



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
С ИГОЛЬНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ **AURORA H7/H-7H**
(ДВА ШАГОВЫХ МОТОРА, ДВА ПОДВИЖНЫХ НОЖА,
ЗАКРЫТАЯ СМАЗКА)



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой. Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ИГОЛЬНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ
AURORA H7/H-7H (ДВА ШАГОВЫХ МОТОРА, ДВА ПОДВИЖНЫХ НОЖА, ЗАКРЫТАЯ СМАЗКА).

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. 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. УСТАНОВКА КОНТРОЛЛЕРА СКОРОСТИ (РИС. 1).....	7
8. УСТАНОВКА ПОДДОНА (РИС. 2).....	7
9. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 3)	8
10. УСТАНОВКА БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ (РИС. 4).....	8
11. СМАЗКА (РИС. 5).....	8
12. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.6).....	9
13. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА (РИС. 7).....	10
14. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ (РИС. 8).....	11
15. УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ (РИС. 9).....	11
16. СТАНДАРТНАЯ РЕГУЛИРОВКА (РИС. 10-12).....	12
17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 13-15).....	14
18. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ПОВОРОТНОГО ЧЕЛНОКА (РИС. 16-17)	15
19. ОБРЕЗКА НИТИ (РИС. 18)	16
20. УСТАНОВКА КОЛЕННОЙ ПЕДАЛИ (РИС. 19).....	17
21. РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ (РИС. 21, 22).....	17
22. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ	18
23. ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ.....	20
24. ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЙ ПАРАМЕТР.....	21
25. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК	24
26. СХЕМА ПОРТОВ (РИС. 22, 23).....	40
27. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	42
28. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	42

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ ⚠

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

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

Требования к условиям эксплуатации

1. Машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать $\pm 10\%$ номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
2. Не устанавливайте машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.
3. Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.
4. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.
5. Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от $+5$ до $+35^{\circ}\text{C}$. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.
6. Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях машины не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе машины.
7. В случае грозы обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Установку 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.
- 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

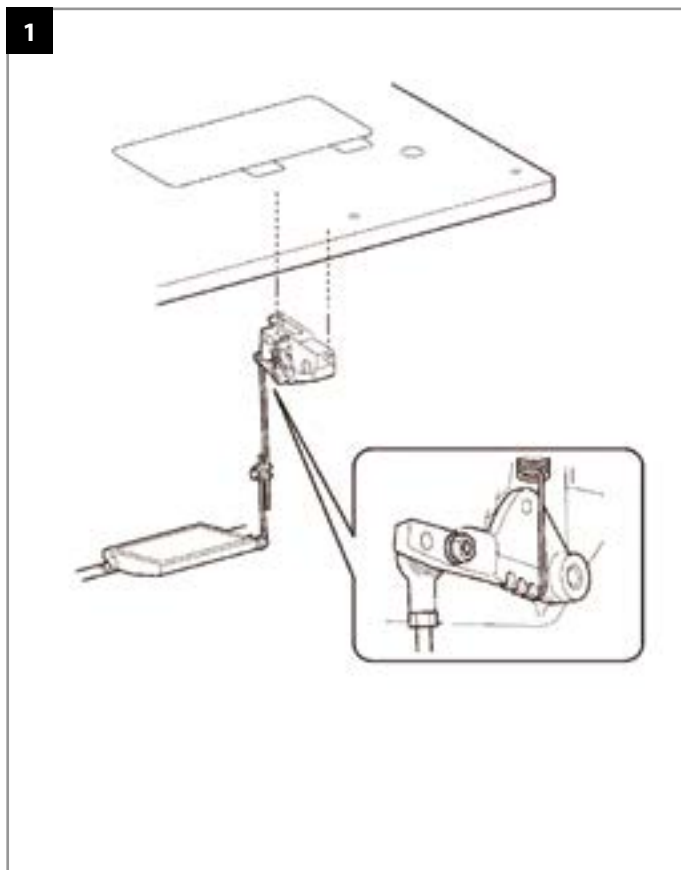
Наименование	H7	H7-H
Два шаговых мотора	+	
Автоматическая обрезка нити с двумя подвижными ножами	+	
Автоматическая закрепка	+	
Автоматический подъем лапки	+	
Позиционер иглы	+	
Встроенный светодиодный светильник	+	
USB порт	+	
Максимальная скорость шитья	до 5000 ст/мин	до 4500 ст/мин
Электронная регулировка длины стежка	0 - 5 мм	
Высота подъема лапки	5,5 /13 мм	
Закрытая автоматическая система смазки	+	
Система иглы	DBx1 №75-110	DBx5 №110-140
Габариты упаковки	680 x 285 x 635 мм	
Вес	45 кг	

Назначение и область применения:

Одноигольная прямострочная машина челночного стежка с игольным продвижением, закрытой системой смазки, автоматической закрепкой нити и возможностью программирования количества стежков в строчке, двумя шаговыми моторами: один отвечает за электронную длину стежка, автоматическую обрезку нити с двумя подвижными ножами и подъем лапки, второй - основной, отвечает за скорость шить и позиционирование иглы.

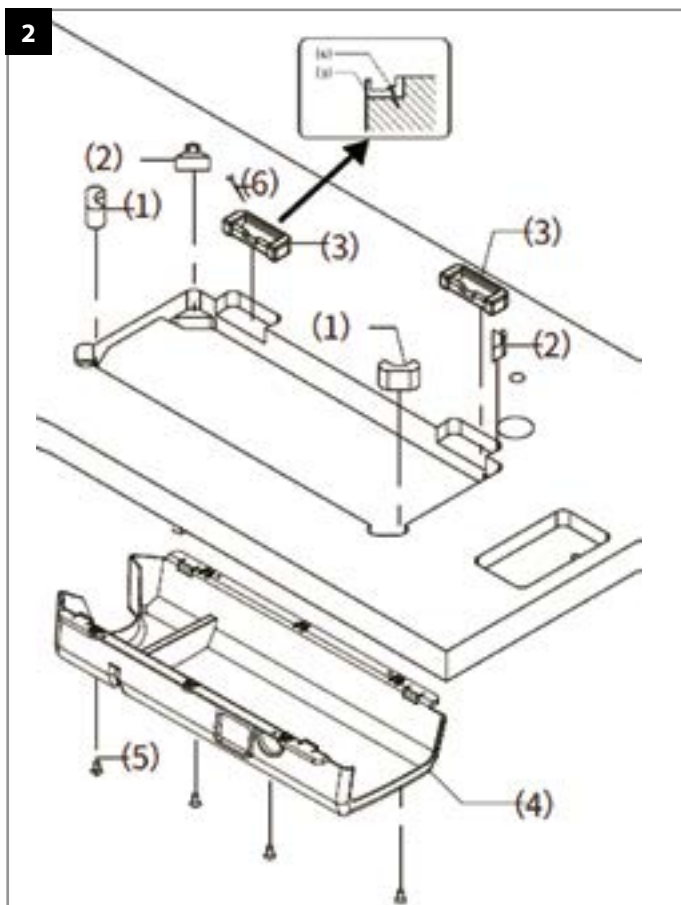
Игольное продвижение совместно с нижней транспортирующей рейкой предотвращают сдвиг слоев, исключают посадку и сборение, при пошиве изделий.

7. УСТАНОВКА КОНТРОЛЛЕРА СКОРОСТИ (РИС. 1)



- 1. Регулятор скорости
- 2. Шатун

8. УСТАНОВКА ПОДДОНА (РИС. 2)

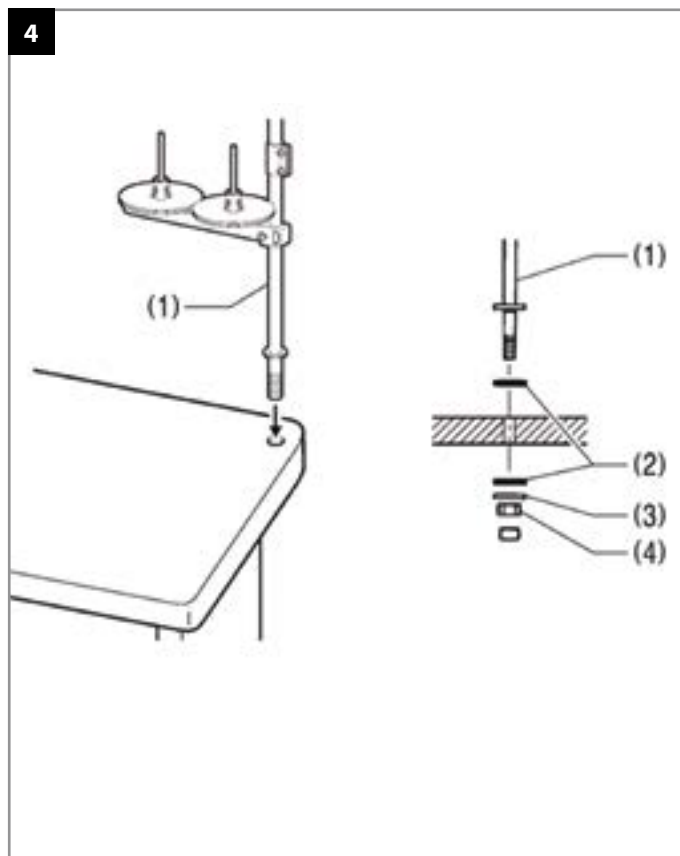
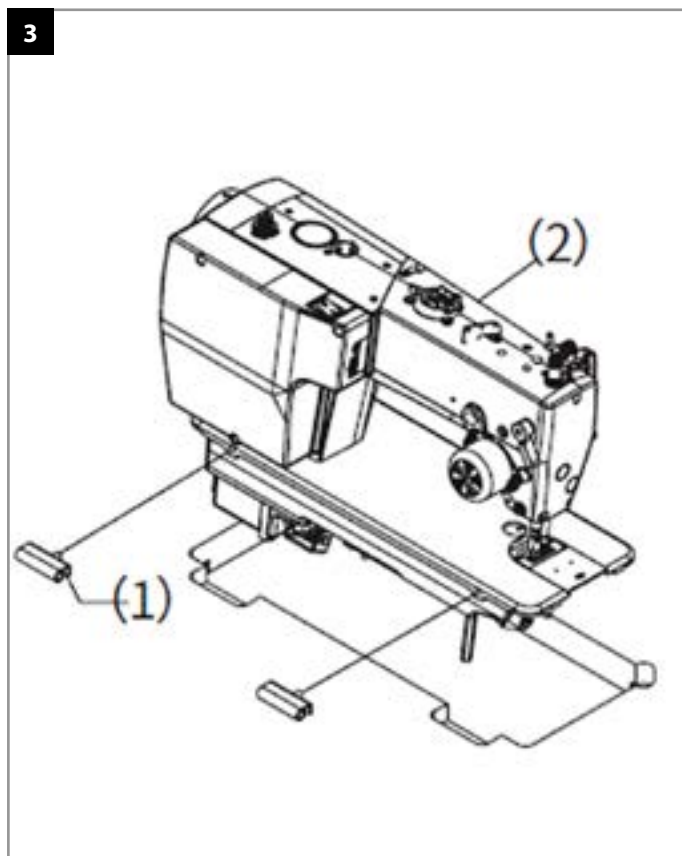


- (1) Прокладки для головы машины (большие) - 2 шт.
- (2) Прокладки для головы машины (маленькие) - 2 шт.
- (3) Резиновые прокладки - 2 шт.
- (4) Поддон
- (5) Винт - 4 шт.
- (6) Гвоздь - 8 шт.

9. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 3)

(1) Петли - 2 шт.

(2) Головка машины



10. УСТАНОВКА БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ (РИС. 4)

(1) Бобинодержатель

ЗАМЕЧАНИЯ:

Надежно затяните гайку (4), чтобы две резиновые прокладки (2) и шайба (3) были надежно зажаты, а бобинодержатель (1) был неподвижен.

11. СМАЗКА (РИС. 5)

ОСТОРОЖНО ⚠

- Не подсоединяйте шнур питания до тех пор, пока не будет завершена смазка, в противном случае машина может работать, если педаль будет нажата по ошибке, что может привести к травме.
- Обязательно надевайте защитные очки и перчатки при работе со смазочным маслом и смазкой, чтобы они не попали в глаза или на кожу, иначе может возникнуть воспаление. Избегайте попадания масла внутрь, так как оно может вызвать рвоту и диарею. Держите масло в недоступном для детей месте.
- При разрезании наконечника масляного бака крепко держите его за основание. Если держаться за конец насадки, можно пораниться ножницами.

Перед первым использованием этой швейной машины вам необходимо добавить масло, чтобы обеспечить смазку механических частей машины, чтобы продлить срок службы машины.

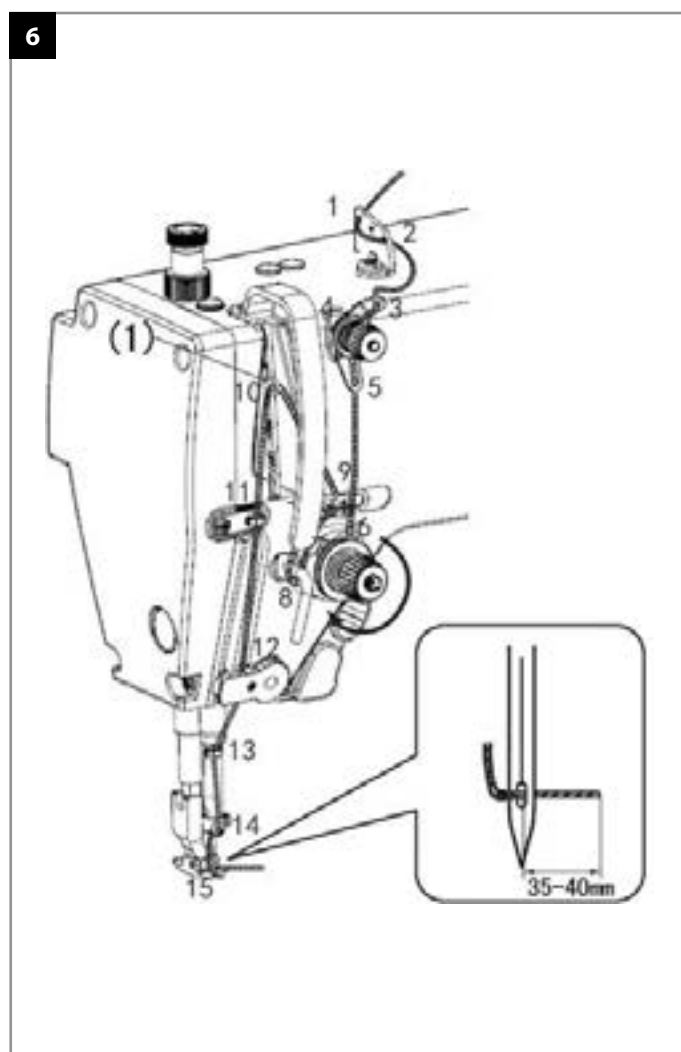
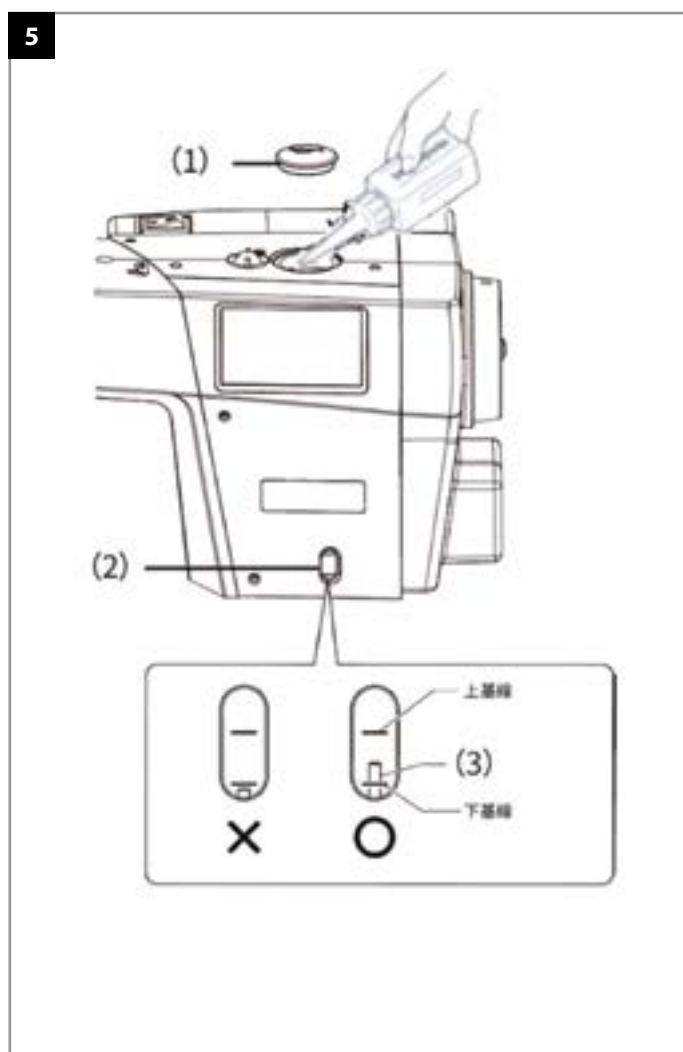
1. Открыть масляную резину (1).

2. Добавить масло в машину.

3. Смотрите на смотровое окно (2) во время добавления масла, чтобы указатель уровня масла (3) находился между верхней и нижней базовыми линиями.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Указатель уровня масла не может находиться выше верхней базовой линии в окне. Если указатель уровня масла (3) ниже нижней базовой линии, необходимо долить масло в машину.



12. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.6)

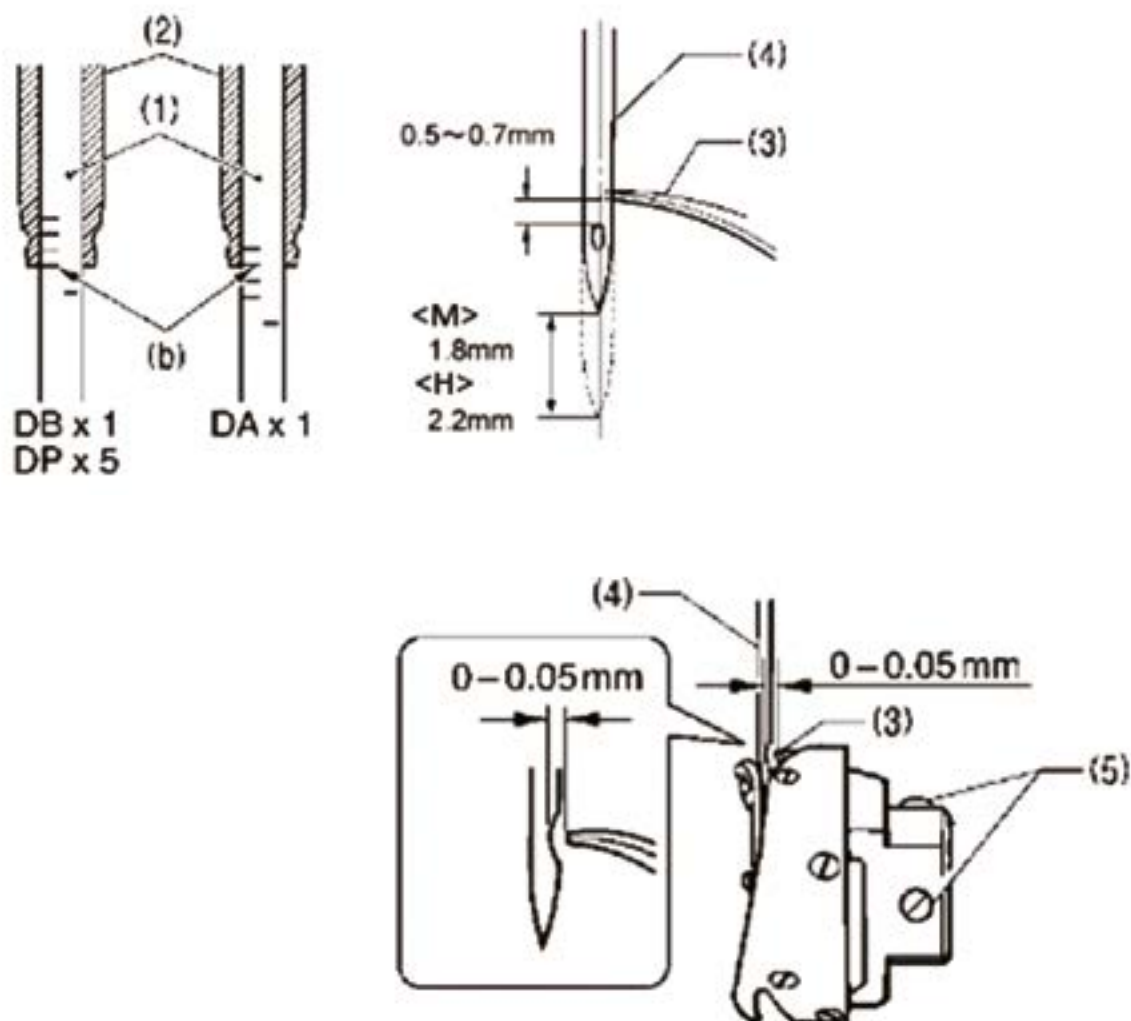
ОСТОРОЖНО ⚠

- Перед заправкой верхней нити выключите выключатель питания.
- Машина может работать, если педаль нажата по ошибке, что может привести к травме.

Поверните шкив машины и поднимите нитепритягиватель (1) перед заправкой верхней нити. Это облегчит заправку нити и предотвратит выпадение нити в начале шитья.

13. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА (РИС. 7)

7



Кончик вращающегося челнока (3) должен быть выровнен с центром иглы (4), когда игловодитель (1) перемещается вверх на 1,8 мм (2,2 мм для спецификаций -М и -Н) из крайнего нижнего положения в положение где контрольная линия (b) совмещена с нижним краем втулки игловодителя (2), как показано на рисунке.

