



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ДВУХИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ
ПРИТАЧИВАНИЯ ЛЕНТЫ **AURORA A-872-BH-P-DN**



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.

ДВУХИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРИТАЧИВАНИЯ ЛЕНТЫ AURORA A-872-BH-P-DN.

Благодарим вас за покупку 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 нитепротягиватель.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	6
7. ГОЛОВКА МАШИНЫ (РИС.1).....	6
8. КОЛЕННЫЙ РЫЧАГ ПОДЪЕМА ЛАПКИ (РИС.2).....	7
9. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА КОЛЕННОГО РЫЧАГА (РИС.3-5).....	7
10. БОБИНОСТОЙКА (РИС.6).....	8
11. СМАЗКА (РИС.7).....	8
12. ОПЕРАЦИОННЫЙ ТЕСТ (УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ (РИС.8).....	9
13. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ (РИС.9).....	10
14. СМЕНА ШПУЛИ (РИС.10).....	10
15. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС.11).....	10
16. УСТАНОВКА ШПУЛИ (РИС.12,13).....	11
17. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.14).....	14
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.15).....	14
19. ШИТЬЕ (РИС.16).....	15
20. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС.17).....	15
21. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.18).....	16
22. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖИМА ЛАПКИ (РИС.19,20).....	16
23. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ НИТИ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕМ.....	17
24. ДЛЯ НЕПРЕДУСМОТРЕННЫХ СЛУЧАЕВ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛА (РИС.21).....	18
25. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ НИТИ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕМ.....	18
26. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА ПОДАВАЕМОГО НА ЧЕЛНОК МАСЛА (РИС.22).....	19
27. ПРОВЕРКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ (РИС.23).....	20
28. ПРОВЕРКА КОЛИЧЕСТВА ПОДАЧИ МАСЛА (РИС.23).....	21
29. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА (РИС.23).....	21
30. ВЕЛИЧИНА ЗАХВАТА НИТИ ДЛЯ НИТЕПРИТЯГИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ (РИС.24).....	22
31. СПОСОБ РЕГУЛИРОВКИ (РИС.27).....	22
32. НАТЯЖЕНИЕ ПРУЖИНЫ ЗАХВАТА НИТИ (РИС.28).....	23
33. МОМЕНТ ЗАХВАТА НИТИ ЧЕЛНОКОМ И ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛОВОДИТЕЛЯ.....	24
34. УСТАНОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.31).....	25
35. ПОЛОЖЕНИЕ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.32,33).....	25
36. ПРИМЕНЕНИЕ ПУЛЛЕРА (РИС.34).....	26
37. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (РИС.35).....	28
38. НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ.....	29
39. РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ РЕШЕНИЯ.....	30
40. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	31
41. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	31

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.

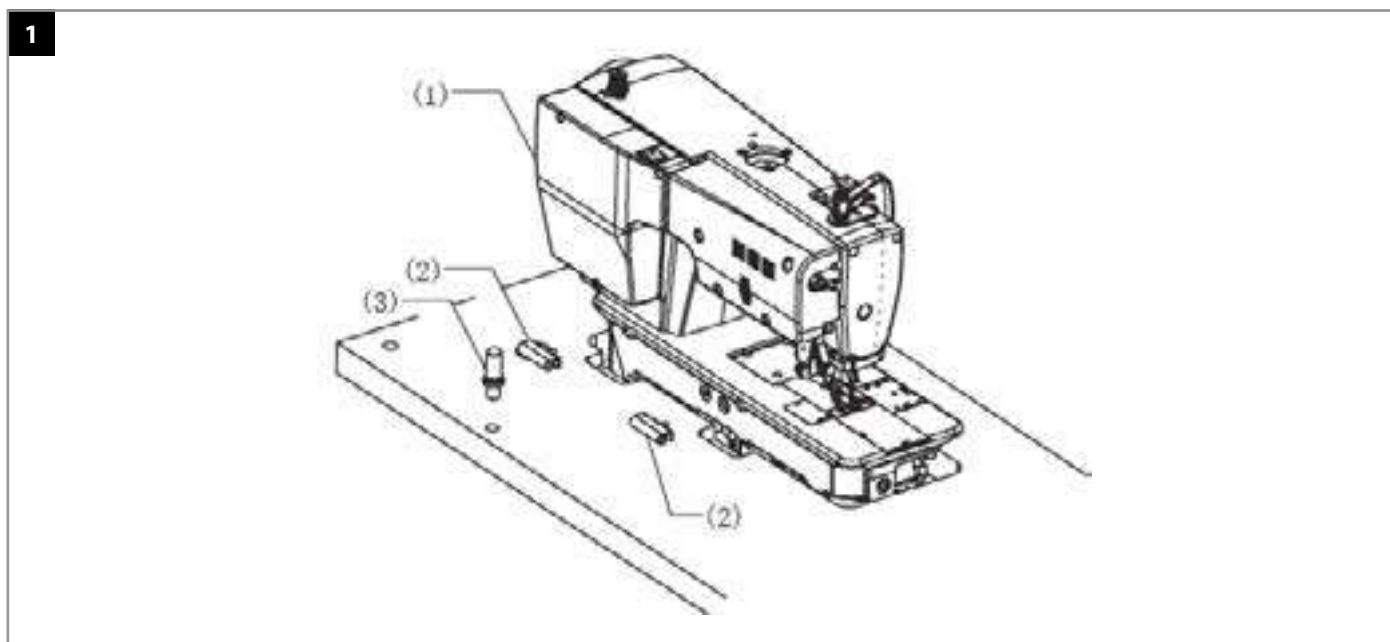
- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность 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 ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Наименование	A-872-ВН-Р-DN
Длина стежка	7 мм
Высота подъема лапки	7/13 мм
Расстояние между иглами	46 мм
Максимальная скорость шитья	3000 ст/мин
Автоматическая смазка	+
Увеличенные челноки	+
Тип иглы	DP x 5 №90-140
Напряжение, частота	220 В, 50 Гц

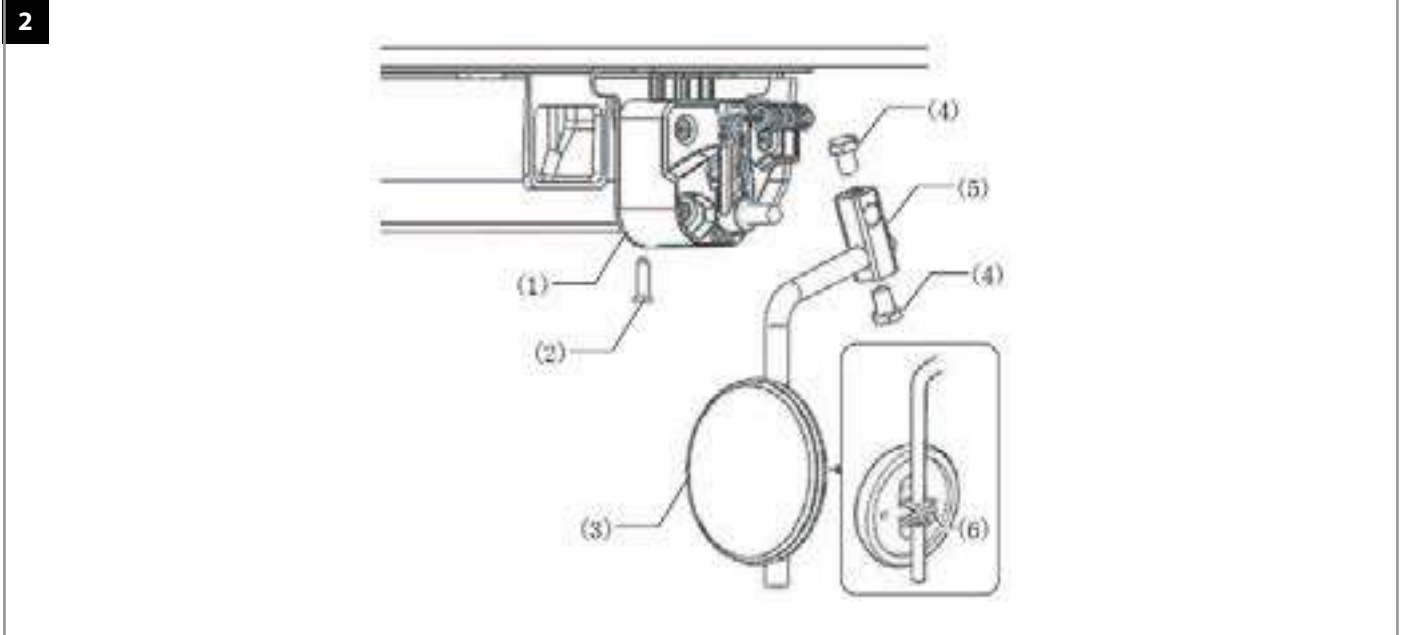
Назначение и область применения: Двухигольная машина челночного стежка с игольным продвижением, прямым приводом, увеличенными челноками, задним пуллером и оснасткой для притачивания светоотражающей ленты при пошиве спецодежды, верхней одежды и униформы.

7. ГОЛОВКА МАШИНЫ (РИС.1)



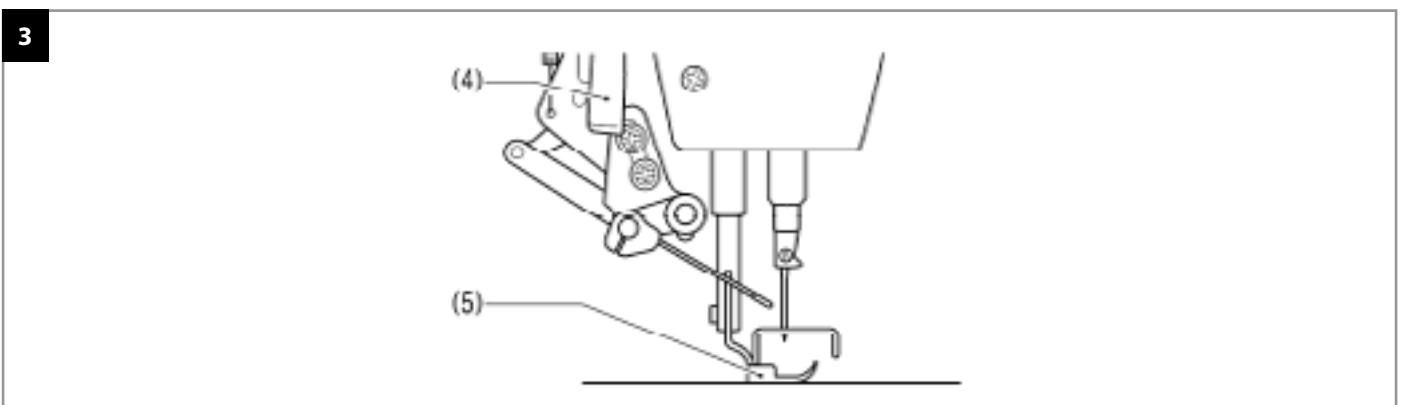
8. КОЛЕННЫЙ РЫЧАГ ПОДЪЕМА ЛАПКИ (РИС.2)

Ослабить винт 4 и винт 6, а затем сместить диск коленного рычага 3 в положение, удобное для работы.

