



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РУКАВНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
AURORA A-2628D серия



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ

При работе на промышленных швейных машинах нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины, такими как игла и нитепротягиватель.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

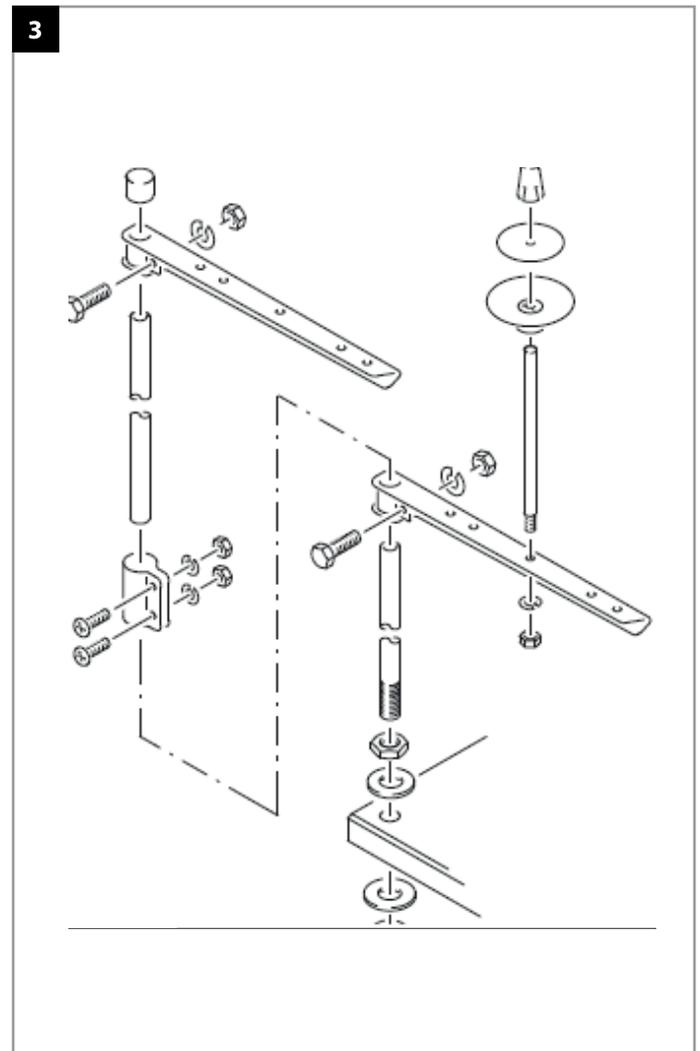
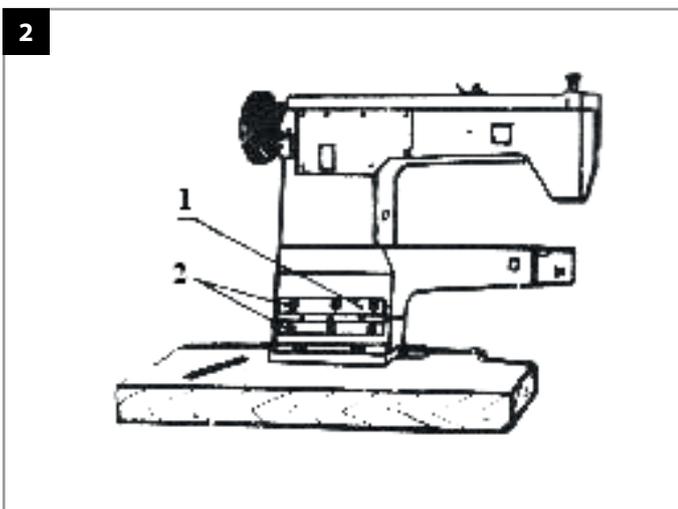
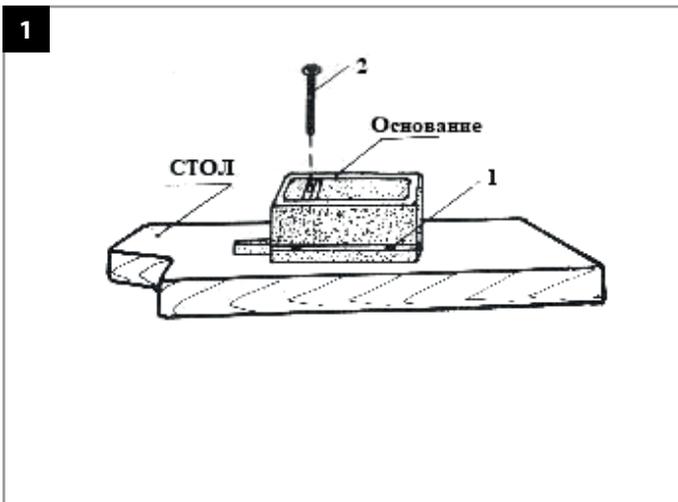
Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МОНТАЖ ГОЛОВЫ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	5
3. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН.....	5
4. СМАЗКА.....	6
5. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	6
6. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ.....	6
7. НАМОТКА ШПУЛИ.....	7
8. ЗАТЯЖКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ И УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	7
9. ВЫТЯГИВАНИЕ ШПУЛЬНОЙ НИТИ.....	8
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ОБРАТНЫЙ ХОД (ЗАРЕПКА).....	8
11. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ И ШПУЛЬНОЙ НИТЕЙ.....	8
12. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ НА МАТЕРИАЛ.....	8
14. ПОДЪЕМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	9
15. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	9
16. ЗАМЕНА ПРИЖИМНОЙ (ВНЕШНЕЙ) ЛАПКИ И ШАГАЮЩЕЙ (ВНУТРЕННЕЙ) ЛАПКИ.....	10
17. ОКАНТОВКА ДЛЯ ПОДКЛАССА LG.....	10
18. ОЧИСТКА РАБОЧЕГО МЕСТА.....	10
19. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ.....	11
20. ПАРАМЕТР ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ И ПАРАМЕТР ТЕХНИКА.....	11
21. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК.....	13
22. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	14
23. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	14

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Ввод машины в эксплуатацию рекомендуется производить только после внимательного ознакомления с прилагаемым руководством по эксплуатации и при наличии обслуживающего персонала, прошедшего специальный курс обучения!

- Перед вводом швейной машины в эксплуатацию необходимо ознакомиться с инструкциями по технике безопасности и руководством по эксплуатации двигателя швейной машины!
- Соблюдать все инструкции по технике безопасности для данных типов машин!
- Машина должна использоваться только по назначению и при наличии защитных устройств; при этом необходимо соблюдать все надлежащие предписания по технике безопасности.
- При замене швейного оборудования (как например, иглы, лапки, задвижной пластинки, двигателя ткани и шпульки), при заправке нити, а также в процессе проведения обслуживающих и ремонтных работ швейная машина должна быть выключена либо при помощи основного выключателя, либо отключением сетевого штекера от розетки!
- Ежедневные обслуживающие работы должны производиться только специально обученным персоналом!
- Ремонтные или специальные обслуживающие работы должны производиться только специалистами или персоналом, прошедшим специальный курс обучения!
- Работы с электрооборудованием должны производиться только квалифицированными специалистами!
- Работы с элементами и оборудованием, находящимися под напряжением, не допускаются!
- Переоборудование машины и внесение изменений в ее конструкцию может быть выполнено только при соблюдении всех надлежащих предписаний по технике безопасности!



2. МОНТАЖ ГОЛОВЫ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

Установка машины

Машину необходимо установить на твердую и плоскую поверхность, чтобы обеспечить плавный ход и уменьшить вибрации. Кроме того между стойкой машины и полом необходимо проложить резиновый коврик, чтобы уменьшить уровень шума при работе.

Монтаж основания головы машины (Рис. 1)

Разместить резиновую прокладку и основание на столе. Четыре винтовых отверстия (1) основания должны быть совмещены с четырьмя отверстиями в столе. Соединить их четырьмя болтами (2) и закрепить.

Монтаж головы машины (Рис. 2)

Сначала одну половину петли (1) необходимо присоединить к основанию головы, затем аккуратно установить голову машины на основание головы и слегка подвигать ее. Винтовые отверстия головы необходимо совместить с отверстиями петли (2), затянуть винты и закрепить голову машины.

3. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН

- Собрать бобинную стойку (Рис.3)
- Вставить бобинную стойку в отверстие на крышке стола и закрепить прилагаемыми гайками

4. СМАЗКА

Заправка масла перед запуском машины (Рис.4)

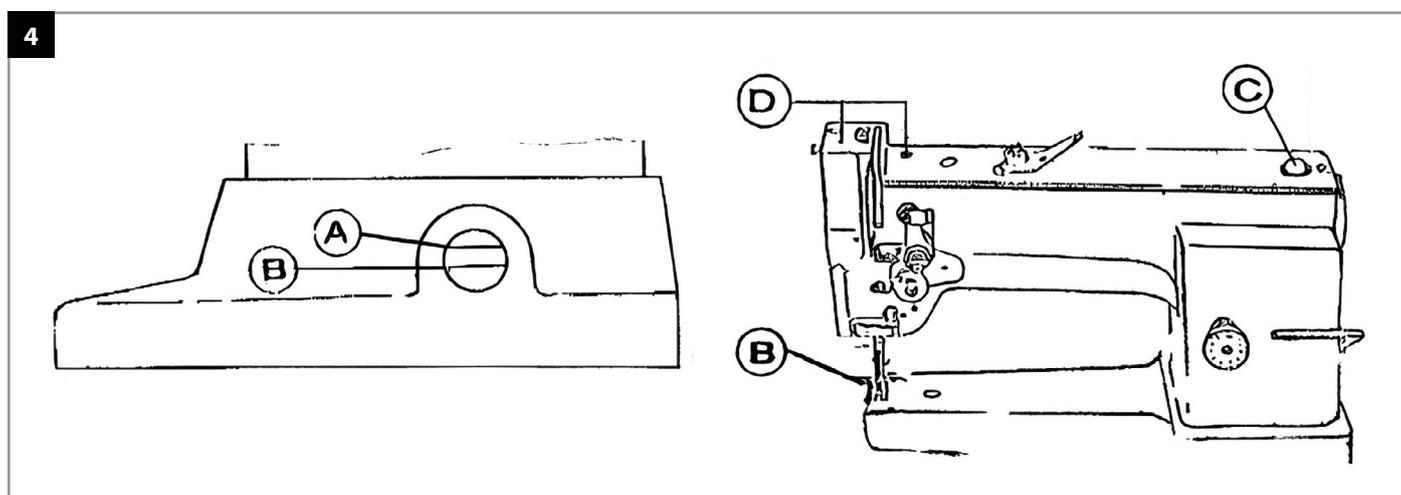
1. Залейте масло на 2/3 уровня глазка; 2/3 уровня глазка (А) - максимальный уровень масла. Если уровень масла стал ниже 1/3 уровня глазка, то смазка машины не будет производиться. 1/3 уровня глазка (В) - минимальный уровень масла;

2. Капните 1-2 капли масла в отверстия (D).

3. Поднимите лапку (В).

4. Запустите машину на низкой скорости (1000-1500), убедитесь что масло брызгает в индикатор (С).

4. Держите машину запущенной на низкой скорости в течении 30 минут. Первый месяц не работайте на машине, на полной скорости. После месяца эксплуатации необходимо произвести замену масла. Используйте только масло с вязкостью 41,4 мм²/с при температуре 20°С и плотностью 0,84 кг / дм³. Каждый день наносите одну или две капли масла на дорожку каретки челночного устройства.

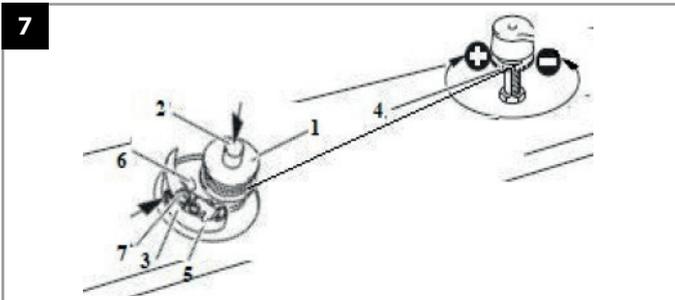
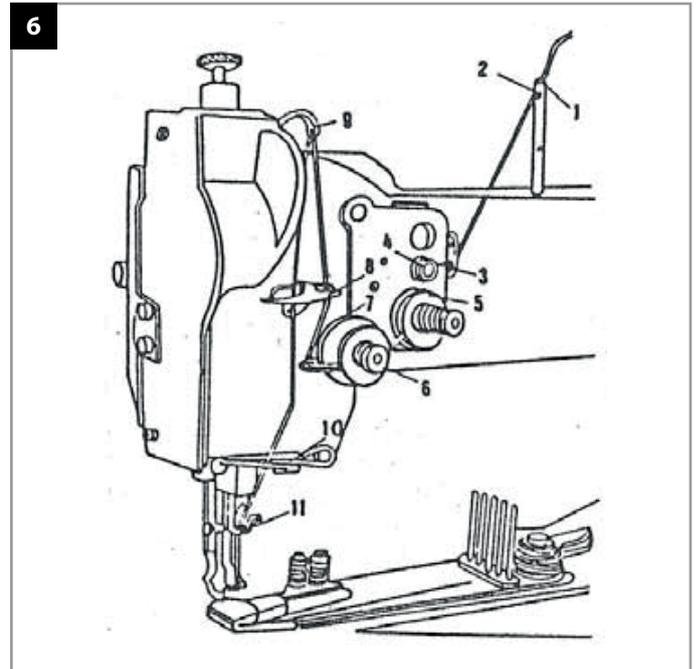
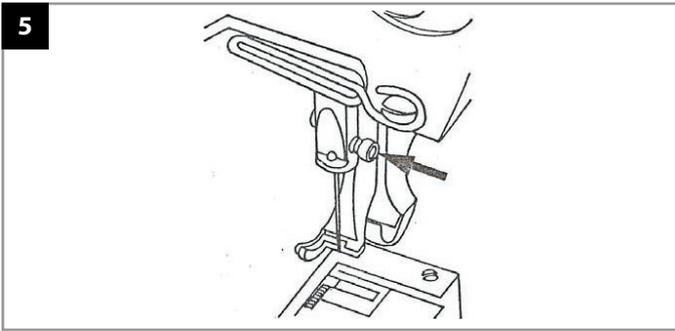


5. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Поворачивайте маховое колесо до тех пор, пока игловодитель не поднимется в свое наивысшее положение. Затем ослабьте винты иглодержателя и вставьте иглу до упора в правое отверстие игловодителя, при этом канавка иглы должна находиться справа. Затем затяните комплект винтов иглодержателя (Рис. 5)

6. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ

Пропустите (Рис. 6) игольную нить справа налево, через отверстие 1,2. Затем через палец малого направителя нити (3), после этого, влево через диск малого направителя нити (4) и намотайте нить вокруг и между двумя дисками, далее вниз через зазор между двумя дисками натяжения нити (5) и намотайте почасовой стрелке вокруг, далее вниз через диск большого направителя нити(6)и вверх через пружину нитепритягивателя (7) и через палец 2 среднего направителя нити (8), далее вверх и справа налево через отверстие рычага нитепритягивателя (9), затем вниз через палец среднего направителя нити (8) и далее вниз через палец большого нитенаправителя (10) и слева направо через ушко иглы (11). Вытяните кончик нити наружу приблизительно на 60-70 мм.



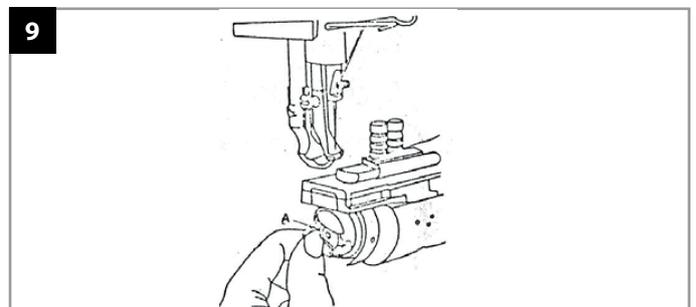
7. НАМОТКА ШПУЛИ (РИС.7)

- Установить пустую шпулю (1) на вал намотчика шпули (2).
- Заправить нитку согласно рис 7. Замотать несколько раз на шпулю (1) по часовой стрелке.
- Включить намотчик, для этого необходимо нажать одновременно на вал (2) и рычаг (3).

Заполнение шпульки осуществляется во время шитья

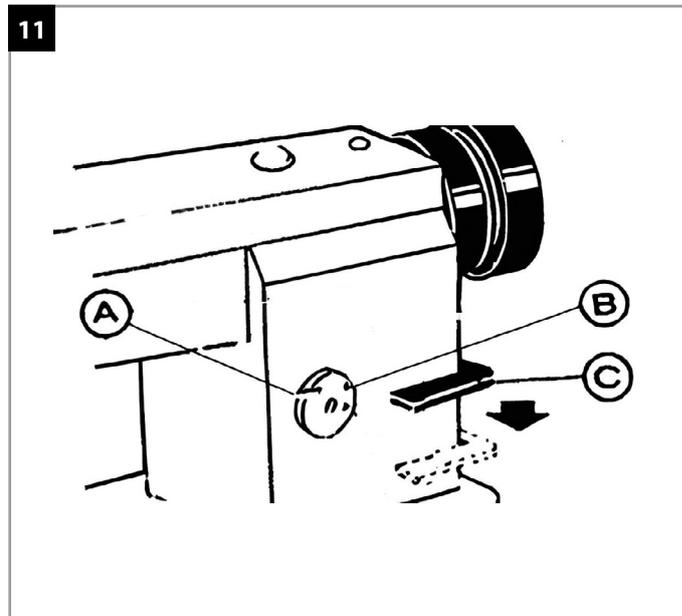
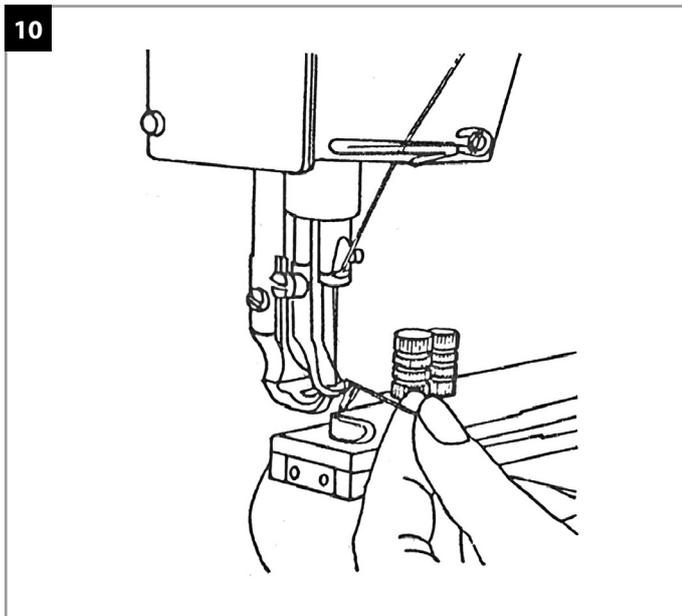
⚠ Если машина используется только для намотки (без шитья), необходимо убрать шпульный колпачок из челнока и убрать игольную нить из нитепротягивателя! Иначе попадание нитки может повредить челнок!

- Натяжение нитки на шпуле (1) можно отрегулировать с помощью нитенатяжителя (4).
- Если шпуля 1 достаточно заполнена, намотчик автоматически останавливается.
- Вынуть заполненную шпулю (1) и с помощью ножа (5) обрезать нитку.
- Количество наматываемой нити на шпульке (1) можно регулировать с помощью штифта (6) (ослабить винт (7) и опять затянуть)



8. ЗАТЯЖКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ И УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 8-9)

Поверните маховое колесо, так чтобы игловодитель оказался в своем наивысшем положении. Снимите крышку шпульного колпачка, откройте защелку (A) шпульного колпачка, достаньте шпульный колпачек. Замените шпулю на новую и протяните нить через прорезь, затем проведите её под пружиной шпульного колпачка к пазу (2), вытащите наружу кончик нити приблизительно на 50 мм. Вставьте шпульный колпачок в челнок и закройте крышку шпульного колпачка.



9. ВЫТЯГИВАНИЕ ШПУЛЬНОЙ НИТИ

Удерживая конец игольной нити пальцами рук, вращайте маховое колесо машины до тех пор, пока нить не начнет сматываться с шпули. Натянутые нити протяните под прижимной лапкой (Рис. 10) и начинайте шитье.

10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ОБРАТНЫЙ ХОД (ЗАКРЕПКА) (РИС. 11)

1. Регулировка длины стежка производится с помощью регулятора (А).
2. На него нанесены насечки (В) обозначающие длину стежка в миллиметрах.
3. Для включения обратного хода опустите вниз рычаг (С).

11. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ И ШПУЛЬНОЙ НИТЕЙ

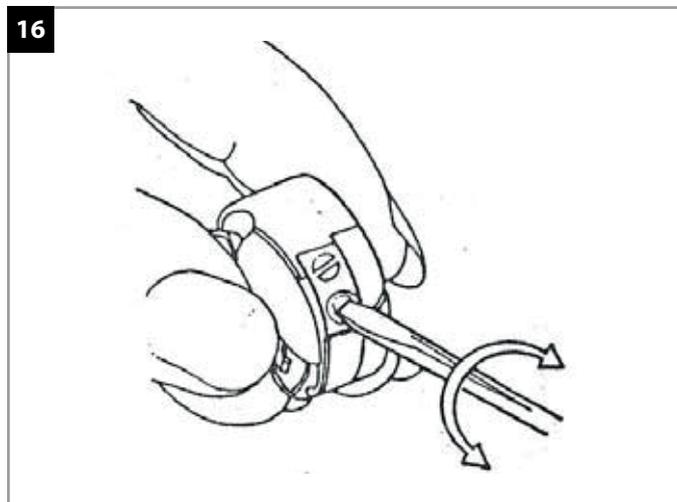
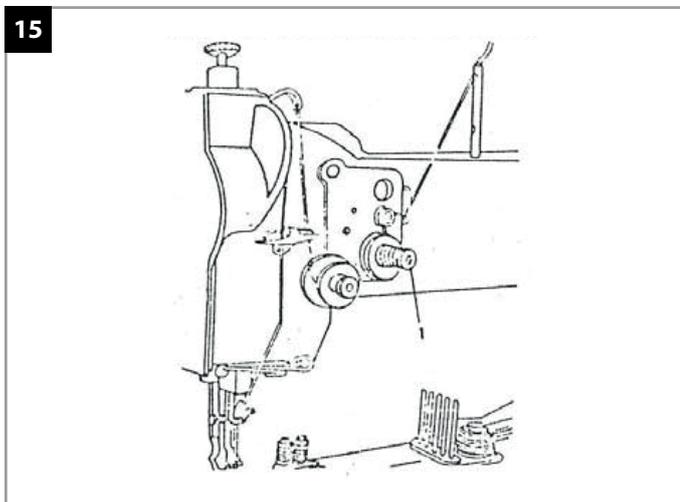
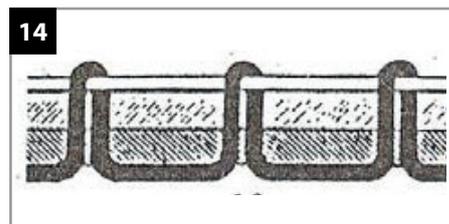
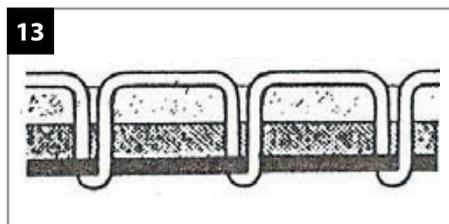
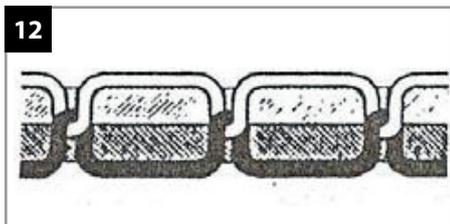
Когда натяжение игольной нити и шпульной нити отрегулированы правильно, нити перехлестываются по центру сшиваемых материалов (Рис. 12).

- На рисунке (Рис. 13), представлена строчка в том случае, если натяжение игольной нити слишком слабое или натяжение шпульной нити слишком велико.
- На рисунке (Рис. 14), представлена строчка в том случае, если натяжение игольной нити слишком велико и ли натяжение шпульной нити слишком мало.
- Натяжение игольной нити регулируется при помощи гайки (1) (Рис. 15). При её повороте по часовой стрелке, натяжение увеличивается. При её повороте против часовой стрелки, натяжение уменьшается.
- Натяжение шпульной нити регулируется при помощи винта пружины натяжения шпульного колпачка (Рис. 16). При его повороте по часовой стрелке, натяжение увеличивается. При его повороте против часовой стрелки, натяжение уменьшается.

12. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ НА МАТЕРИАЛ

При шитье легких тканей, давление прижимной лапки должно быть больше, чем при шитье тяжелых материалов.

Давление на материал, регулируется поворотом винта (1) (Рис.17). При повороте винта (1) по часовой стрелке, давление увеличивается, при повороте винта (1) против часовой стрелки, давление уменьшается.

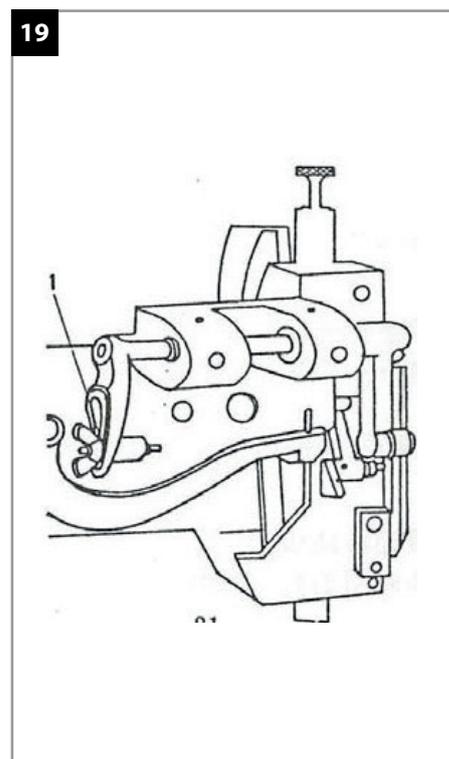
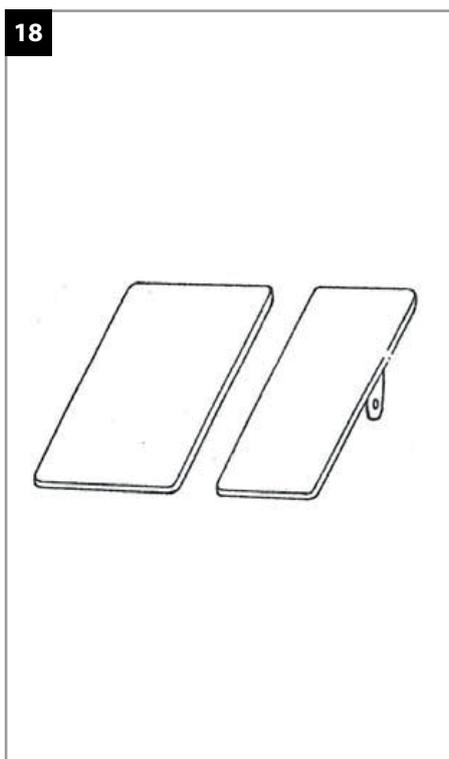
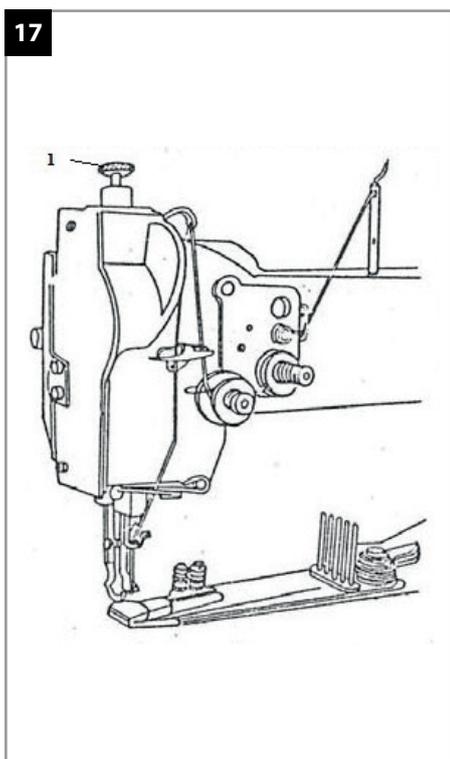


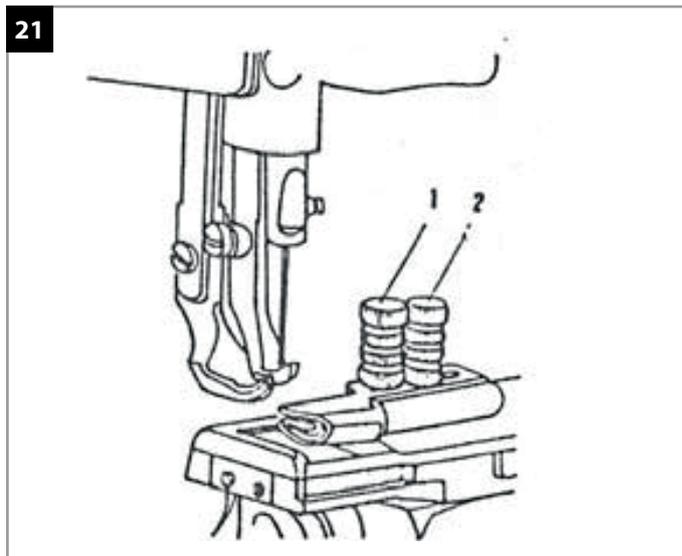
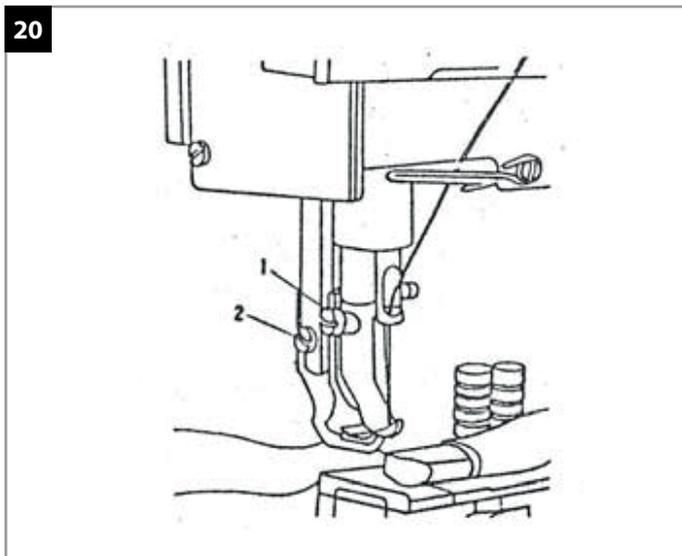
14. ПОДЪЕМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Подъем и опускание прижимной лапки осуществляется при помощи правой педали расположенной на раме машины (Рис. 18).

15. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Ослабьте барашковую гайку (1) (Рис. 19). При перемещении стержня гайки по прорези вниз, высота подъема прижимной лапки будет уменьшаться, при перемещении стержня гайки по прорези вверх, высота подъема прижимной лапки будет увеличиваться. После выполнения регулировок, затяните гайку (1).





16. ЗАМЕНА ПРИЖИМНОЙ (ВНЕШНЕЙ) ЛАПКИ И ШАГАЮЩЕЙ (ВНУТРЕННЕЙ) ЛАПКИ

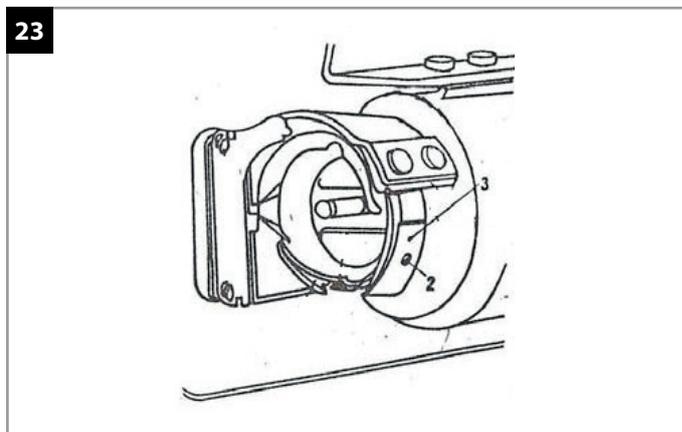
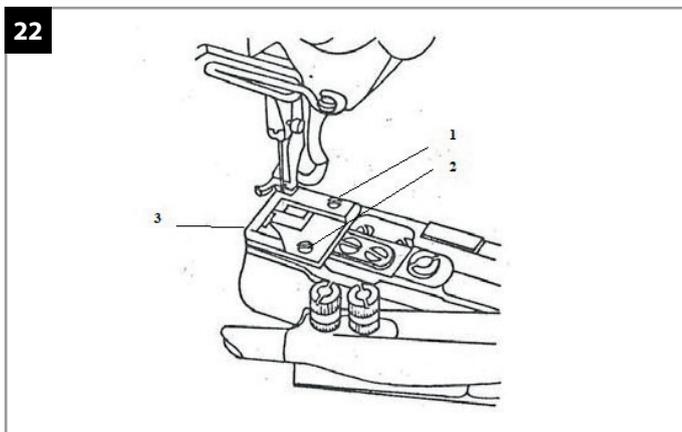
Поверните маховое колесо, чтобы установить игловодитель в крайнее верхнее положение. Поднимите рычаг прижимной лапки и ослабьте винты (1) и (2) (Рис. 20). Замените лапки. Внимание: Убедитесь, что игла проходит через центр шагающей (внутренней) лапки .

17. ОКАНТОВКА ДЛЯ ПОДКЛАССА LG

Перед выполнением окантовки, установите окантовыватель. Поставьте иглу в самую наивысшую точку и ослабьте гайки (1) и (2) на окантовывателе (Рис. 21). Затем установите его так, чтобы он не касался зубчатой рейки и игольной пластины, а находился на расстоянии 0,5 мм от них. Затем затяните гайки, протяните окантовочную тесьму через окантователь оставив на выходе свободный конец, приблизительно 10 мм длиной.

18. ОЧИСТКА РАБОЧЕГО МЕСТА

Выполняйте чистку рабочих частей машины ежедневно. Ослабьте винт игольной пластины (1) и (2), (Рис. 22) снимите игольную пластину (3). Снимите крышку шпульного колпачка и достаньте сам шпульный колпачок. На челноке ослабьте три винта (2) на пластине (3) (Рис. 23). После этого можете очистить рабочую поверхность.



22. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

Описание

Наименование	Кнопка	Обозначение	
Параметры		Нажмите клавишу [P] для входа в режим параметров пользователя	
Сохранение		Вход в режим редактирования параметра. Сохранение измененного значения параметра.	
вверх/позиционирование		1. Выбор параметра. 2. Изменение значения параметра.	выбор положения иглы после остановки
вниз/плавный пуск			Вкл/Выкл функции плавного пуска

23. ПАРАМЕТР ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ И ПАРАМЕТР ТЕХНИКА

№	Название	Диапазон	По умолчанию	Описание
На обычном экране нажмите [P].				
P01	Скорость шитья	100-2100	700	Максимальная скорость шитья
P02	Регулировка кривой скорости	1-100	80	Чем больше значение, тем больше % от максимальной скорости.
P03	Позиционирование иглы	0/1	0	0: игла останавливается в верхнем положении 1: игла останавливается в нижнем положении
P07	Скорость плавного пуска	200-1500	400	Регулировка скорости плавного пуска
P08	Количество стежков для плавного пуска	0-99	2	Количество стежков плавного пуска (одна единица = 1 стежок)
P14	плавный пуск	0/1	1	1: функция медленного пуска включена. 0: Функция медленного пуска отключена.
P24	Настройка позиционирования педалью	30-500	120	положение педали для позиционирования иглы вверху
P42	Мониторинг параметров машины	N01-N07		N01 Версия программы N03 Скорость N04 Положение педали N05 Угол иглы от верхнего положения N06 Угол иглы от нижнего положения N07 Напряжение шины AD
P43	направление вращения двигателя	0/1	1	0: По часовой стрелке 1: Против часовой стрелки

№	Название	Диапазон	По умолчанию	Описание
Нажмите и удерживайте клавишу [P] при включении машины				
P44	Тормозное усилие	1-50	16	Усилия при остановке мотора
P48	скорость позиционирования	100-500	210	Настройка скорости позиционирования
P56	Игла поднимаются автоматически при включении питания	0-2	1	0: отключено 1/ 2: всегда верхнее положение
P58	Регулировка верхнего положения иглы	0-1439	40	
P59	Регулировка нижнего положения иглы	0-1439	720	
P60	Скорость тестирования	100-3700	2000	Установка скорости тестирования.
P61	Тестирование А	0/1	0	при изменении на 1 непрерывное шитье
P62	Тестирование В	ВКЛ/ВЫК	OFF	при изменении на 1 непрерывное шитье с остановками и позиционированием иглы
P63	Тестирование С	ВКЛ/ВЫК	OFF	при изменении на 1 непрерывное шитье с остановками без позиционирования иглы
P64	Время шитья при В и С	1-250	20	Установка времени шитья при тестированиях В и С

P65	Время остановки при В и С	1-250	20	Установка времени остановки при тестированиях В и С
P66	режим защитного выключателя	0-2	1	Отключен: 1: по нулевому сигналу 2: по положительному сигналу

Нажмите и удерживайте клавиши [P] и [S] при включении машины				
P70	Выбор заводских настроек		2	не менять
P72	Коррекция верхнего положения иглы	0-1439	0	вращайте шкив для смены положения иглы, нажмите S для сохранения текущего положения иглы как верхнего
P73	Коррекция нижнего положения иглы	0-1439	0	вращайте шкив для смены положения иглы, нажмите S для сохранения текущего положения иглы как нижнего

24. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК

Код	Проблема	Решение
E01	срабатывание защиты от высокого напряжения	Обесточьте машину. Проверьте входное напряжение. Входное напряжение должно соответствовать техническим характеристикам машины. Если ошибка сохранилась, обратитесь в сервисный центр.
E02	срабатывание защиты от низкого напряжения	Обесточьте машину. Проверьте входное напряжение. Входное напряжение должно соответствовать техническим характеристикам машины. Если ошибка сохранилась, обратитесь в сервисный центр.
E03	Ошибка сигнала панели управления	Обесточьте машину. Проверьте соединение контрольной панели. Если ошибка сохранилась, обратитесь в сервисный центр.
E05	Ошибка сигнала контролера скорости	Обесточьте машину. Проверьте соединение контролера скорости. Если ошибка сохранилась, обратитесь в сервисный центр.
E07	Ошибка вращения мотора	Обесточьте машину. 1. Проверьте нет ли механических помех вращения мотора. 2. Проверьте контакты соединения мотора и контрольного блока. 3. Проверьте входное напряжение на мотор. 4. Проверьте контакт блока управления. Если ошибка сохранилась, обратитесь в сервисный центр.
E9 E11	ошибка сигнала энкодера	Обесточьте машину. Проверьте соединение энкодера и мотора. Если ошибка сохранилась, обратитесь в сервисный центр.
E15	срабатывание защиты перегрузки по току.	Обесточьте машину. Включите машину. Если ошибка сохранилась, обратитесь в сервисный центр.
E20	Ошибка запуска двигателя	Обесточьте машину. 1. Проверьте нет ли механических помех вращения мотора. 2. Проверьте контакты соединения мотора и контрольного блока. 3. Проверьте контакты соединения мотора и энкодера Если ошибка сохранилась, обратитесь в сервисный центр.

23. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие рукавной швейной машины модели Aurora A-2628D требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе рукавной швейной машины модели Aurora A-2628D, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

24. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

РУКАВНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA A-2628D 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/EC «Машины и механизмы»,</p> <p>2014/35/EU «Низковольтное оборудование»,</p> <p>2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»</p>

Наименование и почтовый адрес изготовителя: Тажоу Жинлинг Машинери Лтд, №62, Жексия Вилладж, Санджиа стр., Жаожанг, Тайжоу, Жейжанг, Китай.

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