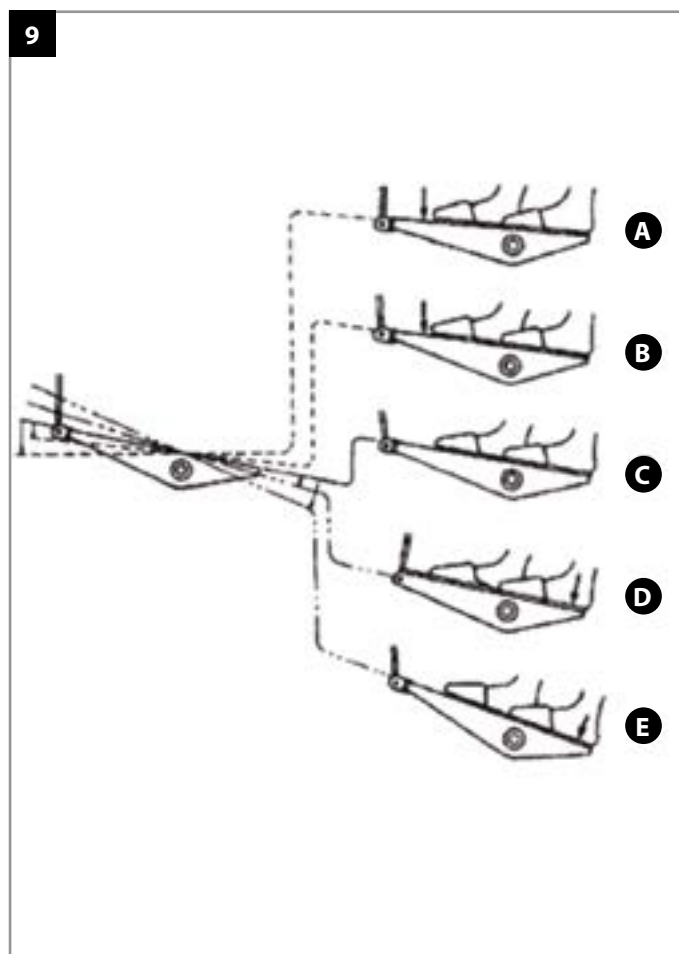
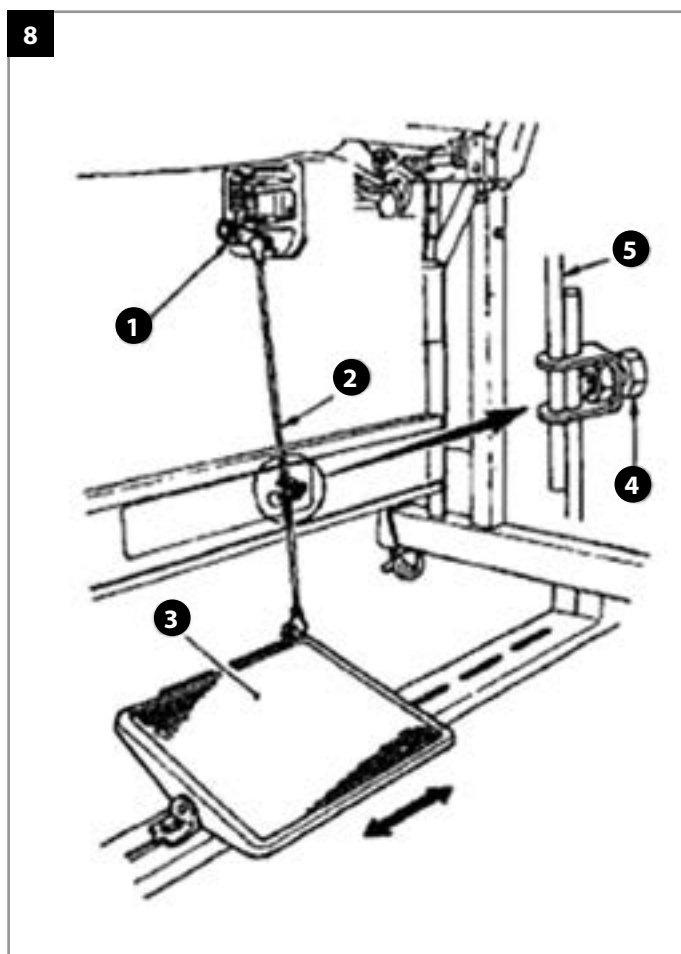
(Расстояние от верхнего края отверстия иглы до кончика вращающегося челнока в это время будет от 0,5 до 0,7 мм.)

1. Поверните шкив машины, чтобы поднять игловодитель (1) из крайнего нижнего положения, пока контрольная линия (b) не совместится с нижним краем втулки игловодителя D (2), как показано на рисунке.
2. Ослабьте установочные винты (5) и совместите кончик вращающегося челнока (3) с центром иглы (4). Расстояние между кончиком вращающегося челнока (3) и иглой (4) должно быть примерно 0-0,05 мм.
3. Надежно затяните установочные винты (5).

14. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ (РИС. 8)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы отключите питание, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные резким запуском швейной машины.



15. УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ (РИС. 9)

(1) Педаль работает в следующие четыре этапа:

1. Машина работает на низкой скорости шитья, когда вы слегка нажимаете на переднюю часть педали.
2. Машина работает на высокой скорости шитья, когда вы слегка нажимаете на переднюю часть педали. Если была предварительно установлена автоматическая строчка с обратной подачей, машина работает на высокой скорости после завершения строчки с обратной подачей).
3. Машина останавливается (с поднятой или опущенной иглой), когда вы возвращаете педаль в исходное положение.
4. Машина обрезает нити, когда вы полностью нажимаете на заднюю часть педали.

* Если ваша машина оснащена автоподъемником, между стопором машины и резьбой указывается дополнительная ступенька.

Шаг обрезки. Прижимная лапка поднимается, когда вы слегка нажимаете заднюю часть педали, а если вы нажимаете заднюю часть дальше, срабатывает устройство обрезки нити.

16. СТАНДАРТНАЯ РЕГУЛИРОВКА

ОСТОРОЖНО ▲



Техническое обслуживание и проверка швейной машины должны выполняться только квалифицированным специалистом.



Попросите вашего дилера или квалифицированного электрика выполнить техническое обслуживание и проверку электрической системы.



Если какие-либо предохранительные устройства были удалены, обязательно установите их в исходное положение и убедитесь, что они работают правильно, прежде чем использовать машину.



Закрепите стол так, чтобы он не двигался при наклоне головки машины назад. Если стол сдвинется, он может раздавить ваши ноги или причинить другие травмы.



Держите головку машины обеими руками, когда наклоняете ее назад или возвращаете в исходное положение. Если используется только одна рука, вес головки машины может привести к соскальзыванию руки и ее заземлению.

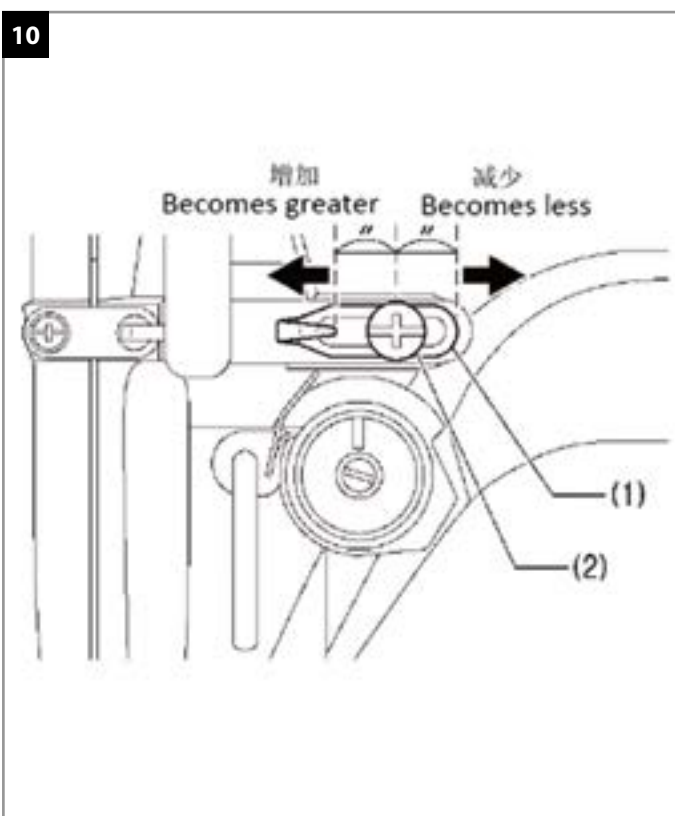


Выключайте выключатель питания и отсоединяйте шнур питания от настенной розетки в следующие моменты времени, в противном случае машина может работать, если по ошибке нажать на педаль, что может привести к травме.

- При проведении осмотра, регулировки и технического обслуживания.
- При замене расходных материалов, таких как поворотный челнок и нож.

Регулирующий рычаг нитенаправителя R (рис.10)

10

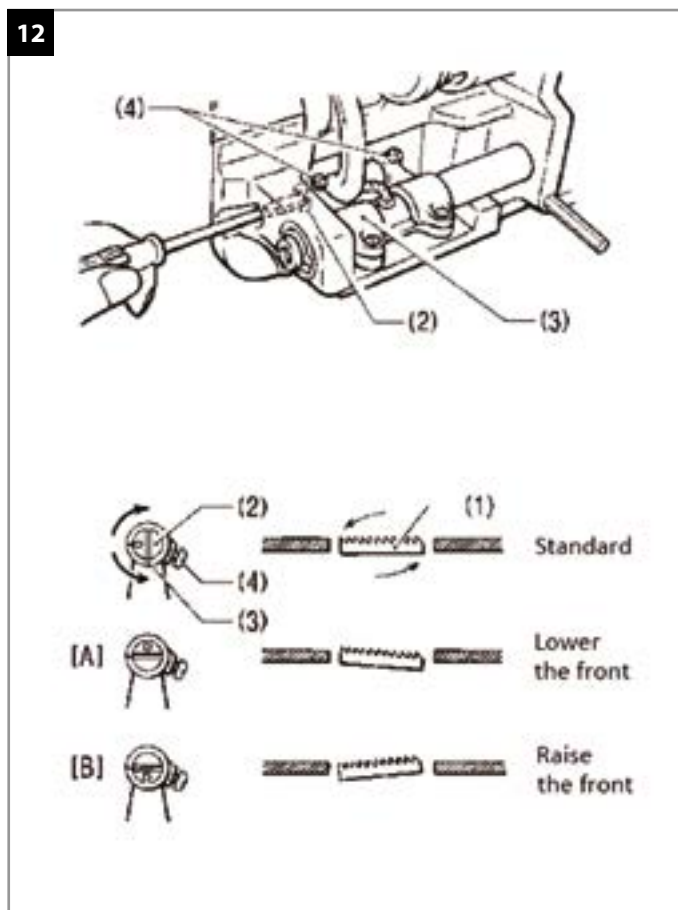
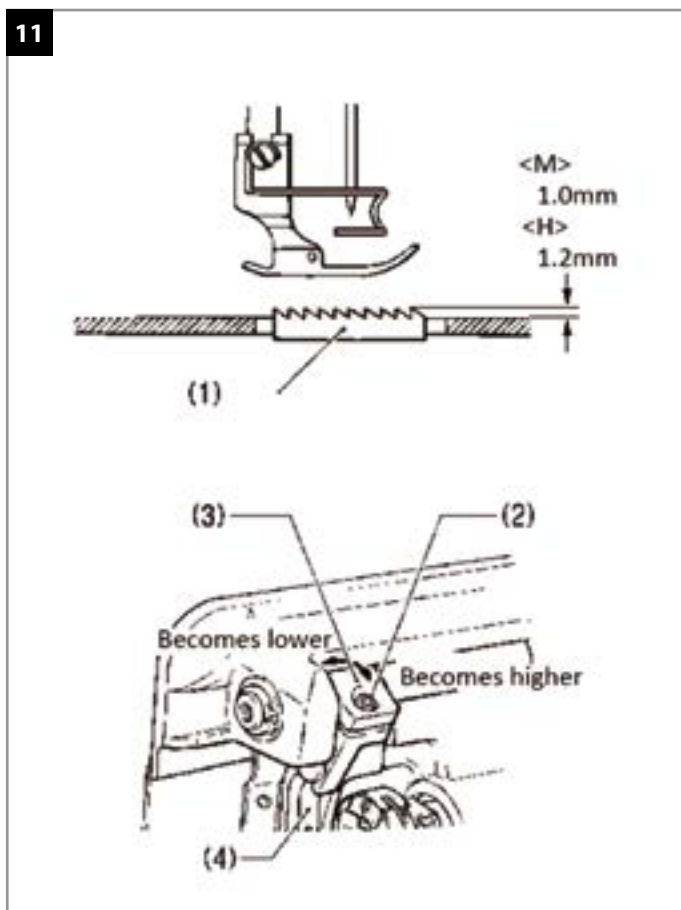


Стандартное положение нитенаправителя рычага R (1) — это положение, при котором винт (2) находится в центре регулируемого диапазона для нитенаправителя рычага R (1). Чтобы отрегулировать положение, ослабьте винт (2), а затем переместите нитенаправитель R (1).