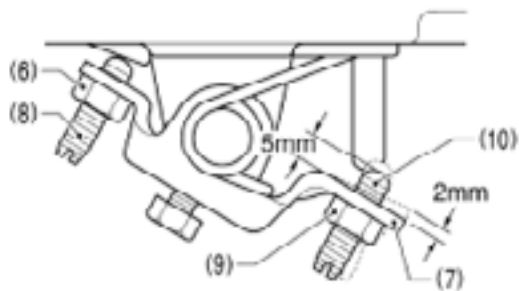


9. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА КОЛЕННОГО РЫЧАГА (РИС.3-5)

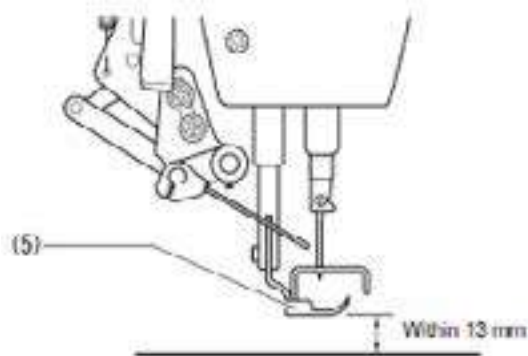
1. Поворотом маховика выставить зубчатую рейку под игольную пластинку.
2. Рычагом (4) опустить лапку (5)
3. Ослабить гайку (6).
4. Поворотом винта (8) обеспечить зазор в коленоподъёмнике (7) примерно в 2 мм при легко нажатом коленном рычаге (1).
5. Надёжно затянуть гайку (6).
6. Ослабить гайку (9).
7. Поворотом винта (10) обеспечить зазор примерно в 5мм между концом винта (10) и коленоподъёмником (7).
8. Поворотом винта (10) выставить прижимную лапку в нужное положение в пределах 13 мм от игольной пластинки, когда коленный рычаг нажат полностью. Закончив регулировку, затянуть гайку (9).



4



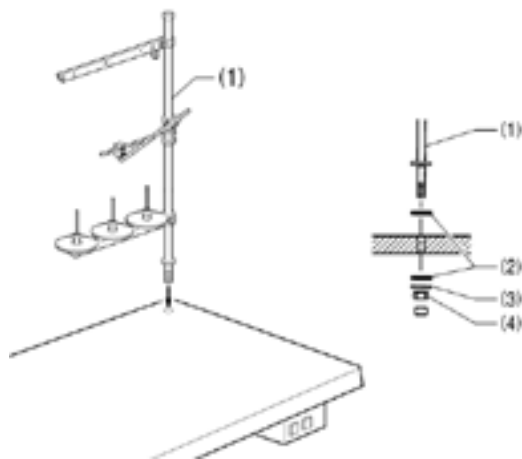
5



10. БОБИНОСТОЙКА (РИС.6)

Аккуратно затянуть гайку (4), чтобы резиновые шайбы (2) и шайбы (3) надёжно удерживали стойку от смещения.

6



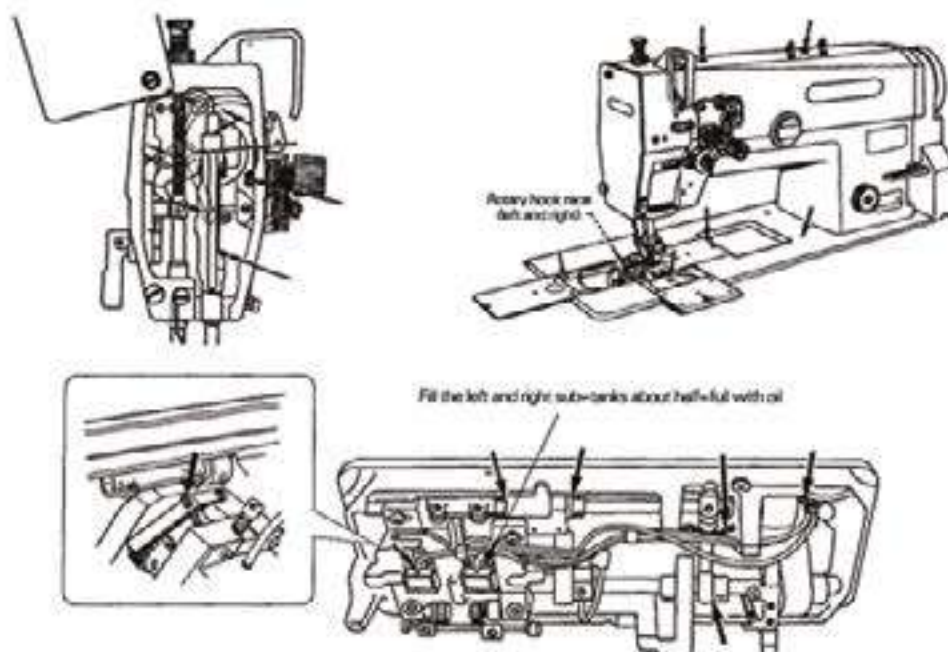
11. СМАЗКА (РИС.7)

Добавить 1 – 2 капли масла в указанные стрелками места.

Канавка челнока (левая и правая).

Наполнить левую и правую ёмкости для масла наполовину.

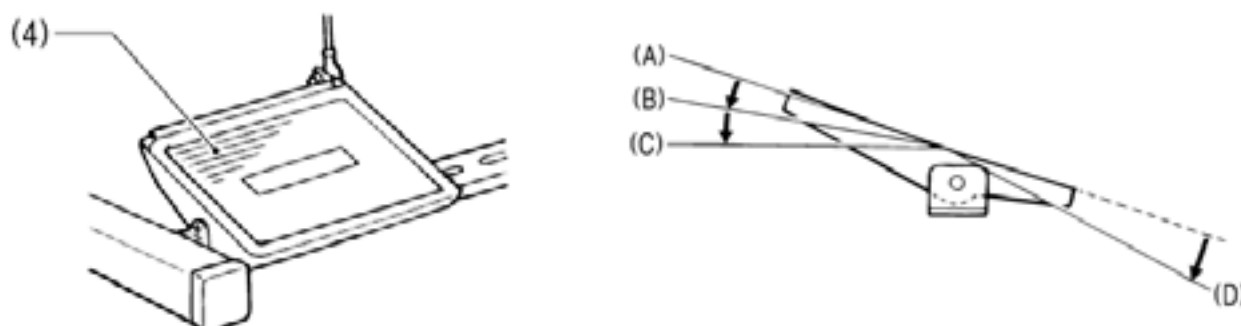
7



12. ОПЕРАЦИОННЫЙ ТЕСТ (УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ (РИС.8))

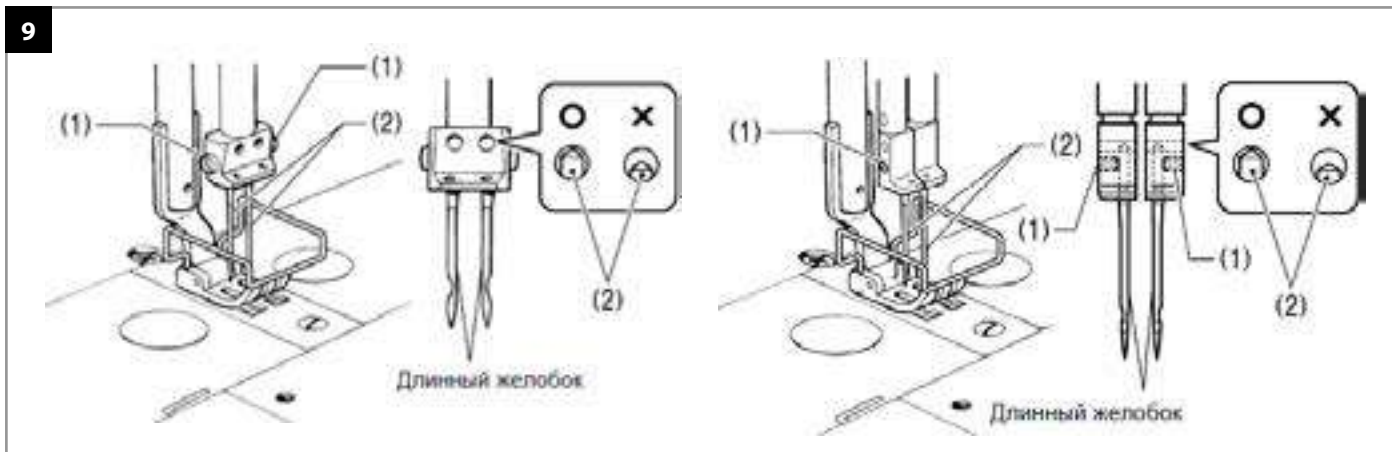
1. Убедиться, что машина работает на малой скорости, когда педаль пуска (4) плавно переведена в положение (B).
2. Проверить, что машина работает на высокой скорости, когда педаль пуска (4) плавно переведена в положение (C).
3. После нажатия педали (4) вперёд проверить что игла подойдёт к поверхности игольной пластинки после перевода педали пуска (4) в положение нейтрал (A). (при установке останова иглы в нижнем положении)
4. Если педаль пуска (4) нажать в положение (D), (на соответствующей машине выполнится обрезка триммером), то игла поднимется и встанет над игольной пластинкой.

8



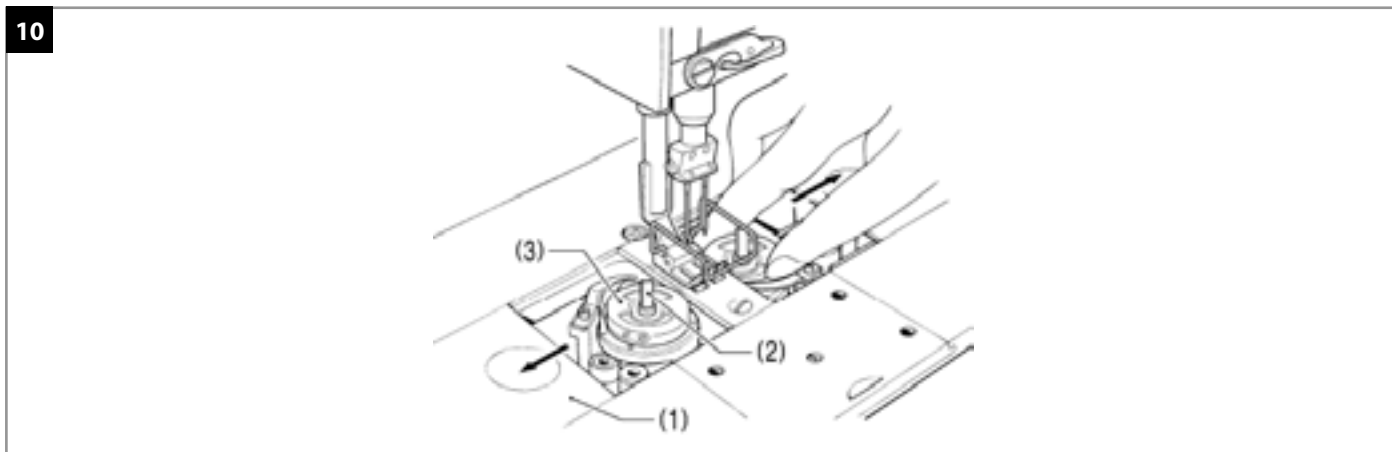
13. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ (РИС.9)

1. Поворотом маховика выставить иглу в крайнее верхнее положение.
2. Ослабить винты (1).
3. Вставить иглы (2) до упора длинными желобками внутрь и затем затянуть винты (1).



14. СМЕНА ШПУЛИ (РИС.10)

1. Движениями вправо и влево открыть задвижки (1).
2. Поднять защёлку (2) челнока и вынуть шпульный колпачок (3).
3. Вынуть шпульку.



15. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС.11)

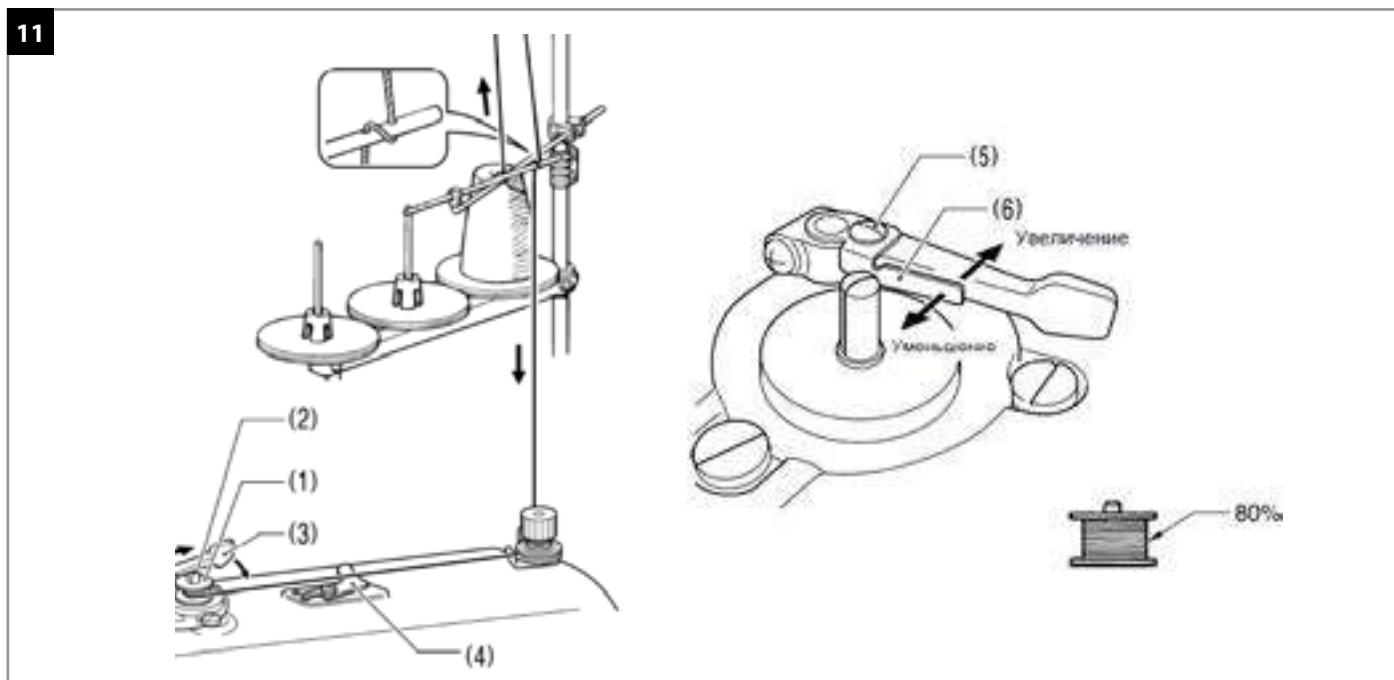
1. Выключателем подать напряжение в машину.
2. Надеть шпульку (1) на валик (2) момталки.
3. По стрелке намотать несколько витков нити на шпульку (1).
 - При намотке нить нигде не должна провисать.
4. Прижать прижим (3) к шпульке (1).
5. Поднять прижимную лапку кулачковым рычагом.

6. Нажать педаль пуска, моталка начнёт навивку нити.
7. По окончании навивки прижим (3) автоматически отойдёт от шпульки.
8. Затем снять шпульку и ножом (4) обрезать нитку.

* Количество намотанной нити регулируется смещением прижима (6) после ослабления винта (5).

ПРИМЕЧАНИЕ

Максимально на шпулке допускается намотать нити до 80% полного её объёма.

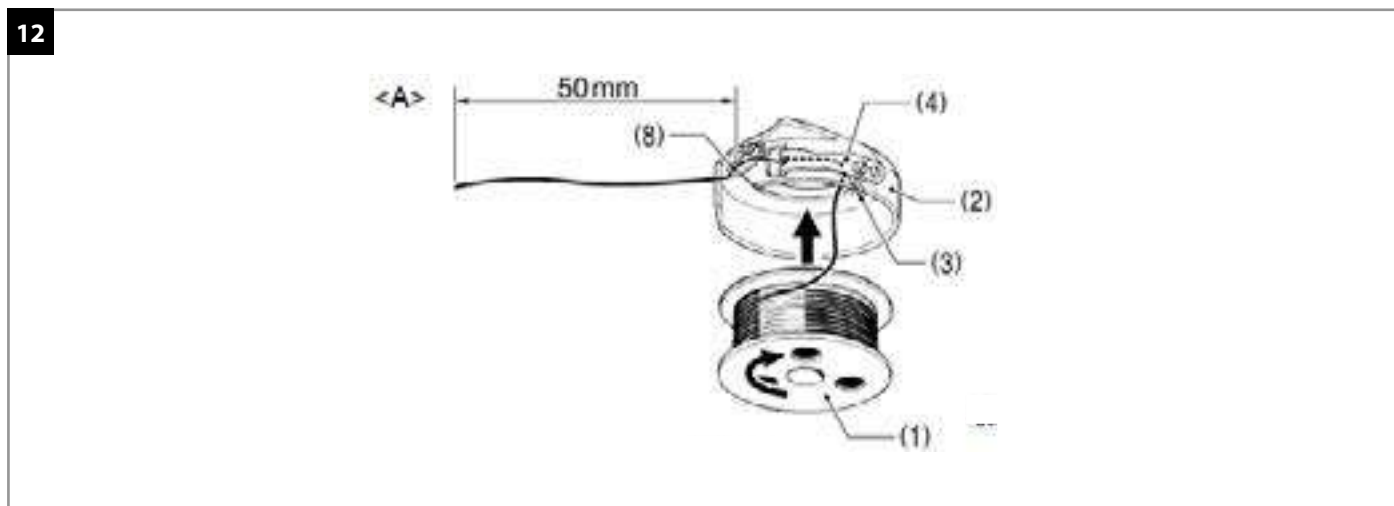


16. УСТАНОВКА ШПУЛКИ (РИС.12,13)

Вставить шпульку (1) в колпачок (2), сохранив направление навивки, как указано на рисунке. Существует три типа колпачков А, В, и С. Для каждого типа ниже даём способ заправки нити.

<A>

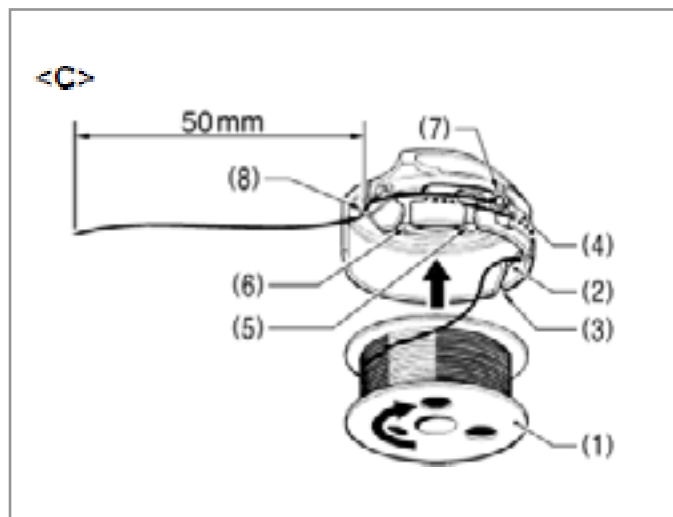
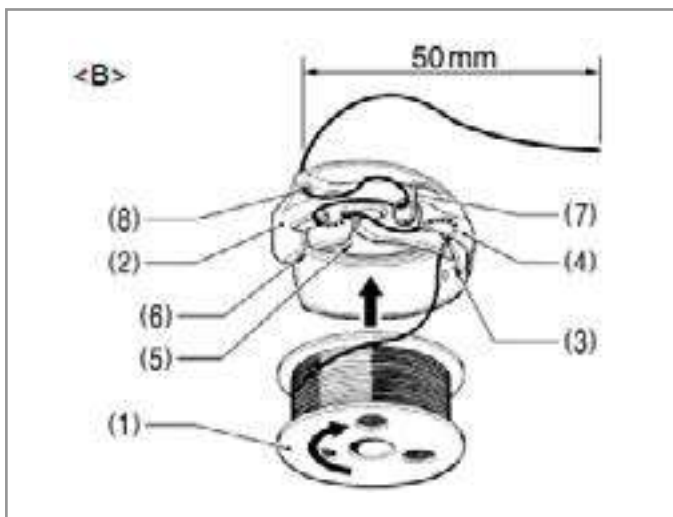
- Через щель (3) пропустить нить и далее под натяжную пружину (4).
- Пропустить нить через отверстие (8) и вытянуть конец длиной примерно 50 мм.



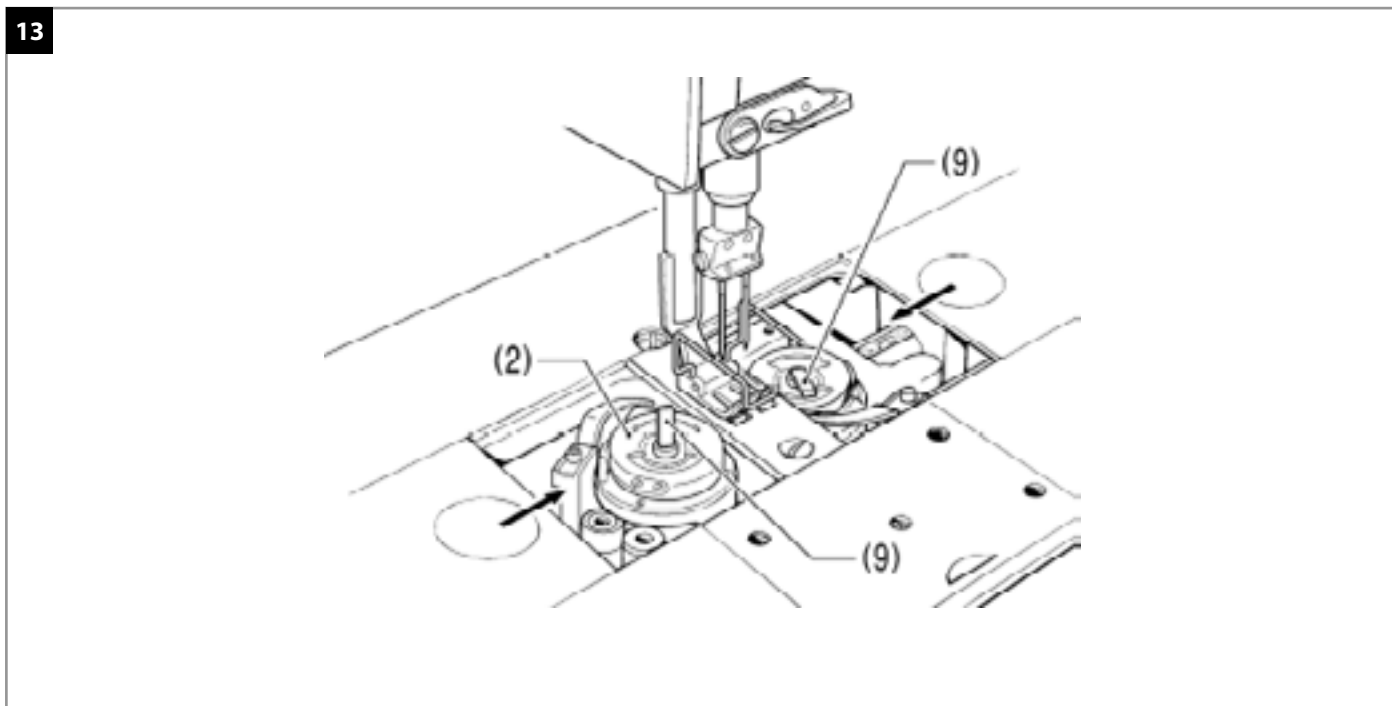
 <C>

Через щель (3) пропустить нить и далее под натяжную пружину (4).

