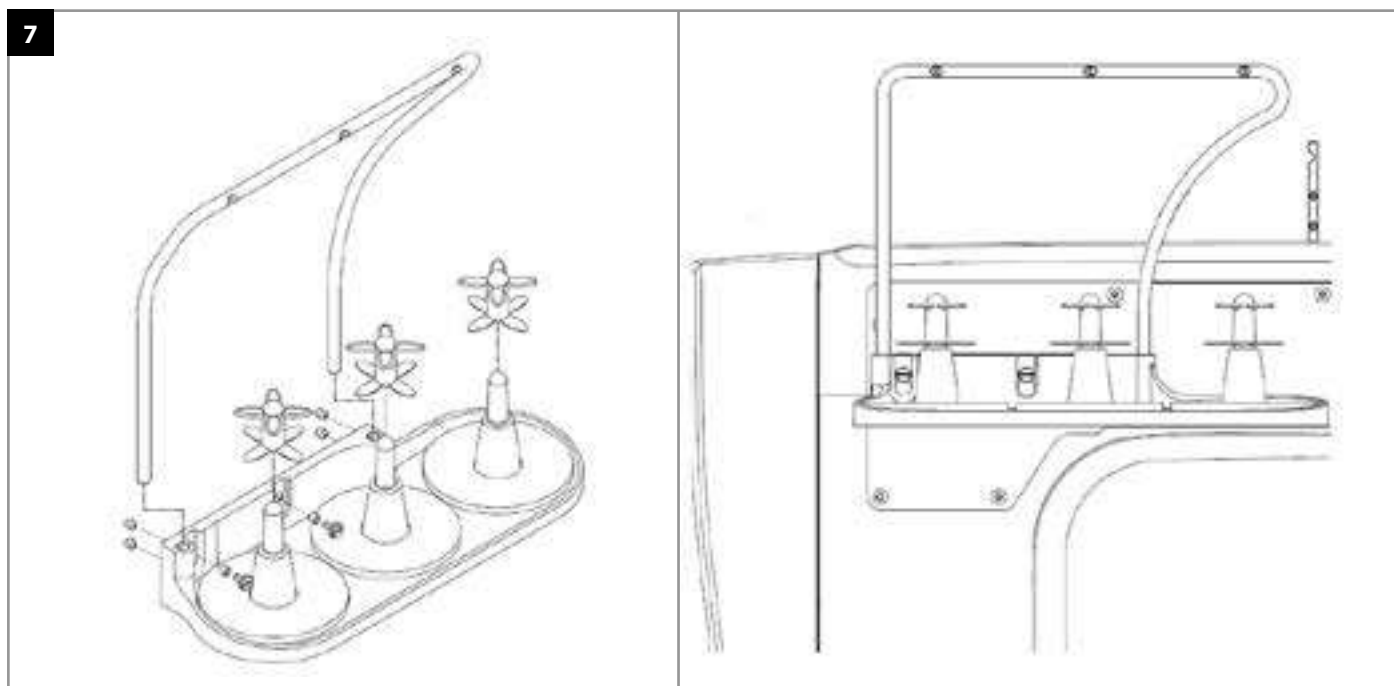
Если машина поставляется без стола, обязательно используйте станину и столешницу, которые могут выдержать вес машины с двигателем. Очень важно убедиться, что станина машины прочная и устойчивая во время шитья.

12. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ СТОЛЕШНИЦЫ (РИС. 6)



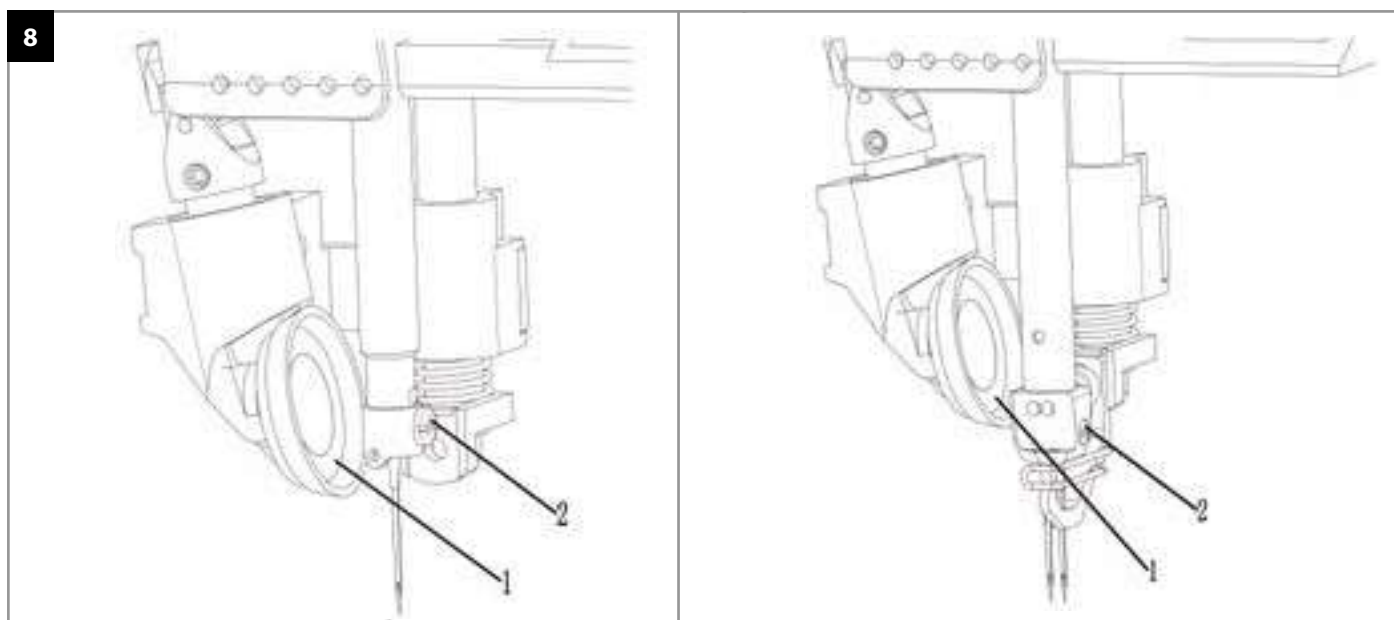
1. Ослабьте винты 1 и 2 и установите столешницу на необходимую высоту.
2. Затяните винты 1.
3. Установите необходимое положение педали и затяните винты 2.

13. УСТАНОВКА БОБИНОСТОЙКИ (РИС. 7)



1. Установите бобиностойку, как показано на рисунке.
2. После этого вставьте бобиностойку в отверстие в столешнице и закрепите ее прилагаемыми гайками.

14. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 8)



1. Поднимите лапку 1 и откиньте ее в сторону.
2. Ослабьте винт 2 и вставьте иглу до упора. Длинный желобок должен быть направлен влево (для одноигольной машины).
3. Ослабьте винты 2 и вставьте иглы до упора. Длинный желобок левой иглы должен быть направлен вправо, а правой иглы — влево (для двуигольной машины).
4. Затяните винты 2 и верните лапку 1 в рабочее положение.

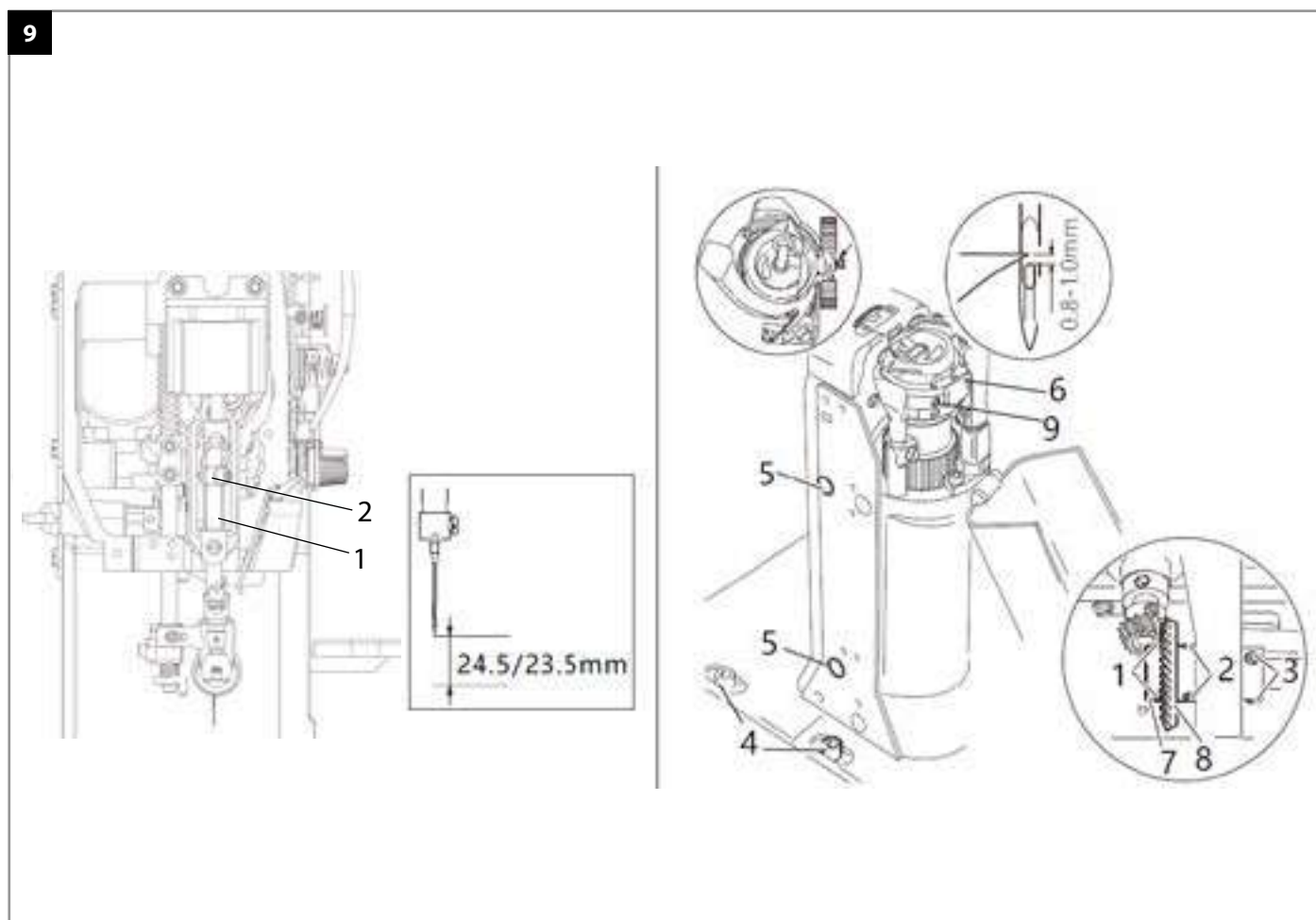
15. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ

Когда игловодитель находится в верхней мертвой точке, должен быть зазор между острием иглы и игольной пластиной:

- **24,5 мм** для одноигольной машины,
- **23,5 мм** для двуигольной машины.