- При шитье толстых материалов переместите нитенаправитель R(1) влево (величина нитепритягивателя станет больше).
- При шитье тонкого материала переместите нитенаправитель R(1) вправо (величина нитепритягивателя станет меньше).

Регулировка высоты зубчатой рейки (рис. 11)

1. Поворачивайте шкив до тех пор, пока зубчатая рейка (1) не поднимется в крайнее верхнее положение. Должность.
2. Откиньте головку машины назад.
3. Ослабьте винт (2).
4. Переместите планку подачи (3) вверх или вниз для регулировки.
5. Затяните винт (2).



Регулировка угла зубчатой рейки (рис. 12)

Стандартный угол для зубчатой рейки (1), когда она находится в самом верхнем положении над игольной пластиной, это когда метка «О» на валу (2) совмещена с кронштейном коромысла транспортера (3) и зубчатой рейкой (1) параллельно игольной пластине.

1. Поверните маховик машины назад, поднимите зубчатую рейку из нижнего положения в то же положение, что и игольная пластина.
2. Откиньте головку машины назад.
3. Ослабьте два установочных винта (4).
4. Поверните вал (2) в направлении стрелки в пределах 90° относительно стандартного положения. (Рис. [C]) Чтобы предотвратить сморщивание, опустите переднюю часть зубчатой рейки (1). Для предотвращения соскальзывания материала поднимите переднюю часть зубчатой рейки (1).
5. Надежно затяните установочные винты (4).

17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 13-15)

ОСТОРОЖНО ⚠



Выключите питание, прежде чем снимать или вставлять шпульный колпачок. Машина может работать, если педаль будет нажата по ошибке, что может привести к травме.

13



Верхняя нить

Нижняя нить



Слишком слабое натяжение верхней нити

Слишком сильное натяжение нижней нити

Увеличьте натяжение верхней нити.

Уменьшите натяжение нижней нити.



Слишком сильное натяжение верхней нити

Слишком слабое натяжение нижней нити

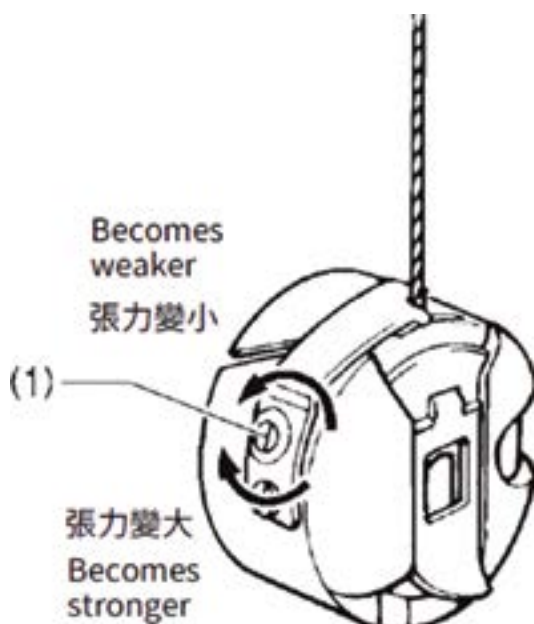
Уменьшите натяжение верхней нити.

Увеличьте натяжение нижней нити.

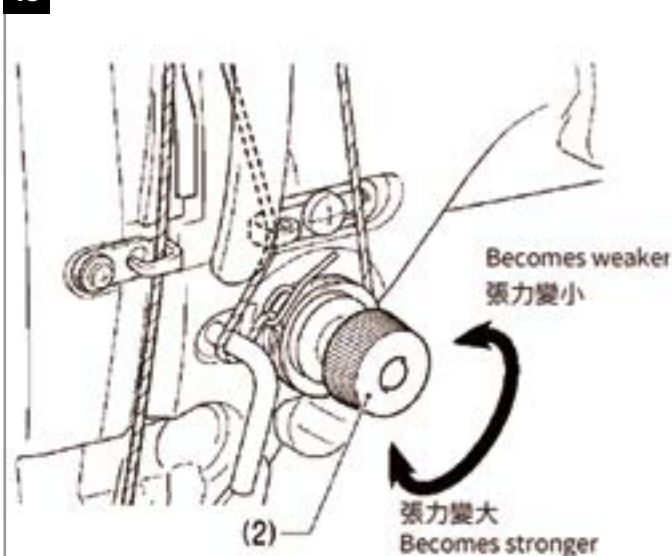
Натяжение нижней нити (рис.14)

Отрегулируйте, поворачивая регулировочный винт (1) до тех пор, пока шпульный колпачок не опустится под действием собственного веса, удерживая конец нити, выходящий из шпульного колпачка.

14



15



Натяжение верхней нити (рис.15)

После регулировки натяжения нижней нити отрегулируйте натяжение верхней нити, чтобы получился хороший ровный стежок.

1. Опустите прижимную лапку.
2. Отрегулируйте, поворачивая натяжную гайку (2).

18. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ПОВОРОТНОГО ЧЕЛНОКА (Р. 16-17)

ОСТОРОЖНО ▲

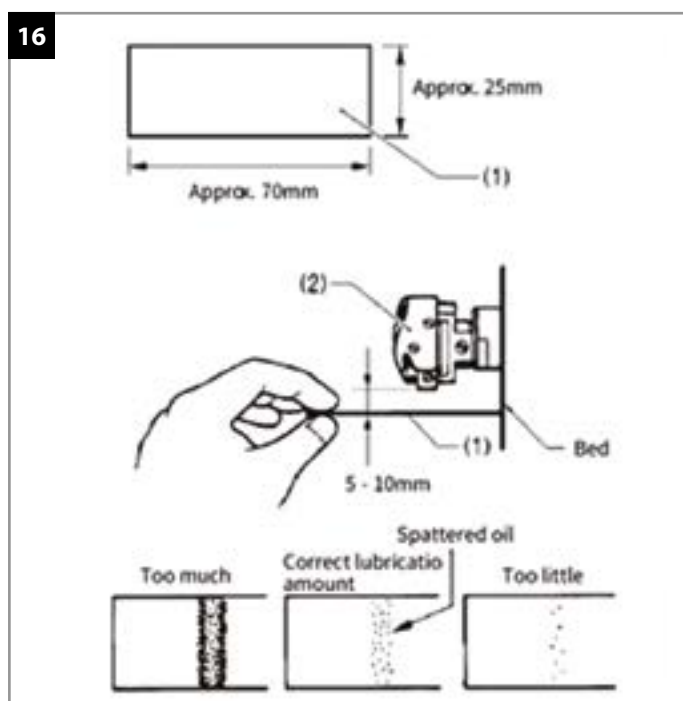


Будьте осторожны, чтобы не прикасаться пальцами или контрольным листом количества смазки к движущимся частям, таким как поворотный челнок или механизм подачи, при проверке количества масла, подаваемого на поворотный челнок. Если не соблюдать осторожность, это может привести к травме.

Используйте следующую процедуру для проверки количества масла, подаваемого на вращающийся челнок при замене вращающегося челнока или при изменении скорости шитья.

Проверка количества смазки (рис.16)

1. Снять нить со всех точек с нити та-укпе рычаг к игле.
2. Используйте подъемный рычаг, чтобы поднять прижимную лапку.
3. Запустите машину на нормальной скорости шитья примерно на 10 минут без шитья материала (следуя той же схеме запуска/остановки, что и при шитье).
4. Поместите контрольный лист количества смазки (1) слева от поворотного челнока (2) и держите его там. Затем запустите швейную машину на нормальной скорости шитья на 10 секунд. (В качестве контрольного листа количества смазки (1) можно использовать бумагу любого типа.)
5. Проверьте количество масла, которое попало на лист.



Если необходима регулировка, выполните следующие операции в разделе «Регулировка количества смазки».

ЗАМЕЧАНИЯ:

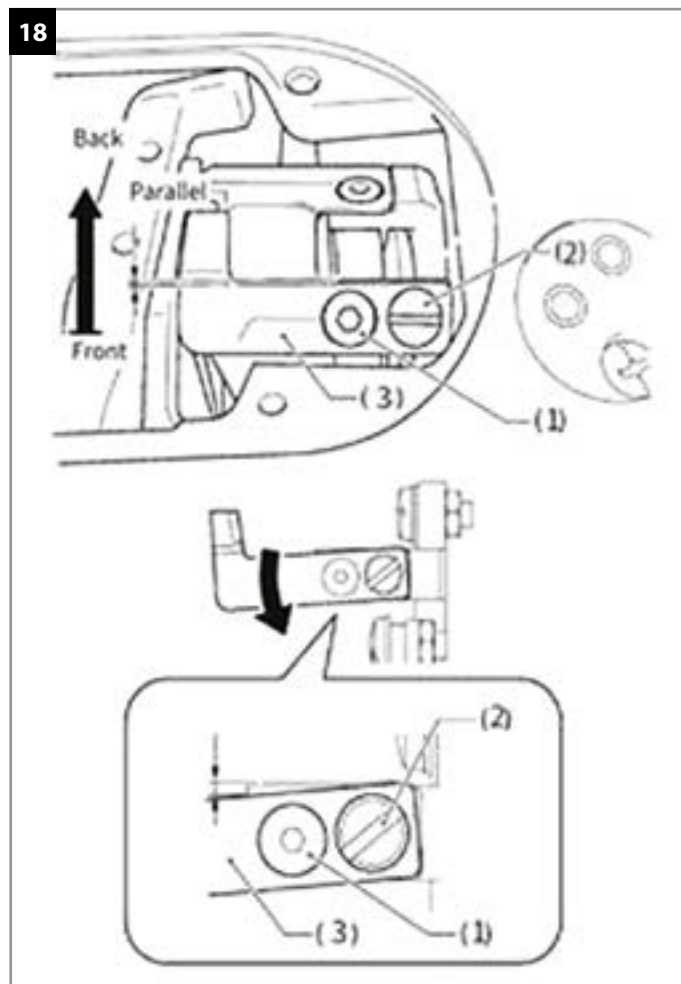
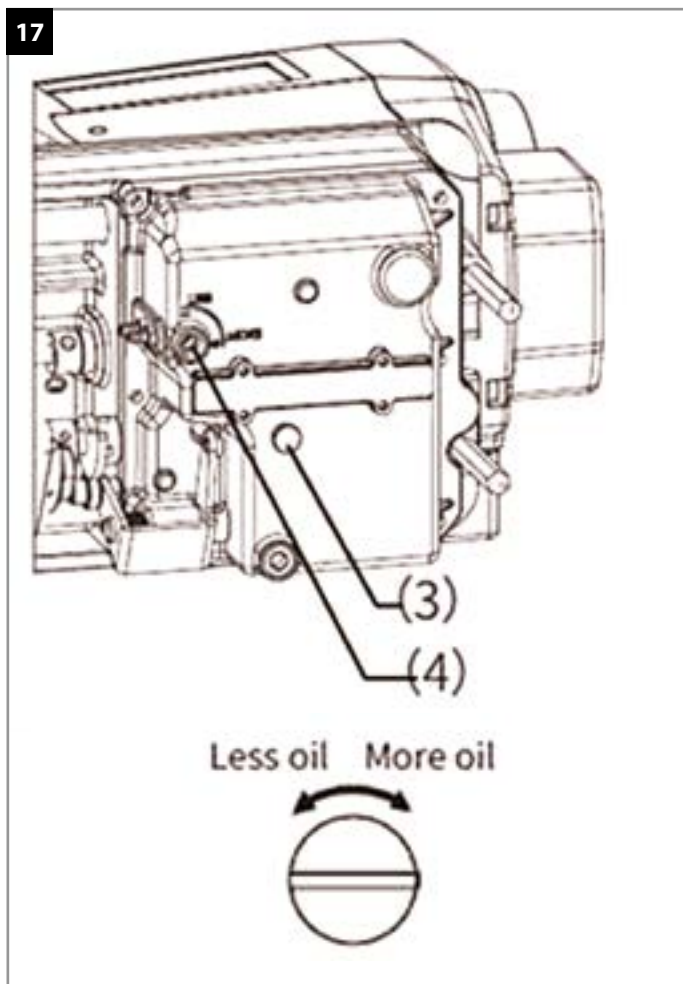
Если количество смазки не соответствует правильному количеству, указанному на рисунке слева (если количество разбрызгиваемого масла слишком много или его нет вообще), поверните регулировочный винт (3) по часовой стрелке, чтобы полностью затянуть его, поверните его обратно против часовой стрелки на 3 1/2 оборота, а затем выполните следующую регулировку.

Регулировка количества смазки (рис.17)

1. Откиньте головку машины назад.
2. Снимите резиновый колпачок (3).
3. Поверните регулировочный винт (4), чтобы отрегулировать количество смазки. Если регулировочный винт поворотного челнока (4) повернут по часовой стрелке количество смазки увеличивается. Если регулировочный винт поворотного челнока (4) повернуть против.
4. Снова проверьте количество смазки в соответствии с процедурой, описанной выше в разделе «Проверка количества смазки».

* Поверните регулировочный винт поворотного челнока (4) и несколько раз проверьте количество смазки, пока количество смазки не станет правильным.

5. Установите резиновую пробку (3) на место.
6. Проверьте количество смазки еще раз после того, как швейная машина проработает примерно два часа.



19. ОБРЕЗКА НИТИ (РИС. 18)

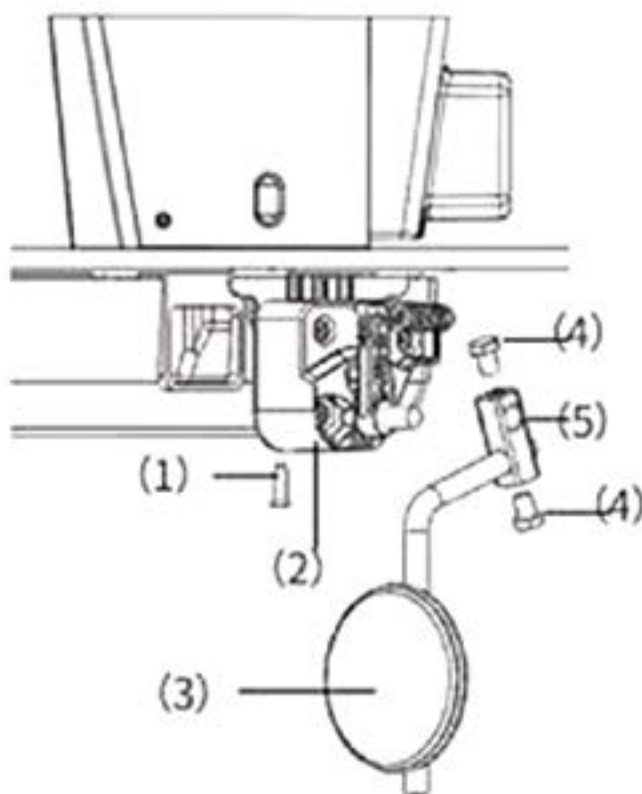
1. При использовании толстой нити или без обрезки ослабьте винты (1) и (2), отрегулируйте угол наклона подвижного ножа (3).
2. Нож (3) наклонен внутрь, давление на поверхность ножа возрастает. Наклоняясь наружу, давление на поверхность ножа падает.
3. Отрегулируйте нож (3) до упора, затем снова затяните винт (1) и винт (2).

- После регулировки вручную переместите держатель ножа вверх и вниз, чтобы убедиться, что машина может нормально обрезать нить.

20. УСТАНОВКА КОЛЕННОЙ ПЕДАЛИ (РИС. 19)

- Узел электронной педали (2) фиксируется на пластине и фиксирующий винт (1) затягивается.
- Соедините узел управления коленной педали (3) с шарниром управления (5) и электронным узлом (2).
- Затяните винт (4).
- Проверьте гибкость колена после установки.

19

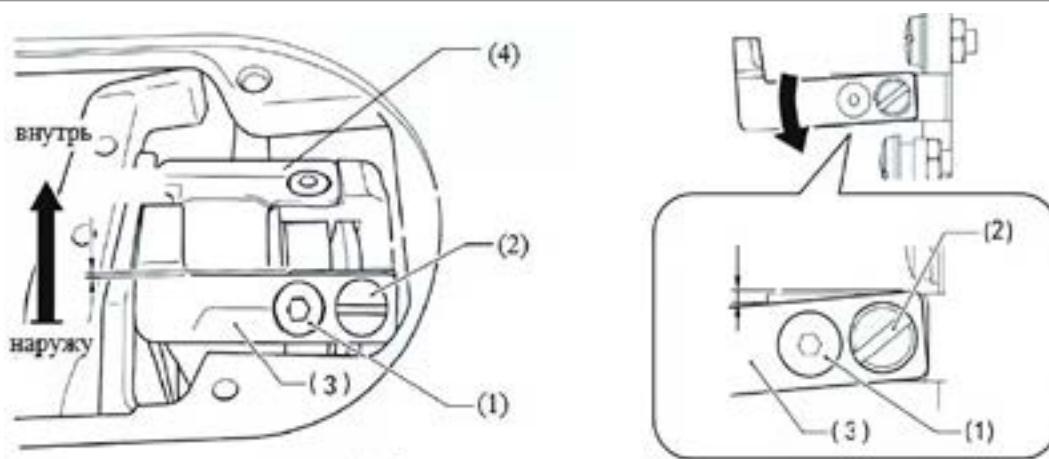


21. РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ

Регулировка ножей (Рис. 20)

- Если используется толстая нить или она не обрезается, ослабьте винт (1) и (2), отрегулируйте угол наклона подвижного ножа (3).
- Нож (3) наклоняется внутрь, давление на поверхность ножа (4) поднимается. При наклоне наружу давление на поверхность ножа (4) снижается.
- После регулировки ножа (3) затяните винт (1) и винт (2).

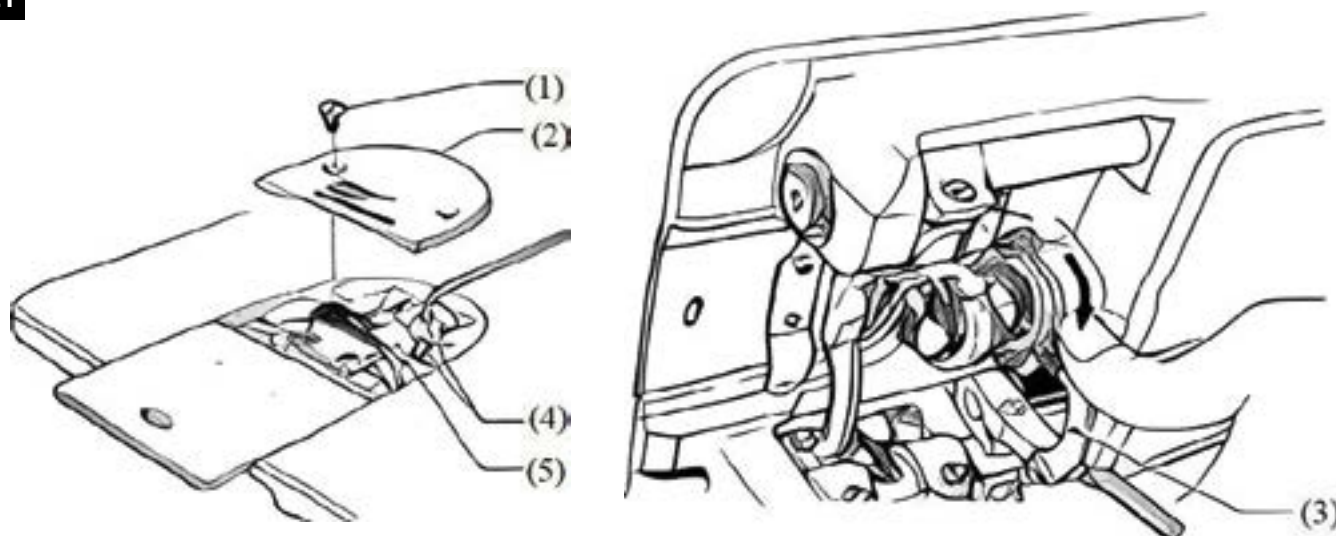
20



Замена ножей (Рис. 21)

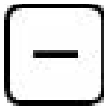
1. Снимите иглу.
2. Поднимите прижимную лапку при помощи рычажка подъемника.
3. Выверните два винта (1) и снимите игольную пластинку (2).
4. Поворачивая шкив машины, поднимите игловодитель в крайнее верхнее положение.
5. Отклоните головку машины назад.
6. Сдвиньте пальцем соединительную тягу (3) устройства обрезки нити в направлении, показанном стрелкой, так чтобы были видны два винта (4).
7. Выверните два винта (4) и снимите подвижный нож (5).

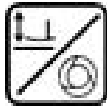
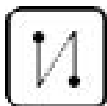
21



22. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

Обозначения функциональных кнопок и инструкция по работе с ними

Название	Кнопка	Указание
Редактирование параметра функции		- При коротком нажатии, произведется вход или выход из интерфейса настройки параметров пользователя. - При длительном нажатии он переключится на интерфейс ввода пароля. Введите правильный пароль, нажмите клавишу S для подтверждения, вы можете войти в расширенный интерфейс настройки параметров.
Настройка параметров проверки и сохранения		Для содержимого выбранных параметров проверьте и сохраните: после выбора параметра нажмите эту кнопку, чтобы проверить и изменить операцию, после изменения значения параметра нажмите эту кнопку, чтобы выйти и сохранить параметр.
Увеличение параметра		При длительном нажатии параметр будет увеличиваться постоянно.
Уменьшение параметра		При длительном нажатии параметр будет постоянно уменьшаться.
Сброс настроек		Длительное нажатие может восстановить заводские настройки.
выбор начала обратной заправки / Настройка медленного запуска		- При коротком нажатии переключатель АВ начнет заправку --> АВ АВ начать заправку --> функция выключена --> В начать заправку последовательно. - При длительном нажатии установите используемую или отмененную функцию медленного запуска.
Выбор конца обратной заправки / Выбор положения остановки иглы		При длительном нажатии положение остановки иглы после смены режима шитья (верхнее положение/нижнее положение).
Свободное шитье / шитье с постоянным стежком		- При коротком нажатии установится режим свободного шитья. - При длительном нажатии установится режим шитья с постоянным стежком.
Последовательное обратное шитье / Многоsegmentное шитье		- При коротком нажатии установится режим последовательного обратного шитья. - При длительном нажатии установите режим многоsegmentного шитья (переключение на четырехsegmentное шитье, семисegmentное шитье, восьмисegmentное шитье и пятнадцатисegmentное шитье последовательно).

Настройка подъема прижимной лапки / автоматическая функция		- При коротком нажатии выключается функция --> автоматический подъем прижимной лапки после обрезки --> автоматический подъем прижимной лапки после паузы --> последовательное выполнение всех функций. - При длительном нажатии установите используемую или отмененную автоматическую функцию.
Настройка обрезки / настройка функции зажима		При коротком нажатии установите или отмените функцию обрезки. При длительном нажатии установите или отмените функцию зажима.
Настройка шитья со свободным шаблоном		- При коротком нажатии переключитесь на интерфейс выбора режима шитья свободного шаблона. - При длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования режима шитья свободного шаблона.
Плотная установка шва		- При коротком нажатии включите начало плотного шва, окончание плотного шва, полную функцию и последовательное отключение функции. - При длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования режима плотного шва.
Настройка обратной закрепки шаблона		- При коротком нажатии установите использованную или отмененную функцию обратной закрепки шаблона. - При длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования режима обратной закрепки узора.
Настройка шитья шаблона с постоянным стежком		- В режиме многосегментного шитья, при коротком нажатии, установить использованную или отмененную функцию шитья с постоянным стежком. - В режиме многосегментного шитья при длительном нажатии переключается на интерфейс редактирования режима шитья с постоянным стежком.
Настройка длины стежка		- При коротком нажатии увеличьте или уменьшите длину стежка. - При длительном нажатии непрерывно увеличивайте или уменьшайте длину стежка.

23. ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ

Режим отладки

В главном интерфейсе нажмите и удерживайте клавишу S, чтобы войти в интерфейс параметров отладки. P92 коррекция электрического угла двигателя, P72 регулировка положения иглы вверху, P129 коррекция нулевой точки шагового двигателя закрепки, P74 настройка компенсации длины закрепочной строчки и P75 настройка компенсации длины закрепки длины стежка.

Редактирование режима закрепки шва

В главном интерфейсе нажмите и удерживайте клавишу закрепки шва, чтобы отобралось «F-1» (начало закрепки), и нажмите 4-й столбец  ,  , чтобы переключиться между «F-1» (начало закрепки) и «d-2». «(конец закрепки), нажмите S для подтверждения, переключитесь на интерфейс редактирования «01 0 0.5», нажмите 1-й или 2-й столбец  ,  , чтобы отрегулировать количество стежков 00-12, нажмите 4-й столбец  ,  , чтобы настроить 0 (обычное шитье) -1 (реверсивное шитье). Нажмите, чтобы отрегулировать длину стежка. После завершения настройки нажмите клавишу S для подтверждения. Нажмите клавишу P, чтобы выйти в основной интерфейс.

Режим шитья со свободной строчкой

На главном интерфейсе коротко нажмите  , чтобы изменить интерфейс выбора режима шитья со свободой шаблона «n1», нажмите  ,  ,  , чтобы отрегулировать n1-n9.

Редактирование шитья со свободным шаблоном

На главном интерфейсе нажмите и удерживайте, чтобы изменить интерфейс редактирования режима свободного шитья «n-01 01», нажмите  и  удерживайте 4-й столбец, чтобы отрегулировать n01-n09, короткое нажатие  ,  ,  отрегулируйте номер сегмента 01-10, отрегулируйте номер настройки шаблона , номер сегмента, короткое нажатие клавиши S для подтверждения, переход к соответствующему интерфейсу редактирования номера шаблона «01 1 3.0», короткое нажатие 1-го столбца или 2-го столбца  ,  , чтобы отрегулировать 00-99 стежков, короткое нажатие 4-го столбца  ,  , 1-9 повторений раз, короткое нажатие  ,  ,  для регулировки длины стежка, после завершения настройки короткое нажатие клавиши S для подтверждения. Нажмите клавишу P, чтобы выйти в интерфейс.

Редактирование строчки рисунка закрепки назад

В главном интерфейсе нажмите  и удерживайте, чтобы переключить интерфейс редактирования стиля шаблона «H-01 01», нажмите 4-й столбец  ,  , чтобы настроить номер шаблона H01-H09, и короткое нажатие  ,  ,  , чтобы настроить номер сегмента 01-10, номер сегмента. Коротко нажмите клавишу S для подтверждения, переключитесь на соответствующий интерфейс редактирования номера шаблона «01 1 3.0», нажмите 1-й или 2-й столбец  ,  , чтобы настроить количество стежков 00-99, нажмите 4-й столбец  ,  , чтобы настроить повтор 1-9 раз , нажмите  ,  ,  , чтобы отрегулировать длину стежка. После завершения настройки нажмите клавишу S для подтверждения. Коротко нажмите клавишу P, чтобы выйти в основной интерфейс.

Редактирование шитья шаблона с постоянными стежками

В режиме многосегментного шитья нажмите и удерживайте кнопку шитья шаблона с постоянным стежком на главном интерфейсе, чтобы переключиться на интерфейс редактирования шитья шаблона с постоянным стежком «d-01 3.0», нажмите четвертую колонку, чтобы настроить сегмент d01-d15. число, и нажмите , чтобы отрегулировать текущую длину сегментного стежка. Коротко нажмите клавишу P, чтобы выйти в основной интерфейс.

24. ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЙ ПАРАМЕТР

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/мин)	100-3500	3500	Максимальная скорость машинного шитья
P02	Установить ускоренную кривую (%)	10-100	80	Установите наклон ускорения
P03	Игла ВВЕРХ/ВНИЗ	UP/DN	DN	Чем больше значение уклона, тем круче скорость; чем меньше значение наклона, тем медленнее скорость
P04	Начальная скорость закрепки (об/мин)	200-3200	2000	ВВЕРХ: игла останавливается в верхнем положении
P05	Конечная скорость закрепки (об/мин)	200-3200	2000	DN: игла останавливается в нижнем положении
P06	Скорость закрепки (об/мин)	200-3200	2000	
P07	Скорость плавного пуска (об/мин)	200-1500	1500	
P08	Номера стежков для плавного пуска	1-15	2	
P09	Автоматическая скорость шитья с постоянным стежком (об/мин)	200-4000	3700	Регулировка скорости для автоматического шитья с постоянным стежком
P10	Автоматическая закрепка концов после шитья с постоянным стежком	ON/OFF	ON	ВЫКЛ: После выполнения последнего шитья с постоянным стежком функция закрепки не будет выполняться автоматически, и шаг вперед или полный шаг назад необходимо будет выполнить снова.
P11	Общая компенсация закрепочных стежков	-20~20	0	Увеличьте или уменьшите значения параметров P18, P19, P25, P26, P32, P33 одновременно.
P12	Начать выбор режима работы закрепки	0-1	1	0: Управляется ножной педалью, может быть остановлен и запущен по желанию 1: Коснитесь педали, чтобы автоматически выполнить закрепку.
P13	Конечный режим запуска	CON/STP	CON	CON: Начало закрепки завершается автоматически и продолжается для следующего действия. STP: После того, как количество стежков будет выполнено, остановитесь автоматически.

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P14	Закрепка	ON/OFF	OFF	
P15	Ручной переключатель А	0-6	5	0: ВЫКЛ. 1: полустежок 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: Непрерывный один стежок 5: обратная закрепка при остановке или паузе машины 6: Плотный шов
P16	Ограничение скорости ручной закрепки	0-3200	0	Функция отключена, когда значение меньше 100.
P17-N04	Настройка языка	0-6	1	0: ВЫКЛ. 1: китайский 2: английский 3: вьетнамский 4: португальский 5: турецкий 6: испанский
P17-N05	Выбор голосового вещания	0-3	2	0: ВЫКЛ. 1: Только стартовый голос 2: Только ключевой тон 3: с начальным голосом и тоном клавиш
P17-N06	Функция автоматического подсчета штук	0-50	1	0: ВЫКЛ. 1-50: Настройка времени подсчета обрезки
P17-N12	Выбор интерфейса счетчика загрузки	0-1	0	0: ВЫКЛ. 1: ВКЛ.
P17-N13	Автоматический выбор режима подсчета штук	0-1	0	0: режим увеличения 1: режим уменьшения
P18	Начать компенсацию закрепки 1	0-200	158	Компенсация стежка для начала закрепки секции А, 0~200 действий с постепенной задержкой; Чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции А и короче первый стежок секции В.
P19	Начать компенсацию закрепки 2	0-200	152	Компенсация стежка для начала закрепки секции А, 0~200 действий с постепенной задержкой; Чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В.
P21	Положение педали для ускорения	30-1000	520	

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P22	Положение педали для остановки	30-1000	420	
P23	Положение педали для подъема прижимной лапки	30-1000	270	
P24	Положение педали для обрезки нити	30-500	130	
P25	Компенсация закрепки конца 3	0-200	158	Компенсация стежка для закрепки конца секции C, 0~200 действий с постепенной задержкой; Чем больше значение, тем короче первый стежок секции C.
P26	Компенсация закрепки конца 4	0-200	158	Компенсация стежка для секции D закрепки конца, 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции C и короче первый стежок секции D.
P29	Сила остановки обрезки нити	1-45	20	
P32	Компенсация закрепки 5	0-200	158	Компенсация стежка для секции закрепки A (C), 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции A (C); более короткий первый стежок секции B (D).
P33	Компенсация закрепки 6	0-200	158	Компенсация стежка для секции закрепки B (D), 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции B (D); короче первого стежка C-образной секции.
P34	Выбор режима шитья с постоянным стежком	A/M	A	A: Коснитесь педали, чтобы автоматически выполнить шитье с постоянным стежком. M: Управляется ножной педалью, может быть остановлен и запущен по желанию.
P35	Настройка функции ослабления натяжения нити при подъеме прижимной лапки	0-2	0	0: ВЫКЛ. 1: Выходная функция ослабления натяжения нити включена, когда прижимная лапка поднимается, выходная функция ослабления натяжения нити выключена при остановке. 2: Полная функция.

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P36	Выбор функции снятия натяжения нити	0-1	1	
P37	Функция обметывания нити / выбор функции зажима нити	0-11	8	
P38	Выбор функции автоматической обрезки нити	ON/OFF	ON	
P39	Автоматический подъем прижимной лапки при выборе функции паузы	UP/DN	DN	
P40	Автоматический подъем прижимной лапки после выбора функции обрезки	UP/DN	DN	
P41	Дисплей счетчика обрезки нити	0-9999	0	Отображение количества готовой швейной детали. Нажмите и удерживайте клавишу «- », чтобы очистить счет.
P42-N01	Номер версии системы управления			
P42-N02	Номер версии панели			
P42-N03	Скорость			
P42-N04	Педаль AD			
P42-N05	Механический угол (верхнее положение)			
P42-N07	Напряжение шины AD			
P42-N15	Номер версии шагового привода			
P42-N16	Отображение счетчика стежков (каждые 10 стежков значение меняется на 1)			
P42-N17	Количество игл для технического обслуживания (10 000 игл) *10			

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P44	Сила торможения во время остановки	1-45	16	
P45	Выбор режима шитья свободного шаблона	0-1	0	0: Управляется ножной педалью, может быть остановлен и запущен по желанию 1: Коснитесь педали, чтобы автоматически выполнить операцию шитья рисунка.
P46	Остановка двигателя с обратным углом после функции обрезки	ON/OFF	OFF	
P47	Отрегулируйте угол заднего хода при остановке двигателя после обрезки.	10-300	40	Начните с верхнего положения иглы и отрегулируйте угол подъема иглы в обратном направлении после обрезки.
P48	Минимальная скорость (скорость позиционирования) (об/мин)	100-500	500	Отрегулируйте минимальную скорость
P49	Скорость обрезки нити (об/мин)	100-500	300	Отрегулируйте скорость обрезки нити
P52	Задержка запуска двигателя для защиты времени опускания прижимной лапки (мс)	10-990	120	Отложите время начала с опущенной автоматической прижимной лапкой.
P53	Функция подъема прижимной лапки наполовину назад крутит педали для отмены	0-2	1	0: ВЫКЛ. 1: вращение педалей назад и вращение педалей наполовину назад с подъемной прижимной лапкой 2: вращение педалей полуназад без подъема прижимной лапки, вращение педалей назад с подъемом прижимной лапки
P54	Время действия обрезки нити (мс)	10-990	200	
P55	Время действия вайпера (мс)	10-990	220	
P56	Включение машины и позиционирование	0-2	0	0: Отключить функцию верхнего положения иглы 1: верхнее положение иглы
P57	Время защиты соленоида прижимной лапки (с)	1-60	2	Принудительное отключение по истечении времени выдержки для предотвращения перегрева электромагнита в течение длительного времени.

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P58	Регулировка верхнего положения иглы	0-359	116	Регулировка верхнего положения, игла остановится, когда значение уменьшится, игла задержит остановку, когда значение увеличится.
P59	Регулировка нижнего положения иглы	0-359	286	Регулировка нижнего положения, игла останавливается, когда значение уменьшается, игла останавливается с задержкой, когда значение увеличивается.
P60	Скорость тестирования(об/мин)	100- 3700	3500	Настройка скорости тестирования.
P61	Тестирование А	ON/OFF	OFF	Непрерывное тестирование.
P62	Тестирование Б	ON/OFF	OFF	Запускайте и останавливайте тестирование со всеми функциями.
P63	Тестирование С	ON/OFF	OFF	Запуск и остановка тестирования без всех функций.
P64	Время выполнения теста	1-250	30	
P65	Время остановки теста	1-250	10	
P66	Выбор защитного выключателя машины	0-1	1	0: Отключить 1: Проверка нулевого сигнала
P69	Скорость шитья со свободой узора	100- 3000	2000	
P70	Тип		37	
P71	Корректировка расстояния между стежками ручной кнопки А	0-5.0	3.0	
P72	Регулировка верхнего положения иглы	0-359		Отрегулируйте верхнее положение иглы, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения маховика, нажмите клавишу «S», чтобы сохранить текущее положение (значение) как верхнее положение иглы.

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P73	Регулировка нижнего положения иглы	0-359		Отрегулируйте нижнее положение иглы, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения маховика, нажмите кнопку «S», чтобы сохранить текущее положение (значение) как нижнее положение иглы.
P74	Компенсация длины закрепочного стежка	-100~100	-30	
P75	Компенсация длины стежка закрепки назад	-100~100	-30	
P77	Точка возможности закрепки для конца закрепки на высокой скорости в режиме свободного шитья	0-350	125	
P78	Начальный угол зажима нити	5-359	70	
P79	Упорный угол зажима нити	5-359	270	
P80	Угол включения обрезки	0-359	70	
P82	Угол отвода обрезки	0-359	175	
P83	Останавливающая способность после обрезки	10-100	20	
P86	Расстояние между верхним и нижним положением иглы	15-345	170	Угол расстояния позиционирования вверх и вниз (1 градус на каждые 4 значения)
P87	Время задержки возврата вайпер нити	10-990	50	Убедитесь, что вайпер возвращается в исходное положение.
P88	Расстояние остановки	10-100	30	
P89	Настройка перенапряжения переменного тока	500- 1023	880	
P90	Мягкий старт скорости первого стежка	200- 1500	400	
P91	Плавный старт второй скорости стежка	200- 1500	1000	

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P92	Исправьте электрический угол двигателя		160	При считывании начального угла энкодера установлены заводские значения по умолчанию, пожалуйста, не изменяйте значения (значение параметра нельзя изменить вручную, случайное изменение приведет к неисправности или повреждению блока управления и двигателя).
P93	Время запуска функции педалирования полуназад (мс)	10-900	100	
P98	Время защиты соленоида ослабления натяжения нити (с)	1-60	2	
P99	Длина стежка начального плотного шва	0-5.0	0.5	
P100	Направление начала плотного шва	0-1	0	
P101	Начальный угол ослабления натяжения нити	1-359	10	Начальный угол ослабления натяжения нити (определяется как 0° при расчете)
P102	Ограничительный угол ослабления натяжения нити	1-359	200	Конечный угол снятия натяжения нити (определяется как 0° при расчете, должен быть больше значения параметра P101)
P103	Периодический сигнал выходного действия ослабления натяжения нити (%)	1-80	45	
P105	Выбор режима шитья со свободным шаблоном	0-9	0	0: ВЫКЛ. 1-9: Режим шитья со свободной строчкой
P107	Начальная скорость плотного шва	100-2000	1800	
P108	Номер стежка начального плотного шва	0-12	2	
P109	Время задержки перед вайпером нити	5-990	5	Интервал времени перед началом действия вайпера после нахождения верхнего положения
P110	Время возвращения обрезки (мс)	60-990	100	Убедитесь, что устройство обрезки нити возвращается в исходное положение.
P111	Функция зажима без переключателя барабана	0-1	0	

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P112	Время задержки перед заправкой крючка с функцией зажима	0-990	60	
P113	Время действия нити челнока с функцией зажима	0-990	70	
P114	Время возврата челночной нити с функцией зажима	0-990	30	
P115	Рабочий цикл для челночной нити с функцией зажима	0-100	70	
P116	Время всасывания для функции зажима	0-5000	500	
P117	Рабочий цикл для натяжения нити с функцией зажима	0-100	70	
P118	Выбор функции кнопки ручной закрепки в режиме шаблона	0-1	0	0: Нажмите кнопку, чтобы сбросить текущее количество стежков шаблона и начать заново, избегая выступания одного стежка при вышивании углов; 1: Продолжайте нажимать кнопку, чтобы реализовать шаблон шитья в обратном направлении.
P122	Начальное значение AD для устройства для установки на коленях	0-1023	600	
P124	Восстановить первоначальные заводские настройки	0-9999		
P125	Высота подъема прижимной лапки посередине	0-160	80	
P126	Наибольшая высота подъема прижимной лапки при электрическом управлении коленом	0-200	120	
P127	Выбор функции управления коленом	0-2	1	0: Выкл. 1: Действительно, когда двигатель главного вала остановлен. 2: Действительно, когда двигатель главного вала работает и останавливается.

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P128	Проверка функции обрезки			В интерфейсе настройки параметров нажмите клавишу обрезки, и она будет действовать в соответствии с заданным углом.
P129	Коррекция нулевой точки шагового двигателя с обратной закрепкой	-500~500	0	
P130	Коррекция нуля двигателя подъема лапки	-100~100	0	
P131	Нормальная длина стежка	0-5.0	3.4	
P132	Расстояние закрытия стежков вручную	0-5.0	2.0	
P134	Второе расстояние обрезки	0-200	100	
P135	Наименьшая высота подъема прижимной лапки электрической коленной педалью	0-200	45	
P136	Наивысшая высота подъема прижимной лапки	0-300	110	
P137	Первое расстояние обрезки	0-200	70	
P140	Скорость возврата шага обрезки	20-400	150	
P141	Обрезка скорости второй секции	20-400	100	
P142	Обрезка скорости первой секции	20-400	200	
P143	Выбор режима плотного шва	0-3	0	0: ВЫКЛ. 1: Начальный плотный шов 2: Завершение плотного шва 3: Полная функция
P144	Компенсация длины закрепочного стежка на высокой скорости	-100~100	-6	
P145	Компенсация длины стежка закрепки на высокой скорости	-100~100	-12	

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P146	Скорость прижимной лапки	20-400	250	
P148	Наибольшая высота подъема прижимной лапки при шитье с электрическим управлением коленом	0-200		
P150	Постоянный ток двигателя прижимной лапки	10-100	15	
P152	Максимальный ток двигателя прижимной лапки	10-100	30	
P153	Длина стежка в конце плотного шва	0-5.0	0.5	
P154	Конечная скорость плотного шва	100- 2000	1800	
P159	Направление окончания плотного шва	0-1	0	0: Вперед 1: Назад
P160	Заканчивающий плотный шов номер стежка	0-12	2	
P165	Выбор режима счетчика стежков	0-4	0	0: Не считать 1: Увеличить количество циклов 2: Уменьшить количество циклов 3: Увеличить количество, сигнал тревоги после того, как счетчик будет заполнен, нужно нажать клавишу очистки, чтобы начать пересчет 4: Уменьшение счетчика, сигнал тревоги после заполнения счетчика, необходимо нажать клавишу очистки, чтобы начать пересчет
P166	Верхний предел счетчика стежков (стежков) *10	0-9999	500	
P170	Корректировка расстояния между стежками ручной кнопки В	0-50	120	
P171	Расстояние между стежками коррекции ручной кнопки С	0-50	18	
P170	Максимальный предел высоты подъема прижимной лапки	0-300	150	

No.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P173	Расстояние между стежками коррекции ручной кнопки D	0-50	8	
P174	Ручной переключатель Б	0-6	3	0: ВЫКЛ. 1: пол стежка 2: один стежок 3: непрерывные пол стежка 4: Непрерывный один стежок 5: обратная закрепка при остановке или паузе машины 6: Плотный шов
P175	Ручной переключатель С	0-6	1	0: ВЫКЛ. 1: полустежок 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: Непрерывный один стежок 5: обратная закрепка при остановке или паузе машины 6: Плотный шов
P176	Ручной переключатель D	0-6	1	0: ВЫКЛ. 1: пол стежка 2: один стежок 3: непрерывные пол стежка 4: Непрерывный один стежок 5: обратная закрепка при остановке или паузе машины 6: Плотный шов
P177	Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 1 мм	0-2000	80	
P178	Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 1 мм	0-2000	95	
P179	Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 2 мм	0-2000	165	
P180	Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 2 мм	0-2000	200	
P181	Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 3 мм	0-2000	245	
P182	Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 3 мм	0-2000	290	

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P183	Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 4 мм	0-2000	330	
P184	Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 4 мм	0-2000	400	
P185	Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 5 мм	0-2000	405	
P186	Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 5 мм	0-2000	496	
P187	Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 6 мм	0-2000	455	
P188	Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 6 мм	0-2000	545	
P189	Настройка эталонного значения длины стежка вперед 7 мм	0-2000	530	
P190	Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 7 мм	0-2000	625	
P205	Ограничение скорости первого стежка в начале шитья	0-1500	0	Это недопустимо, когда значение параметра равно 0.
P206	Ограничение скорости второго стежка в начале шитья	0-2000	0	Это недопустимо, когда значение параметра равно 0.
P235	Компенсация шитья шаблона 1	0-200	156	
P236	Компенсация шитья шаблона 2	0-200	154	
P237	Компенсация закрепки при большой длине стежка 11	0-200	152	
P238	Компенсация закрепки при большой длине стежка 12	0-200	152	
P239	Компенсация закрепки в конце большой длины стежка 13	0-200	152	

№.	Содержание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P240	Компенсация закрепки в конце большой длины стежка 14	0-200	152	
P241	Компенсация закрепки большой длины стежка 15	0-200	152	
P242	Компенсация закрепки большой длины стежка 16	0-200	152	

Примечание: начальное значение параметров предназначено только для справки, а фактическое значение параметров зависит от реального объекта.

25. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E01	Высокое напряжение	1. Напряжение сети выше, чем AC260V; 2. Если это автономный источник питания, уменьшите мощность генератора. 3. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E02	Низкое напряжение	1. Следует ли подключаться к низкому напряжению; 2. Сброс; 3. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E03	Ненормальная связь ЦП	1. Отключите питание системы и проверьте, не ослаблено ли соединение экрана дисплея или нет, перезапустите систему после ее возвращения в нормальное состояние. 2. Выключите питание системы, снимите блок управления и подключите шнур питания только для включения питания, будь то аварийный сигнал E05, если он по-прежнему выдает аварийный сигнал E03, замените блок управления и сообщите об этом в сервисную службу.
E05	Ненормальный сигнал педали	1. Проверьте, не ослаблен ли разъем педали и не отвалился ли он, и перезапустите систему после возвращения ее в нормальное состояние. 2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или регулятор скорости и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E07	Двигатель главного вала с заблокированным ротором	1. Отключите питание и проверьте, плавно ли вращается маховик (поверните маховик вручную), если он не вращается, проверьте машину; 2. Отключите питание, проверьте, не ослаблен ли разъем питания двигателя, подключите его и перезапустите; 3. Проверьте правильность верхнего положения остановки иглы, если нет, отрегулируйте верхнее положение позиционирования; 4. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или двигатель шпинделя и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E10	Электромагнит перегрузки по току	1. Отсоедините разъем соленоида, если сигнал тревоги E10, замените блок управления и сообщите об этом в сервисную службу. 2. Если после снятия разъема соленоида нет сигнала тревоги, подключите его снова. a) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити и закрепку. Если сигнал тревоги, пожалуйста, выключите начало закрепки и конец закрепки, перезапустите блок управления, а затем сделайте шаг вперед. Если сигнал тревоги, пожалуйста, выключите функцию зажима нити и перезапустите электронное управление, а затем снова сделайте шаг вперед. Если нет сигнала тревоги, замените фиксатор. b) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити и закрепку. Если это вызывает сигнал тревоги, выключите начало закрепки и окончание закрепки, перезапустите блок управления, а затем сделайте шаг вперед. Если нет сигнала тревоги, выключите функцию зажима нити и перезапустите блок управления, а затем откройте функцию начала закрепки, снова сделайте шаг вперед, если сигнал тревоги, пожалуйста, замените соленоид закрепки. c) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити и закрепку. Если сигнала тревоги нет, отойдите на полпути, чтобы поднять прижимную лапку. Если это вызывает тревогу, замените соленоид прижимной лапки. d) Нажмите на педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила зажим нити, закрепку и полузащемление нити. Если сигнала тревоги нет, нажмите педаль назад, чтобы выполнить обрезку. Если это вызывает сигнал, замените соленоид обрезки нити.

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E09 E11	Ошибка сигнала позиционирования энкодера двигателя главного вала	1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединен ли разъем энкодера двигателя главного вала, восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки двигателя; Сбросьте коррекцию нулевой точки двигателя; Если на кодовой табличке энкодера есть масло, очистите его, если оно есть; 3. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E14	Ошибка сигнала энкодера двигателя главного вала	1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединен ли разъем энкодера двигателя главного вала, восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера). 3. Проверьте, есть ли масло на кодовой табличке энкодера, если есть, очистите его и перезапустите систему после восстановления. 4. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E15	Перегрузка по току привода главного вала	1. Проверьте, не поврежден ли шнур питания двигателя. контакт. 2. Проверьте, не пережат ли шнур питания двигателя. 3. Замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E17	Машина наклонена	1. Отключите питание системы и проверьте, не перевернулась ли машина. 2. Проверьте правильность настройки обнаружения защитного выключателя машины. 3. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или панель и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E20	Двигатель главного вала не запустился	1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединены ли разъем шнура питания двигателя главного вала и разъем энкодера, не отсоединены ли они восстановите их нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки двигателя, сбросьте коррекцию нулевой точки двигателя. 3. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E80	Ошибка связи между основным чипом и чипом привода	Пожалуйста, замените блок управления и сообщите об этом в сервисную службу.
E82	Шаговый двигатель с обратной закрепкой	1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель закрепки. Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Если это нормально, проверьте, не ослаблен ли разъем шагового двигателя обратной закрепки и не отвалился ли он, восстановите его до нормального состояния и перезапустите систему. 2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E84	Перегрузка по току	1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель закрепки. Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера шагового двигателя обратной закрепки, и перезапустите систему после возвращения ее в нормальное состояние. 2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера); 3. Проверьте, есть ли масло на кодовой табличке решетки, если да, очистите его и перезапустите систему после восстановления; 4. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обратной закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E85	Ошибка сигнала позиционирования энкодера шагового двигателя закрепки	1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединен ли разъем энкодера шагового двигателя с обратной закрепкой, восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера); 3. Проверьте, есть ли масло на кодовой табличке решетки, если да, очистите его и перезапустите систему после восстановления; 4. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обратной закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E86	Ошибка сигнала энкодера двигателя закрепки	1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединен ли разъем шнура питания шагового двигателя с обратной закрепкой и разъем энкодера, восстановите их нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера); 3. Проверьте, есть ли масло на кодовой табличке решетки, если да, очистите его и перезапустите систему после восстановления; 4. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обратной закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E87	Ошибка запуска шагового двигателя обратной закрепки	1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель закрепки. Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Проверьте, не ослаблены ли разъемы шнура питания двигателя закрепки и разъем кодирующего устройства, восстановите их нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.

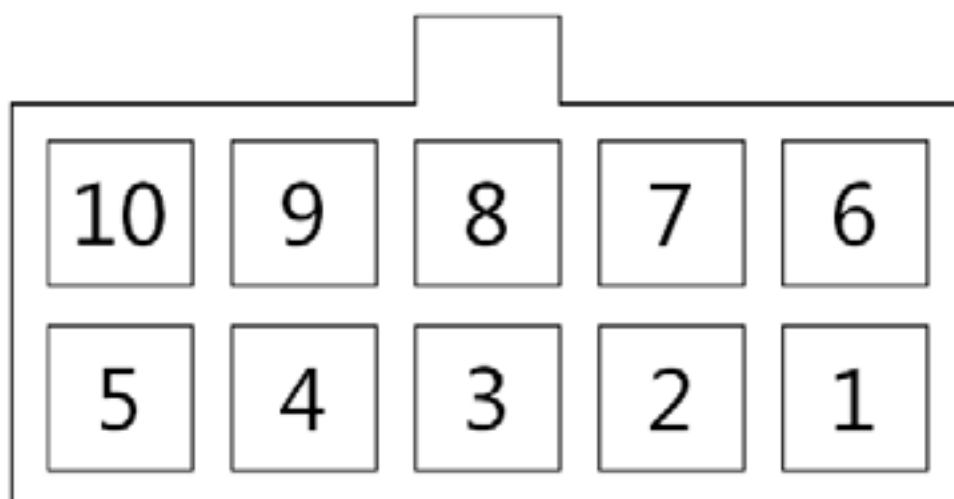
Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E92	Закрепляющий шаговый двигатель с заблокированным ротором	1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель триммера (прижимной лапки). Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Проверьте, не ослаблен ли разъем шагового двигателя обрезки (прижимной лапки), восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель триммера (прижимной лапки) и сообщите об это в отдел послепродажного обслуживания.
E94	Шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) не может найти нулевую точку	1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель триммера (прижимной лапки). Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Если все в порядке, проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера шагового двигателя обрезки (прижимной лапки), а также наличие масла на кодовой табличке энкодера. Если оно есть, очистите его, восстановите его до нормального состояния и перезапустите систему. 2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель триммера (прижимной лапки) и сообщите об это в отдел послепродажного обслуживания.
E95	Ошибка сигнала датчика шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки)	1. Отключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки), восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.
E96	Не удалось запустить шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки)	1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединены ли разъем шнура питания шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки) и разъем энкодера, и перезапустите систему после ее возвращения в нормальное состояние. 2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E97	Шаговый двигатель обрезки нити(прижимной лапки) глохнет	1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель триммера нити (прижимной лапки). Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность машины. Если это нормально, проверьте, не отсоединены ли разъем шнура питания шагового двигателя устройства обрезки нити (прижимной лапки) и разъем энкодера, восстановите их нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания.

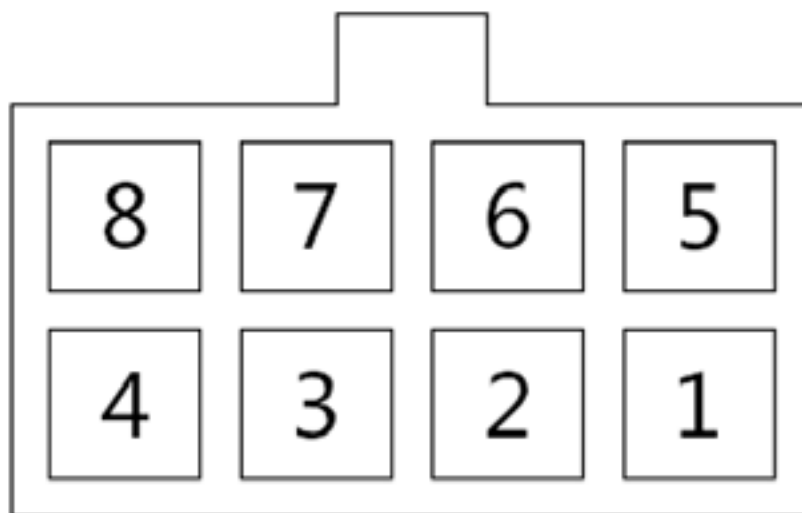
26. СХЕМА ПОРТОВ

Описание функционального порта 10P (рис. 22)

22



1. Сигнал закрепочных стежков 1/2: 8
2. Сигнал закрепочных стежков 1/4: 3
3. Зажим нити: 4
4. Сигнал стежка починки: 5
5. Светодиод: 9 (+5B), 10 (DGND)

Описание функционального порта 8P (рис.23)**23**

1. Отсос цепочки нити с функцией зажима без шума: 1, 5
2. Челночная нить с функцией зажима без барабана: 2, 6
3. Зажим нити / Вытягивание нити с функцией зажима без барабана: 3, 7 (+32В)
4. Снятие натяжения нити: 4, 8 (32 В)

27. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие соответствию прямошвейной швейной машины с игольным продвижением Aurora H7/H-7H требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямошвейной швейной машины с игольным продвижением Aurora H7/H-7H, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации/

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

28. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОШВЕЙНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ИГОЛЬНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA H7/H7-H 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