1. Провести нить через отверстия (5) и (6) и затем под пружину (7)
2. Провести нить через отверстие (8) для нити и вытянуть конец примерно на 50мм.
3. Вставить шпульку (2) в челнок.
4. Выставить защёлку (9) в плоскость челнока.
5. Закрыть обе задвижки.



13



17. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.14)

- Перед заправкой верхней нити поворотом маховика поднять нитепритягиватель (1).
- Это облегчит заправку нити и предотвратит потерю нити при пуске машины.
- Первой заправляется левая нить.

<При работе не с подкладками>

Сюда нить не проводить.

<При обработке подкладок>

Здесь провести нить.

Середина

(См. стр. 37)

(1)

Если тарелочки натяжителя разведены, то нить заправить легче **<Машина с триммером нити>**
 Нажать пластинку (2) ослабления натяжения нити
<Машина без триммера нити>
 Нажать пластинку (2) ослабления натяжения нити или коленным рычагом поднять лапку или.

Провести нить через ушко (3).

(3)

Нить пройдет надёжно между тарелочками нитенатяжителя.

(2)

50mm 50mm

18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.15)

1. Поворотом рычажка (1) вправо до щелчка, освободить диск (2) регулировки длины стежка.
2. Поворотом диска (2) выставить нужную длину стежка.

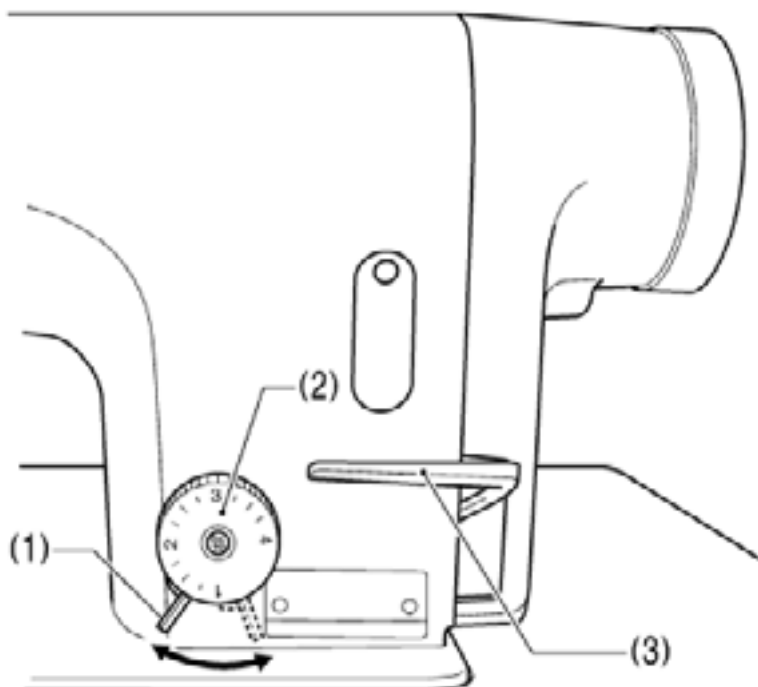
Чем больше показание диска, тем больше длина стежка. (Цифры на диске служат для показаний длины стежка. Эта длина зависит от вида и плотности материала обработки. Выбрав длину стежка, посмотреть её в готовой строчке.)

Поворот диска (2) от больших значений к меньшим будет легче, если рычаг реверса подачи (3) выставить в низ в среднее положение.

3. Влево до упора повернуть фиксатор (1) диска (2).

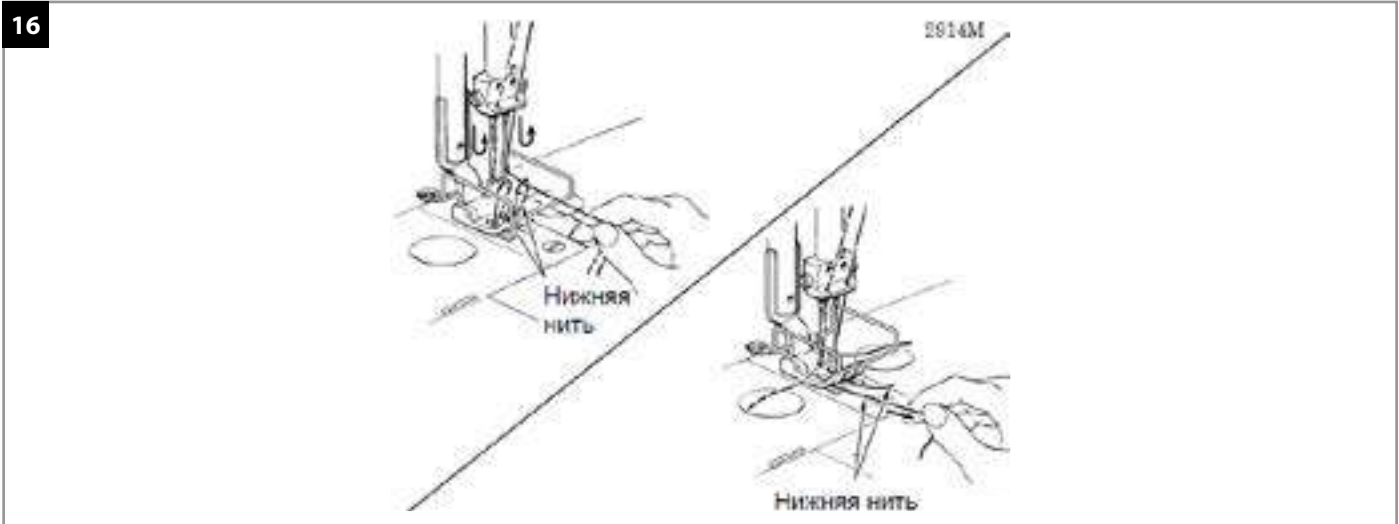
* Проверить, что диск (2) закреплён в выбранном положении.

15



19. ШИТЬЕ (РИС.16)

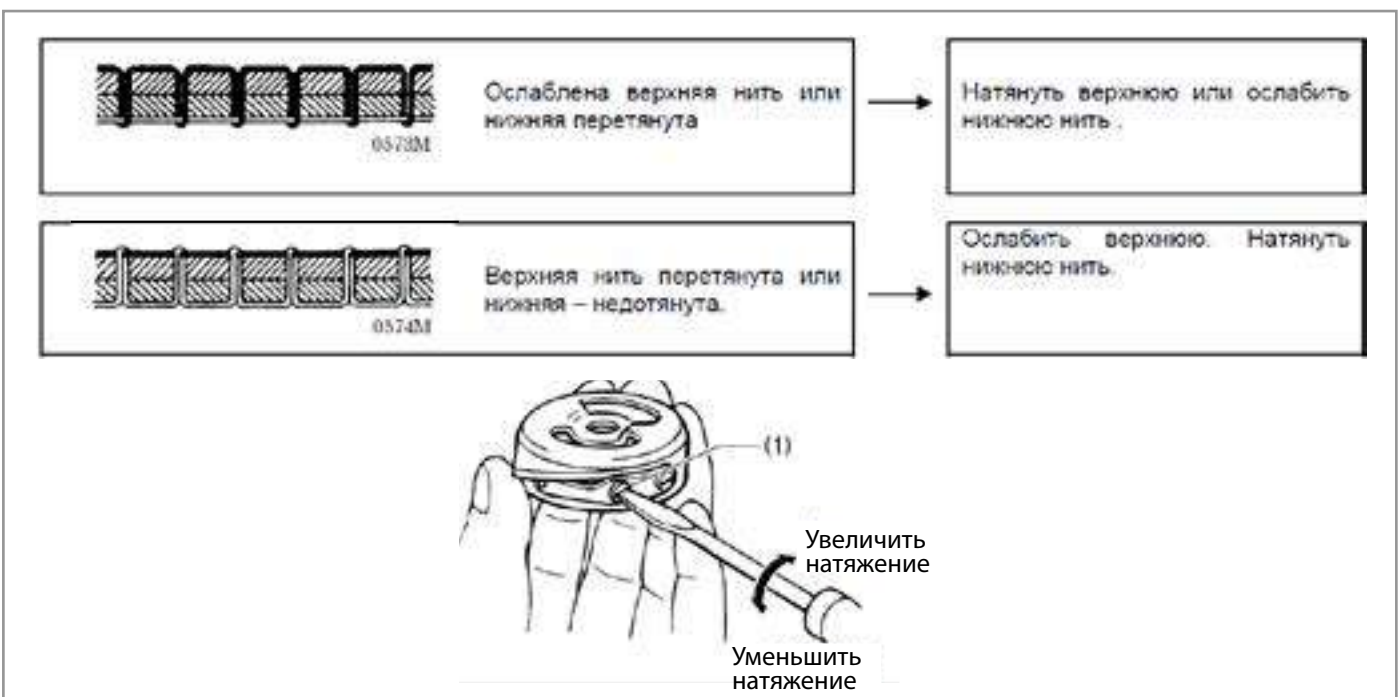
1. Удерживая пальцами две верхние нити, рукой поворачивайте шкив машины по направлению к себе, пока нижние нити не появятся над зубчатой рейкой.
2. Вытягивая нижние нити на себя и убедитесь, что они ни где не зажаты
3. Нажмите старт и начните шить



20. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС.17)

Хорошая гладкая строчка

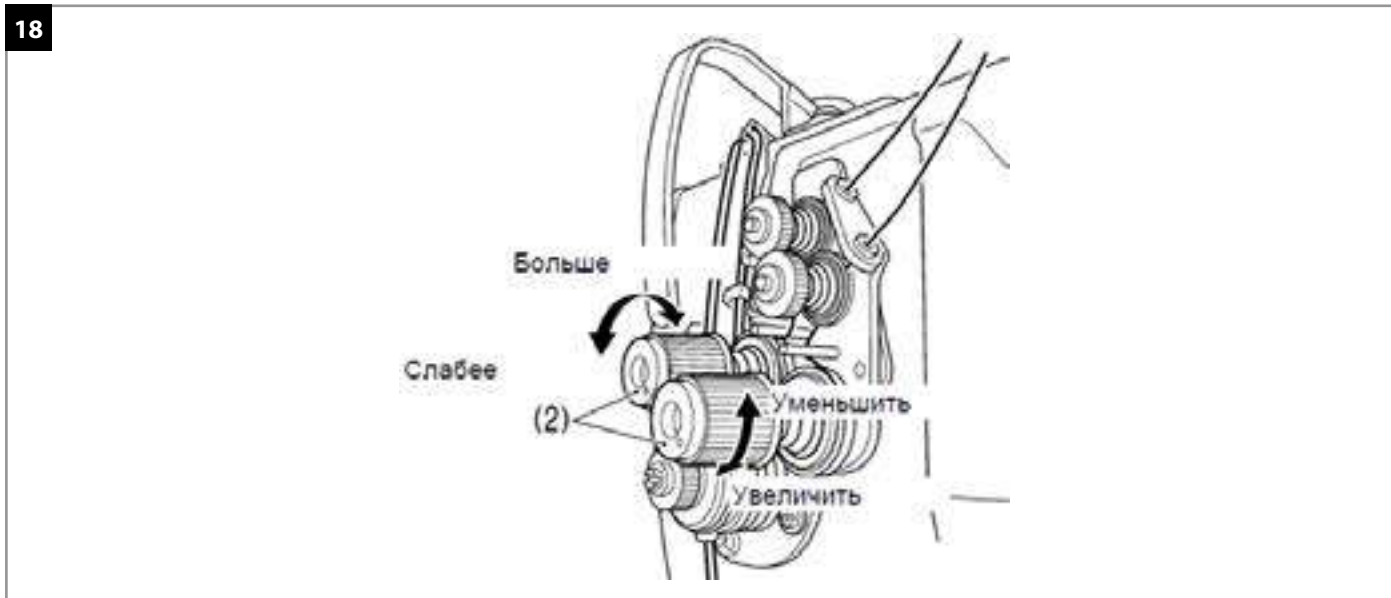
Натяжение регулируется поворотом винта (1)



21. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.18)

Отрегулировав натяжение нижней нити, можно регулировать натяжение верхней.

