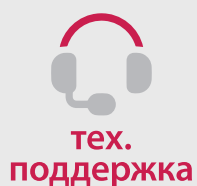




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ СВЕРХТЯЖЕЛЫХ
МАТЕРИАЛОВ **AURORA A-243**



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.

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ СВЕРХТЯЖЕЛЫХ МАТЕРИАЛОВ
AURORA A-243.

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ⚠

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО 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. УСТАНОВКА.....	7
8. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТИ.....	9
9. УСТАНОВКА МАХОВИКА.....	9
10. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ.....	10
11. ПРИКРЕПЛЕНИЕ КОЖУХА РЕМНЯ.....	10
12. СБОРКА ПРИЖИМНОЙ КОЛЕННОЙ ПЛАСТИНЫ.....	11
13. ОЧИСТКА.....	12
14. СМАЗЫВАНИЕ.....	12
15. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	13
16. ИЗВЛЕЧЕНИЕ КАТУШКИ.....	14
17. НАМОТКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ.....	15
18. УСТАНОВКА КАТУШКИ.....	16
19. ЗАПРАВКА НИТИ.....	17
20. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ШИТЬЕ С ОБРАТНОЙ ПОДАЧЕЙ ТКАНИ.....	18
21. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ.....	18
22. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ.....	19
23. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	20
24. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	21
25. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ.....	21
26. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	27
27. СВЯЗЬ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ И ИГЛЫ.....	29
28. МОТОРНЫЙ ШКИВ И СКОРОСТЬ ШИТЬЯ.....	33
29. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	33
30. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	35
31. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	35

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ

Не допускайте попадания горючих веществ в машину. Это может привести к воспламенению, электротравме или сбоем 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-243
Кол-во игл	1 шт
Макс скорость шитья	800 об/мин
Макс. длина стежка	10 мм (возможность увеличения до 15 мм)
Высота подъема лапки	13 мм (вручную) или 22 мм (педалью)
Ход игловодителя	56 мм
Система иглы	DYX3
Челнок	увеличенный челнок
Ход нитепритягивателя	96 мм
Смазка	ручная
Свободная зона для шитья	420x177 мм

Назначение и область применения:

Машина предназначена для пошива строп, мебельных чехлов, палаток, тентов, ручек для сумок, перчаток, ремней безопасности, автомобильных сидений и сумок.

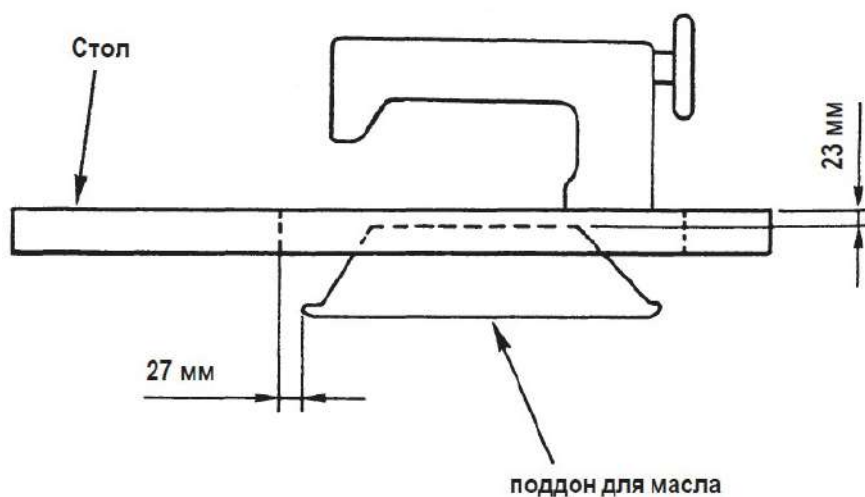
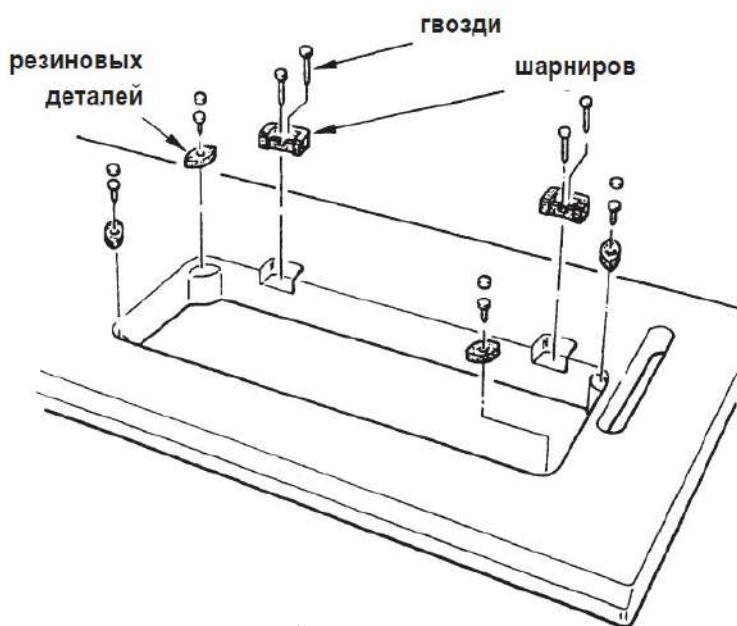
7. УСТАНОВКА

1. Переносите швейную машину с помощью двух человек.

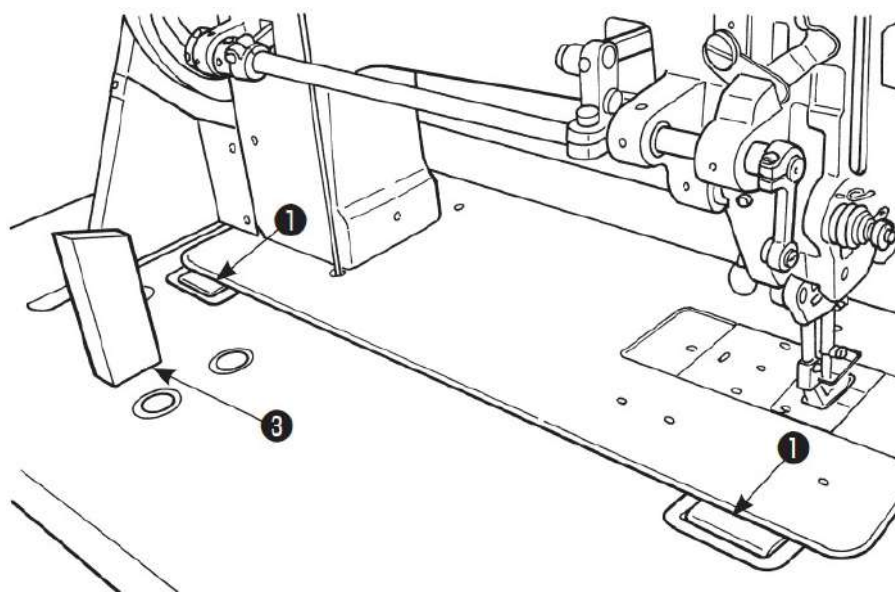
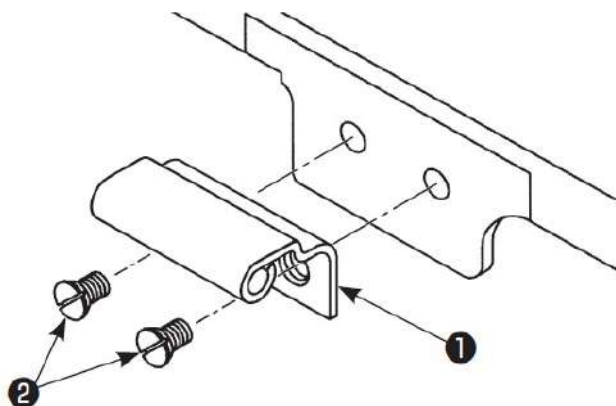
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Не держитесь за маховик.

2. Не кладите выступающие предметы, такие как отвертка и т. п. в месте установки швейной машины.

3. Прикрепление мест для шарниров и резиновых деталей, поддерживающих головку машины. Закрепите на машинном столе опоры шарниров и поддерживающие резиновые детали, используя гвозди.

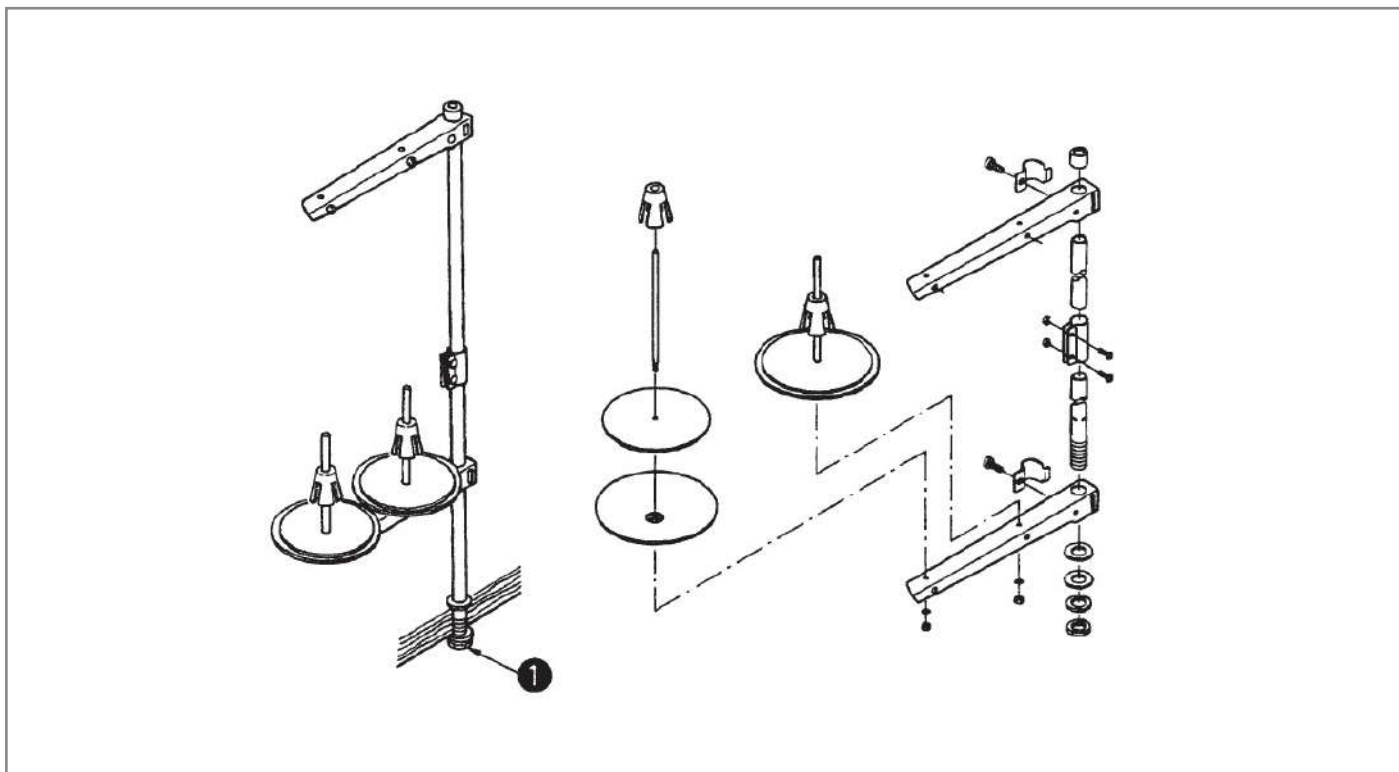


4. Закрепите шестью гвоздями поддон для масла, поставляемый с машиной.
5. Установите шарнирные консоли **1** спереди и сзади (по одной в каждом месте) головной части швейной машины с помощью винтов **2**.
6. Опустите головную часть машины на резиновые опоры для головной части машины в четырех углах, соприкасаясь с шарнирной консолью **1** с шарнирной опорой стола.
7. Надежно закрепите головку зажимом **3** на столе, так чтобы она не ездила.



8. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТИ

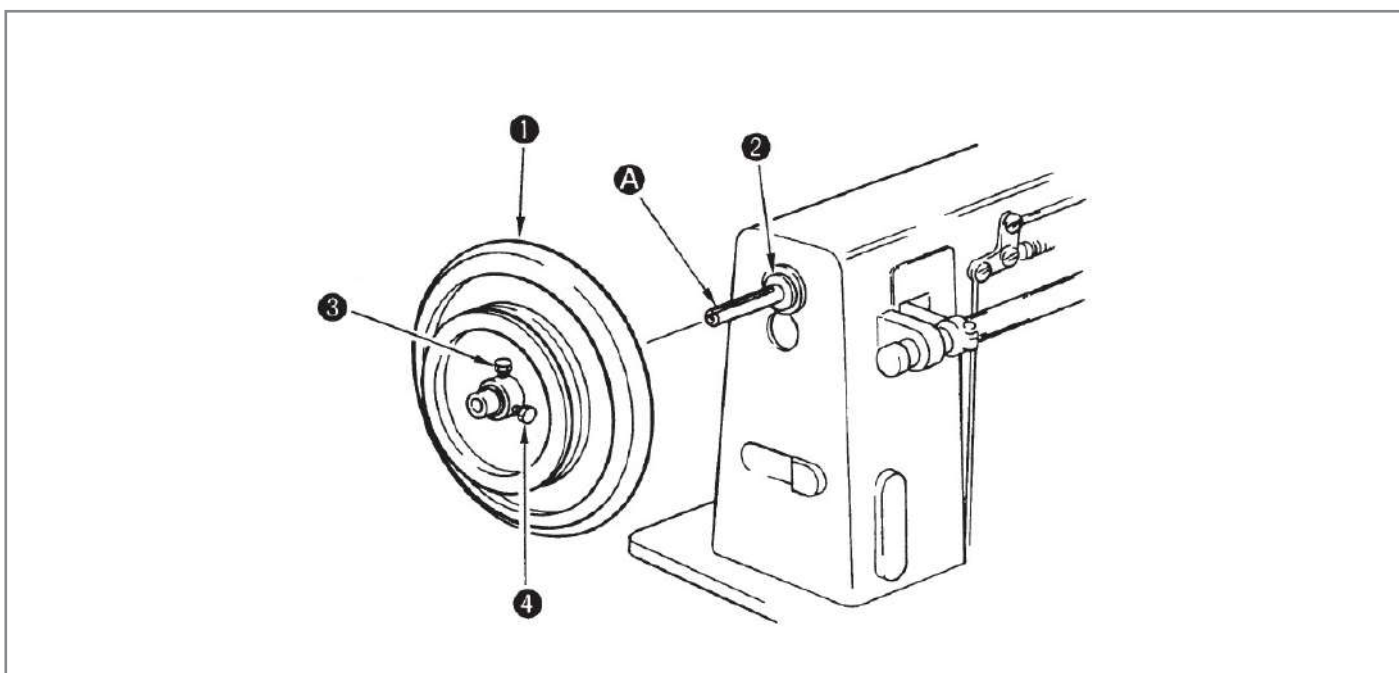
Соберите подставку для нити, установите ее на машинном столе, используя установочное отверстие в столе, и мягко затяните гайку ❶.



9. УСТАНОВКА МАХОВИКА

1. Подгоните маховик ❶ сзади непосредственно к втулке главного вала ❷.

2. Совместите маховик с (A) канавкой резьбы в главном вале. Затяните сначала винт ❸ маховика, затем затяните винт ❹.



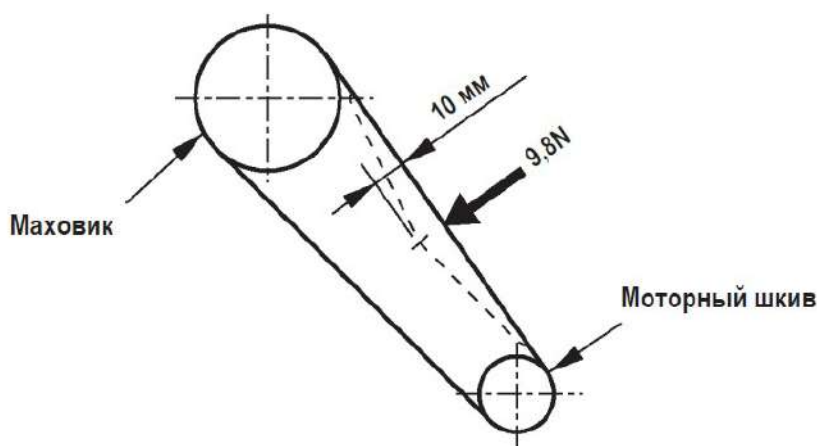
10. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Отрегулируйте натяжение ремня с учетом высоты мотора так, чтобы ремень провисал на 10 мм, когда к центру клинового ремня прилагается нагрузка в 9,8 Н.



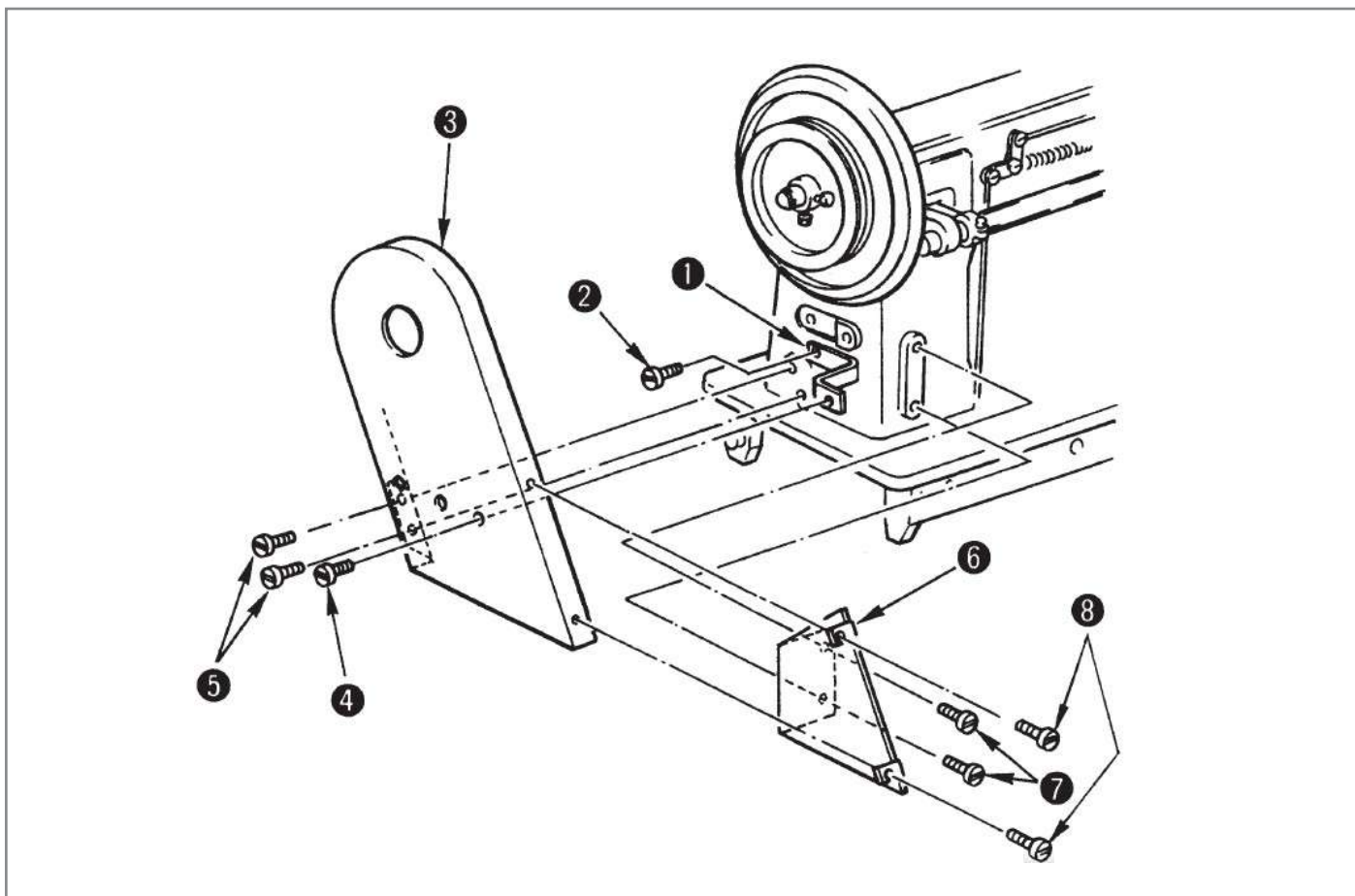
11. ПРИКРЕПЛЕНИЕ КОЖУХА РЕМНЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

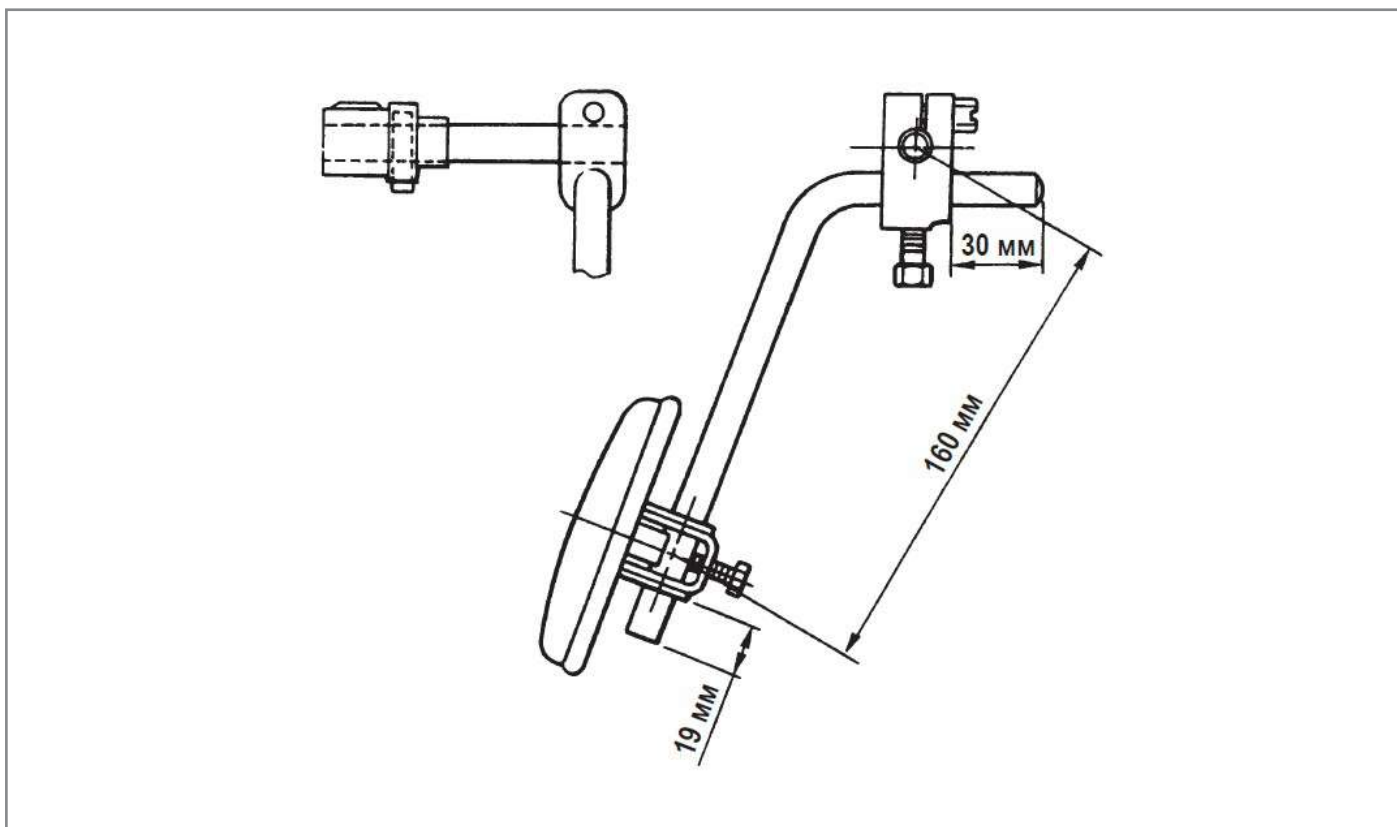
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

1. Установите опору кожуха ремня ❶ на головной части машины, используя винт ❷.
2. Установите кожух ремня А ❸ с опорой кожуха ремня на головной части машины, используя винты ❹ и ❺.
3. Установите кожух ремня В ❻ с кожухом ремня А ❸ на головной части машины, используя винты ❽ и ❾.
4. В завершении наклоните головную часть машины и удостоверьтесь, что кожух ремня не касается отверстия ремня в столе.



12. СБОРКА ПРИЖИМНОЙ КОЛЕННОЙ ПЛАСТИНЫ

Соберите прижимную коленную пластину, поставляемую с машиной, как показано ниже.



13. ОЧИСТКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Ненужные нити, пыль, грязь и т. д., скопившиеся вокруг зубчатой рейки или челнока могут вызвать сбой машины. Чистите эти места периодически в зависимости от частоты использования машины.

1. Очистите место вокруг зубчатой рейки после удаления игольной пластины.
2. Очистите внутреннюю часть корпуса склиза батана, вынув корпус челнока после удаления крышки корпуса склиза батана.