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

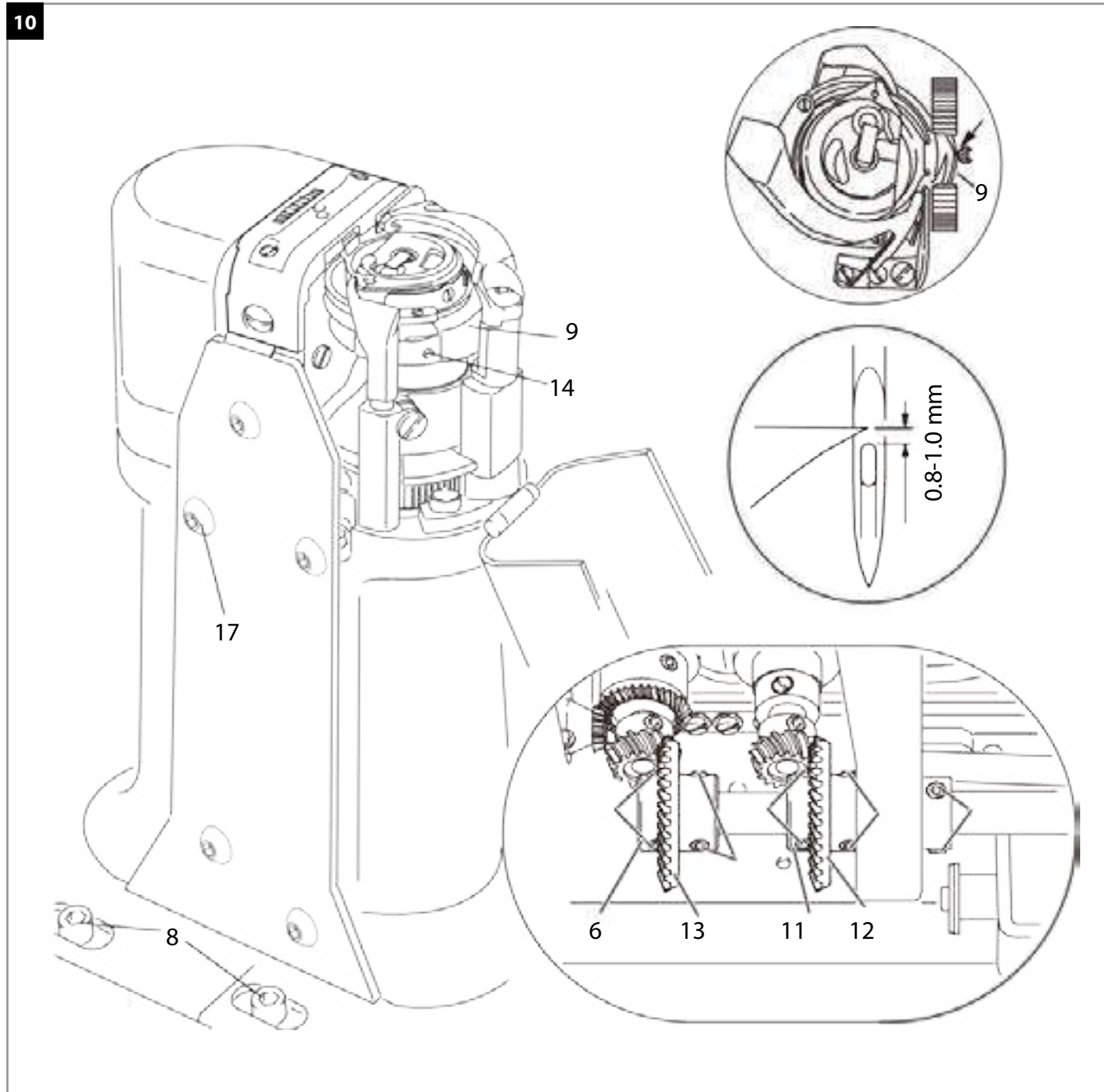
16. РЕГУЛИРОВКА ЧЕЛНОКА И ИГЛОВОДИТЕЛЯ (для одноигольной машины) (РИС. 9)



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

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

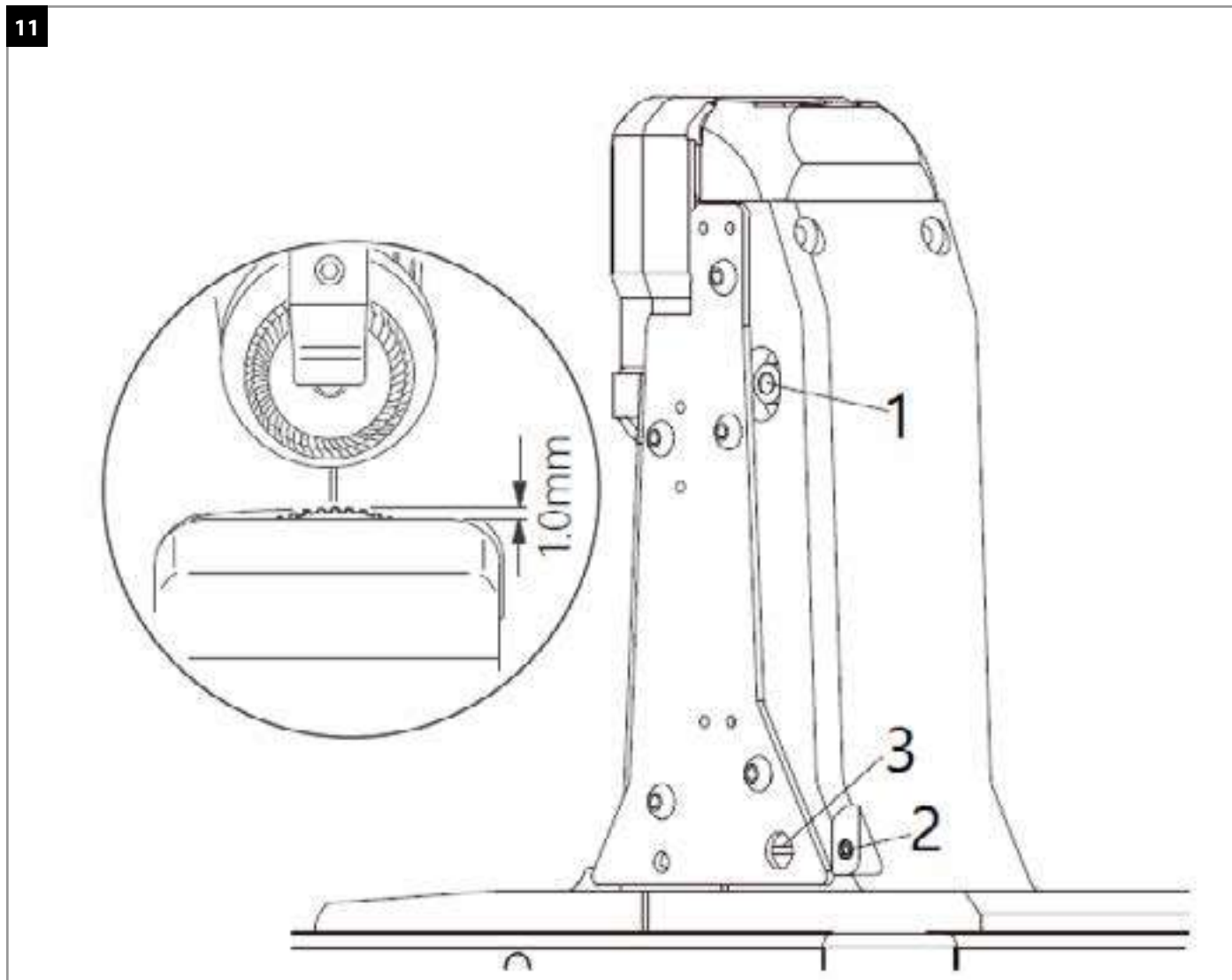
17. РЕГУЛИРОВКА ЧЕЛНОКА И ИГЛОВОДИТЕЛЯ (ДЛЯ ДВУХИГОЛЬНОЙ МАШИНЫ) (РИС. 10)



1. Опустите игловодитель на **2,8 мм ниже нижней мертвой точки**.
2. Ослабьте винты **1-8**, установите оба острия челноков по центру игл, убедившись, что иглы не отклоняются **направляющей игл 9**. Верхние отверстия ушек игл должны находиться **на 0,8–1,0 мм ниже острий челноков**.
3. Отрегулируйте положение челночных держателей, обеспечив зазор **0,05–0,1 мм между челноками и иглами**, затем затяните винты **8 и 5**.
4. Убедитесь, что в конической передаче есть небольшой люфт, и затяните винты **2/4 и 1/3**.
5. Отрегулируйте **винт 14** так, чтобы **направляющая игл 9** слегка касалась игл.