1. Опустить прижимную лапку.
2. Поворотом головок (2) отрегулировать натяжение.



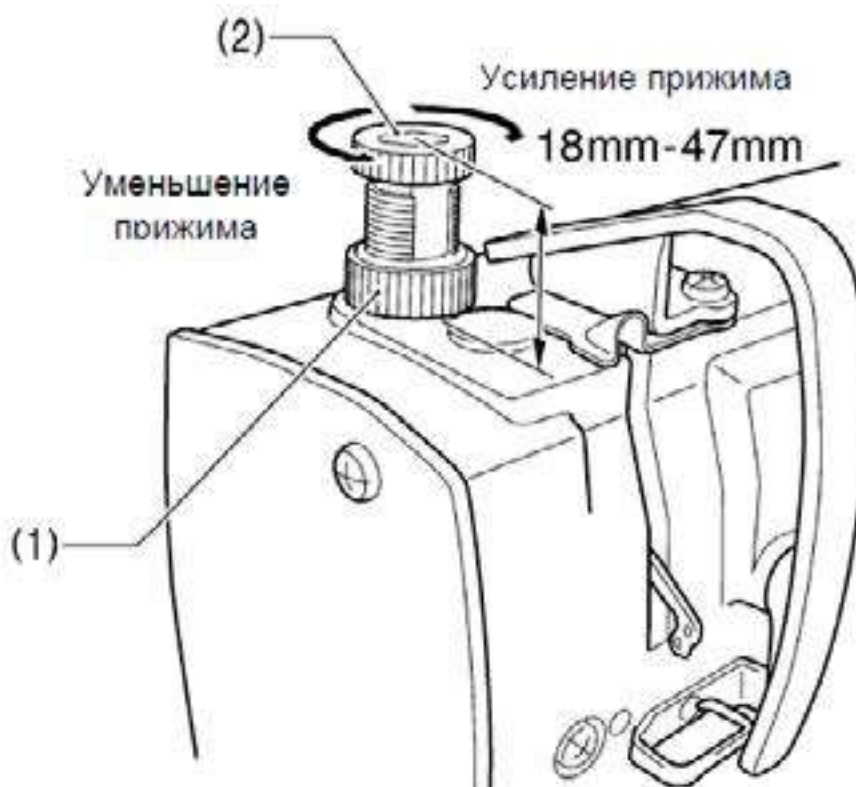
22. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖИМА ЛАПКИ (РИС.19,20)

1. Нормальные стежки



Давление лапки по возможности должно быть минимальным, но достаточным, чтобы избежать проскальзывания подачи материала. (См. ниже о положении регулировочного винта).

1. Ослабить контргайку (1).
2. Отрегулировать поворотом винта (2) давление лапки.
3. Затянуть контргайку (1).



Справочная таблица

Материал	Высота регулировочного винта
Подкладка	Примерно 34 мм
Для лёгких и средних материалов	Примерно 34 мм
Для тяжёлых	Примерно 29 мм

23. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ НИТИ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕМ

Подача нити регулируется положением детали (1).

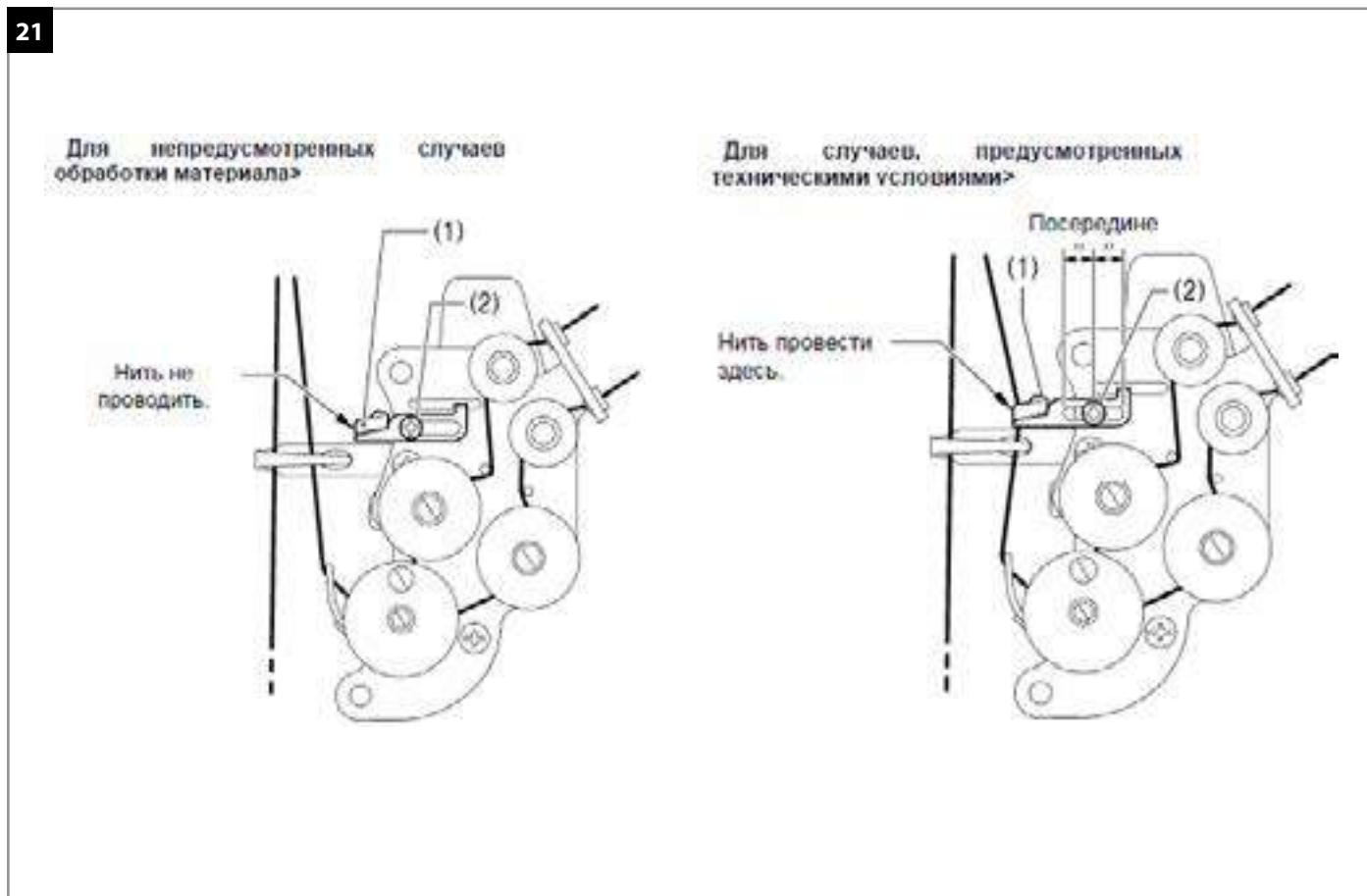
Применение стандартного регулятора подачи нити (1)

24. ДЛЯ НЕПРЕДУСМОТРЕННЫХ СЛУЧАЕВ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛА (РИС.21)

Не проводить нить через регулятор количества подачи (1). Ослабить винт (2) и провести нить справа от регулятора.

Для случаев, предусмотренных техническими условиями

Провести нить через регулятор подачи (1). Нормальным положением регулятора (1) является случай, когда винт (2) располагается посередине прорези.



25. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ НИТИ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЕМ

Когда нить проведена через регулятор (1), смещённый вправо, нитепритягиватель подаст нити меньше.

Желательно не проводить нить через регулятор (1):

- Когда обрабатываются тяжёлые материалы, не предусмотренные тех. условиями,
- Когда шаг подачи велик и нитепритягиватель недостаточно подает нить.

Рекомендуется проводить нить через регулятор (1) в следующих случаях:

- При работе с низкофрикционной ниткой, как например синтетической.
- При работе с лёгкими материалами
- При работе коротким стежком в 2 мм и менее.
- В случае, когда работа выполняется при одном из трёх названных условиях и когда появляются пропуски стежков, обрывы, затяжка стежков.

26. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА ПОДАВАЕМОГО НА ЧЕЛНОК МАСЛА (РИС.22)

Отрегулировать количество подаваемого на челнок смазочного масла, выполнив следующие процедуры.

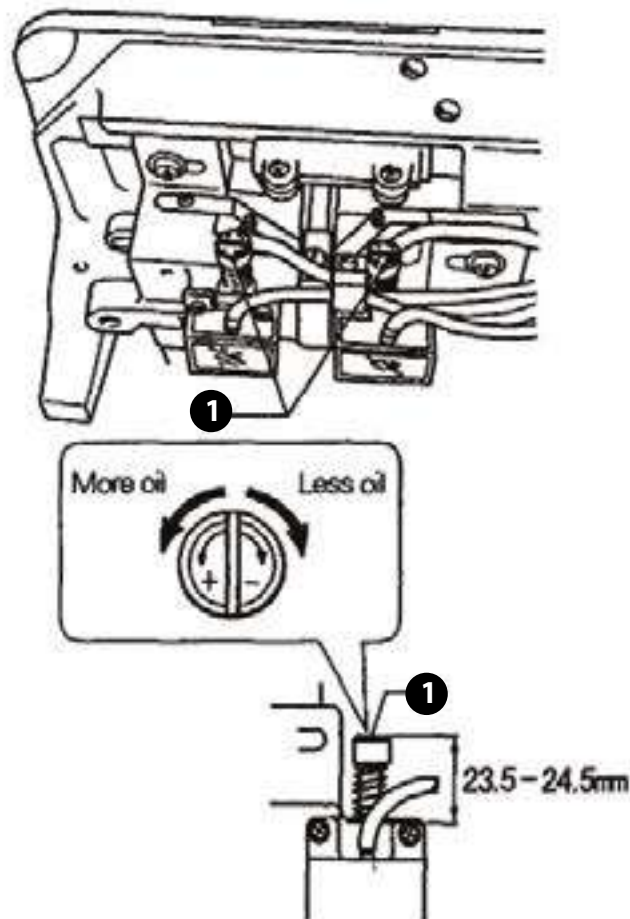
* Проверить количество подаваемого на челнок масла после замены челнока.

Направитель настройки смазки

1. Наклонить голову машины.
2. Повернуть винт регулировки смазки (1), для того чтобы отрегулировать его высоту в пределах 23,5 – 24,5 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ: Будьте внимательны, не Ослабляйте винт регулировки смазки (1) слишком сильно, в противном случае масло в масляном резервуаре слишком быстро израсходуется.