14. СМАЗЫВАНИЕ

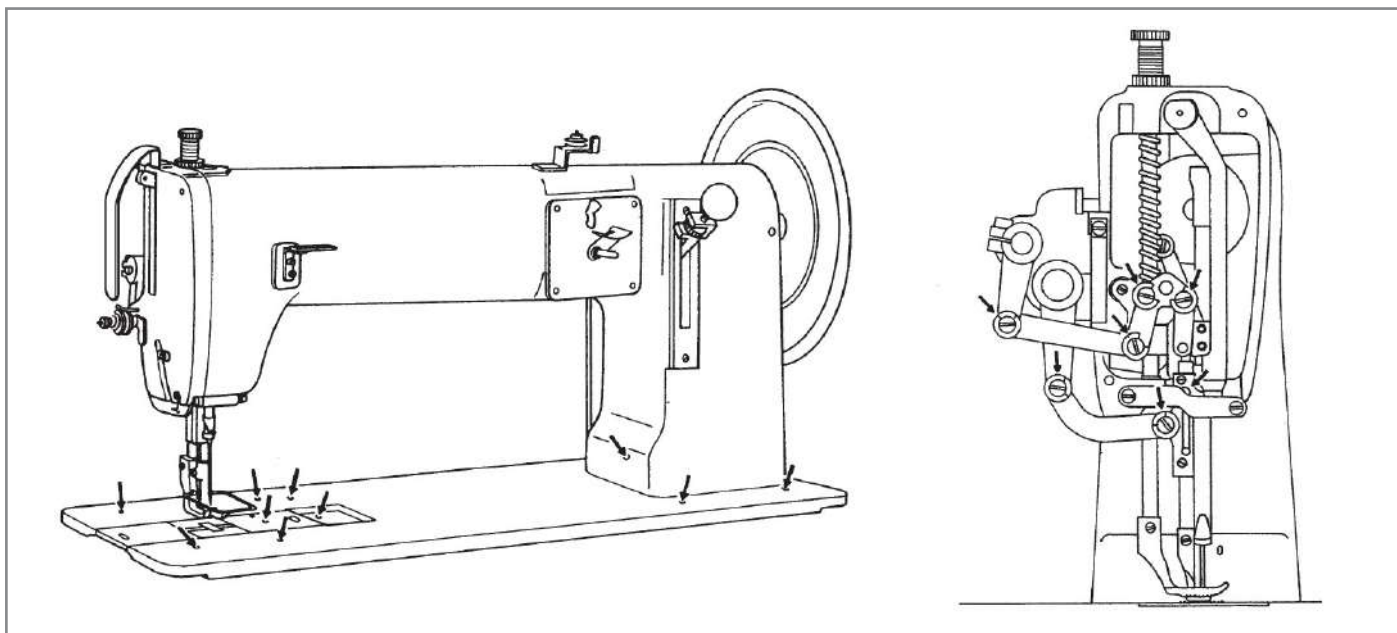


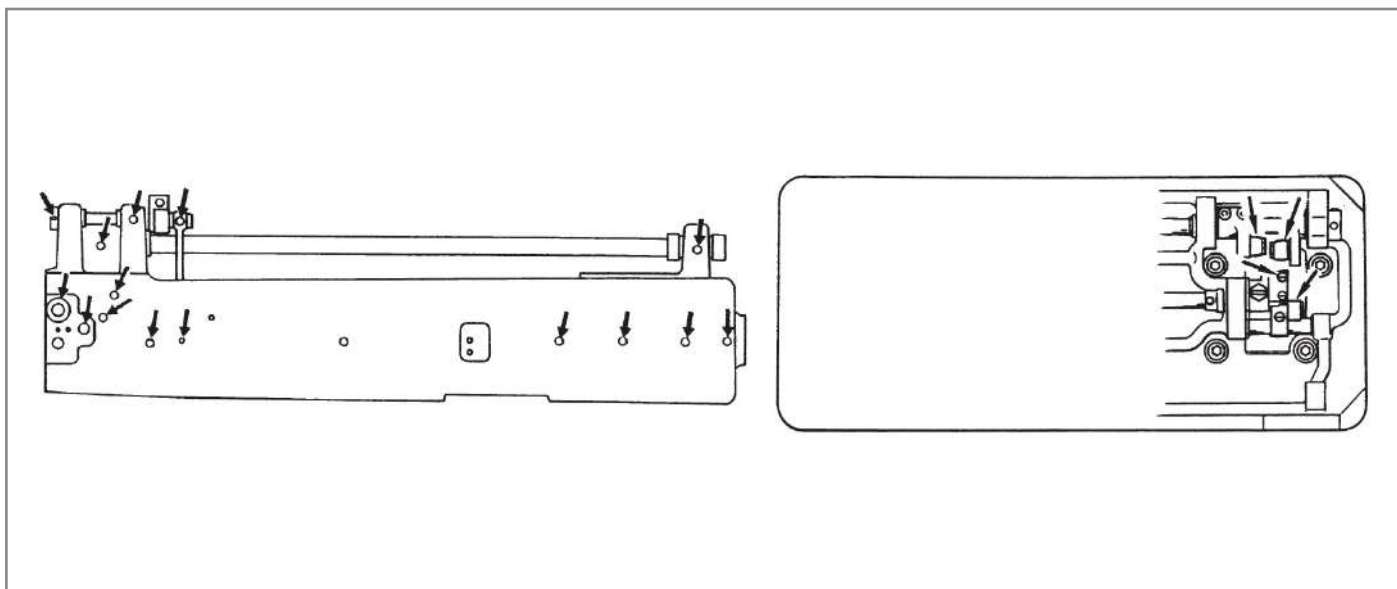
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

1. После распаковки смажьте машину полностью после ее очистки.
2. Смазывая все части, требующие смазывания, после того, как, установка машины завершена, подождите некоторое время (приблизительно 10 минут) так, чтобы масло проникло во все части в достаточной мере прежде, чем начать непрерывную работу.
3. Чтобы машина работала непрерывно, долейте две - три капли масла к каждой части, отмеченной стрелкой на следующем рисунке, когда начинаете работу утром и днем.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Используйте масло JUKI New Defrix № 1.





15. УСТАНОВКА ИГЛЫ

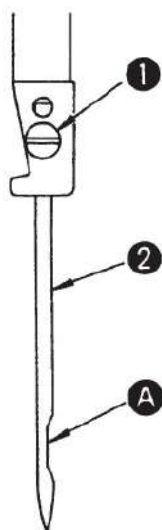


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Стандартная игла – SCHMETZ 794, однако может использоваться и ORGAN DY x 3.

1. Поверните маховик, чтобы поднять игольницу в самое высокое положение ее хода.
2. Ослабьте винт **1** и вставьте иглу **2** в отверстие до упора. (Вставьте иглу так, чтобы ее выемка **(A)** была направлена вправо.)
3. Надежно затяните винт зажима иглы.



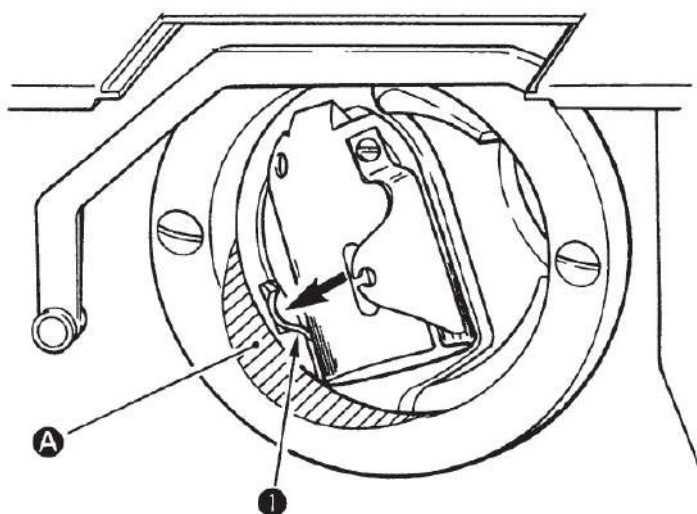
16. ИЗВЛЕЧЕНИЕ КАТУШКИ



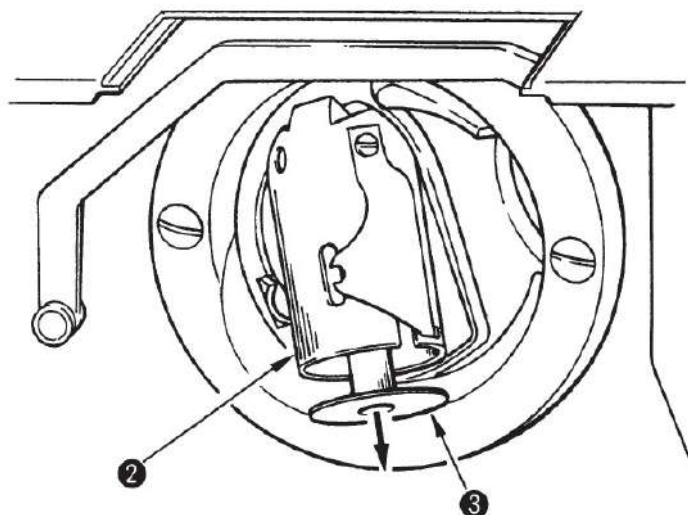
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

1. Поверните маховик рукой (пока игловодитель не опустится к крайней нижней точке своего хода) так, чтобы стопорная пружина футляра **1** в корпусе челнока подходила к выемке **(A)** в крышке корпуса склиза батана.



2. Когда стопорная пружина футляра прижата, шпульный колпачок **2** откроется, и катушка **3** высунется из футляра.



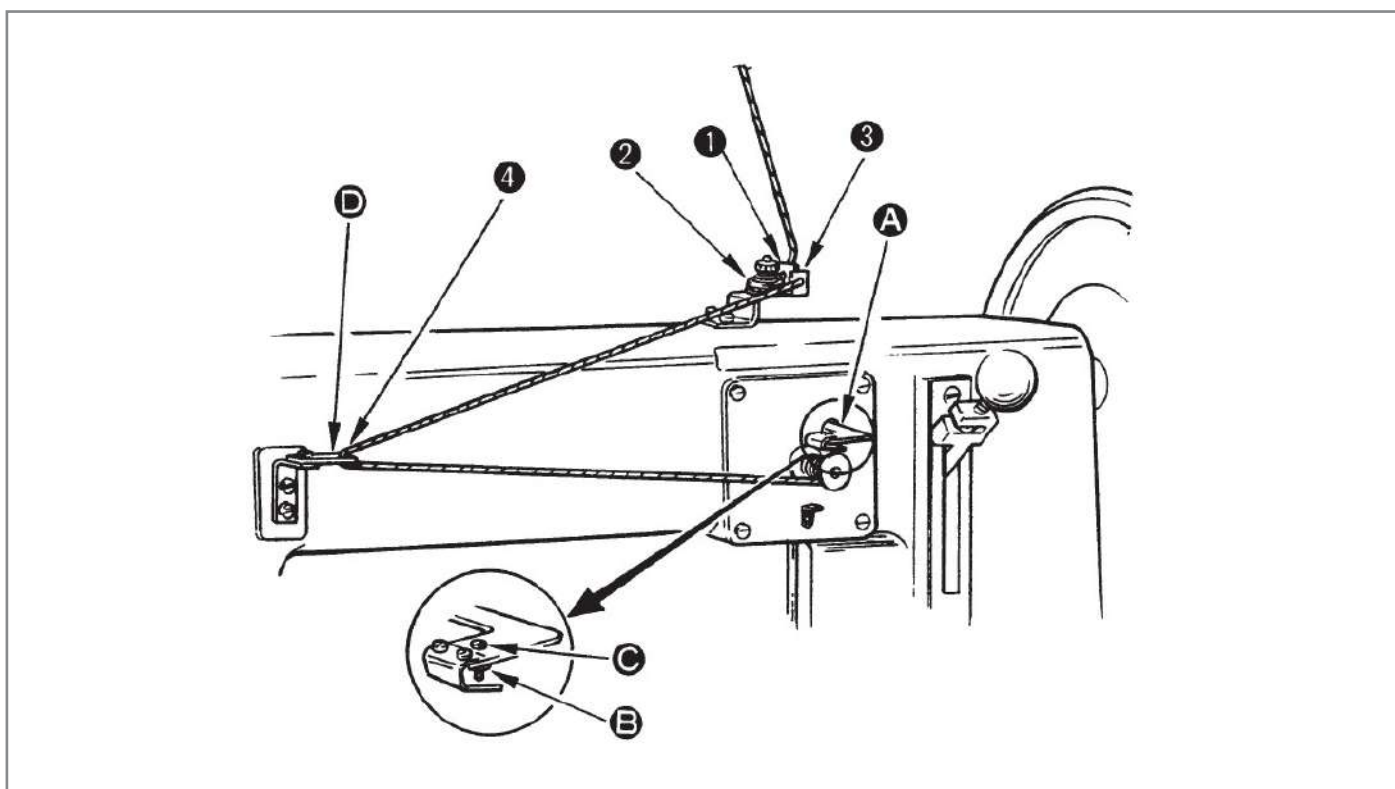
17. НАМОТКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ

1. Поднимите прижимную лапку рычагом ручного подъемника.
2. Вставьте катушку в шпиндель устройства намотки шпульной нити.
3. Продевайте нить в устройство намотки в порядке, показанном на рисунке, и намотайте четыре или пять мотков нити на катушку.
4. Толкните вниз защелку устройства для намотки катушки (А), и катушка начнет вращаться, чтобы намотать шпульную нить при работе машины.
5. Когда намотка шпульной нити завершится, защелка устройства для намотки катушки будет расцеплена, и катушка остановится автоматически.

Регулировка количества нити, наматываемой на катушку.

Количество нити было уже отрегулировано так, чтобы нить могла намотаться, заняв приблизительно девять десятых частей катушки. Если количество нити чрезмерное или недостаточное, отрегулируйте его:

1. С помощью ослабления регулировочного винта и гайки (В).
2. Поворотом регулировочного винта (С).
 - Чтобы уменьшить количество нити, поворачивайте этот винт по часовой стрелке.
 - Чтобы увеличивать количество нити, поворачивайте винт против часовой стрелки.
3. После завершения регулировки количества нити, плотно затяните гайку.
 - Если шпульная нить наматывается неравномерно, сдвиньте нитенаправитель устройства намотки шпульной нити (D) вперед и назад так, чтобы нить могла намотаться равномерно.