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

18. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РОЛИКА-ЛАПКИ (ДЛЯ ОДНОИГОЛЬНОЙ МАШИНЫ) (РИС. 11)



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

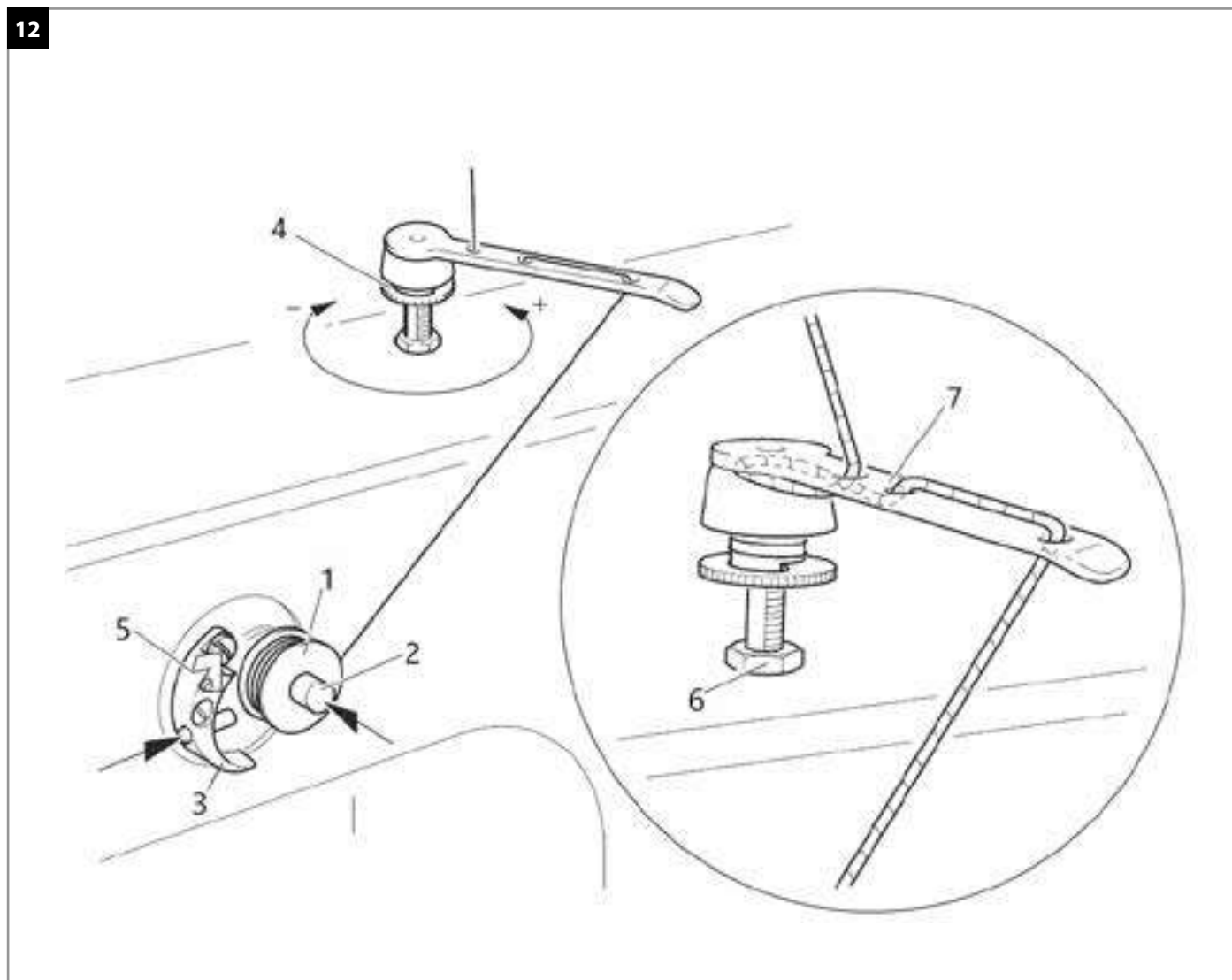
19. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШЕСТЕРНИ (ДЛ Я ДВУХИГОЛЬНОЙ МАШИНЫ).

3. Откиньте роликную лапку в сторону. Ослабьте винты **1**.
4. Отрегулируйте подающее колесо **3**. При нажатии на шестерню **4** оно должно выступать над игольной пластиной на **1,0 мм**. Убедитесь, что зубья подающего колеса **3** и шестерни **4** правильно сцепляются друг с другом.
5. Затяните винты **1**.
6. При отсутствии давления на шестерню **4** должен оставаться вертикальный зазор примерно **0,3 мм**. Если это не так, ослабьте винты **2** и отрегулируйте фиксирующую пластину **5**. Затем затяните винты **2**.

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

20. НАМОТКА ШПУЛЬНОЙ НИТКИ, РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ (РИС. 12)

12



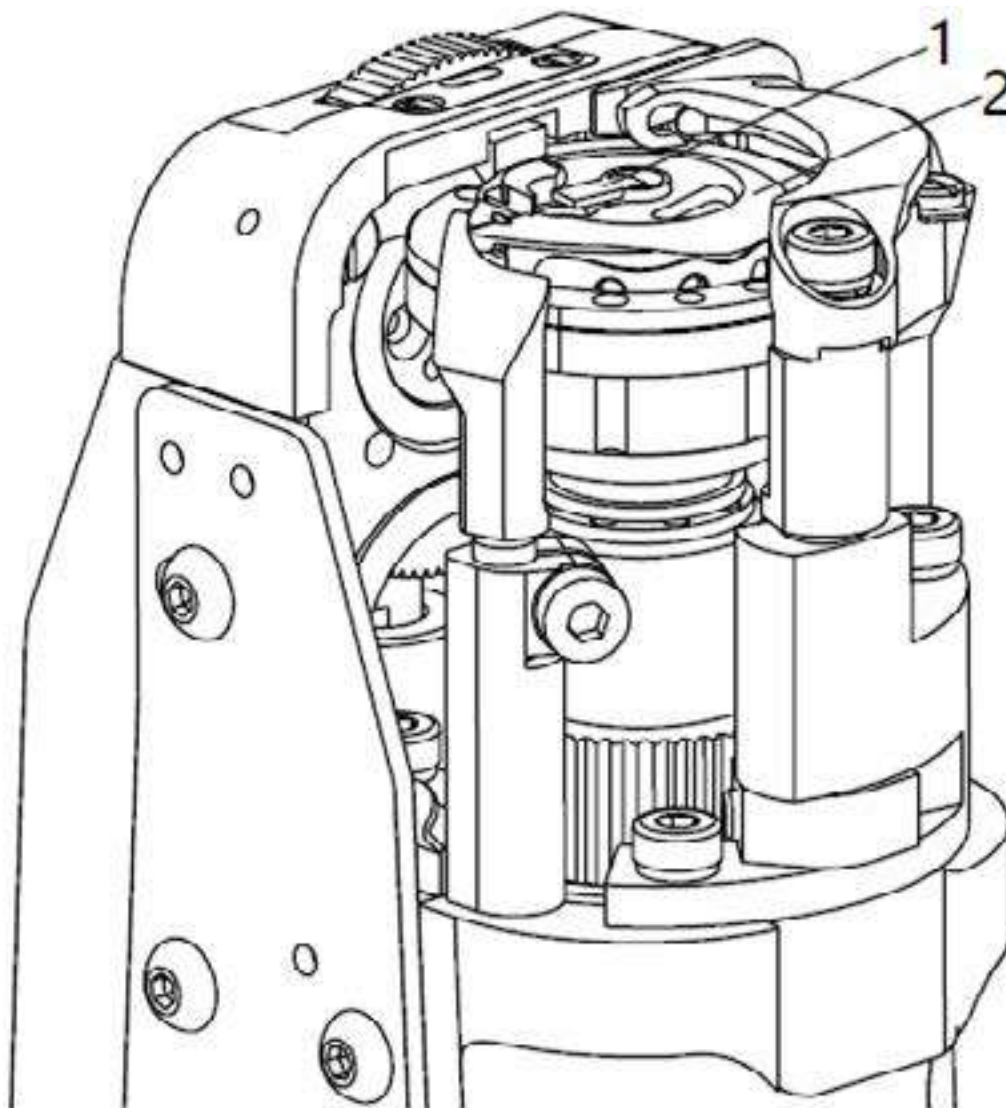
1. Установите пустую шпульку **1** на шпindelь **2** намотчика.
2. Заправьте нить согласно схеме и сделайте несколько витков против часовой стрелки вокруг шпульки **1**.
3. Включите намотчик шпулек, одновременно нажав на шпindelь намотчика **2** и рычаг **3**.
4. Натяжение нити на шпулке **1** регулируется винтом с насечкой **4**.
5. Намотчик автоматически останавливается, когда шпулька **1** полностью заполняется.
6. Извлеките заполненную шпульку **1** и обрежьте нить ножом **5**.

Если нить наматывается неравномерно:

1. Ослабьте гайку **6**.
2. Отрегулируйте положение нитенаправителя **7**.
3. После регулировки затяните гайку **6**.

21. СНЯТИЕ/УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 13)

13



Перед выполнением любых регулировок:

1. Отключите питание (выньте вилку из розетки).
2. Дождитесь полной остановки всех движущихся частей.
3. Используйте блокировочные устройства при наличии.

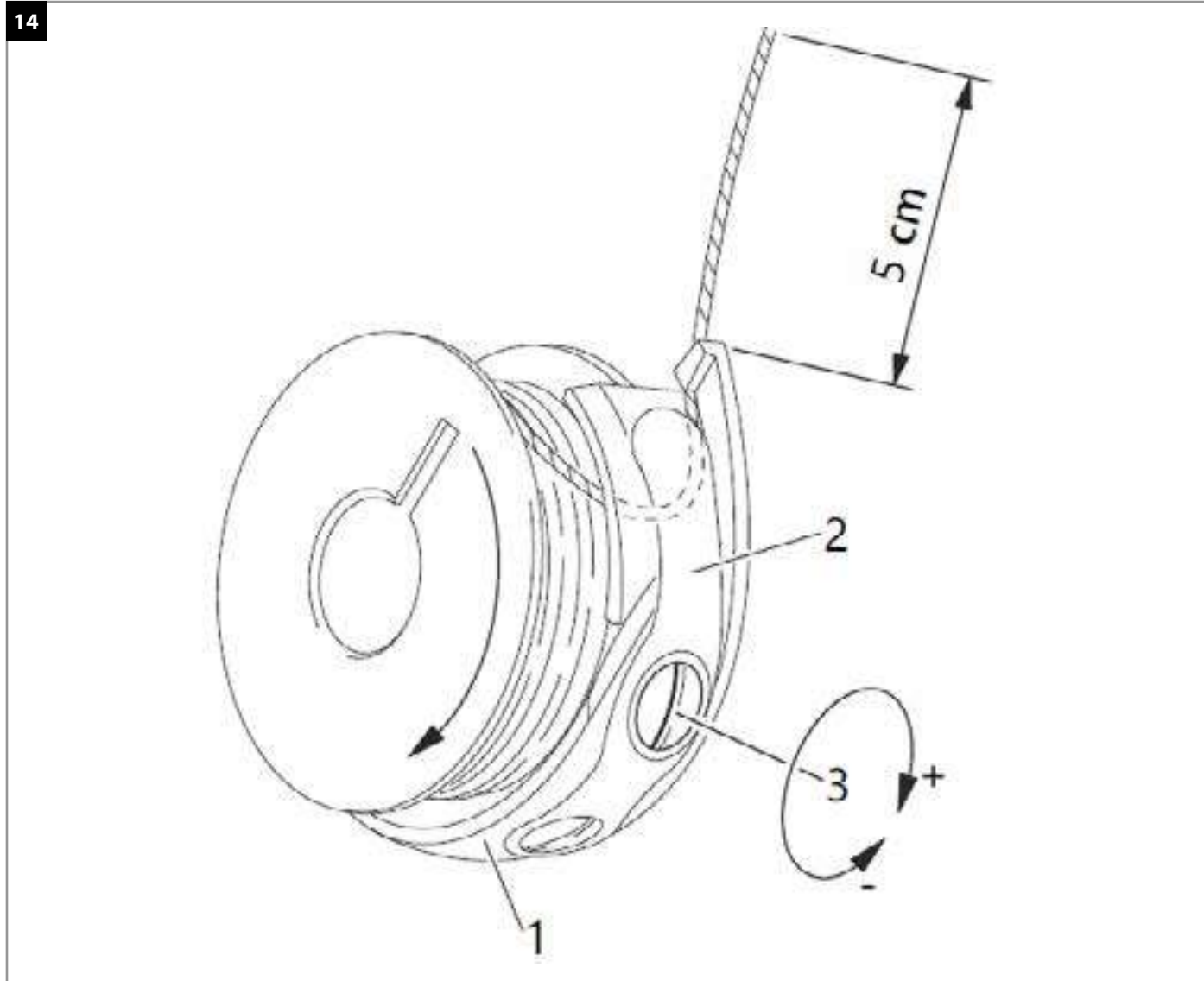
Извлечение шпульного колпачка:

- Откройте защитную крышку шпинделя.
- Поднимите защелку **1** и извлеките шпульный колпачок **2**.

Установка шпульного колпачка:

- Вставьте шпульный колпачок **2** в гнездо челночного устройства.
- Закройте фиксирующую защелку и закройте защитную крышку шпинделя/

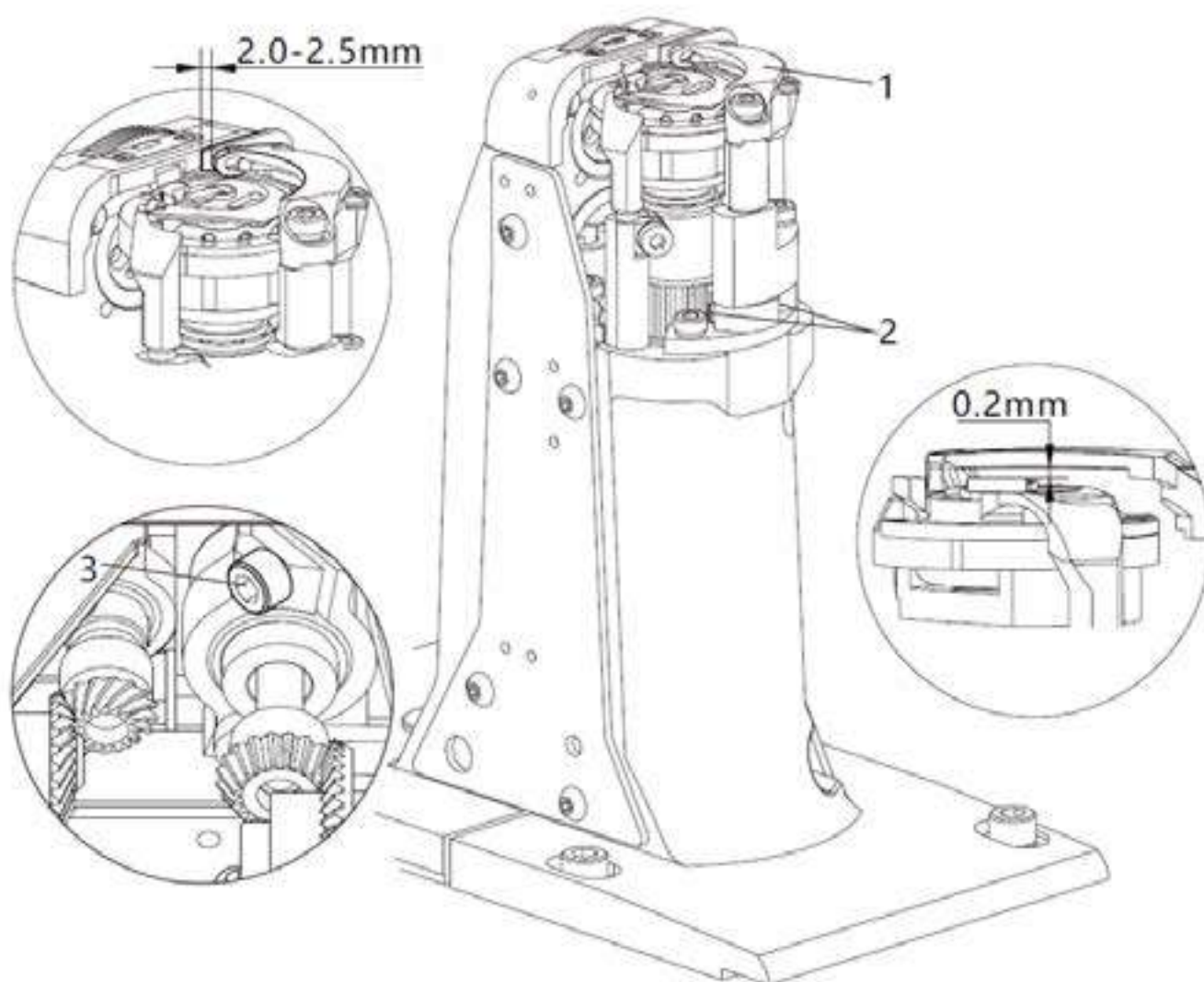
22. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 14)



1. **Вставьте шпульку** в шпульный колпачок **1**.
2. **Заправьте нить:**
 - Проведите нить через прорезь под пружиной **2**.
 - Проденьте нить через направляющий паз.
3. **Регулировка натяжения:**
 - Поверните винт **3** по часовой стрелке для **увеличения** натяжения.
 - Поверните против часовой стрелки для **уменьшения** натяжения.

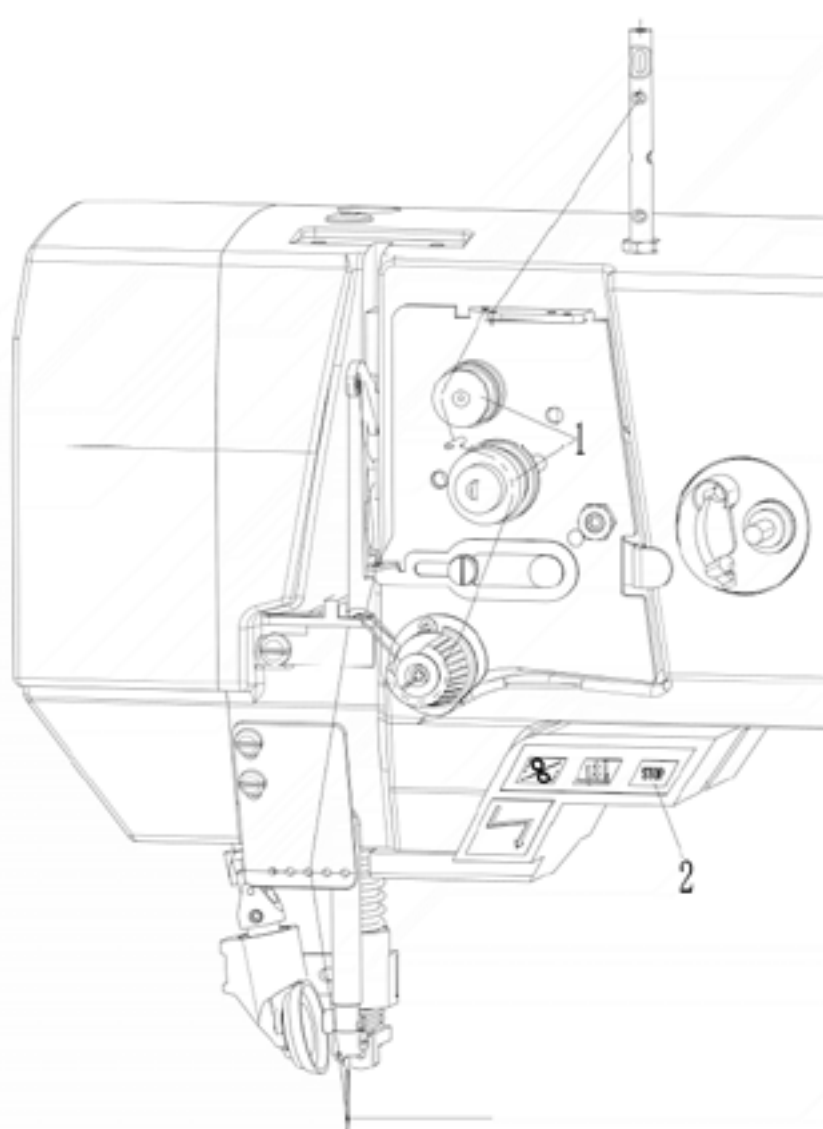
23. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОГО НОЖА (РИС. 15)

15



24. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ И РЕГУЛИРОВКА ЕЕ НАТЯЖЕНИЯ (ДЛЯ ОДНОИГОЛЬНОЙ МАШИНЫ) (РИС. 16)

16



1. **Заправьте верхнюю нить** согласно схеме.

- Примечание: Нить должна проходить через все нитенаправители.

2. **Направление заправки иглы:**

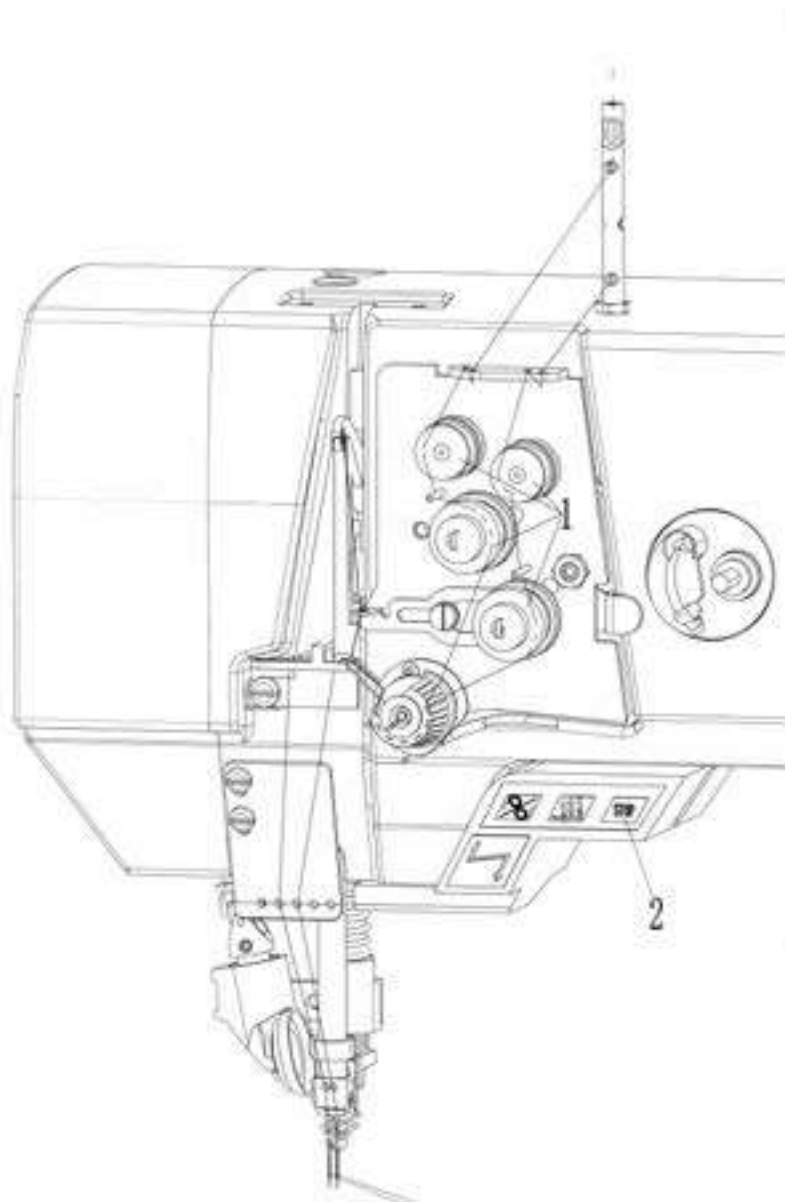
- Вдевайте нить в иглу **слева направо**.
- Контроль: Убедитесь, что нить свободно скользит в ушке иглы.

3. **Регулировка натяжения:**

- Поверните рифленный винт **1**:
- По часовой стрелке -- **усилить** натяжение.
- Против часовой -- **ослабить**.
- Оптимальная настройка: при легком подергивании нить плавно вытягивается с небольшим сопротивлением.

25. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ И РЕГУЛИРОВКА ЕЕ НАТЯЖЕНИЯ (ДЛЯ ДВУХИГОЛЬНОЙ МАШИНЫ) (РИС. 17)

17



1. **Заправьте обе верхние нити** согласно схеме.

(Проверьте, чтобы нити проходили через все нитенаправители и натяжные диски).

2. **Направление заправки:**

- **Левая игла** — нить вдевается **справа налево**.
- **Правая игла** — нить вдевается **слева направо**.

(Важно соблюдать направление для правильного образования стежка)

3. **Регулировка натяжения:**

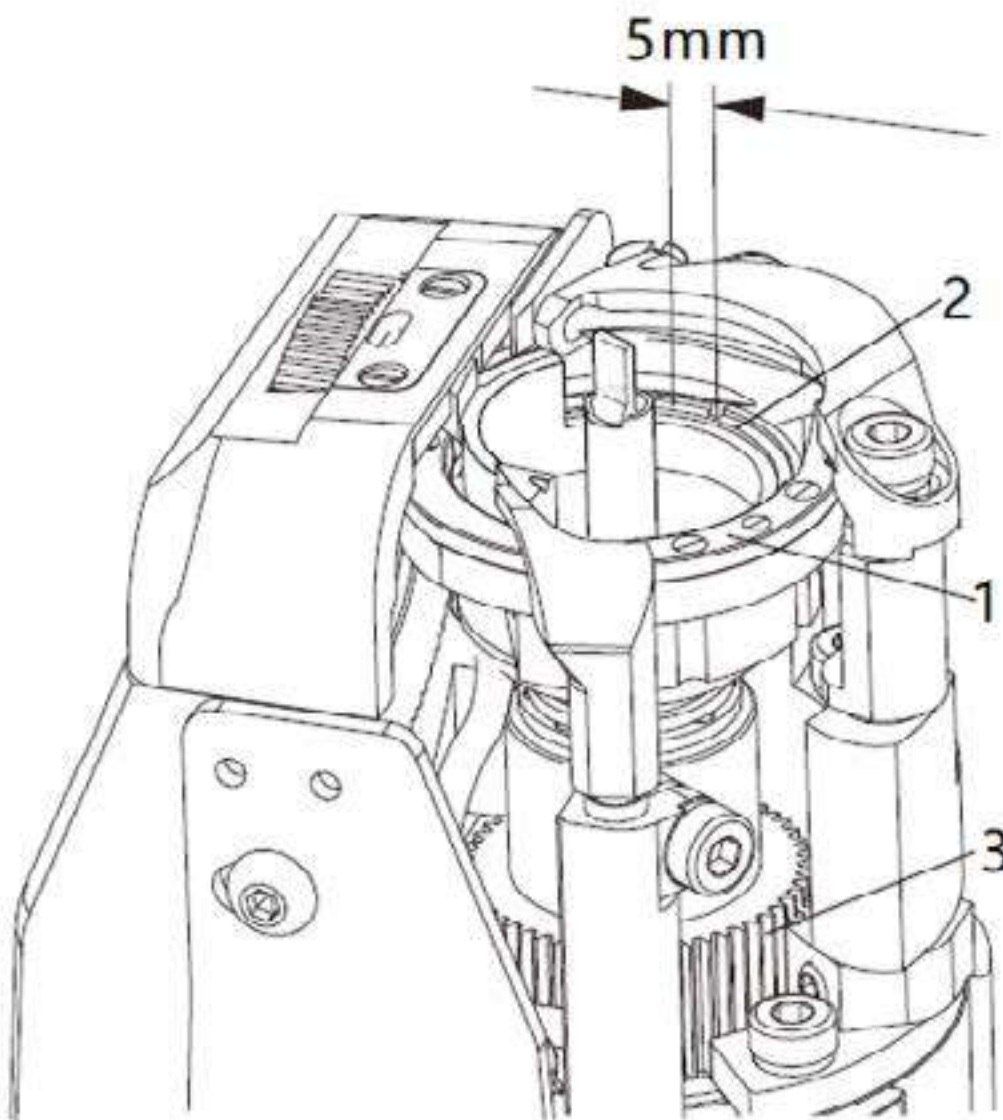
Используйте рифленные винты **1**:

- Поворот **по часовой** стрелке — увеличение натяжения.
- Поворот **против часовой** — уменьшение натяжения.

Рекомендация: Начинайте регулировку с одинакового положения винтов для обеих нитей.

26. ЧИСТКА (РИС. 18)

18



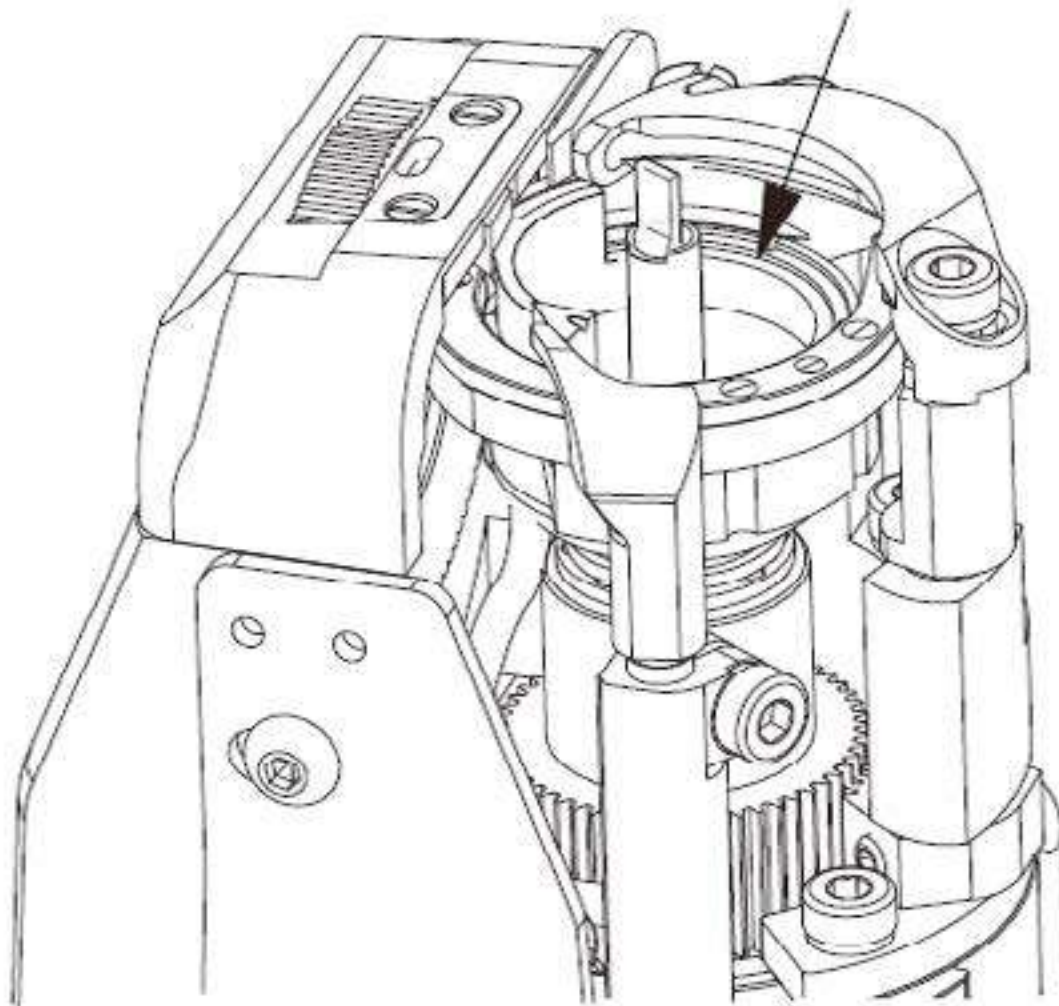
1. Поднимите игловодитель в крайнее верхнее положение.
2. Откройте защитную крышку шпинделя, снимите колпачок шпульного устройства и шпульку.
3. Отверните винт крепления челночного хомутика **1**. Проворачивайте маховик до тех пор, пока острие шпульного колпачка **2** не войдет в паз челночной обоймы примерно на **5 мм**.
4. Извлеките шпульный колпачок **2**. Очистите челночную обойму с помощью парафина.

При установке шпульного колпачка **2** убедитесь, что:

- Выступ колпачка правильно входит в паз игольной пластины.
 - Шпулька свободно вращается в колпачке.
5. Заверните винт челночного хомутика **1** и закройте защитную крышку шпинделя.

27. СМАЗКА ЧЕЛНОКА (РИС. 19, 20, 21)

19



Перед вводом машины в эксплуатацию и после длительного простоя:

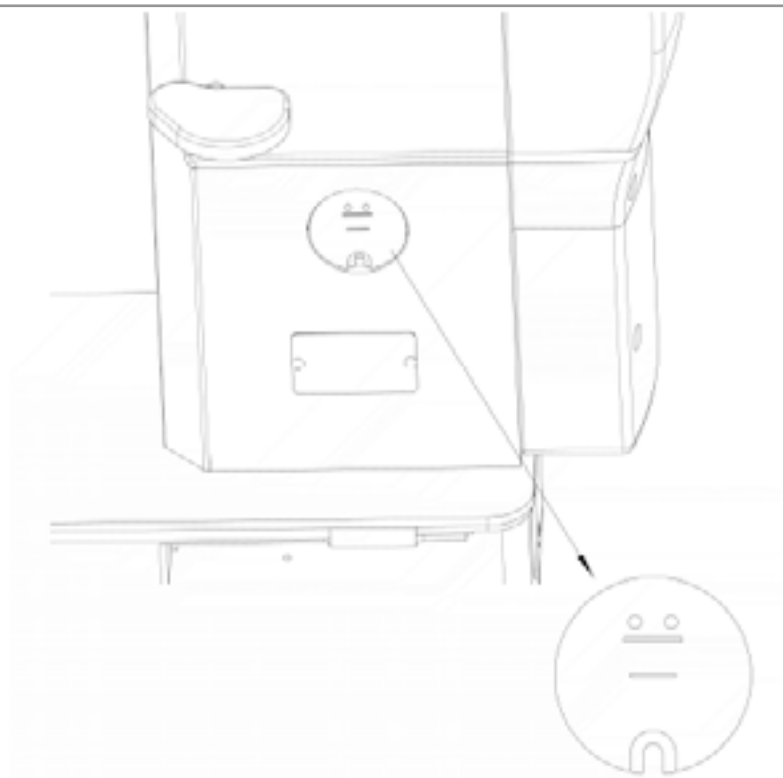
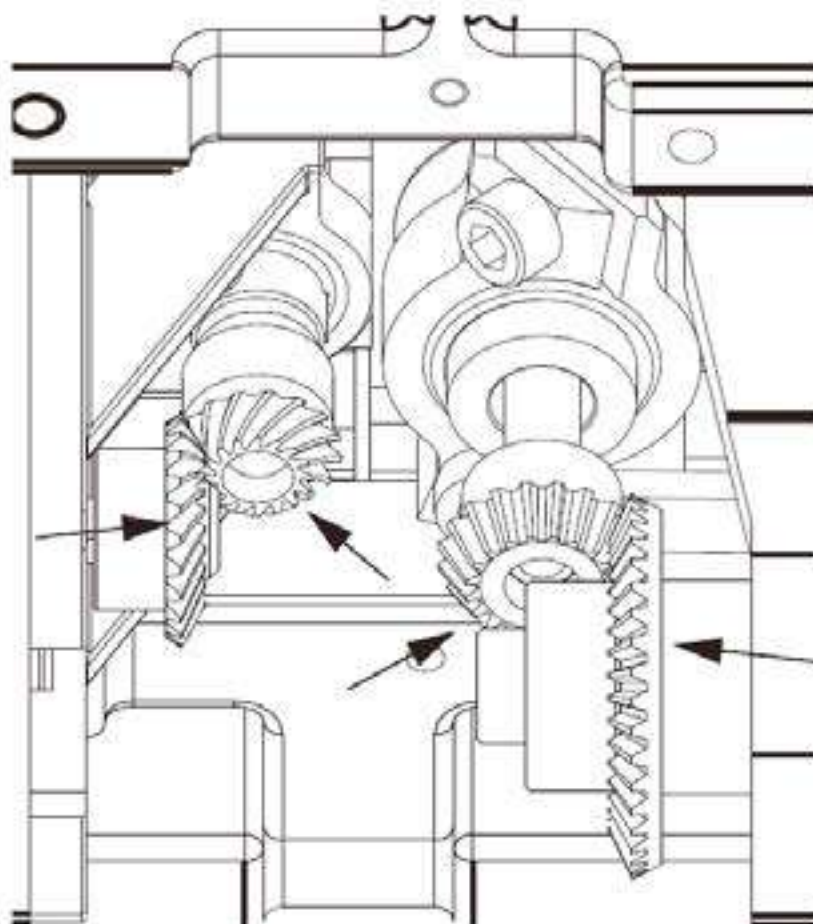
- Капните 2-3 капли масла в челночную обойму (см. стрелку на схеме).

Критически важные моменты:

1. Используйте только специальное масло для швейных машин (например, Texol или аналог)
2. Масло должно попасть:
 - На рабочие поверхности челнока.
 - В пазы обоймы.
3. После смазки:
 - Вручную проверните маховик 2-3 оборота для распределения масла.
 - Удалите излишки масла чистой салфеткой.

Маслёнка для смазки челночного механизма (рис. 20)

При необходимости долейте масло через отверстие резервуара 1.

20**Смазка конических шестерен (рис. 21)****21**

- **Все конические шестерни** должны смазываться новой смазкой **один раз в год**.
- **Откиньте швейную голову** назад на опору.

Примечания по обслуживанию:

1. Для смазки:

- Используйте специальную пластичную смазку (например, Литол-24 или аналог).
- Удалите старую смазку перед нанесением новой.
- Равномерно распределите смазку по зубьям шестерен.

2. При откидывании головы:

- Убедитесь, что машина выключена из сети.
- Фиксируйте голову в откинутом положении (если предусмотрено конструкцией).
- Избегайте резких движений во избежание повреждения механизмов.

28. ИНТЕРФЕЙС И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

28.1. ИНТЕРФЕЙС ЗАГРУЗКИ ПРИ ВКЛЮЧЕНИИ ПИТАНИЯ (РИС. 22)

22

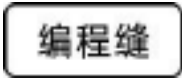


Клавиша	Наименование	Описание
	Кнопка М	При нажатии открывается основной интерфейс.
	Настройки машины	При нажатии открывается интерфейс настройки машины.
	Другие функции	При нажатии открывается интерфейс других функций.

28.2. ОПИСАНИЕ ИНТЕРФЕЙСА НАСТРОЙКИ МАШИНЫ

Информационная панель					
No.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Выбор модели		15	- Нечетное число - модели с 1 иглой; - Четное число - модели с 2 иглами.	P70
2	Сброс на заводские настройки				P124
3	Тип с 1-й или 2-мя иглами	0-1	0	0 - для типа с одной иглой; 1- для типа с двумя иглами;	P200
Настройки машины					
No.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Быстрая регулировка верхнего положения иглы				P72
2	Регулировка электронного угла мотора главного вала				P92
3	Угол шагового мотора качания иглы(0.1 градус)				P128
4	Коррекция нулевой точки шагового мотора обратного хода				P129
5	Диаметр верхнего ролика	10-99	28		P140
6	Передаточное отношение для верхнего ролика	101-9999	2058		P141
7	Диаметр нижнего ролика	1-99	43		P143
8	Передаточное отношение для нижнего ролика 1	101-9999	1663		P144
9	Передаточное отношение для нижнего ролика 2	101-9999	2416		P145
10	Диапазона качания иглы	0-60	24		P147
11	Направление качания иглы	0-1	0		P148
12	Кнопка на головке машины, обратная закрепка, коленный регулятор и датчик поворота				P42-N20

28.3. ОПИСАНИЕ ОСНОВНОГО ИНТЕРФЕЙСА. ОПИСАНИЕ КНОПОК.

Клавиша	Наименование	Описание
	Режим шитья	При нажатии переключает режим шитья (свободное шитье, шитье внахлест(шток), шитье единичным стежком, корректирующее шитье). Примечание: режим можно переключить только после того, как педаль вернется в исходное положение.
	Временная отмена закрепки	При нажатии можно единично отменить закрепку при шитье. Далее закрепка остается все равно активной.
	Коленный переключатель	При нажатии происходит включение/отключение функции второй длины стежка.
	Кнопка мониторинга	При нажатии происходит переход в интерфейс мониторинга параметров.
	Кнопка настройки	При нажатии происходит переход в интерфейс настройки параметров. При длительном нажатии происходит переход к вводу пароля, чтобы затем войти в расширенные параметры.
	Кнопка блокировки экрана	При нажатии происходит блокировка/разблокировка экрана.
	Намотка нити	При длительном нажатии активируется или деактивируется функция намотки нити.
	Подсчет обрезки нити	При длительном нажатии открывается интерфейс подсчета обрезки нити.
	Увеличение параметра	Если нажать, параметр увеличится. Если нажать и удерживать, параметр будет увеличиваться непрерывно.
	Уменьшение параметра	Если нажать, параметр уменьшится. Если нажать и удерживать, параметр будет уменьшаться непрерывно.
	Отображение скорости	Отображается текущая скорость и она может быть отрегулирована с помощью соответствующих кнопок «плюс» или «минус» ниже.
	Режим длины стежка	Текущая длина стежка отображается и не может быть изменена.
	Длина стежка для верхнего ролика	Текущая длина стежка для верхнего ролика отображается и может быть изменена с помощью соответствующих кнопок «плюс» или «минус» ниже; после изменения значения длина стежка нижнего ролика будет пропорционально автоматически изменена.

	Длина стежка для нижнего ролика	Текущая длина стежка для нижнего ролика отображается и может быть изменена с помощью соответствующих кнопок «плюс» или «минус» ниже; длину стежка нижнего ролика можно изменять индивидуально.
	Количество стежков закрепки	Количество стежков, соответствующее начальной и конечной закрепке, отображается на дисплее и может быть изменено с помощью соответствующих кнопок «плюс» или «минус» ниже.
	Настройка плавного старта	При нажатии включается/отключается функция плавного старта.
	Уплотнение шва	При нажатии происходит последовательное переключение между: уплотнение шва в начале, в конце, в конце и в начале, без уплотнения.
	Кнопка изменения позиции остановки иглы	При нажатии происходит переключение положения остановки иглы машины после шитья.
	Подъем прижимной лапки	При нажатии можно установить три функции в следующем порядке: выключение функции подъема прижимной лапки, подъем прижимной лапки при полном и 1/2 нажатии педали назад, подъем прижимной лапки при нажатии педали назад и опускание прижимной лапки при положении 1/2 нажатия педали назад.
	Автоматический подъем прижимной лапки	При нажатии: отключение функции --> автоматический подъем прижимной лапки после обрезки --> автоматический подъем прижимной лапки после остановки --> автоматический подъем прижимной лапки после обрезки и остановки.
	Обрезка нити	При нажатии происходит включение/отключение функции обрезки нити.
	Начальная закрепка	При нажатии происходит последовательное переключение между: включение начальной закрепки AB --> Двойная закрепка ABAB --> Отключение закрепки --> Выполнение секции B начальной закрепки.
	Конечная закрепка	При нажатии происходит последовательное переключение между: включение конечной закрепки CD --> Двойная закрепка CDCD --> Отключение закрепки --> Выполнение секции D конечной закрепки.
	Блокировка роликов	При нажатии активируется или отменяется функция блокировки роликов (верхний и нижний ролик блокируются при остановке).
	Сегменты шитья	Общее количество сегментов шитья внахлест(шток) отображается и может быть скорректировано с помощью соответствующих клавиш «плюс» или «минус» ниже.
	Автоматические функции	При нажатии происходит включение/отключение автоматических функций.

	Функция прерывания	При нажатии текущая программа шитья прерывается и происходит переключение на свободное шитье; при повторном нажатии работа по программе шитья продолжается.
	Общее количество сегментов	Отображается общее количество сегментов. После нажатия, можно настроить его с помощью соответствующих кнопок «плюс» или «минус» ниже.
	Номер текущего сегмента	Отображается номер текущего сегмента и он может быть скорректирован с помощью соответствующих клавиш «плюс» или «минус» ниже.
	Количество стежков текущего сегмента	Отображает количество стежков текущего сегмента и может быть скорректировано с помощью соответствующих клавиш «плюс» или «минус» ниже.
	Шаблон No.	Отображает номер используемого в данный момент шаблона и может быть скорректирован с помощью соответствующих клавиш «плюс» или «минус» ниже.
	Режим редактирования шаблона	При длительном нажатии происходит вход в режим редактирования шаблона.
	Обратное шитье	При нажатии переключает направление шитья текущего сегмента.

28.4. ОПИСАНИЕ ИНТЕРФЕЙСА МОНИТОРИНГА

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

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

28.5 ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ

Нажмите



, чтобы войти в интерфейс настройки параметров пользователя.

1. Параметры панели					
№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Яркость экрана	10-100	50		
2	Время автоблокировки главного экрана	10-999	80		
3	Выбор функции кнопки закрепки	0-4	3	0: ВЫКЛ 1: 1/2 длины единичного стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье 1/2 длины стежка. 4: Непрерывное шитье.	P174
2. Функция статистики					
№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Вкл. автоматического счетчика изделий	0-30	1	0: ВЫКЛ	P27-N06
2	Выбор режима счетчика обрезки нити	0-1	0	0: Режим с увеличением значения. 1: Режим с уменьшением значения.	P27-N13
3	Выбор режима счетчика стежков	0-4	0	0: Отключен. 1: Режим с увеличением значения. 2: Режим с уменьшением значения. 3: Режим с увеличением, срабатывает оповещение после того, как счетчик заполнится; необходимо нажать кнопку очистки, чтобы возобновить отсчет. 4: Режим с уменьшением, срабатывает оповещение после того, как счетчик будет равен 0; необходимо нажать кнопку очистки, чтобы возобновить отсчет.	P165

3. Параметры главного вала					
№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Сила торможения машины после обрезки нити	1- 45	25		P29
2	Сила торможения во время остановки машины	1- 45	16		P44
3	Минимальная скорость	150 -300	200		P45
4	Вкл. функции обратного вращения после обрезки нити	ON/OFF	OFF		P46
5	Регулировка угла обратного вращения после обрезки нити (градус)	10-300	40	Отсчет от верхнего положения иглы. Отрегулируйте величину угла обратного вращения после обрезки.	P47
6	Скорость остановки машины	100 -500	300	Регулировка минимальной скорости.	P48
7	Угол точки входа иглы в ткань	0 -1000	300		P55
8	Автоматически обнаружение верхнего положения после включения питания	0 -1	0	0: Не искать верхнее положение иглы. 1: Всегда находить верхнее положение иглы.	P56
9	Регулировка верхнего положения	0 -359	160	Регулировка верхнего положения: при уменьшении значения игла будет останавливаться раньше, при увеличении значения игла будет останавливаться позже.	P58
10	Регулировка нижнего положения	0 -359	230	Регулировка верхнего положения: при уменьшении значения игла будет останавливаться раньше, при увеличении значения игла будет останавливаться позже.	P59
11	Расстояние между верхним и нижним положение	0 -359	70	Расстояние от верхнего до нижнего позиционирования (1 градус = 4 единицы).	P86
12	Дистанция торможения во время остановки машины	10 -100	30		P88
13	Включение блокировки швейного мотора и моторов верхнего и нижнего ролика при остановке	0 -1	0	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ;	P180
14	Сила блокировки всех моторов при остановке машины (0,1 А)	1-30	15		P181

4. Параметры прижимной лапки					
№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Коэффициент буфера подъема прижимной лапки (%)	0-100	6		P32
2	Время задержки подъема прижимной лапки (мс)	0-990	6		P33
3	Автоматический подъем лапки при остановке	UP/DN	0		P39
4	Автоматический подъем лапки после обрезки нити	UP/DN	0		P40
5	Рабочее время подачи полной силы на выход во второй секции подъема лапки(мс)	10-990	150		P50
6	Сигнал подаваемый на выход подъема лапки (%)	1-50	25	Периодический сигнал подаваемый на выход третьей секции подъема прижимной лапки (%)	P51
7	Время задержки пуска двигателя после опускания прижимной лапки (мс)	10-990	120	Отложенное время старта после опускания прижимной лапки.	P52
8	Выбор функции прижимной лапки при нажатии педали назад	0-2	1	0: ВЫКЛ 1: Подъем прижимной лапки осуществляется полным и 1/2 нажатием педали назад. 2: Подъем прижимной лапки осуществляется только полным нажатием педали назад.	P53
9	Время защиты от длительного подъема прижимной лапки (с)	1-60	10	Время, через которое лапка принудительно опускается, чтобы избежать перегрева шагового мотора.	P57
10	Сигнал подаваемый на выход подъема лапки. Секция 2. (%)	10-100	100		P95
11	Сигнал подаваемый на выход подъема лапки. Секция 1. (%)	5-40	20		P112
12	Рабочее время сигнала на выходе. Секция 1.	0-200	0		P113

5.1. Уплотнения в начале шва

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

5.2 Уплотнение в конце шва

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

6. Параметры обрезки нити

№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Включение автоматической обрезки нити	ON/OFF	1		P38
2	Скорость при обрезке нити	100-500	260	Регулировка скорости двигателя во время цикла обрезки нити.	P49
3	Время работы при обрезке нити (мс)	10-990	200	Необходимое время работы электромагнита обрезки. Защита электромагнита от перегрева.	P54
4	Угол начала работы обрезки нити	0-300	50	Настройка угла обрезки (рассчитывается от 0 ° нижнего положения иглы).	P80
5	Угол начала возврата при обрезке	0-359	330		P82

6	Расстояние остановки после обрезки	10-100	20		P83
7	Полное время подачи сигнала на выход при обрезке (мс)	0-990	60		P84
8	Циклический сигнал на выход при обрезке (*10%)	1-10	7		P85
9	Время возвращения при обрезке(мс)	60-990	65	Время возврата устройства обрезки нити в исходное положение.	P110
10	Разрешение на переключение в режим штопки после обрезки	0-1	1	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P175

7. Параметры зажима нити

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

8. Параметры ослабления натяжения нити

№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Функции ослабления натяжения нити	0-1	1	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P36
2	Начальный угол ослабления натяжения нити	1-359	300	Начальный угол ослабления натяжения нити (рассчитывается от 0°).	P101
3	Угол отключения ослабления натяжения нити	1-359	340	Угол отключения ослабления натяжения нити (рассчитывается от 0°, должен быть больше значения параметра P101).	P102

4	Второй периодический сигнал на выход ослабления натяжения нити (%)	1-100	35		P103
5	Первый периодический сигнал на выход ослабления натяжения нити (%)	1-100	60		P211
6	Время подачи сигнала на выход ослабления натяжения нити	1-100	25		P212

9. Параметры шитья сегмента

Но.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Скорость при тестировании	100-3000	2400		P60
2	Тест А	ON/OFF	OFF	Непрерывное тестовое шитье.	P61
3	Тест В	ON/OFF	OFF	Тест старт-стоп со всеми функциями.	P62
4	Тест С	ON/OFF	OFF	Тест старт-стоп с отключенными функциями.	P63
5	Время шитья в тесте	1-250	30		P64
6	Время паузы(остановки) в тесте	1-250	20		P65

10. Параметр плавного старта

Но.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Скорость плавного старта	200-1500	1500		P07
2	Количество стежков плавного старта	1-15	2		P08
3	Функция плавного старта	ON/OFF	0	Эффективен в любом режиме.	P14
4	Скорость плавного старта на 1-м стежке	200-1500	400	Устанавливается скорость 1-го стежка при включенной функции плавного пуска шитья.	P90
5	Скорость плавного старта на 2-м стежке	200-1500	1000	Устанавливается скорость 2-го стежка при включенной функции плавного пуска шитья.	P91

6	Ограничение начальной скорости шитья 1-го стежка	0-3000	0	Функция отключена, если значение меньше 100.	P205
7	Ограничение начальной скорости шитья 2-го стежка	0-3000	0	Функция отключена, если значение меньше 100.	P206
8	Включение ограничения начальной скорости шитья	0-1	0	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P207

11. Параметры шитья в прямом и обратном направлении.

№.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Скорость начальной закрепки	200-3000	1200		P04
2	Скорость конечной закрепки	200-3000	1200		P05
3	Выбор режима старта работы начальной закрепки	0-1	1	0: Управляется педалью, может быть остановлена и запущена по желанию. 1: При нажатии педали закрепка автоматически выполняется полностью.	P12
4	Выбор режима окончания работы начальной закрепки	CON/ STP	CON	CON: После завершения начальной закрепки автоматически продолжается выполнение следующего действия STP: После завершения начальной закрепки машина автоматически останавливается.	P13
5	Переключения на шитье в обратном направлении	0-1	1	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P15
6	Ограничение скорости при шитье в обратном направлении	0-3000	0	Функция отключена, если значение меньше 100.	P16
7	Угол компенсации при шитье в обратном направлении	0-30	15		P18
8	Угол компенсации	0-30	15		P19
9	Режим работы конечной закрепки	0-1	1	0: Управляется педалью, может быть остановлена и запущена по желанию. 1: При нажатии педали закрепка автоматически выполняется полностью.	P20

10	Допустимый угол швейного мотора для включения закрепки, после прохождения иглой НМТ.	0-180	70		P104
11	Допустимый угол швейного мотора при остановке для включения закрепки, после прохождения иглой НМТ.	0-180	120		P105
12	Шитье постоянным количеством стежков с начальной, конечной закрепкой и обрезкой нити	0-1	0	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P230

12. Параметры педали

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

13. Параметры шитья с различной длиной стежка.

№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Переключение на вторую длину стежка	0-1	0		P111
2	Количество разрешенный циклов с переключением длины стежка	1-5	2		P130
3	Длина первого стежка для верхнего ролика	0-5.0	3.0		P131
4	Длина второго стежка для верхнего ролика	0-5.0	2.8		P132
5	Длина третьего стежка для верхнего ролика	0-5.0	3.2		P133
6	Длина четвертого стежка для верхнего ролика	0-5.0	3.4		P134
7	Длина пятого стежка для верхнего ролика	0-5.0	3.6		P135
8	Ограничение разницы в длине стежка верхнего и нижнего ролика	0-2.0	1.0		P150
9	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика (1 стежок)	-2.0~2.0	0.0		P151
10	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика (2 стежок)	-2.0~2.0	0.0		P152
11	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика (3 стежок)	-2.0~2.0	0.0		P153
12	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика (4 стежок)	-2.0~2.0	0.0		P154
13	Значение разницы длины стежка верхнего и нижнего ролика (5 стежок)	-2.0~2.0	0.0		P155

14. Сброс (просто нажмите для подтверждения)

28.6. ТАБЛИЦА РАСШИРЕННЫХ ПАРАМЕТРОВ

Нажмите и удерживайте кнопку расширенных в интерфейс настройки параметров пользователя.



, затем введите пароль чтобы войти

No.	Расширенный каталог выбора параметров
1	Параметр главного вала
2	Параметры роликов
3	Параметры качания иглы
4	Функции статистических данных
5	Параметры зажима нити
6	Параметры шитья в прямом и обратном направлении
7	Параметры защиты
8	Подъем прижимной лапки в начале шитья

1. Параметр главного вала					
No.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Ограничение максимальной скорости	100-3000	2200		P68
2	Величина отклонения положения иглы	0			P71
3	Быстрая регулировка верхнего положения	0-359		Отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу «SET», чтобы сохранить текущее положение (значение) в качестве верхнего положения остановки иглы.	P72
4	Быстрая регулировка нижнего положения	0-359		Отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу «SET», чтобы сохранить текущее положение (значение) в качестве нижнего положения остановки иглы.	P73

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

2. Параметры роликов

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

3. Параметры качания иглы

№.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Угол шагового мотора качания иглы (0,1 градуса)	-1800~1800	0		P128
2	Коррекция нулевой точки шагового мотора качания иглы	-500~50	0		P129
3	Значение диапазона качания иглы	0-60	24		P147
4	Направление качания иглы	0-1	0	0: Положительное направление; 1: Отрицательное направление	P148

4. Функции статистических данных

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

5. Параметры зажима нити

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

6. Параметры прямого и обратного шитья

№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Общая компенсация длины стежка при шитье вперед	-200~200	0	Общая компенсация длины стежка при шитье вперед	P74
2	Общая компенсация длины стежка при шитье назад	-200~200	0	Общая компенсация длины стежка при шитье назад	P75
3	Режим конечной заправки при шитье по сегментам	0-2	0	0: Когда все сегменты шитья завершены, выполняется конечная заправка. 1: Когда все сегменты еще не завершены, в середине шитья конечная заправка и обрезка может быть выполнена нажатием педали назад в середине шитья. 2: Конечная заправка и обрезка может быть выполнена нажатием педали назад в любом месте шитья.	P190
4	Направление качания иглы	0-1	0	0: Положительное направление; 1: Отрицательное направление	P148

7. Параметры защиты					
№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Время защиты от длительного подъема прижимной лапки (с)	1-60	10	Время, через которое лапка принудительно опускается, чтобы избежать перегрева шагового мотора.	P57
2	Защитный выключатель машины	0-1	1	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P66
3	Значение перенапряжения по переменному току	500-1023	880	Установите порогового значения для срабатывания ошибки перенапряжения E01.	P89
4	Время защиты от длительного ослабления натяжения нити (с)	1-5	2	Время, через которое ослабление нити принудительно выключится, чтобы избежать перегрева электромагнита.	P98
8. Подъем прижимной лапки в начале шитья					
№.	Наименование	Диапа- зон	Значение по ум.	Описание	Параметр
1	Подъем прижимной лапки в начале шитья	0-1	0	0: ВЫКЛ; 1: ВКЛ	P201
2	Угол включения подъема прижимной лапки в начале шитья	0-359	1		P202
3	Угол отключения подъема прижимной лапки в начале шитья	0-359	200		P203
4	Усилие подъема прижимной лапки в начале шитья	0-100	40		P204

28.7. РЕЖИМ ОТЛАДКИ МАШИНЫ

1. Включите машину, нажмите кнопку , чтобы войти в интерфейс панели, выберите нужную модель, а затем перезагрузите (если выбранная модель с завода соответствует вашей, то в этой операции нет необходимости). Далее войдите в регулировку настроек машины, проверьте, соответствуют ли передаточные числа верхнего и нижнего роликов передаточному числу механических настроек (если они не соответствуют, измените данные).
2. Щелкните параметр «Регулировка электронного угла мотора главного вала» и нажмите «Сохранить» после остановки двигателя.
3. Щелкните параметр «Быстрая регулировка верхнего положения» и вручную поверните шкив против часовой стрелки так, чтобы игла установилась в верхнее положение (фактическое положение остановки), и нажмите «Сохранить».
4. Сделайте так, чтобы широкий паз кулачка был обращен вверх и зафиксируйте соответствующий винт.

5. Установите качающийся игловодитель в нижнюю мертвую точку по центру игольного отверстия, зафиксируйте винт игловодителя.
6. Вернитесь к интерфейсу загрузки и нажмите кнопку **M** , чтобы войти в интерфейс шитья. Установите максимальную длину стежка и поверните шкив, чтобы проверить, находится ли игловодитель в пределах игольного отверстия (если нет, то нужно выполнить соответствующую регулировку).
7. Используйте бумагу для проверки размера длины стежка машины и синхронизации. (Если есть не совпадение, перейдите к расширенным параметрам ролика, чтобы соответствующим образом отрегулировать компенсацию верхнего и нижнего ролика).

29. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие Колонковой машины с 3-м продвижением AURORA A-1591N-D3/ A-1592N-D3 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе Колонковой машины с 3-м продвижением AURORA A-1591N-D3/ A-1592N-D3, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

30. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

КОЛОНКОВАЯ МАШИНА С 3-М ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-1591N-D3/ A-1592N-D3 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 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
	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