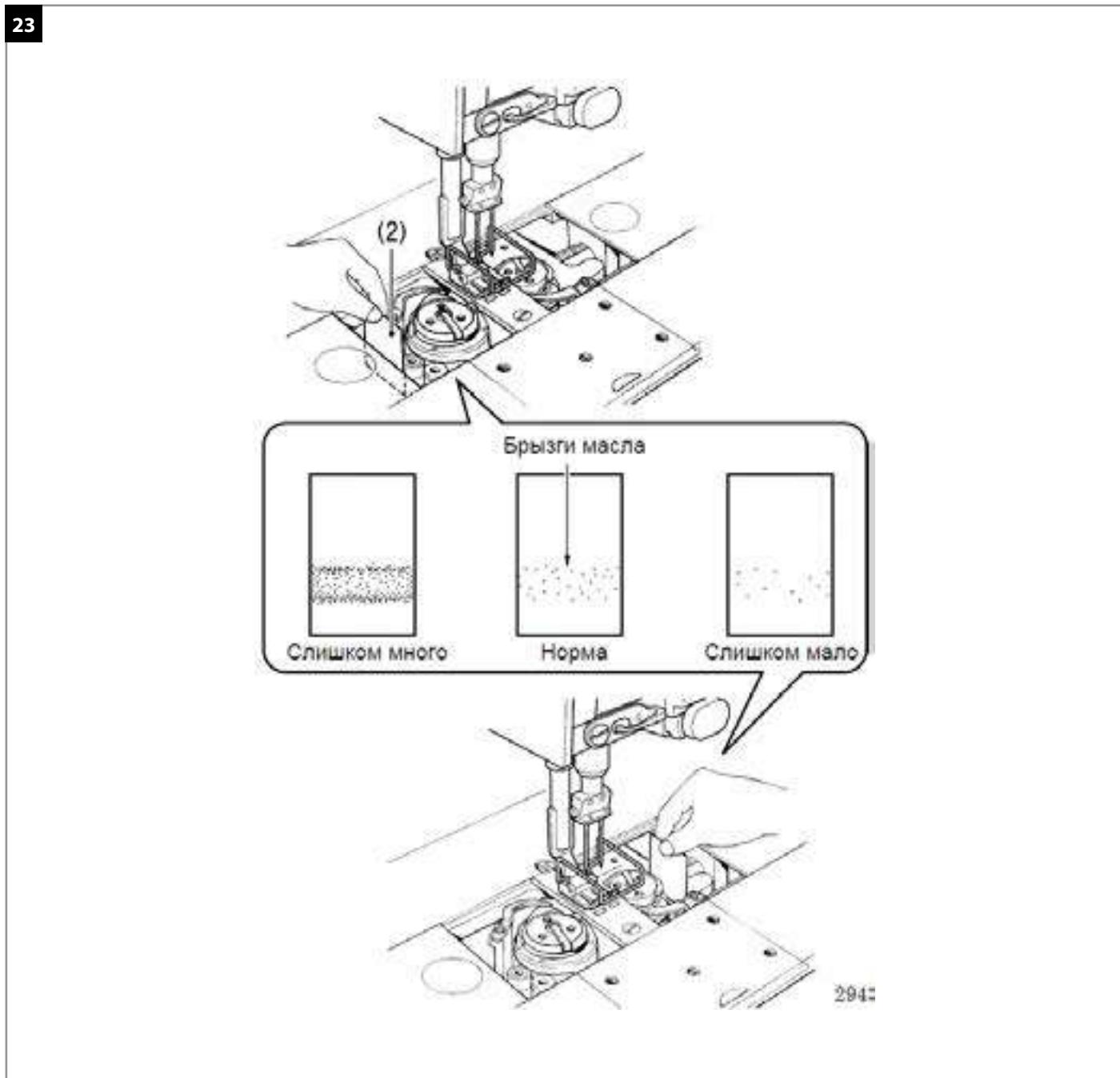
22



27. ПРОВЕРКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ (РИС.23)

После поворота винта регулировки смазки (1), для того чтобы отрегулировать количество подаваемой смазки, прежде чем приступить к проверке подаваемого количества смазки, поработать на машине в течение 5 – 10 минут.

1. Снять иглу.
2. Вынуть шпульку или шпульный колпачок.
3. Отключить машину от сети питания.
4. Вставить лист белой бумаги слева от челнока (справа для правого челнока) и нажать педаль до упора, для того чтобы запустить машину на максимальной скорости примерно в течение 10 секунд.
5. Остановить машину и проверить количество масла, скопившееся на бумаге. (Подача масла отрегулирована верно, если количество масла, указанное слева, скапливается в течение примерно 10 секунд.)



28. ПРОВЕРКА КОЛИЧЕСТВА ПОДАЧИ МАСЛА (РИС.23)

1. Выключить электроэнергию
2. Удалить нить на участке «игла – нитепритягиватель»
3. Снять иглу и шпульку.
4. Поднять прижимную лапку кулачковым рычагом вручную
5. Включить электропитание.
6. Без материала включить машину на обычную скорость примерно на одну минуту.
7. Поместить слева от левого челнока (для правого – справа) лист (2) контроля подачи масла (любая чистая бумага) и держать примерно 8 секунд при включённой на обычную скорость машине.
8. Проверить количество поданного в челнок масла по следу на листе бумаги.

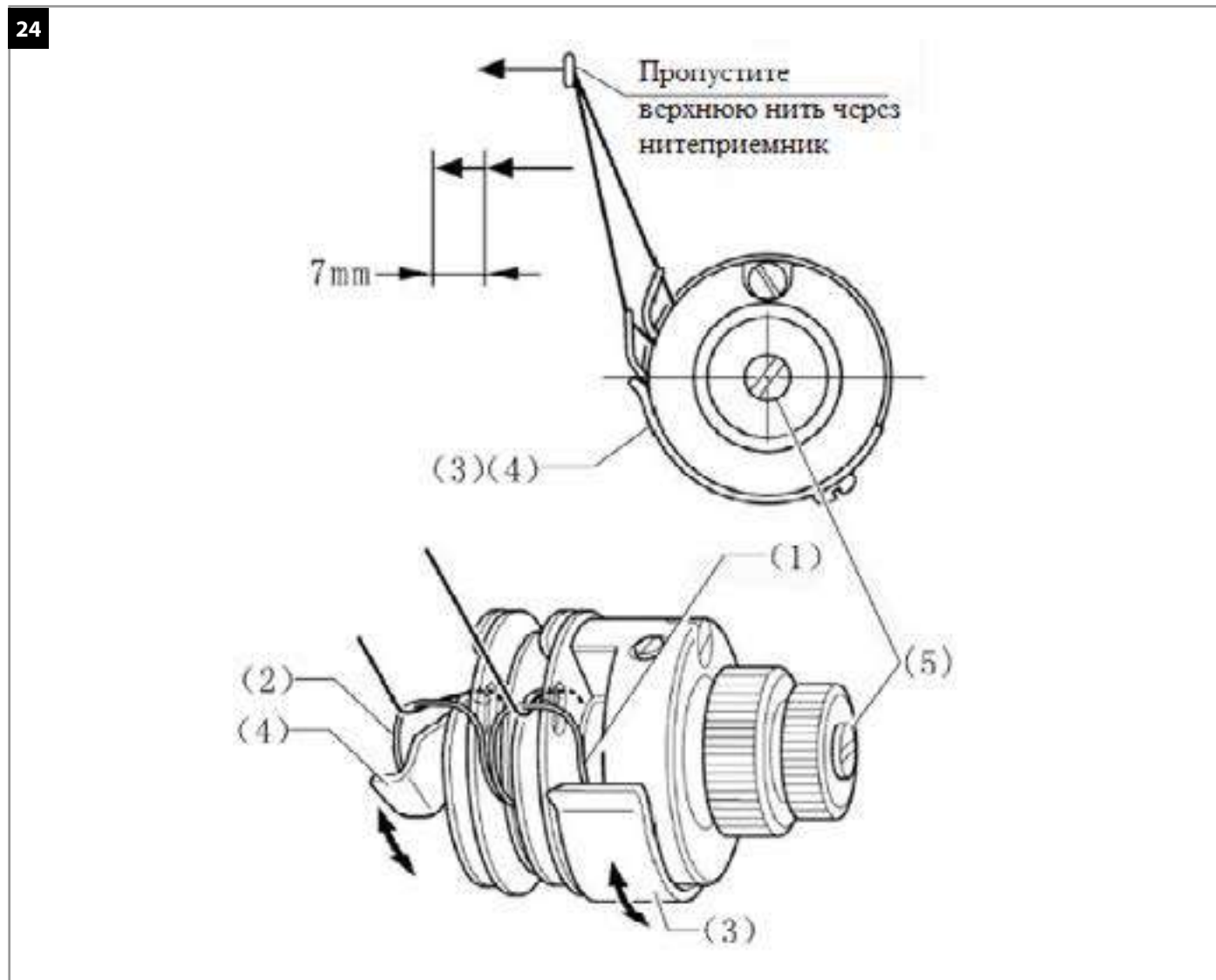
29. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА (РИС.23)

1. Откинутую головку вернуть в исходное положение.
2. Винтом (1) отрегулировать подачу масла.
 - Если винт (1) регулировки подачи повернуть против хода часовой стрелки, то подача масла увеличится. И наоборот.
3. Проверить подачу масла по описанию в разделе «Проверка количества подаваемого масла», данного выше.
 - Методом проб винтом (1) обеспечить правильную подачу масла. После примерно двух часов работы проверить подачу масла повторно.

30. ВЕЛИЧИНА ЗАХВАТА НИТИ ДЛЯ НИТЕПРИТЯГИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ (РИС.24)

Стандартная длина захвата нити для пружин захвата нити R (1) и L (1) составляет 7 мм. Вы можете регулировать величину захвата нити, изменяя высоту стопора (правого) (3) и стопора (левого) (4).

* Стандартная высота стопора (правого) (3) и стопора (левого) (4) - это когда они выровнены с натяжной шпилькой (5).



31. СПОСОБ РЕГУЛИРОВКИ (РИС.27)

Величина захвата нити для пружины захвата нити уменьшается при увеличении высоты стопора.

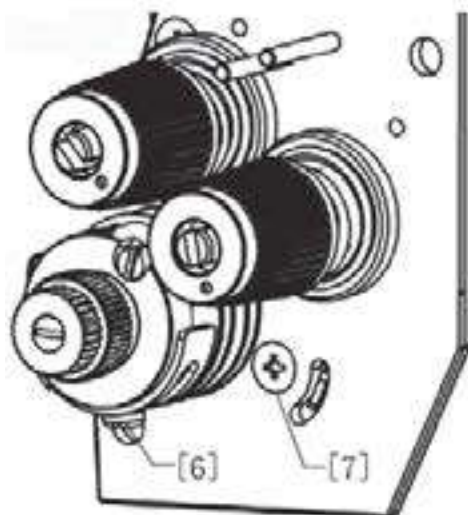
Высота пластины (правая) (3) для правой нити

1. Ослабьте винт (6), а затем сдвиньте пластину (правую) (3), чтобы отрегулировать величину захвата нити
2. Затяните винт (6)

Высота пластины (левой) (4) для левой нити

1. Ослабьте винт (7), а затем сдвиньте пластину (левую) (4), чтобы отрегулировать величину захвата нити.
2. Затяните винт (7)

27



32. НАТЯЖЕНИЕ ПРУЖИНЫ ЗАХВАТА НИТИ (РИС.28)

Стандартное натяжение нитепритягивающей пружины R (1) и нитепритягивающей пружины L (2) зависит от технических характеристик швейной машины.