18. УСТАНОВКА КАТУШКИ



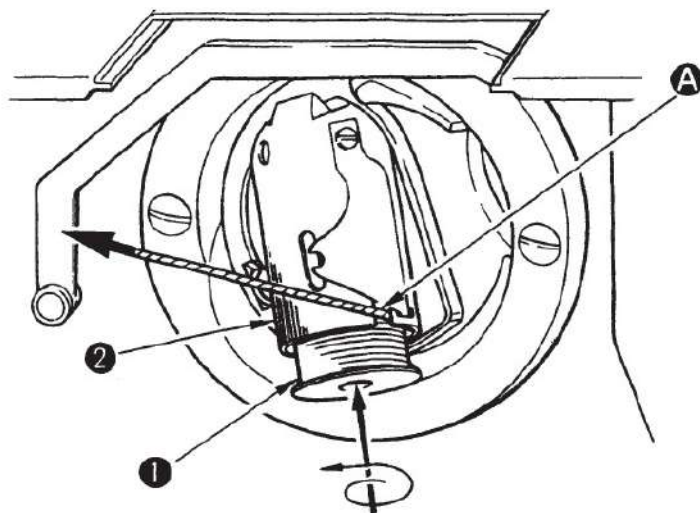
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

1. После вытаскивания нити приблизительно на 10 см из катушки **1**, вставьте катушку в шпульный колпачок **2**.

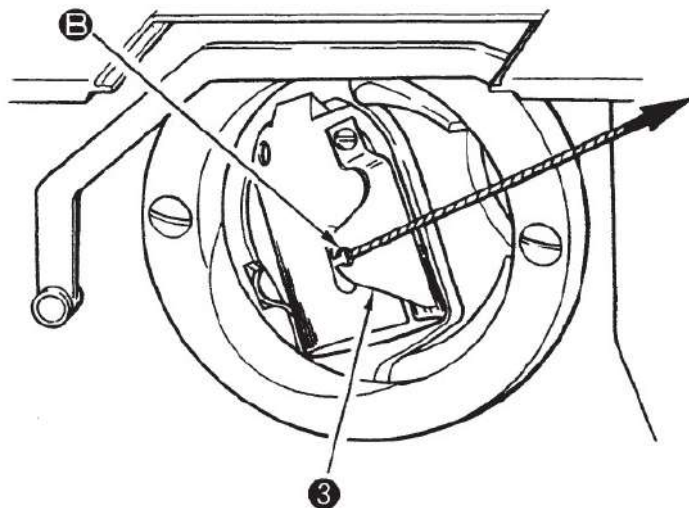
2. Проденьте нить через выемку для заправки нити (**A**) в шпульном колпачке.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Вставьте катушку в шпульный колпачок так, чтобы катушка поворачивалась в направлении стрелки, когда потянется шпульная нить.



3. Проденьте нить через прорезь для нити (**B**) и потяните ее. Затем нить можно продеть под пружину растяжения нити **3** и вытащить.

4. Протолкните шпульный колпачок в исходное положение удерживания катушки.



19. ЗАПРАВКА НИТИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

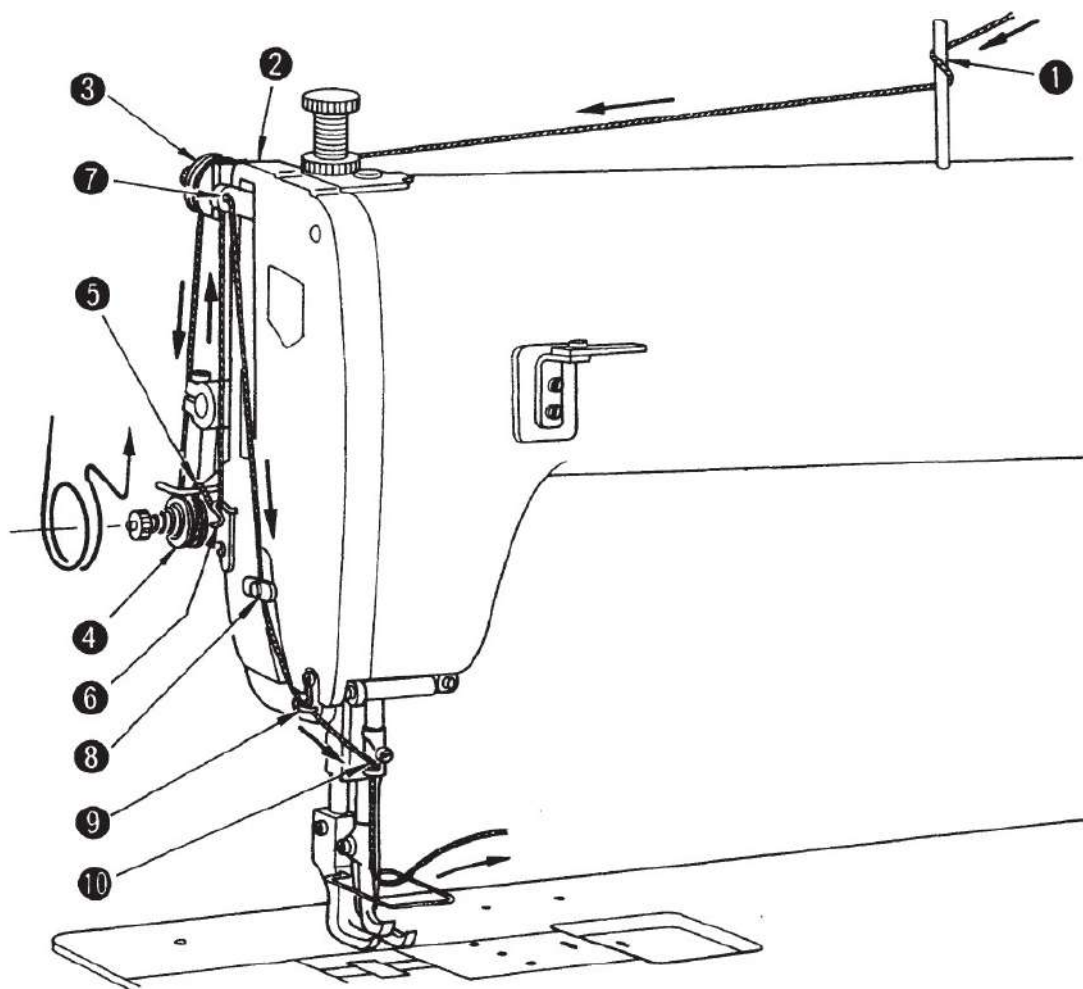
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

1. Поверните маховик рукой, чтобы переместить рычаг нитепротягивателя в его верхнее положение.

2. Проденьте нить в порядке, показанном на рисунке, и проденьте нить в иглу слева вправо.

3. Вытащите нить, которая была продета в иглу, приблизительно на 10 см.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Проденьте нить с правой стороны части **8**, если смотреть от торцевой пластины.



20. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ШИТЬЕ С ОБРАТНОЙ ПОДАЧЕЙ ТКАНИ

Регулировка длины стежка.

Чтобы отрегулировать длину стежка, используйте гайку регулятора подачи ❶.

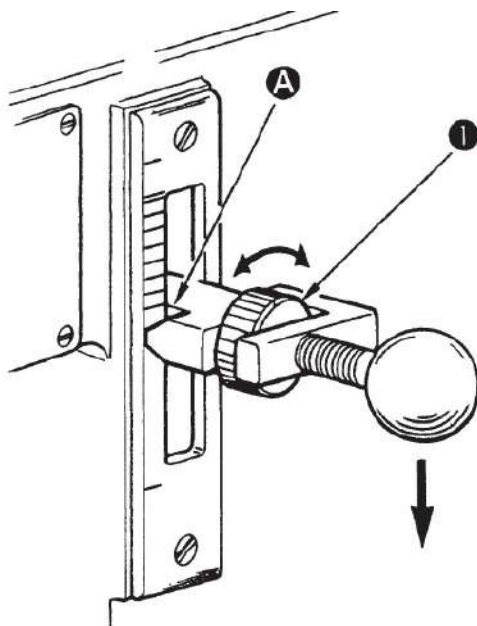
Совместите верхний конец (A) рычага подачи со шкалой, указывающей желаемую величину.

- Чтобы увеличить шаг, поверните гайку против часовой стрелки. Чтобы уменьшить шаг, поверните гайку по часовой стрелке. (Чтобы уменьшить длину стежка, поверните гайку, слегка толкая рычаг подачи вниз.)

Шитье с обратной подачей ткани.

Чтобы шить с обратной подачей ткани, толкайте рукой рычаг подачи вниз до упора.

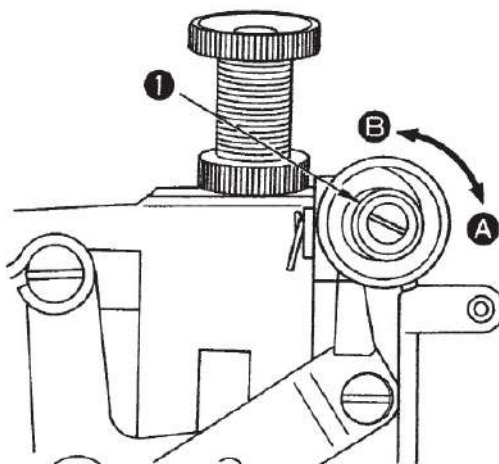
Шить с обратной подачей ткани можно только, ткогда толкнете вниз рычаг подачи.



21. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ

Регулировка натяжения игольной нити.

Поверните гайки натяжения нити ❶ по часовой стрелке (A), чтобы увеличить натяжение игольной нити, или против часовой стрелки (B), чтобы уменьшить его.



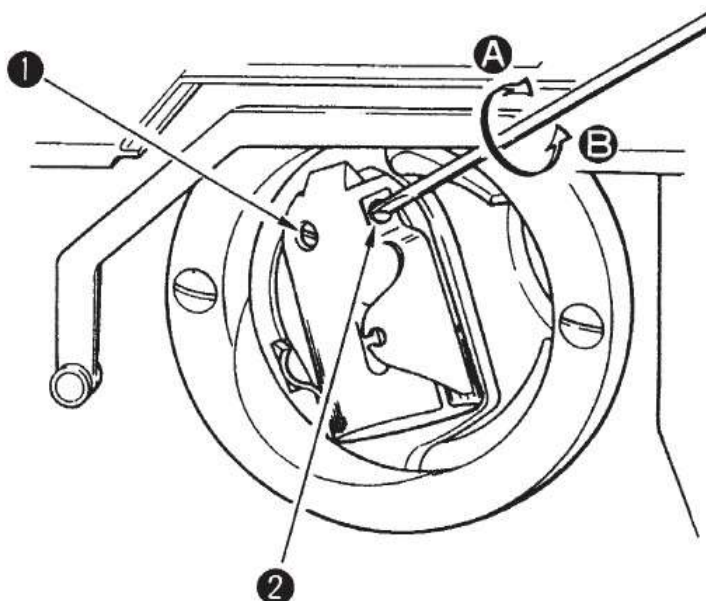
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Регулировка натяжения катушечной нити.

Чтобы отрегулировать натяжение шпульной нити.

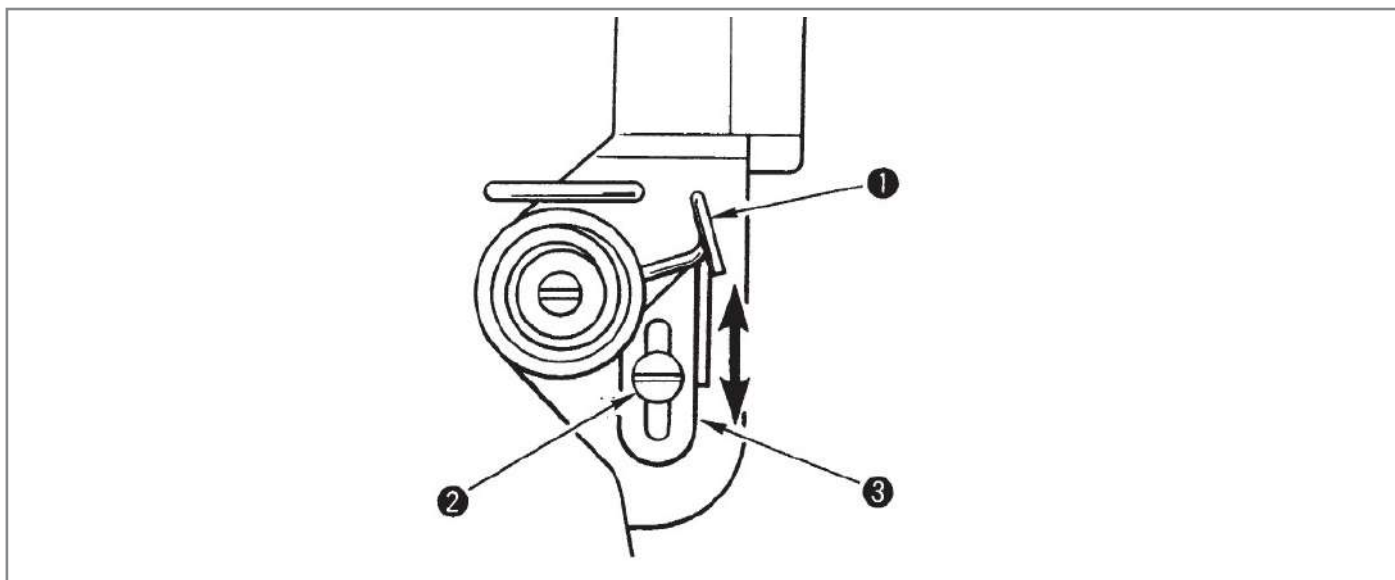
1. Ослабьте винт **1**.
2. Отрегулируйте натяжение шпульной нити, поворачивая винт **2**.
 - Чтобы увеличить натяжение шпульной нити, поворачивайте винт по часовой стрелке **(A)**.
 - Чтобы уменьшить натяжение шпульной нити, поворачивайте винт против часовой стрелки **(B)**.
3. После того, как натяжение шпульной нити было отрегулировано, крепко затяните винт **1**.

**22. ПРУЖИНА НИТЕПРЯТЯГИВАТЕЛЯ**

Стандартный ход нитепритягивающей пружины **1** составляет 8 - 15 мм.

Чтобы отрегулировать рабочий диапазон:

1. Ослабьте винт **2**.
2. Отрегулируйте рабочий диапазон путем перемещения регулировочной пластины нитепритягивающей пружины **3** вверх и вниз.
3. После того, как регулировка завершена, крепко затяните винт **2**.



23. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

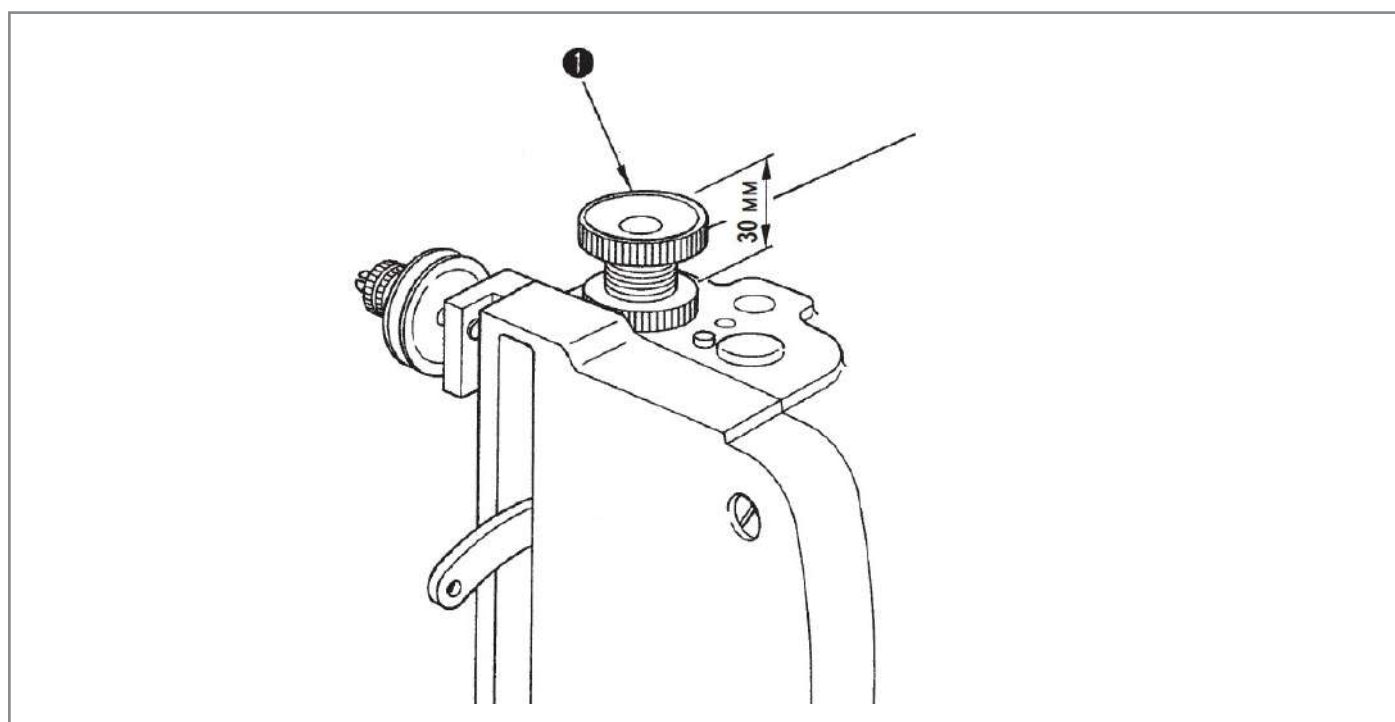
Стандартная высота регулятора пружины прижимной лапки ❶ на 30 мм выше поверхности главного блока.

Давление прижимной лапки для прижимной лапки и шагающей прижимной лапки может быть отрегулировано в зависимости от материала, который будете шить.

Чтобы отрегулировать давление прижимной лапки:

1. Ослабьте гайку регулятора пружины прижимной лапки.
2. Поверните регулятор пружины прижимной лапки по часовой стрелке, чтобы увеличить давление прижимной лапки, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить его.
3. После того, как регулировка завершена, крепко закрутите гайку и убедитесь, что она надежно держится на месте.

* Работайте на швейной машине с минимальным давлением прижимной лапки, пока прижимная лапка надежно держит материал.



24. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ



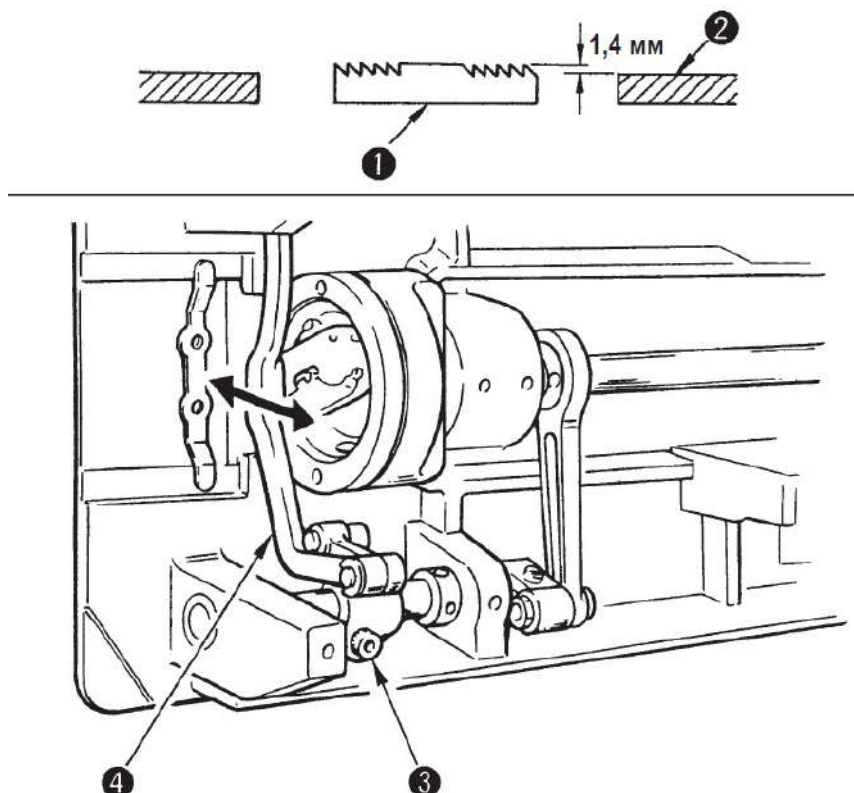
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Предварительно зазор между зубчатой рейкой ① и игольной пластиной ② уже был отрегулирован до 1,4 мм.

Чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки согласно условиям шитья:

1. Ослабьте винт ③.
2. Регулируйте высоту путем перемещения подающей штанги ④ вверх и вниз.
3. После того, как регулировка завершена, крепко затяните винт ③.



25. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ

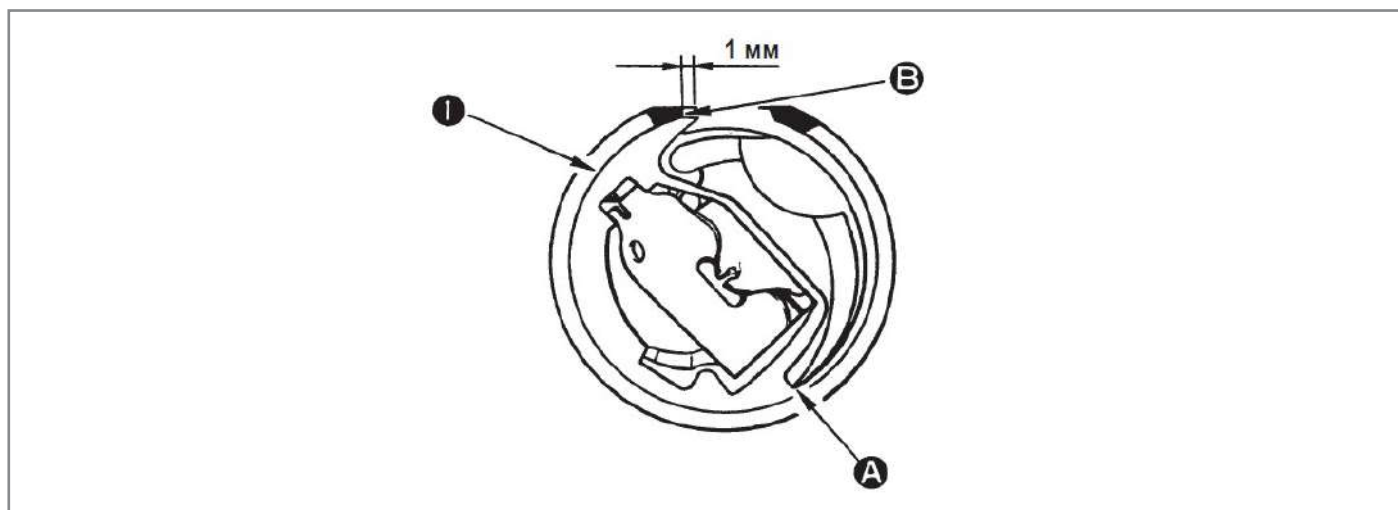


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

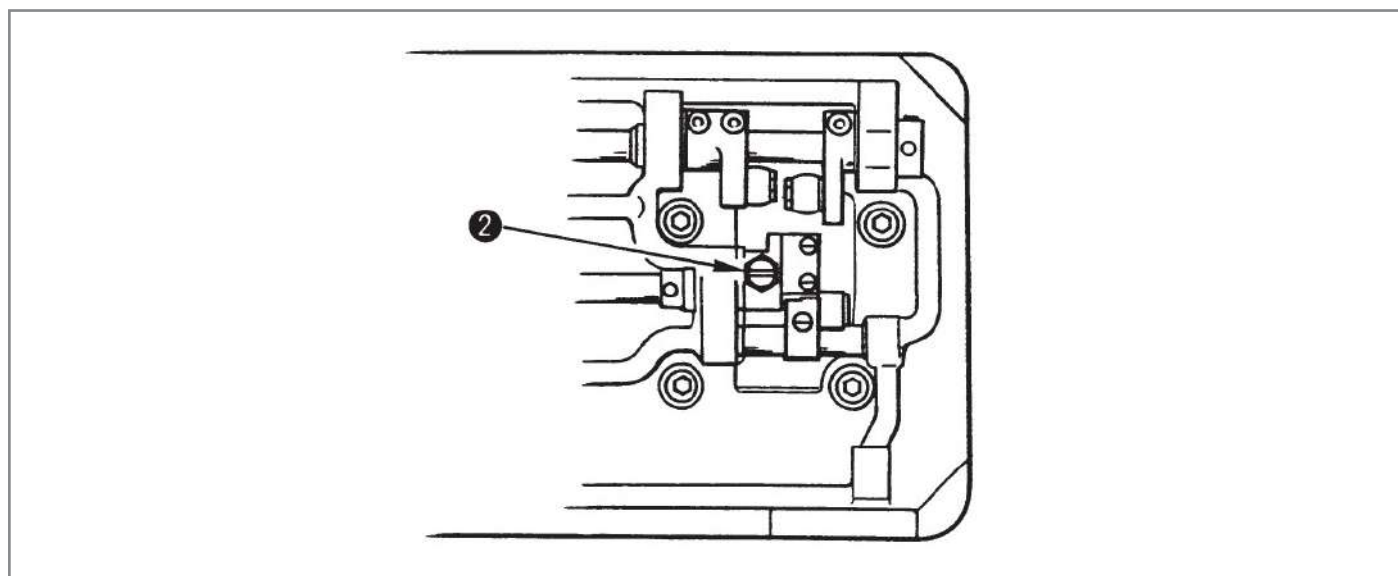
Положение челнока, когда он максимально утоплен.

Когда челнок ❶ поворачивается против часовой стрелки до упора, и челнок и склиз батана соприкасаются друг с другом в точке (А), расстояние в 1 мм должно быть предусмотрено между краем лезвия челнока и торцевой поверхностью (В) склиза батана.



Чтобы отрегулировать положение затянутого челнока:

1. Поворачивайте маховик и остановите его, когда челнок повернется против часовой стрелки до упора.
2. Ослабьте винт ❷.
3. Выверните край лезвия челнока, поворачивая челнок рукой.
4. После того, как регулировка будет завершена, крепко затяните винт ❷.

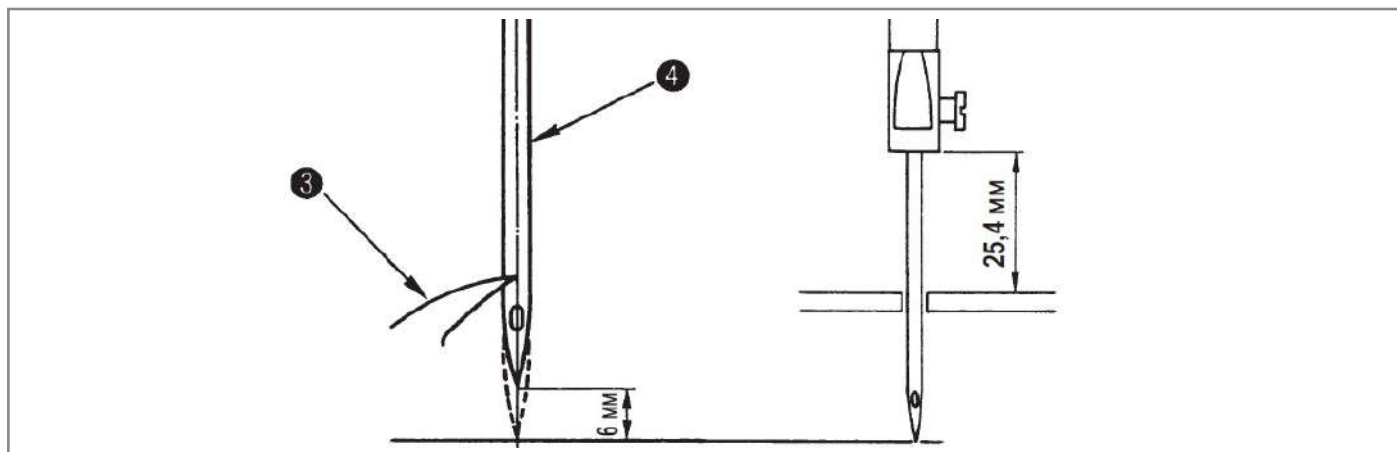


Регулировка положения иглы и челнока.

Поверните маховик, чтобы заставить игловодитель подняться на 6 мм от своего крайнего нижнего положения. При этом край лезвия ❸ челнока должен совместиться с центром иглы ❹.

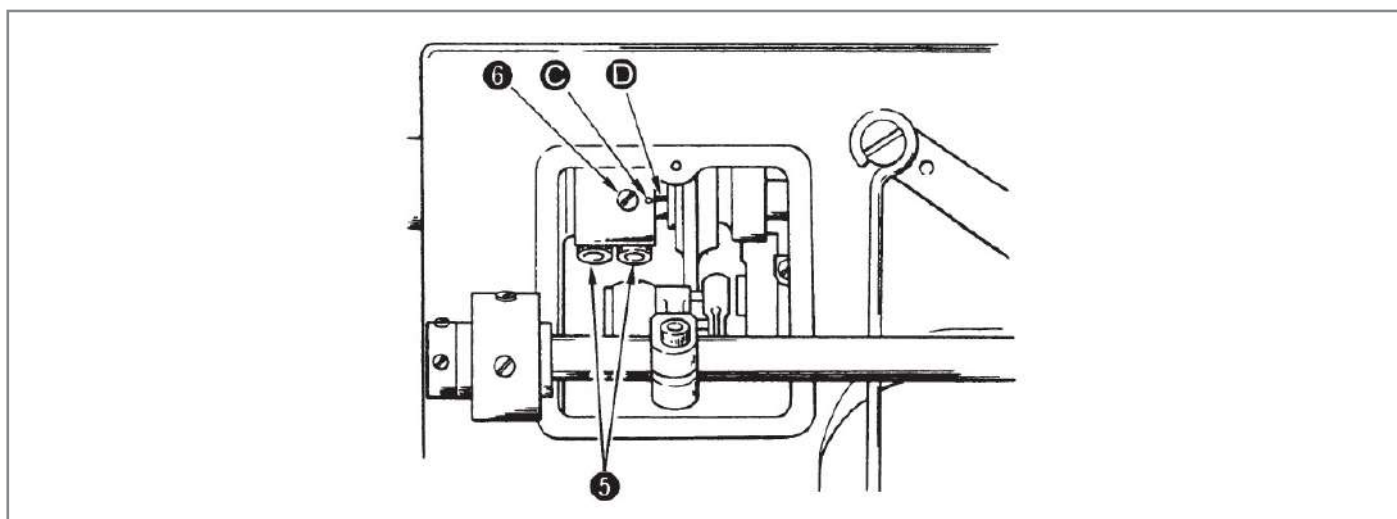
(Контрольное значение крайнего нижнего положения хода игловодителя).

Расстояние от верхней поверхности игольной пластины до нижнего конца игловодителя должно составить 25,4 мм с установкой шага подачи до 0 мм.



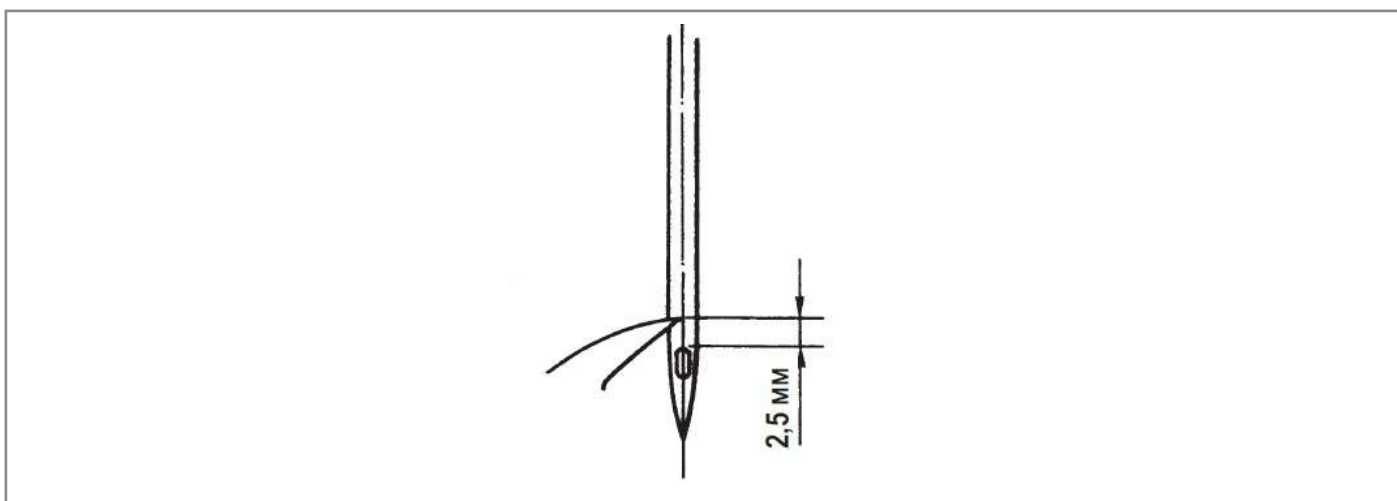
Чтобы отрегулировать положение иглы и челнока:

1. Ослабьте винт (В) ⑤.
2. Ослабьте винт (А) ⑥ и отрегулируйте так, чтобы точечная метка (С), выгравированная на эксцентриковом кулачке вертикального прута, совместилась с маркерной линией (D), выгравированной на главном вале. Затем затяните винт ⑥.
3. Поверните маховик к себе и проверьте величину подъема игловодителя.
4. После регулировки надежно затяните винты ⑤ и ⑥.



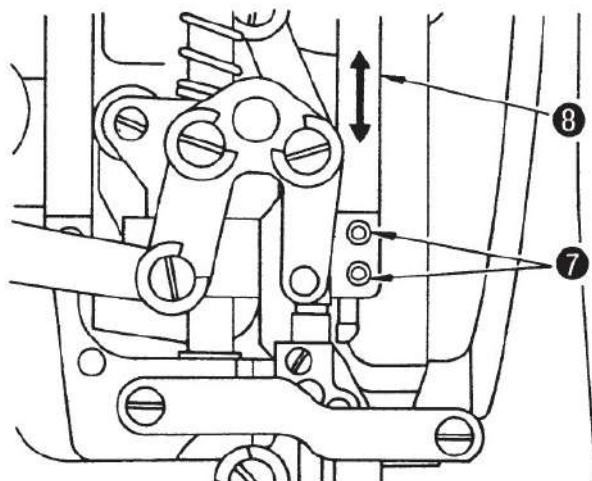
Высота игловодителя.

Правильная высота, когда расстояние от края лезвия челнока до верхнего конца ушка иглы составляет 2,5 мм, и когда край лезвия челнока совмещается с центром иглы.



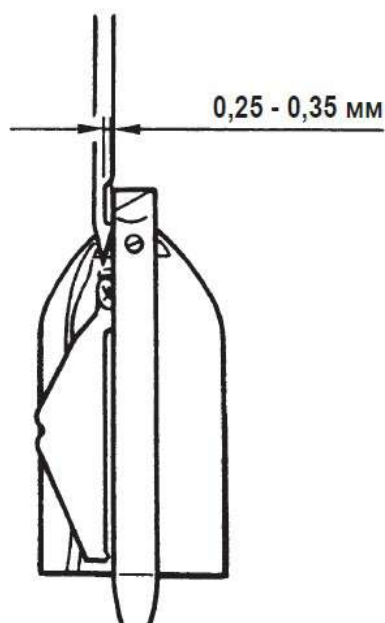
Чтобы отрегулировать высоту игловодителя:

1. Поворачивайте маховик и остановите его, когда край лезвия челнока совместится с центром иглы.
2. Ослабьте винты **7**.
3. Регулируйте высоту путем перемещения игловодителя **8** вверх и вниз.
4. После того, как регулировка завершена, крепко затяните винты **7**.



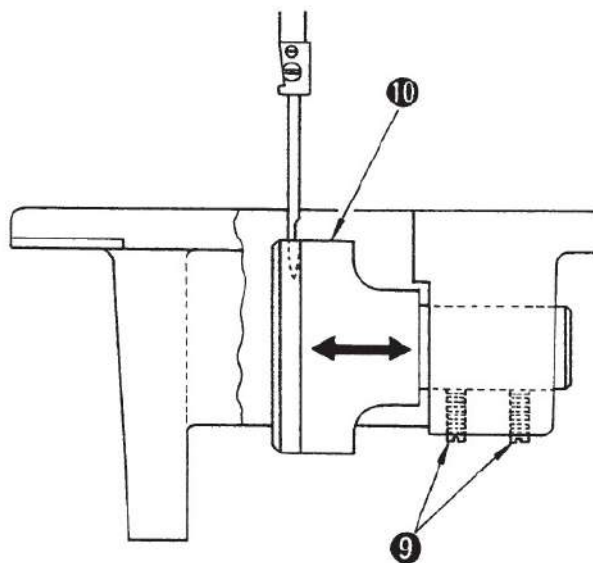
Зазор между иглой и челноком.

Зазор между выемкой в игле и краем лезвия челнока уже был отрегулирован до 0,25 – 0,35 мм.



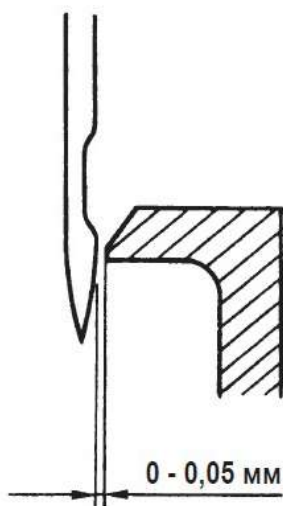
Чтобы отрегулировать зазор между иглой и челноком:

1. Ослабьте винт **9**.
2. Отрегулируйте зазор путем перемещения передней втулки ведущего вала челнока **10** влево и вправо.
3. После завершения регулировки крепко затяните винт **9**.



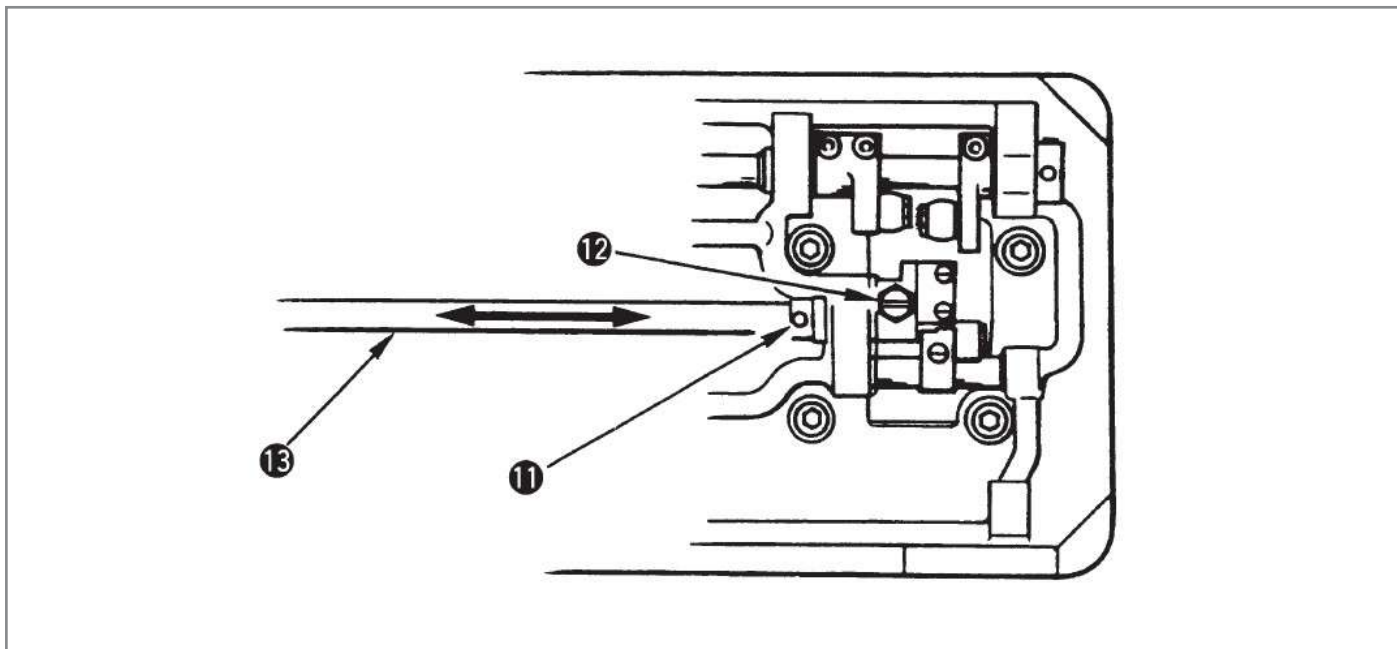
Зазор между иглой и приводом челнока.

Зазор между иглой и направителем иглы привода челнока был уже отрегулирован к диапазону 0 - 0,05 мм.



Чтобы отрегулировать зазор между иглой и приводом челнока:

1. Ослабьте два винта **11** и винт **12**.
2. Отрегулируйте зазор путем перемещения ведущего вала челнока **13** влево и вправо.
3. После завершения регулировки закрепите упорное кольцо ведущего вала челнока и малый маятниковый рычаг, убедившись, что нет осевого люфта ведущего вала челнока.

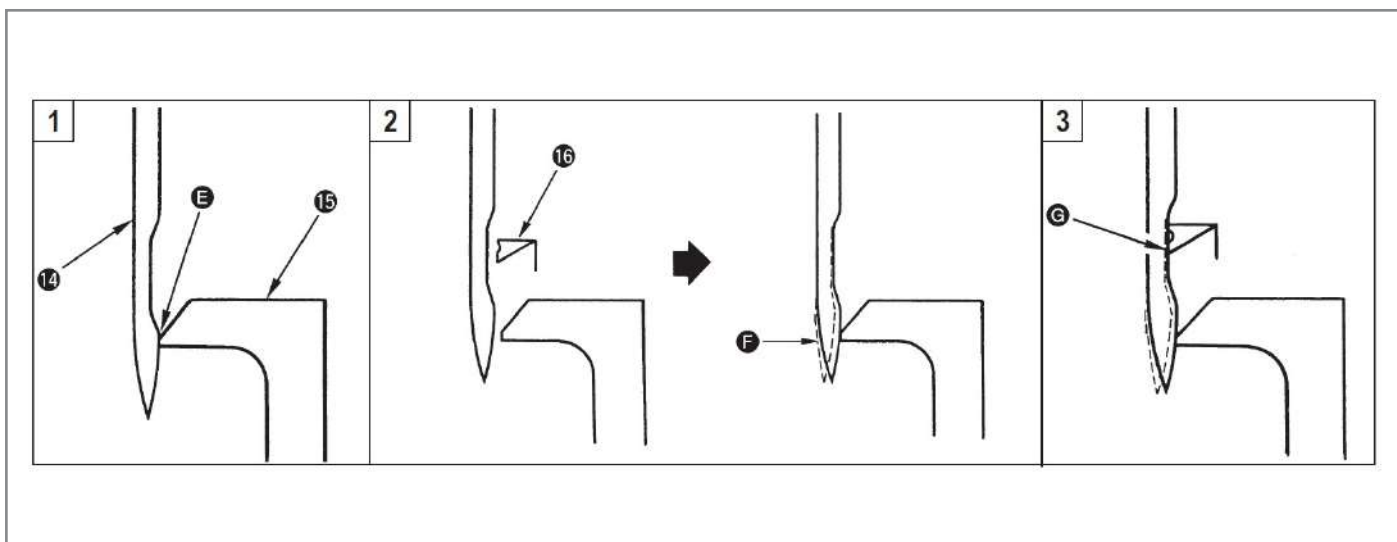


Стандарт регулировки зазора между иглой и краем лезвия челнока.

Используйте стандартную иглу SCHMETZ 794-Nm230.

1. Отрегулируйте зазор (**E**) между выпуклой частью иглы **14** и приводом челнока **15** до 0.
2. Совместите центр иглы с краем лезвия челнока **16** и прижмите часть иглы (**F**) к приводу челнока.
3. Отрегулируйте зазор (**G**) до минимума с иглой, прижатой к приводу челнока, убедившись, что игла не касается края лезвия челнока.

* При этой регулировке зазор между краем лезвия челнока и иглой будет 0,25 - 0,35 мм.



26. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

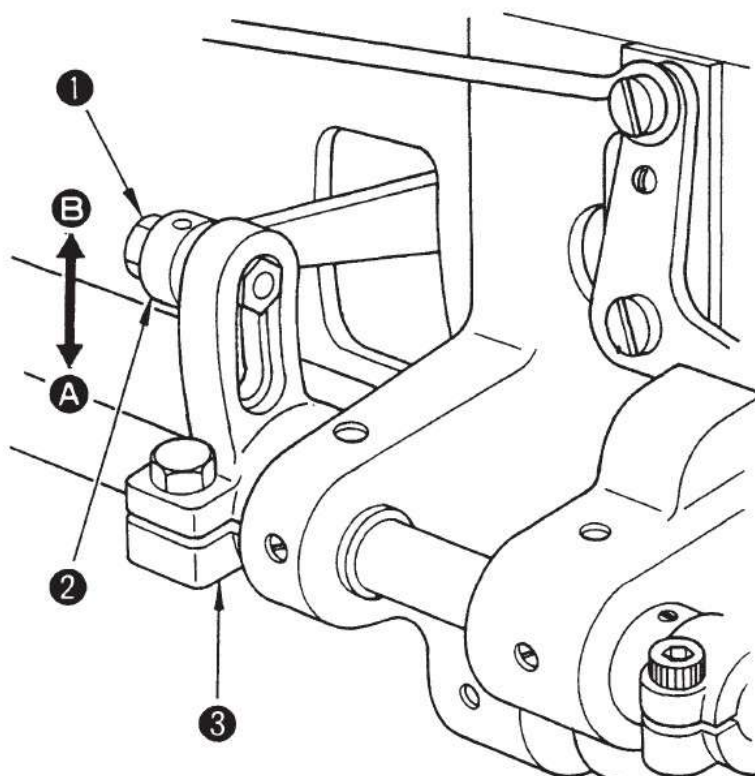
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Рабочая высота шагающей прижимной лапки и прижимной лапки.

Стандартная рабочая высота была минимизирована.

Рабочая высота может быть изменена для лучшей обработки в зависимости от швейного изделия.

1. Ослабьте шарнирный винт **1** в стержне шагающей прижимной лапки.
2. Закрепите стержень шагающей прижимной лапки **2** в нижней области (**A**) прорези в консоли шагающей прижимной лапки (сзади) **3**, чтобы максимизировать рабочую высоту (8 мм), или в верхней области (**B**), чтобы минимизировать рабочую высоту (4 мм).
3. После регулировки крепко затяните шарнирный винт **1** в стержне шагающей прижимной лапки.



Величина чередования вертикального перемещения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки.

Вертикальное перемещение шагающей прижимной лапки и прижимной лапки производится поочередно. Для стандартной регулировки величина вертикального перемещения шагающей прижимной лапки должна быть равна вертикальному перемещению прижимной лапки. Однако, желательно, чтобы величина вертикального перемещения прижимной лапки была слегка уменьшена в соответствии с типом материала, который будет использоваться для шитья. Это может улучшить качество готовых изделий.

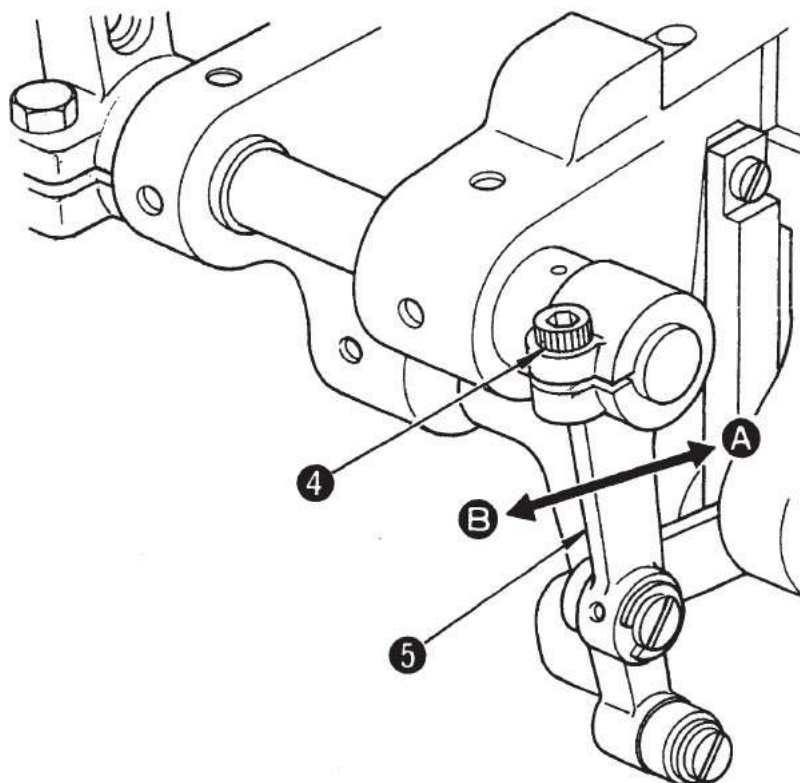
1. Приведите нитепритягиватель в крайнее нижнее положение его хода и опустите прижимную лапку.

2. Ослабьте винт ④.

3. Переместите консоль шагающей прижимной лапки (спереди) ⑤ вправо (A), чтобы увеличить величину перемещения промежуточного прижима.

- Переместите консоль шагающей прижимной лапки (спереди) ⑤ влево (B), чтобы уменьшить величину перемещения промежуточного прижима.

4. После регулировки крепко затяните зажимной винт ④ в консоли шагающей прижимной лапки (спереди).



27. СВЯЗЬ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ И ИГЛЫ



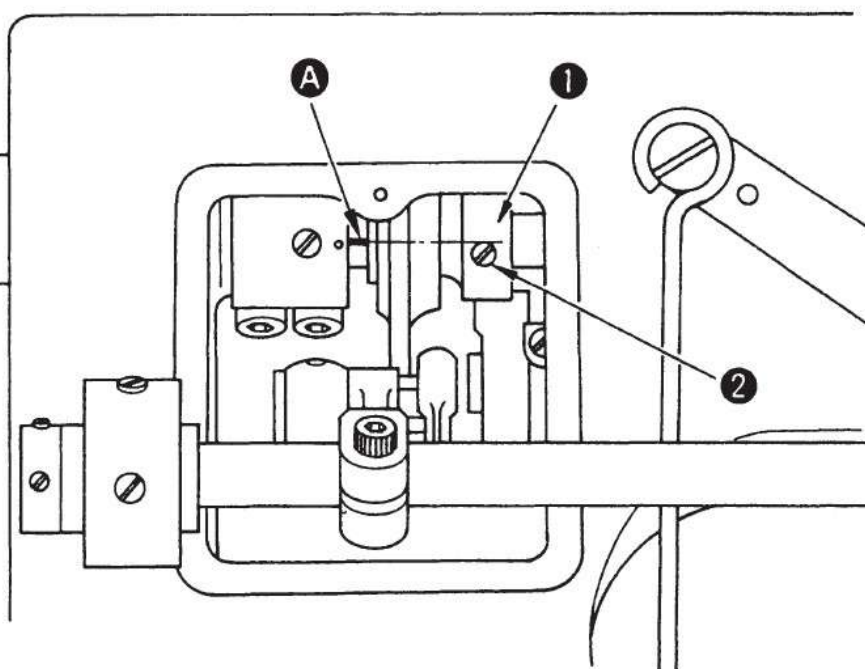
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

При стандартной синхронизации зубчатой рейки, когда центр иглы совмещается с челноком с установкой шага подачи до «0», зубчатая рейка должна переместиться справа налево на 1 мм, если смотреть от торцевой пластины путем перемещения рычага подачи из данного положения, чтобы задать максимальное значение для нормального шага подачи, в положение, в котором можно задать максимальное значение шага обратной подачи.

Чтобы отрегулировать синхронизацию:

1. Ослабьте два винта эксцентрикового кулачка подачи ❶.
2. Отрегулируйте синхронизацию до стандартной, совмещая верхний конец винта № 1 ❷ в эксцентриковом кулачке подачи с маркерной линией (A), выгравированной на главном вале.
3. После завершения регулировки синхронизации крепко затяните два винта эксцентрикового кулачка подачи.

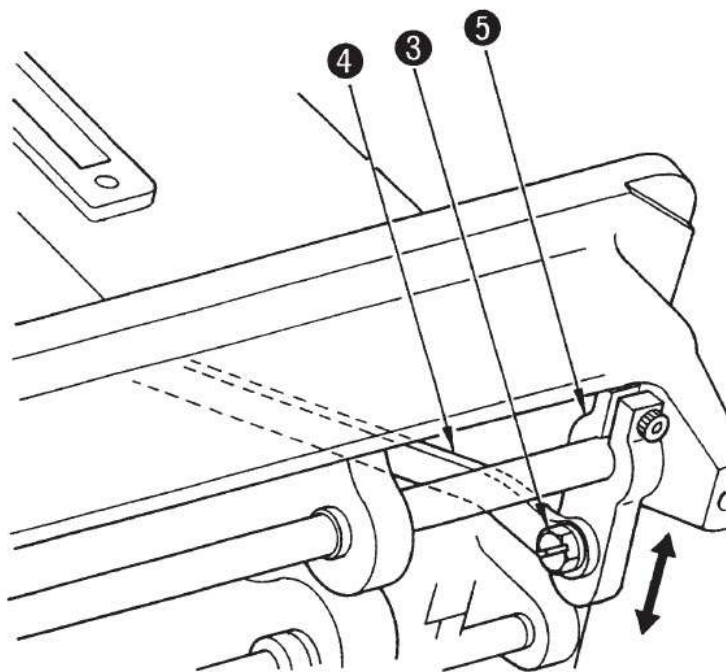


Движение зубчатой рейки и иглы.

Центр игольного отверстия в зубчатой рейке должен полностью сдвигаться с иглой при синхронизации.

Если есть задержка в движении зубчатой рейки и движении иглы, произведите следующую регулировку.

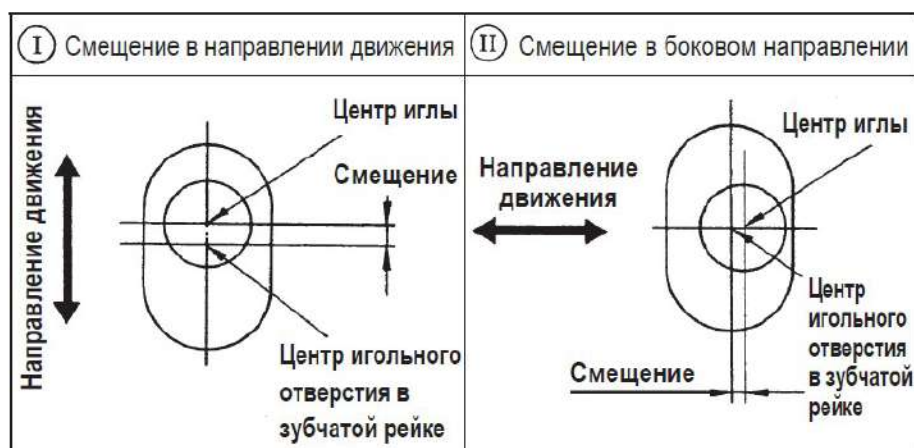
1. Ослабьте шарнирный винт **3** в вилочном стержне игловодителя.
2. Измените точку соединения вилочного стержня игловодителя **4** и кулачка подбатанного вала рамы **5**, и временно затяните винт.
3. Медленно поворачивайте маховик рукой и убедитесь, что нет задержки между движениями зубчатой рейки и иглы.
4. Повторяйте шаги 1 - 3 до тех пор, пока движения зубчатой рейки и иглы не станут полностью синхронизированными.
5. После регулировки крепко затяните винт.



Точка входа иглы относительно игольного отверстия в зубчатой рейке.

Если игла не входит в центр игольного отверстия в зубчатой рейке, даже когда движения зубчатой рейки и иглы полностью синхронизированы.

1. Проверьте, не погнута ли игла.
2. Проверьте направление смещения **Ⓘ** или **Ⓜ**, как показано на рисунке ниже.



Точка входа иглы относительно игольного отверстия в зубчатой рейке.

Ⓘ Когда точка входа иглы смещается в направлении движения

1. Ослабьте зажимной винт **6** в задней консоли промежуточного вала.
2. Совместите иглу с центром игольного отверстия в зубчатой рейке.
3. После регулировки крепко затяните винт.

Ⓜ Когда точки входа иглы смещаются в боковом направлении.

1. Удалите винт из торцевой пластины и удалите торцевую пластину.
2. Удалите винты **16** и **18** и прижимную пластину рамы игловодителя **17**.
3. Ослабьте винт **10**, чтобы позволить направлятелю рамы игловодителя **13** перемещаться свободно.
4. Ослабьте винты **7** и **8** и перемещайте втулку вала рамы игловодителя **9** до тех пор, пока игла не совместится с центром игольного отверстия в зубчатой рейке.
5. Ослабьте винт **7** и удерживайте втулку вала рамы игловодителя **9** так, чтобы она не перемещалась.

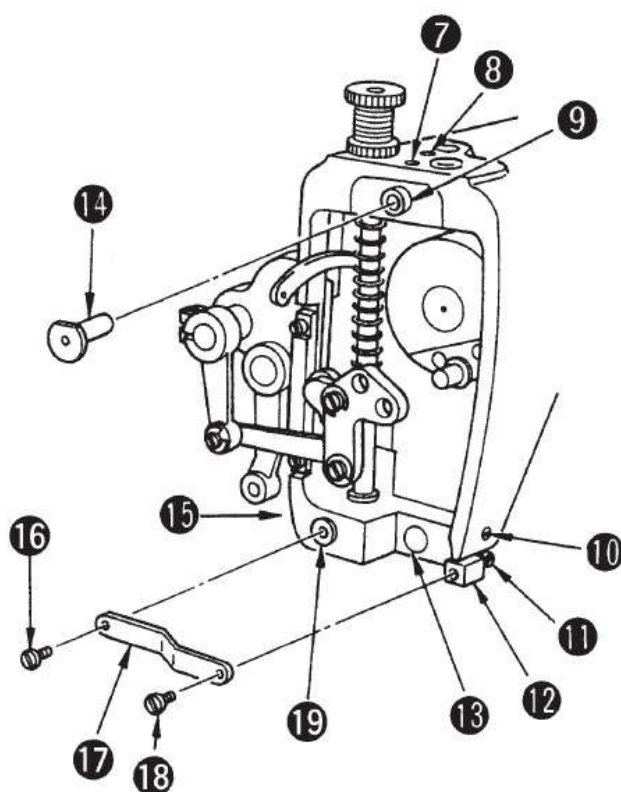
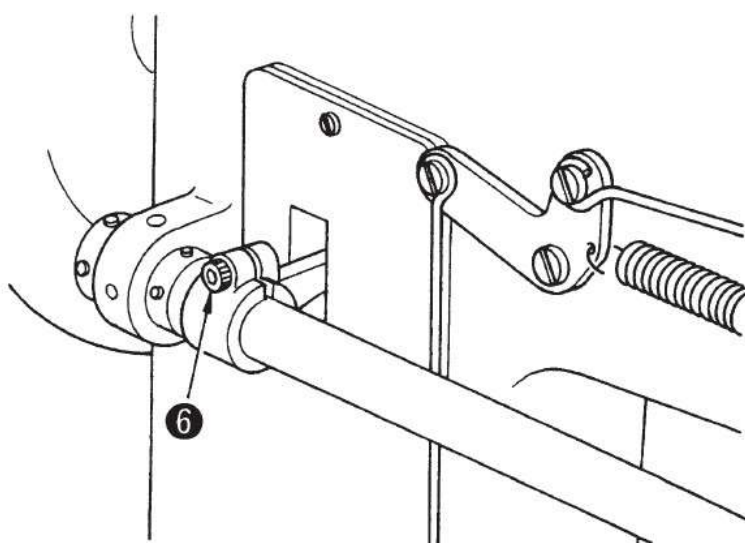
Затяните винт **8** при минимальном люфте рамы игловодителя так, чтобы вал рамы игловодителя был закреплен в этом положении.

6. Сделайте так, чтобы направлятель рамы игловодителя **13** слегка соприкасался с рамой игловодителя, и закрепите направлятель в этом положении, затянув винт **10**.

7. Ослабьте винты **11** и **15**, вал, удерживающий прижим рамы игловодителя **19**, и пластину, удерживающую прижим рамы игловодителя **12** в положении, при котором рама игловодителя перемещается беспрепятственно без люфта, когда пластина прижима рамы игловодителя **17** прикреплается к раме игловодителя. Затем затяните винты.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: После того, как точка входа иглы была отрегулирована, убедитесь, что зазор между иглой и краем лезвия челнока такой же, как зазор между иглой и пальцем.

(Обратитесь к странице 24 для того, чтобы отрегулировать эти зазоры.)



28. МОТОРНЫЙ ШКИВ И СКОРОСТЬ ШИТЬЯ

Ремень М - типа должен использоваться.

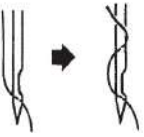
Следующая таблица показывает отношение между диаметром моторного шкива и скоростью шитья.

Модель	Скорость шитья	Эффективный диаметр маховика	Число полюсов	Частота	Число оборотов мотора	Эффективный диаметр моторного шкива
А-243	600 ст/мин	ø 154	4	50 Гц	1,430 об/мин	ø 65
				60 Гц	1,715 об/мин	ø 50
	800 ст/мин			50 Гц	1,430 об/мин	ø 85
				60 Гц	1,715 об/мин	ø 70

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Действительный диаметр моторного шкива получается путём вычитания 5 мм из значения наружного диаметра.

29. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неполадки	Причины	Меры для устранения неполадок
1. Нить часто рвется или рас- слаивается, правильный стежок не может быть сформирован (полузаконченный стежок)	1. Обнаруживаются дефекты в проходе для нити, на острие иглы, на краю лезвия челнока или в ушке иглы. 2. Обнаруживаются дефекты в проходе для нити, на острие иглы, на краю лезвия челнока или в ушке иглы. 3. Натяжение игольной нити слиш- ком сильное. 4. Игла соприкасается с краем лез- вия челнока. 5. Синхронизация между иглой и челноком слишком опережающая или запаздывающая. 6. Из-за тепла вырабатываемого иглой. 7. Чрезмерная разность высот в ступенчатой части.	- Удалите острые края или заусенцы на краю лезвия челнока с помощью тонкой наждачной бумаги. - Замените иглу новой. - Используйте силиконовое масло. - Обратитесь к «25. Связь иглы с чел- ноком». - Обратитесь к «25. Связь иглы с чел- ноком». - Уменьшите скорость шитья машины. Используйте силиконовое масло. - Увеличьте величину перемещения нитепритягивающей пружины.

2. Частый пропуск стежков	1. Зазор между краем лезвия челнока и иглой. 2. Синхронизация между иглой и челноком. 3. Давление прижимной лапки слишком низкое. 4. Ненадлежащее расстояние от верхнего конца ушка иглы до края лезвия челнока. 5. Используется неправильный тип иглы. 6. Чрезмерная величина перемещения нитепритягивающей пружины. 7. Перегрев иглы или челнока. Нить не вытягивается беспрепятственно. 8. Шитье с обратной подачей ткани легкого материала выполняется с низкой скоростью с использованием нейлоновой нити.	- Обратитесь к «25. Связь иглы с челноком». - Обратитесь к «25. Связь иглы с челноком». - Затяните регулятор прижимной лапки. - Обратитесь к «25. Связь иглы с челноком». - Замените данную иглу на ту, которая ее толще на 1 размер. - Уменьшите величину перемещения нитепритягивающей пружины. - Уменьшите величину перемещения нитепритягивающей пружины. - Обмотайте игольную нить вокруг иглы. 
3. неподходящее натяжение нити, неравномерный стежок, чрезмерное натяжение шпульной нити	1. Путь прохождения нити неправильно завершен. 2. Катушка не может двигаться свободно. 3. Натяжение катушечной нити слишком слабое. 4. Катушка слишком плотно намотана. 5. Игольная нить свисает. (Игольная нить свисает и выходит из диска для натяжения нити из-за чрезмерного натяжения игольной нити или зацепляется за другие детали.) 6. Используются слишком тонкие шпульные нити, чтобы сочетаться с игольной нитью.	- Удалите заусенцы с помощью тонкой наждачной бумаги или отполируйте их. - Замените катушку или челнок на новые. - Увеличьте натяжение катушечной нити. Уменьшите натяжение применяемое в устройстве для намотки нити. - Уменьшите натяжение применяемое в устройстве для намотки нити. - Пропустите нить через направляющую планку натяжения как показано справа. - Используйте силиконовое масло. 
4. Слабый блеск игольной нити	1. Чрезмерная разность высот в ступенчатой части.	- Используйте силиконовое масло.
5. Непоследовательно законченный шов (стежки сделаны не прямыми, а такие как «  »)	1. Игла слишком толстая.	- Замените иглу более тонкой. Используйте иглу с режущей частью. 
6. Натяжение шпульной нити не может быть увеличено	1. Пружина натяжения шпульной нити челнока стала пыльной или грязной.	- Очистите, удалив пружину растяжения шпульной нити.
7. Проскальзывание ремня (Если используется электродвигатель с электронным приспособлением для остановки, происходит остановка электродвигателя)	1. Клиновый ремень износился. 2. Натяжение клинового ремня недостаточно.	- Когда обнаружите износ, растрескивание клинового ремня и т. д., замените его новым. - Обратитесь к «10. Регулировка натяжения ремня».

30. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины для сверхтяжелых материалов Aurora A-243 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за последствия в работе прямострочной промышленной швейной машины для сверхтяжелых материалов Aurora A-243, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

31. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ СВЕРХТЯЖЕЛЫХ МАТЕРИАЛОВ AURORA A-243 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/ЕС «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