Легкие и средние материалы 0,34N

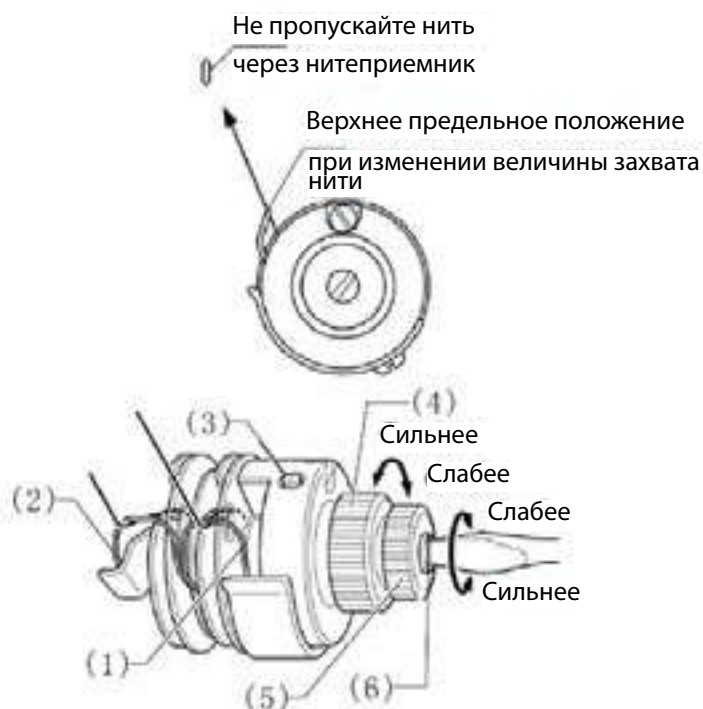
Тяжелые материалы 0,70N

Способ регулировки

Пружина захвата нити R (1) для правой нити

1. Ослабьте установочный винт (3) и поверните регулировочный палец (4), чтобы отрегулировать натяжение
2. Затяните установочный винт (3)

28



33. МОМЕНТ ЗАХВАТА НИТИ ЧЕЛНОКОМ И ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛОВОДИТЕЛЯ

1. Установите длину стежка на 0.
2. Поверните маховик против часовой стрелки так, чтобы игловодитель (4) поднимался до тех пор, пока отметка на игловодителе (4) не выровняется по базовой линии (2) с нижним концом втулки игловодителя (3).

В этот момент подъем игольного стержня является исходным положением

ПРИМЕЧАНИЕ

Если игловодитель установлен слишком низко, то:

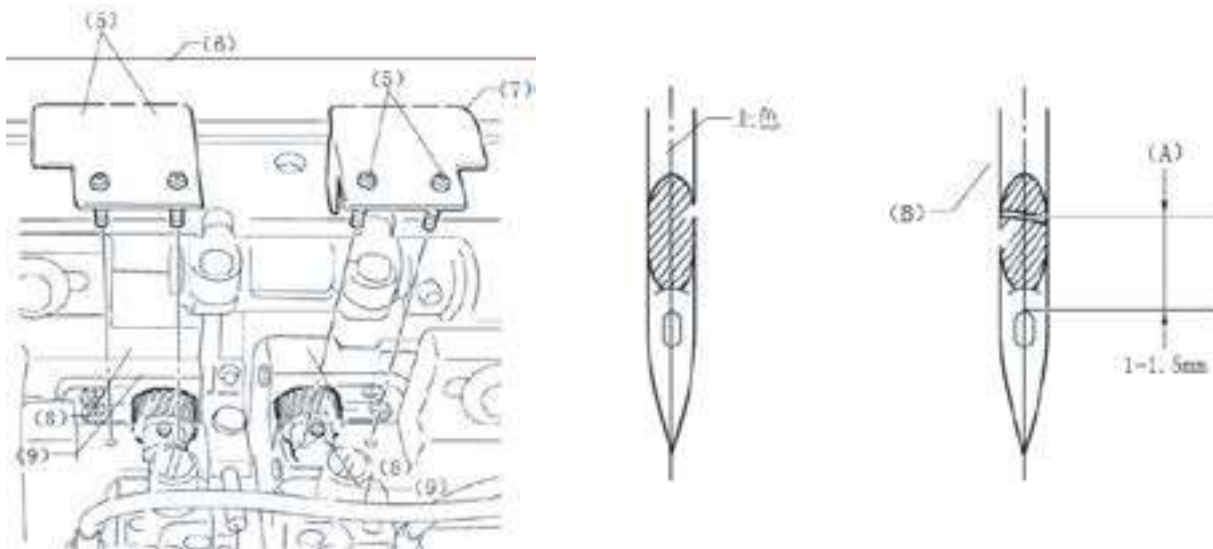
- Это приведет к плохой затяжке верхних нитей;
- Левый и правый швы станут неровными, возникнут пропуски стежков или обрывы нити;
- Могут возникнуть ошибки обрезки верхней нити, или верхняя нить может быть обрезана слишком коротко;

Если игловодитель установлен слишком высоко, то:

- Возникают пропуски стежков и обрывы нити;
- Слишком короткая длина обрезки верхней нити;

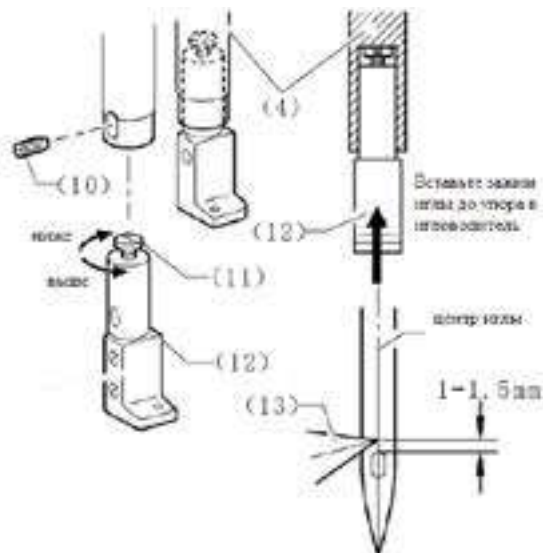
3. Ослабьте винт (5), а затем снимите крышку основания поворотного крючка FL (6) и FR (7).
4. Ослабьте установочные винты (9) по три слева и справа.
5. Поверните челночный механизм вручную, что бы носик челнока(13) оказался в середине лыски на игле.
6. Затяните установочные винты (9).
7. С помощью фломастера закрасьте углубление в игле.
8. Поверните шкив машины вперед, одновременно прижимая иглу пальцем носикучелнока (13), чтобы сделать носиком челнока отметку (13) на закрашенном фломастером углублении в игле
9. Убедитесь, что расстояние от точки пересечения метки от носика челнока и центральной линии иглы до верхнего края отверстия иглы составляет 1-1,5 мм.

29



Если расстояние не равно 1-1,5 мм, ослабьте установочный винт (10), а затем потяните зажим стержня иглы (12) вниз, чтобы снять его. Поверните винт (11), чтобы расстояние от верхнего края отверстия иглы до кончика поворотного челнока (4) составляло 1-1,5 мм. После завершения регулировки вставьте зажим стержня иглы (12) в отверстие стержня иглы (4) до упора и проверьте, что бы расстояние составляло 1-1,5 мм. Закрепите его, затянув установочный винт (10).

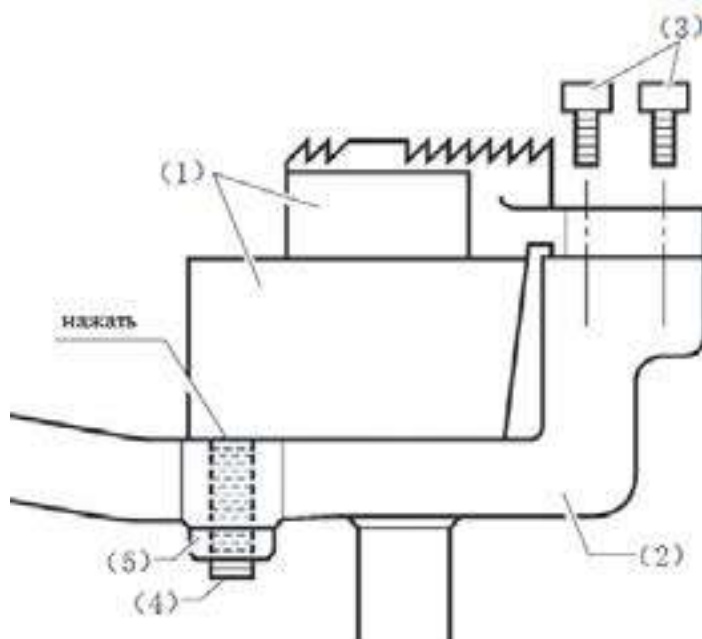
30



34. УСТАНОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.31)

1. Установите зубчатую рейку (1) на основание (2) с помощью двух винтов (3).
 2. Затяните установочный винт опоры зубчатой рейки (4) так, чтобы кончик установочного винта (4) касался нижней части зубчатой рейки (1).
 3. Затяните гайку (5), чтобы зафиксировать установочный винт (4).
- Установочный винт (4) не используется для установки зубчатой рейки под углом.

31

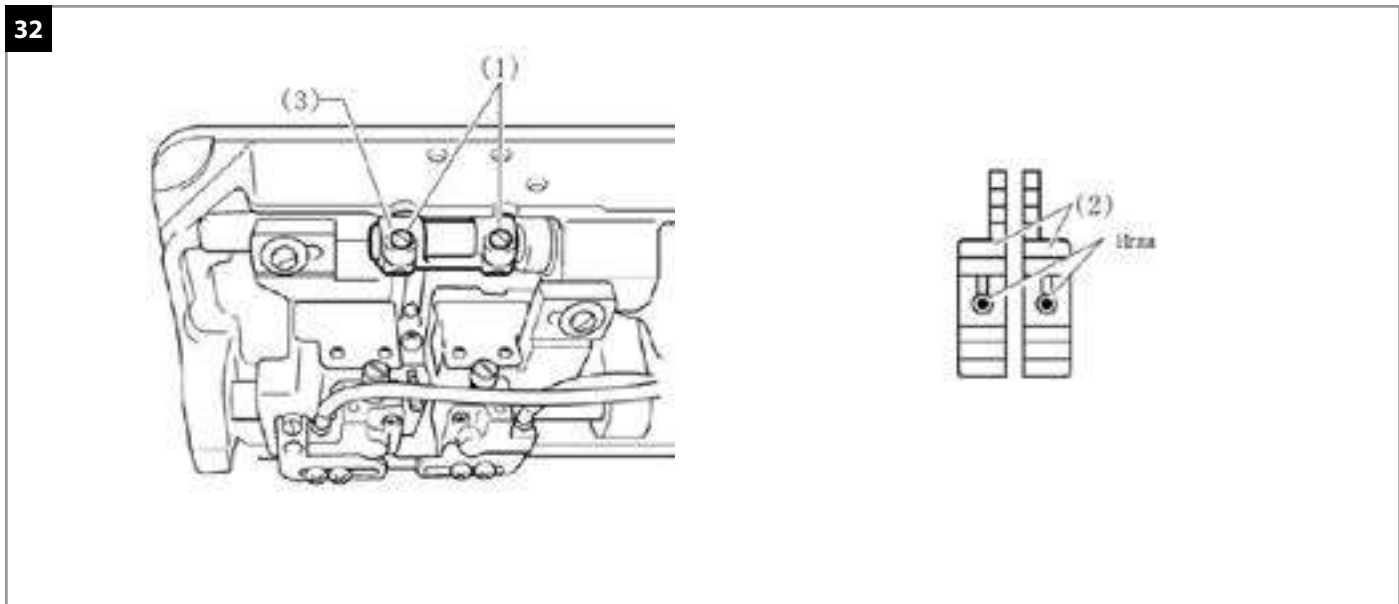


35. ПОЛОЖЕНИЕ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.32,33)

Регулировка положения вперед-назад

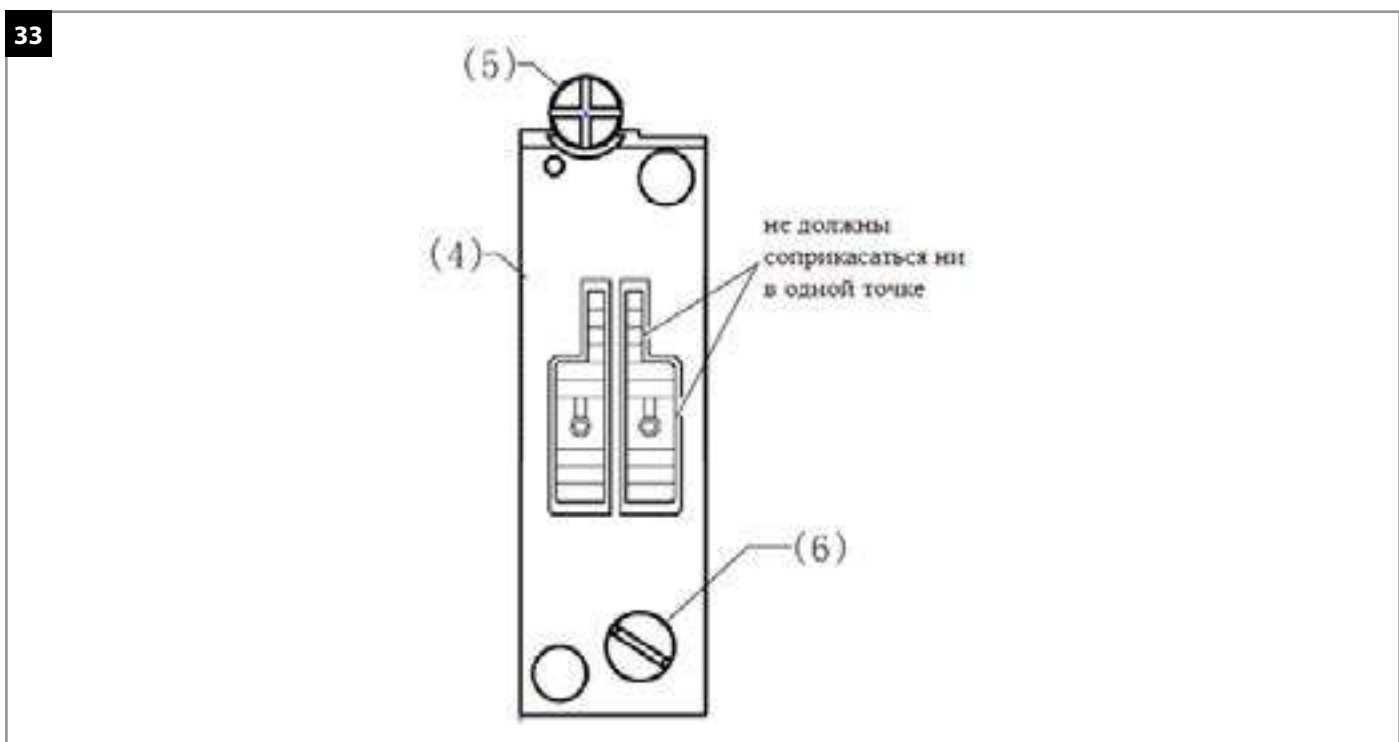
Выполните эту регулировку, если иглы в отверстиях в зубчатой рейке расположены не по центру,

1. Ослабьте два винта (1).
2. Отрегулируйте механизм продвижения (3) так, чтобы иглы находились в центре игольных отверстий в рейке.
3. Затяните винт (1).



Регулировка положения влево-вправо.

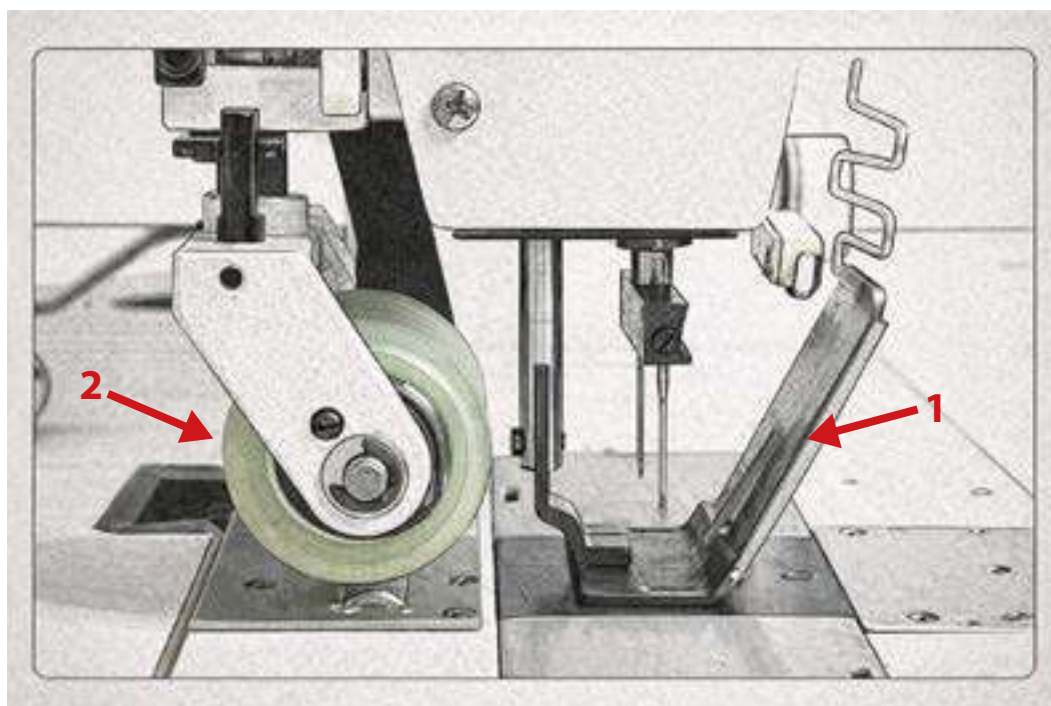
Отрегулируйте так, чтобы ни одна из сторон зубчатой рейки не касалась игольной пластины (4). Если игольная пластина и зубчатая рейка касаются друг друга, ослабьте винт (1) и переместите механизм продвижения (3) в право/лево для регулировки центровки.



36. ПРИМЕНЕНИЕ ПУЛЛЕРА (РИС.34)

1. Заправьте тесьму в рамку с направляющей скобой 1.
2. Протяните ее под лапкой.
3. Прижмите ролик пуллера 2.
4. Давление пуллера отрегулируйте в зависимости от толщины тесьмы. Скорость ролика пуллера должна работать синхронно со скоростью подачи материала

34



37. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (РИС.35)

35



1. Назначение каждой кнопки:

“P” кнопка:

Во-первых: клавиша «P» для верхнего и нижнего положения иглы. Нажмите «P», если загорится индикатор верхнего отверстия, это означает, что игла находится в верхнем положении, если загорится индикатор нижнего отверстия, это означает, что игла находится в нижнем положении, если два индикатора не горят, это означает, что положение иглы свободно.

Во-вторых: кнопка ввода функции (ниже, чтобы ввести метод работы параметра)

“S” кнопка:

Во-первых: кнопка «S» для выключения или включения лампы. Нажмите кнопку «S», лампа загорится, если этого не сделать, она выключится.

Во-вторых: кнопка ввода функции (ниже, чтобы ввести метод работы параметра)

Функции “+”, “-” кнопок.

Эти две клавиши используются для регулировки скорости и модуляции параметров.

2. Чтобы ввести параметры метода работы:

Пример: Как переключить двигатель с вращения по часовой стрелке на вращение против часовой стрелки:

- 1) Откройте питание;
- 2) Нажмите кнопку «P», не уходите, и нажмите кнопку «+», на экране отобразится P-00;
- 3) нажмите кнопку «+», измените P-00 на P-02, (P-02) - это параметры двигателя по часовой стрелке или против часовой стрелки (список общих параметров имеет запись);
- 4) Теперь нажмите клавишу «P» (войдите в параметры), на экране отобразится «1»;
- 5) Нажмите кнопку «-», измените «1» на «0»; («1» для вращения по часовой стрелке, «0» для вращения против часовой стрелки, обычно используемые в таблице параметров);
- 6) Нажмите клавишу «S», чтобы определить параметры, сохранить и выйти из параметра.

3. Восстановить заводские настройки

Восстановление заводских настроек: нажмите кнопку «P», не оставляйте, и нажмите кнопку «+», на экране отобразится P-00, затем нажмите кнопку «S» на 3 секунды.

38. НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ

№	Параметр	Аббревиатура параметра	Диапазон		Сброс до заводских настроек	Примечание
1	P-01	Максимальная скорость	200-6500 об/мин		4500 об/мин	
2	P-02	Направление вращения	0 - игла обратного хода	1 поворот по часовой стрелке	1	Замена старого двигателя плоского шва на 2 или 3
3	P-03	Угол иглы	6- 18°		12°	
4	P-04	Стартовая скорость шитья	200-800 об/мин		250 об/мин	
5	P-05	Ускорить Замедлить	2000-4000 об/мин		3500 об/мин	
6	P-06	Установите шов	0-999 контактов		0	
7	P-07		-	-	-	-
8	P-08		-	-	-	-
9	P-09					
10	P-10	Автоматический запуск очистки (запуск)	Нажмите клавишу S при изменении от 0 до 1		-	-
11	P-11	Время начала подъема прижимной лапки	0-2000ms		0	
12	P-12	Задержка лапки	1- 120s		4s	
13	P-13	предыдущей серии мотора секционной плоской швейной машины	Вариант мотора 1-предыдущая серия мотора		0	0 обычная серия машинки
14	P-14	Ограничение максимального тока	50- 1000		280	
15	P-15	Определение верхнего положения иглы	1: обнаружение иглы 0: нет обнаружения		1	

39. РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ РЕШЕНИЯ

№	Код ошибки	Содержание ошибки	Возможные проблемы с ошибками
1	Er01	Не могу найти положение иглы	<ul style="list-style-type: none"> Маховик не закрыт, зазор в пределах 2,5 мм Неподходит девятипиновый контакт Неисправен мотор, заменить мотор Магнит маховика в проигрыше
2	Er02	Не обнаружен регулятор скорости загрузки	<ul style="list-style-type: none"> Устройство контроля скорости без вилки Обрыв провода скорости или неподходящий контакт
3	Er03	Двигатель или ошибка фазы	<ul style="list-style-type: none"> Неподходящий контакт вилки с девятью отверстиями Двигатель плохо упакован Holzer плохой
4	Er04	Защита от блокировки ротора	<ul style="list-style-type: none"> Перегрузка двигателя Двигатель и контроллер подключены к четырем контактным линиям, это неправильно. Двигатель неисправен
5	Er05	Аппаратная защита от перегрузки по току	<ul style="list-style-type: none"> Перегрузка двигателя Линейный контакт неисправен или сломан Основная плата неисправна
6	Er07	Ошибка тайм-аута связи через последовательный порт	<ul style="list-style-type: none"> Плохой сигнал отображения на системной плате или неисправность платы
7		Экран без электричества Переключатель с электричеством	<ul style="list-style-type: none"> Основная плата сломана Плохой контакт экрана дисплея и линии соединения основной платы

40. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



Поставщик гарантирует соответствие двухигольной швейной машины для притачивания ленты модели Aurora A-872-BH-P-DN требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе двухигольной швейной машины для притачивания ленты модели Aurora A-872-BH-P-DN, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

41. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ДВУХИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРИТАЧИВАНИЯ ЛЕНТЫ AURORA A-872-BH-P-DN соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.
Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru