



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА **AURORA A-5/H** и **A-7/H**



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.

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA A-5/H и A-7/H

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ⚠

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....	5
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	6
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	6
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	7
7. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ СТОЛА (РИС. 1).....	7
8. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС. 2).....	8
9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОЛОВЫ МАШИНЫ (РИС. 4).....	9
10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА (РИС. 5).....	9
11. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН.....	10
12. СМАЗКА.....	10
13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 9).....	10
14. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10).....	11
15. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11).....	11
16. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11).....	11
17. ПОДЪЕМ ЛАПКИ (РИС. 12).....	12
18. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ (РИС. 13).....	12
19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС. 14).....	12
20. КОМПЕНСАТОРНАЯ ПРУЖИНА (РИС. 15).....	13
21. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НИТИ ПОСЛЕ РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 16).....	13
22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 17).....	14
23. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 18).....	14
24. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19).....	15
25. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА.....	15
26. ЗАМЕНА ПОДВИЖНОГО И НЕПОДВИЖНОГО НОЖЕЙ(А-5/Н).....	17
27. РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ (А-7/Н).....	18
28. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	18
29. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ.....	19
29. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....	20
30. ОПИСАНИЕ КНОПОК И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	21
31. НЕОБХОДИМЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ.....	23
32. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.....	24
33. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК.....	38
34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	41
35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	41

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ОПАСНО ⚠

Перед тем, как открыть крышку блока управления, обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки).

После этого подождите 5 минут. Прикосновение к токоведущим частям, находящимся под напряжением, может привести к серьезной травме.

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) Швейную 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 швейную машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.

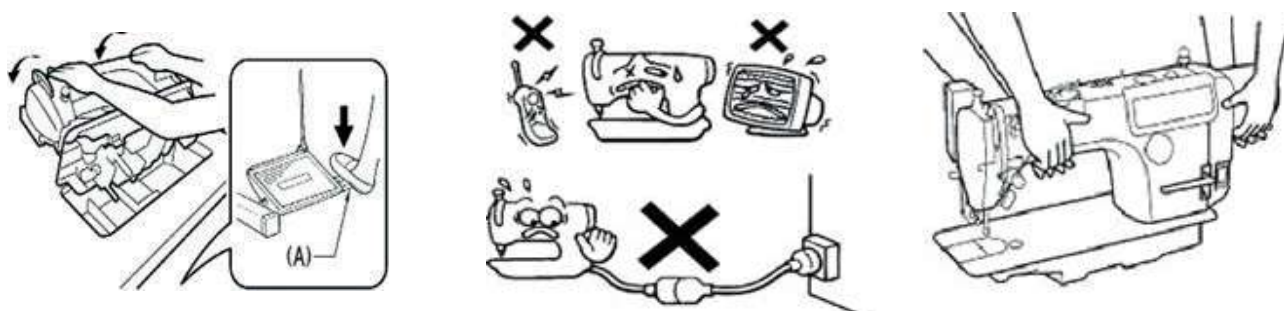
3) Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.

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. УСТАНОВКА МАШИНЫ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.

- Установку машины следует производить как минимум вдвоем. Переносить машину следует взявшись за рукав и шкив машины, как показано на иллюстрации. Не беритесь за какие-либо иные части машины – это может привести к ее повреждению.

- Не включайте сетевой шнур машины в розетку до тех пор, пока установка машины не будет завершена. При случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.

- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение блока управления.

- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную электротравму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.

- Закрепляя провода внутри корпуса машины, не перегибайте их и не пережимайте излишне кабельными стяжками. Это может привести к повреждению проводов, возгоранию или электротравме.

- Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать на время сборки / установки / работы машины, использовать их рекомендуется исключительно для перемещения собранной машины из одного места в другое.

- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвигается с места во время работы, это может стать причиной травмы.

- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

1. Отклонение головы машины назад: удерживая стол ногой таким образом, чтобы он не сдвинулся с места, возьмитесь за рукав машины двумя руками и отклоните голову машины назад.

2. Возврат головы машины в нормальное положение: уберите со стола все инструменты и посторонние предметы, которые могут закрывать установочные отверстия в рабочем столе. Придерживая машину с торца левой рукой, осторожно верните голову машины в нормальное положение.

- 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.

- Выключайте машину каждый раз в следующих случаях: перед заправкой нитей, при замене шпули и иглы, при оставлении машины без присмотра.
- Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать, чтобы стол не мог сдвинуться с места во время работы.
- 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 не нормального 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 педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад, или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

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.
 - Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.
- 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.

- Перед тем как снимать крышку двигателя, обесточьте машину и подождите не менее одной минуты. Прикосновение к горячему двигателю или его кронштейну может привести к ожогу.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	A-5	A-5H	A-7	A-7H
Длина стежка	5 мм	7 мм	5 мм	7 мм
Высота подъема лапки	5/12 мм			
Максимальная скорость шитья	до 5000 ст/мин	до 4000 ст/мин	до 5000 ст/мин	до 4000 ст/мин
Швейная игла	DBx1	DPx5	DBx1	DPx5
Автоматическая обрезка нити	+			
Два подвижных ножа обрезки нити	-		+	
Автоматическая закрепка нити	+			
Автоматический подъем лапки	+			
Смазка	Автоматическая			
Напряжение, частота	220В, 50Гц			

Назначение и область применения: Одноигольная прямострочная машина. Возможность выполнения декоративных (дизайнерских) строчек, в память машины заложено 9 видов дизайнерских строчек. Имеет голосовое сопровождение на русском языке

7. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ СТОЛА (РИС. 1)

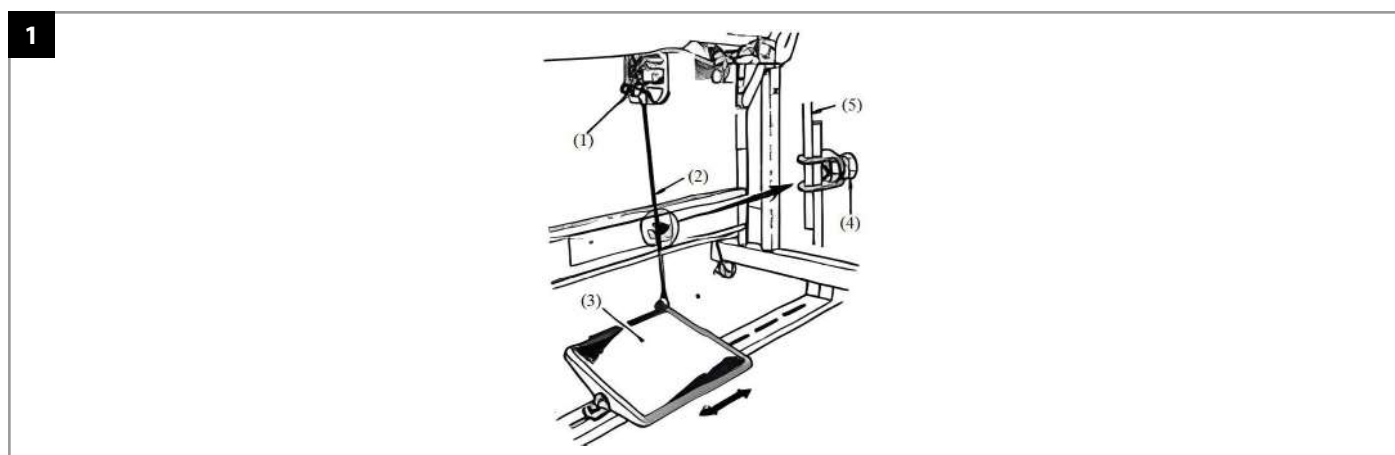


Рис. 2:

- (1) Контроллер скорости
- (2) Соединительная тяга
- (3) Педаль
- (4) Регулировочный винт соединительной тяги
- (5) Шток соединительной тяги

Установка соединительной тяги.

Перемещайте педаль (3) вправо или влево как это отмечено стрелкой на Рис. 2 таким образом, чтобы тяга и двигатель располагались по прямой линии.

Регулировка угла наклона педали.

Угол наклона педали регулируется за счет изменения длины соединительной тяги.

Ослабьте регулировочный винт (4) и отрегулируйте длину соединительной тяги путем перемещения штока соединительной тяги (5) вверх или вниз.

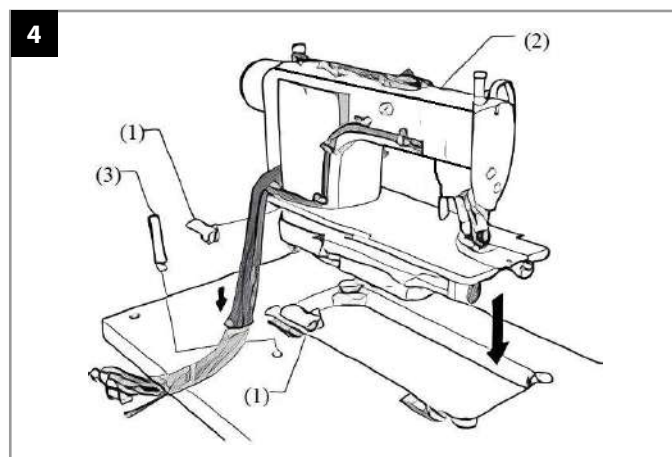
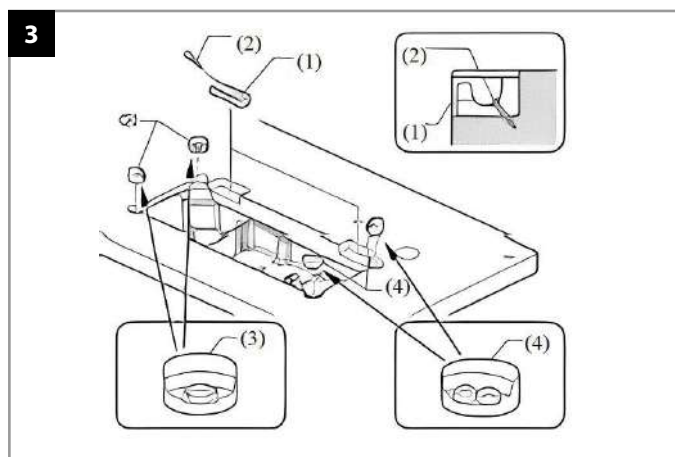
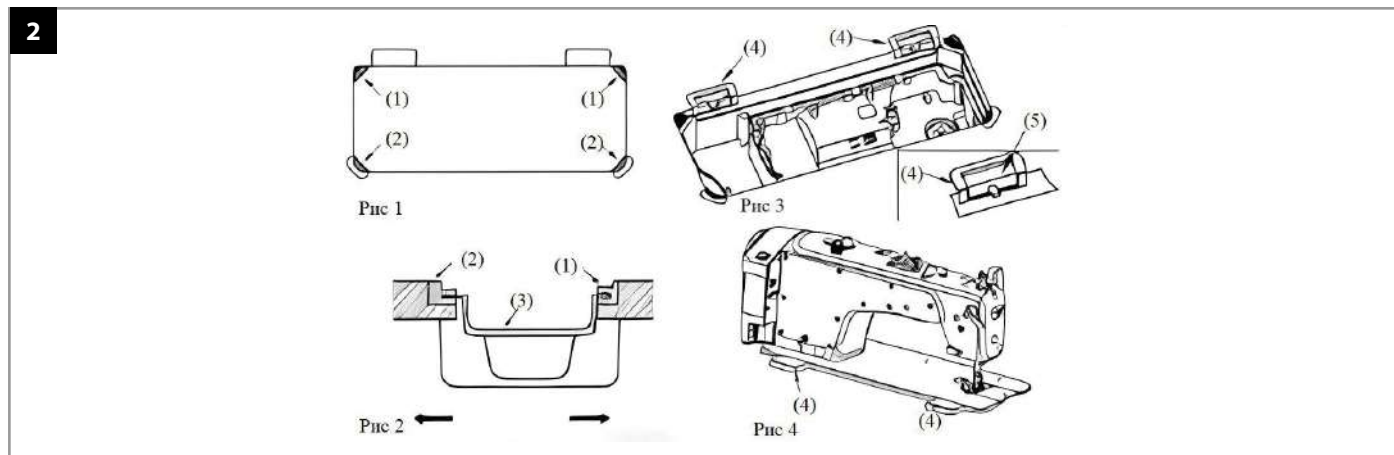
8. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС. 2)

Сначала установите держатель и резиновые прокладки масляного поддона в четыре угла, а затем установите поддон на подставку и стол. Как показано на Рис. 4 (1,2,3,4) убедитесь, что прокладки установлены в соответствии с рисунком. Поставьте голову машины на стол и соедините петли на машине с крючками на соответствующих прокладках.

Резиновые прокладки

Рис. 5:

- (1) Резиновые прокладки (2 шт.)
- (2) Гвозди (4 шт.)
- (3) Резиновые прокладки головы машины, передние (2 шт.)
- (4) Резиновые прокладки головы машины, задние (2 шт.)



9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОЛОВЫ МАШИНЫ (РИС. 4)

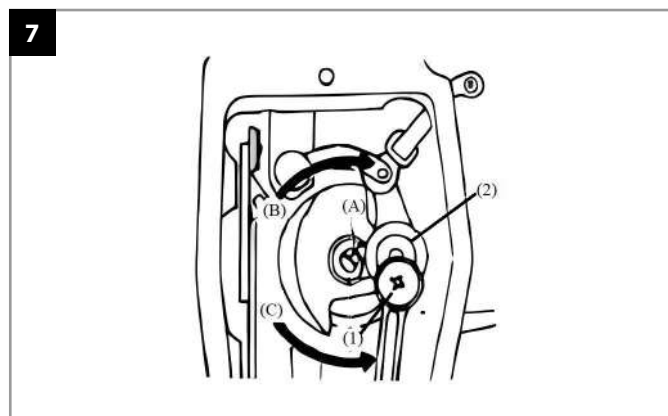
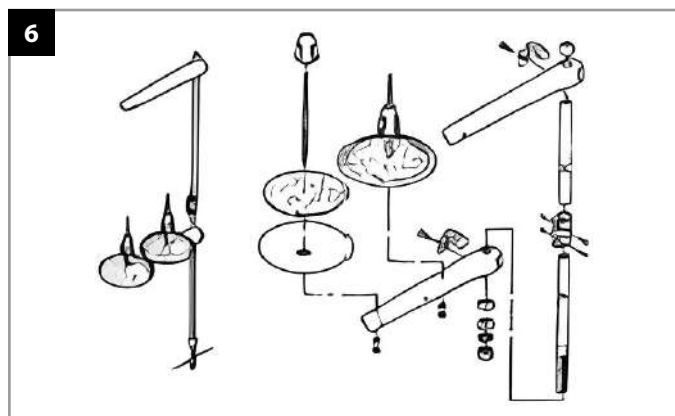
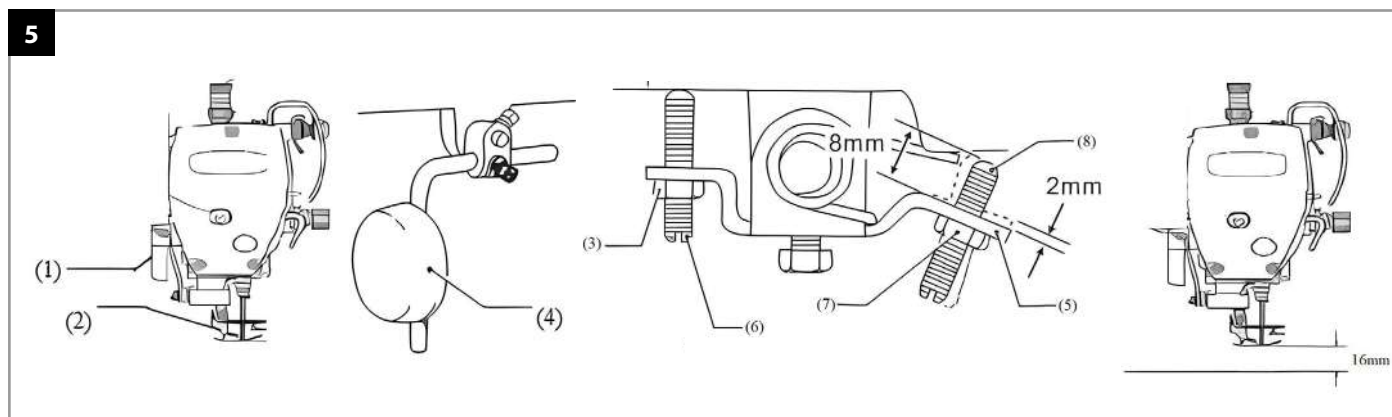
(1) Петля (2 шт.)

(2) Голова машины

(3) Опора головы машины

• Объедините все провода и пропустите их через отверстие в рабочем столе

• Вставьте опору головы машины в отверстие в рабочем столе до упора. В случае, если опора будет вставлена не до конца, при отклонении головы машины назад она будет нестабильно держаться на опоре.



10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА (РИС. 5)

1. Опустите прижимную лапку (2), повернув рычаг подъема прижимной лапки(1).

2. Ослабьте гайку (2).

3. Поворачивая винт (6), отрегулируйте кронштейн (5) так, чтобы он имел люфт в 2 мм.

4. Плотнo затяните гайку (3).

5. Ослабьте гайку (7).

6. Поверните винт (8) так, чтобы расстояние между концом винта и кронштейном составляло около 8 мм.

7. Поверните регулировочный винт (8) так, чтобы прижимная лапка находилась в нужном положении на расстоянии 16 мм от игольной пластины, когда пластина коленоподъемника (4) полностью нажата.

8. После того, как регулировка выполнена, плотно затяните гайку (7).

11. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН

Произведите сборку бобинойстойки согласно Рис. 6

12. СМАЗКА

ВНИМАНИЕ ⚠

Обесточьте машину перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины. Смазочные материалы, используемые в швейной промышленности, могут приводить к аллергическим явлениям у обслуживающего персонала. При выполнении процедуры смазки необходимо соблюдать правила личной гигиены и промышленной санитарии.

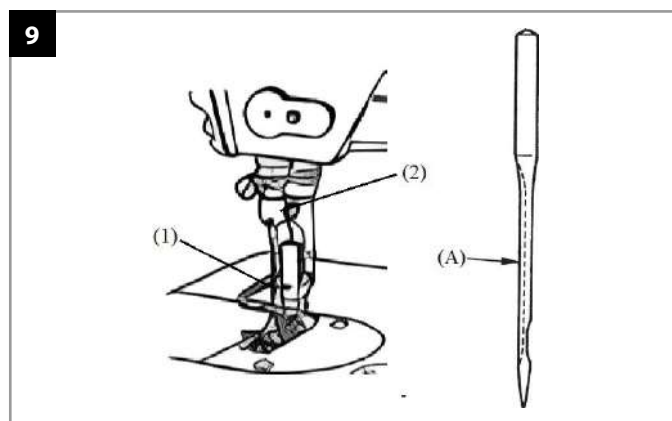
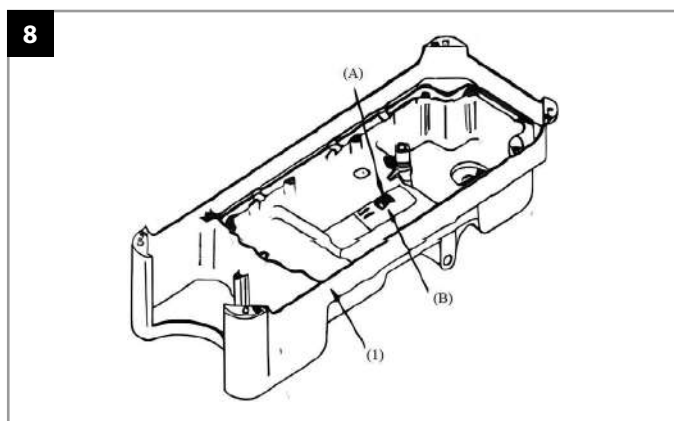


Рис. 7

1. Смажьте область рычага нитепритягивателя (2), предварительно ослабив винт крепления (1).
2. С помощью винта (A), отрегулируйте количество поступающего масла на фителя механизмов нитепритягивателя и игловодителя. (избыточное количество масла приведет к течи масла по игловодителю).

Рис. 8

1. Залейте масло в поддон (1) до верхней отметки A.
2. Доливайте масло в поддон каждый раз, когда его уровень опускается ниже отметки B.
3. Работая на машине, следите за разбрызгиванием масла в масляном глазке.
4. Количество разбрызгиваемого масла не связано с общим количеством масла в машине.

Если машина запускается впервые или после продолжительного перерыва, в течение 10 минут работайте на скорости не выше 3 000 – 3 500 об/мин.

13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 9)

1. Поверните маховое колесо, так чтобы игловодитель пришел в крайнее верхнее положение.
2. Ослабьте зажимной винт иглы (2), держите иглу (1) так, чтобы длинный желобок (A) иглы (1) был обращен точно влево.
3. Вставьте иглу в игловодитель до упора. Надежно затяните зажимной винт иглы.

14. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10)

1. Пропустите нитку через отверстие для нити 1 и вытяните ее в направлении А. Таким образом, нитка должна пройти под пружиной натяжения нитки и выйти из прорези 2.

2. Проверьте, чтобы шпуля вращалась в направлении, указанном стрелкой, когда нитка вытягивается в направлении В.

15. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)

Ослабьте контрагайку (3) на винте прижима лапки (4) и отрегулируйте давление прижимной лапки. Регулировка производится поворотом винта против или по часовой стрелке. Затяните обратно контрагайку.

16. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)

1. Ослабьте стопорную гайку (3) регулировочного винта (4) и поверните регулировочный винт (4) так, чтобы к прижимной лапке не прилагалось давление.

2. Поднимите подъемный рычажок (2). При этом прижимная лапка (1) так- же поднимется.

3. Снимите заглушку отверстия (5).

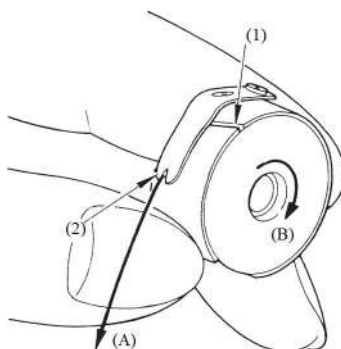
4. Ослабьте болт (6) и сдвиньте шток лапки (7) вверх или вниз настолько, чтобы прижимная лапка находилась на необходимой высоте.

5. Затяните болт (6).

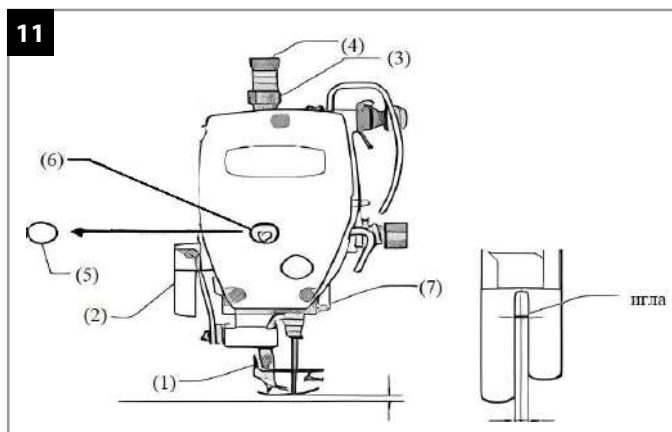
6. Установите на место заглушку отверстия (5).

7. Отрегулируйте давление прижимной лапки при помощи регулировочного винта (4) и затяните стопорную гайку (3).

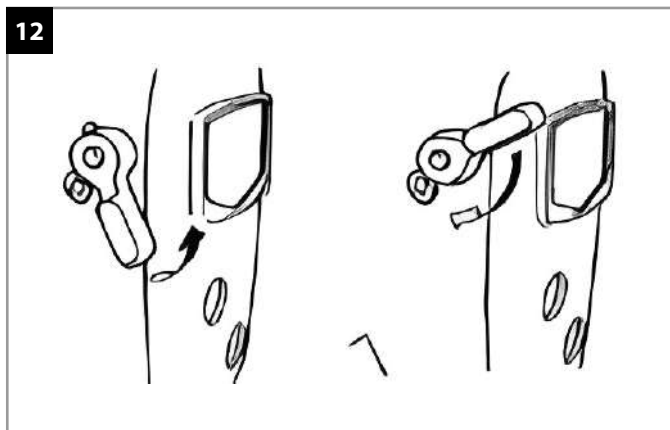
10



11



12



17. ПОДЪЕМ ЛАПКИ (РИС. 12)

1. Ослабьте стопорную гайку (3) регулировочного винта (4) и поверните регулировочный винт (4) так, чтобы к прижимной лапке не прилагалось давление.

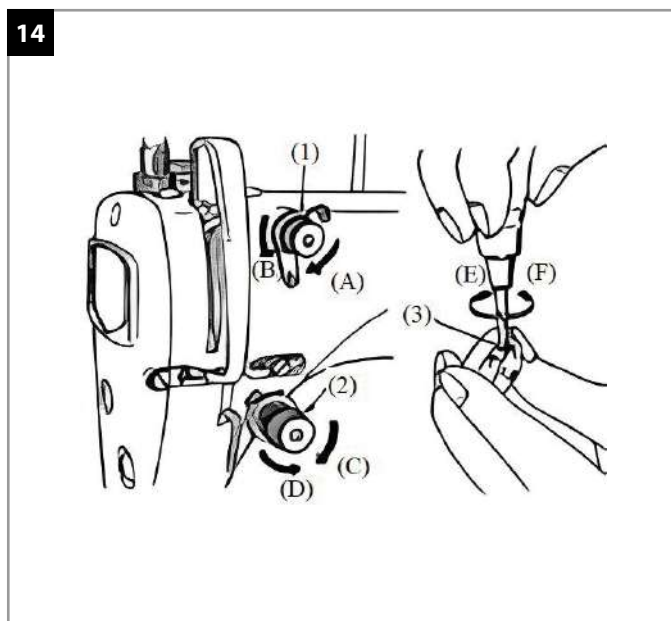
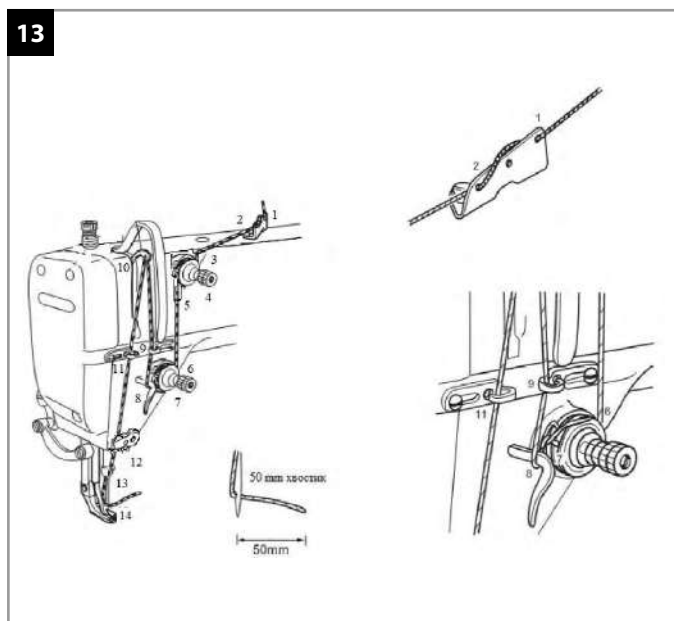
18. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ (РИС. 13)

Заправьте нить в соответствии со схемой.



ВНИМАНИЕ

Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС. 14)

Регулировка натяжения верхней нити

1. Вращайте регулятор (1) в направлении по часовой стрелке (в направлении A), чтобы уменьшить длину остатка нити после обрезки.
2. Вращайте регулятор (1) в направлении против часовой стрелки (в направлении B), чтобы увеличить длину остатка нити после обрезки.
3. Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) по часовой стрелке (в направлении C), то натяжение будет увеличено.
4. Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) против часовой стрелки (в направлении D), то натяжение будет ослаблено.

Регулировка натяжения нижней нити

1. При вращении регулировочного винта (3) по часовой стрелке (в направлении E) натяжение нижней нити будет увеличено.
2. При вращении регулировочного винта (3) против часовой стрелки (в направлении F) натяжение нижней нити будет ослаблено.

20. КОМПЕНСАТОРНАЯ ПРУЖИНА (РИС. 15)

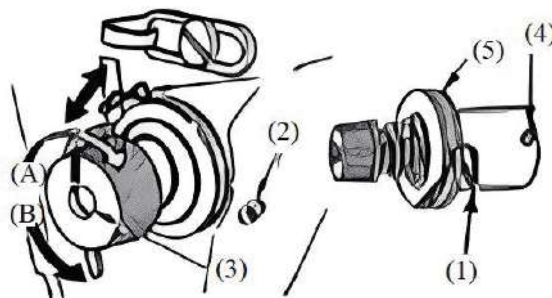
Регулировка хода компенсаторной пружины (1)

- 1) Ослабьте установочный винт (2)
- 2) При вращении регулятора (3) по часовой стрелке (в направлении А), ход компенсаторной пружины будет увеличен.
- 3) При вращении регулятора против часовой стрелки (в направлении В), ход компенсаторной пружины будет уменьшен.

Изменение давления пружины(1)

- 1) Ослабьте установочный винт 2 и снимите устройство натяжения нити (5).
- 2) Ослабьте установочный винт (4).
- 3) Если повернуть регулятор нитенатяжителя (3) по часовой стрелке (в направлении А), давление пружины будет увеличено.
- 4) Если повернуть регулятор (3) против часовой стрелки (в направлении В), давление пружины будет ослаблено.

15



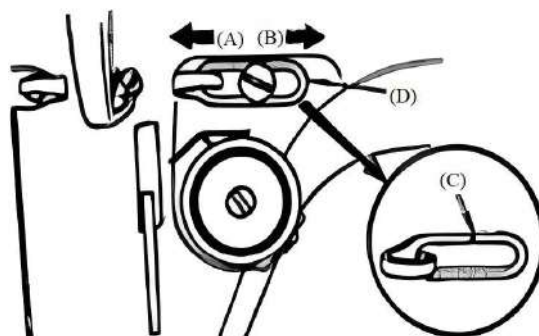
21. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НИТИ ПОСЛЕ РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 16)

ВНИМАНИЕ ⚠

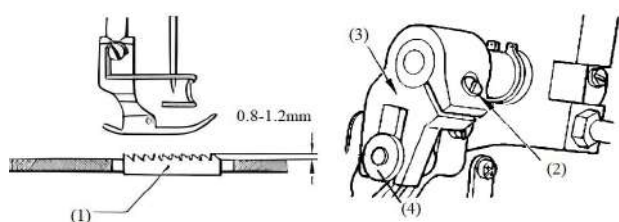
Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

1. При работе с тяжелыми материалами сместите нитенаправитель влево (в направлении А) для увеличения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.
2. При работе с легкими и средними материалами сместите нитенаправитель (D) вправо (в направлении В) для уменьшения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.
3. Как правило, нитенаправитель (1) располагается по центру (С) и находится на одном уровне с центром винта.

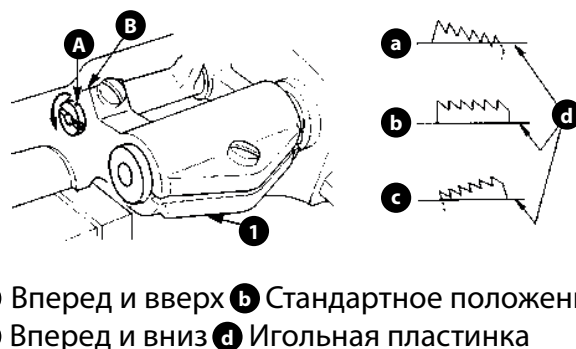
16



17



18



22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 17)

Стандартная высота зубчатой рейки – 0,8 мм. над поверхностью игольной пластинки для легких тканей; 1 мм. – для средних тканей; 1,2 мм. – для тяжелых).

1. Поверните шкив машины так, чтобы зубчатая рейка поднялась в крайнее верхнее положение.
2. Отклоните головку машины назад.
3. Ослабьте винт (2).
4. Поворачивая коленчатый рычаг (3) сдвиньте кронштейн (4) вверх или вниз.
5. Затяните винт (2).

23. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 18)

Стандартный угол наклона зубчатой рейки (1) является такой угол, когда в положении максимального подъема рейки над игольной пластинкой установочная метка «О» на вале (2) совмещена с коромыслом кронштейна (3) и зубчатой рейкой (1) расположена параллельно игольной пластинке.

1. Поворачивая шкив машины, установите зубчатую рейку (1) в крайнее верхнее положение.
2. Отклоните головку машины назад.
3. Ослабьте два установочных винта (4).
4. Поверните вал (2) в пределах 90° относительно стандартного положения.

* Во избежание сморщивания ткани опустите переднюю сторону зубчатой рейки (1). См. рис. А.

* Чтобы предотвратить проскальзывание материала, поднимите переднюю сторону зубчатой рейки (1). См. рис. В.

5. Затяните установочные винты (4).

ПРИМЕЧАНИЕ ▲

После регулировки угла наклона зубчатой рейки изменится высота ее подъема, поэтому ее следует отрегулировать еще раз.

24. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19)

Корректировка синхронизации иглы и челнока:

1. Поверните шкив таким образом, чтобы привести иглу в ее самую низкую точку, и ослабьте винт (1).

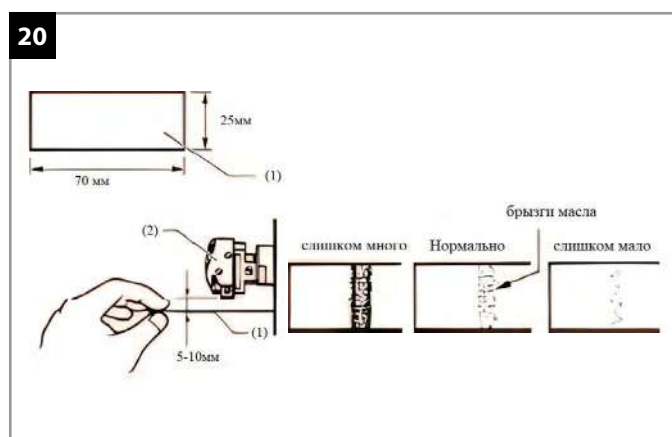
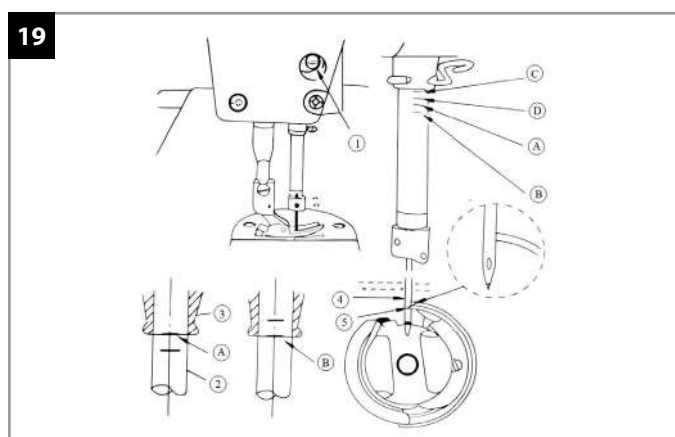
* Корректировка высоты иглы

2. Совместите маркер А игловода (2) с нижним краем втулки иглодержателя (3), затем затяните винт (1).

* Корректировка позиции челнока

3. Ослабьте два винта челнока, поверните шкив, и совместите маркер В иглодержателя (2) с нижним концом иглодержателя (3).

4. После корректировок, упомянутых в выше, выравнивают носик челнока (5) с центром иглы (4). Проверить расстояние между иглой и челноком (0.06мм - 0.15мм), затем надежно затянуть винты.



25. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА

ВНИМАНИЕ ▲

Проверяя количество смазки, не прикасайтесь к движущимся частям машины, таким как челночное устройство или механизм продвижения ткани. Это может привести к травме. При замене челночного устройства или в случае изменения скорости шитья следует проверить количество подаваемого смазочного масла.

Проверка количества смазочного масла (Рис. 20)

1. Снимите нить со всех точек от нитепритягивателя до иглы.

2. Поднимите прижимную лапку при помощи подъемного рычажка.

3. Приблизительно на 1 минуту запустите машину с нормальной скоростью шитья, без нити (таким же образом, как при нормальной работе).

4. Поместите бумажный листок (1) под челночное устройство (2). Затем запустите машину с нормальной скоростью на 8 секунд (для контрольного листка можно использовать бумагу любого типа).

5. Проверьте количество масла, разбрызганного на контрольный листок за это время.

Если необходима регулировка, выполните ее, как описано ниже.

Регулировка смазки (Рис. 21)

1. Отклоните головку машины назад.
2. Чтобы отрегулировать количество подаваемого смазочного масла, поверните регулировочный винт (1).

При повороте регулировочного винта (1) по часовой стрелке количество подаваемого масла увеличится; при повороте против часовой стрелки – уменьшится.

3. После работы машины в течение приблизительно двух часов проверьте количество подаваемого смазочного масла еще раз.

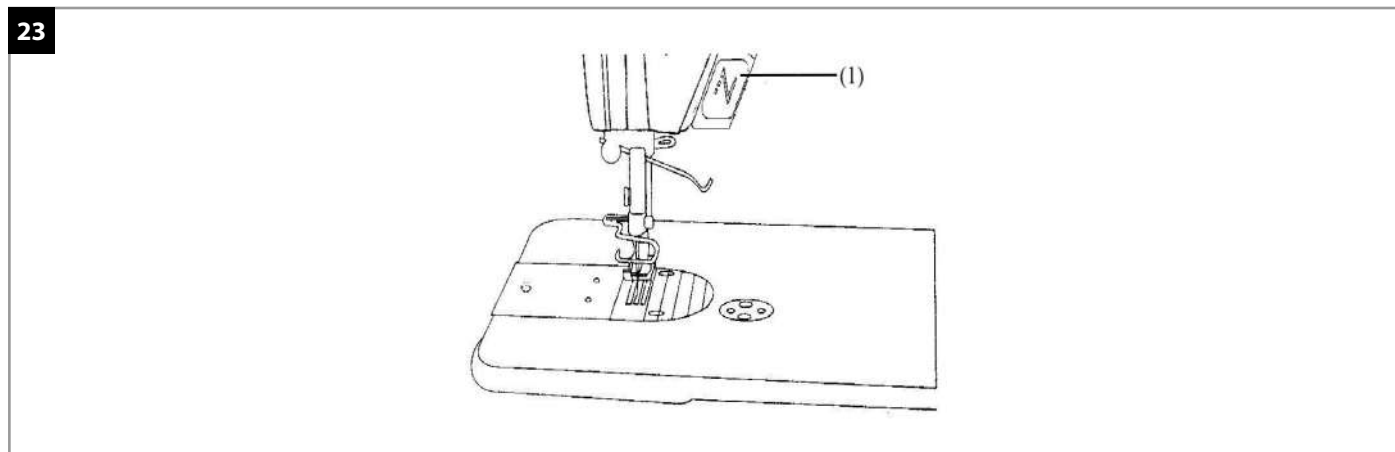
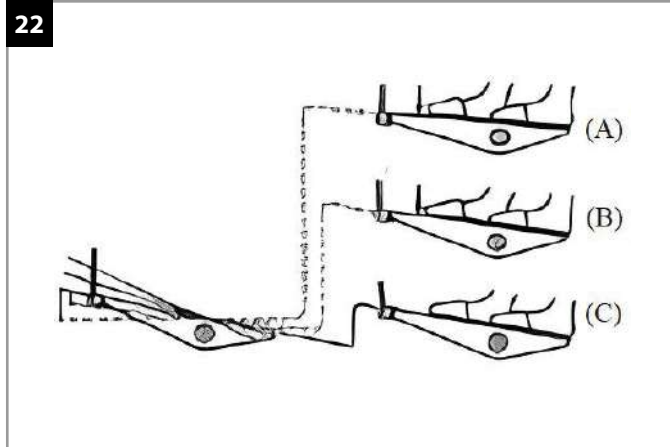
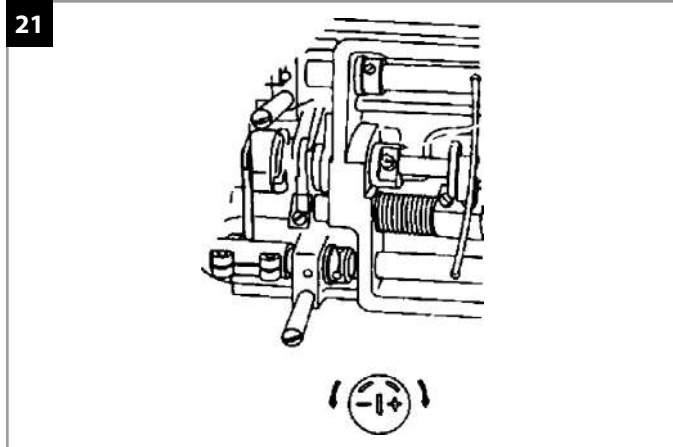
Работа с педалью (Рис. 22)

- 1) Машина запускается и работает на малой скорости от легкого нажатия на ее передний край (B).
- 2) Для работы машины на более высокой скорости сильнее нажимайте на передний край педали (A).
- 3) Машина останавливается при возврате педали в исходной положение (C).

Кнопка обратного хода (Рис. 23)

Принцип работы

1. Машина переключается в режим обратного хода от нажатия на кнопку (1).
2. Машина продолжает работать в режиме обратного хода до тех пор, пока Вы удерживаете кнопку нажатой.
3. Машина вернется в стандартный режим после того, как Вы отпустите кнопку.



26. ЗАМЕНА ПОДВИЖНОГО И НЕПОДВИЖНОГО НОЖЕЙ (А-5/Н)

ВНИМАНИЕ

Замена компонентов должна производиться только квалифицированным механиком.

Перед тем, как приступить к замене каких-либо компонентов, обесточьте машину.

Применяйте только оригинальные запасные части, рекомендованные компанией Aurora.

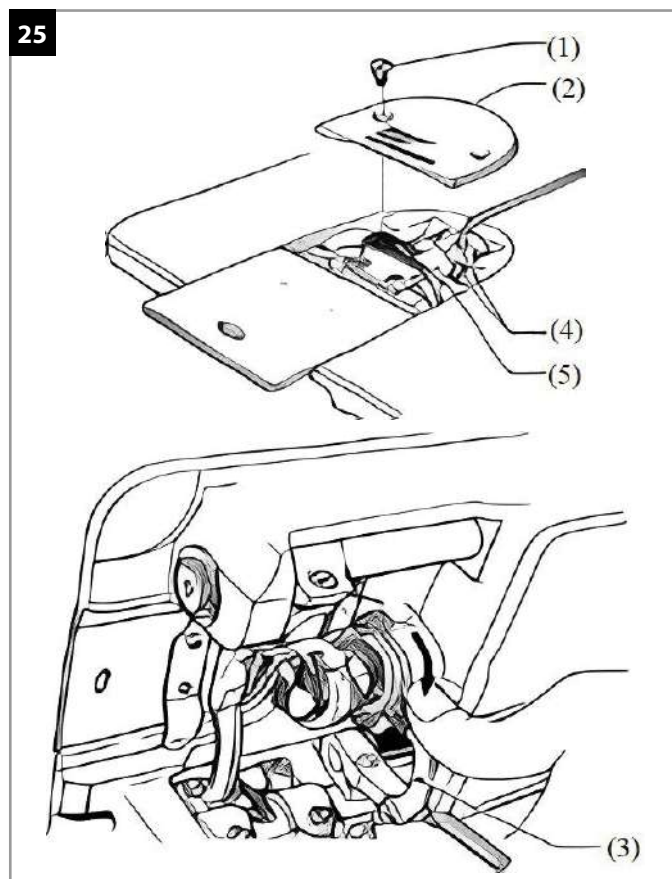
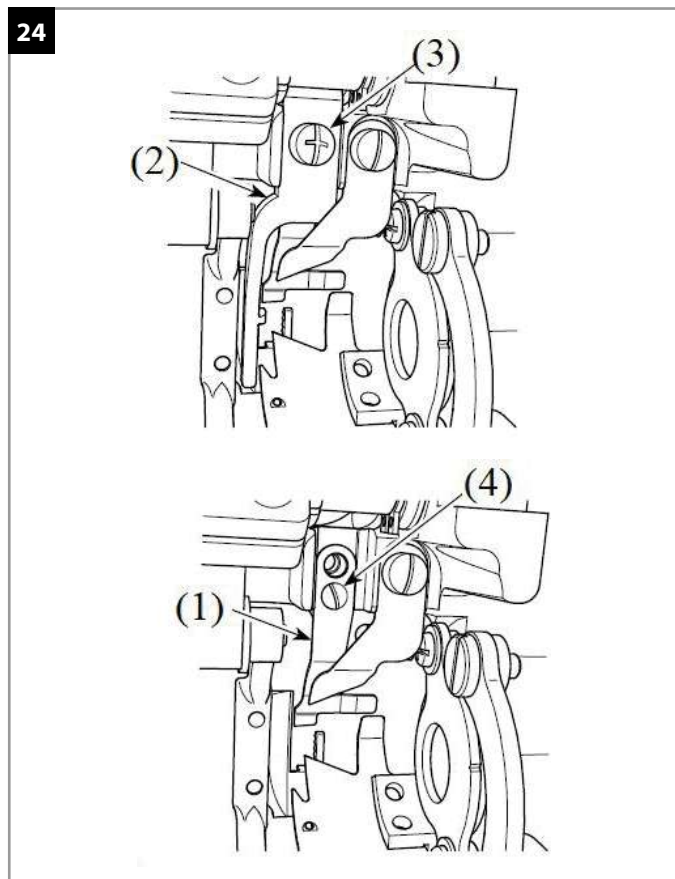
Гарантийные обязательства не распространяются на любые проблемы в работе машины, возникшие по причине применения неоригинальных запасных частей.

Неподвижный нож (Рис. 24)

1. Отклоните головку машины назад.
2. Выверните винт (3) и снимите установочный палец челночного устройства (2).
3. Выверните винт (4) и снимите неподвижный нож (1).

Подвижный нож (Рис. 25)

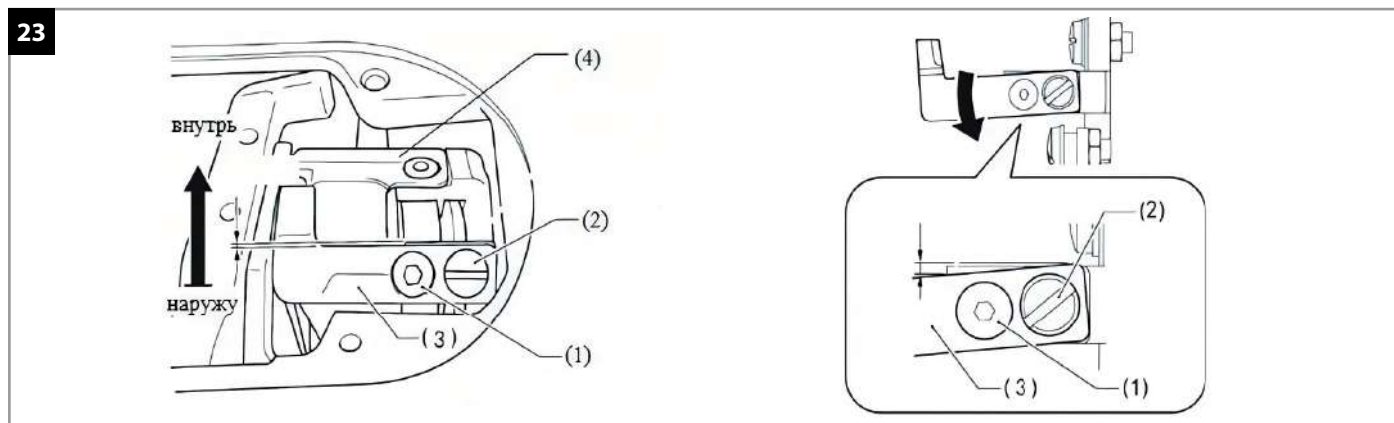
1. Снимите иглу.
2. Поднимите прижимную лапку при помощи рычажка подъемника.
3. Выверните два винта (1) и снимите игольную пластинку (2).
4. Поворачивая шкив машины, поднимите игловодитель в крайнее верхнее положение.
5. Отклоните головку машины назад.
6. Сдвиньте пальцем соединительную тягу (3) устройства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



27. РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ (А-7/Н)

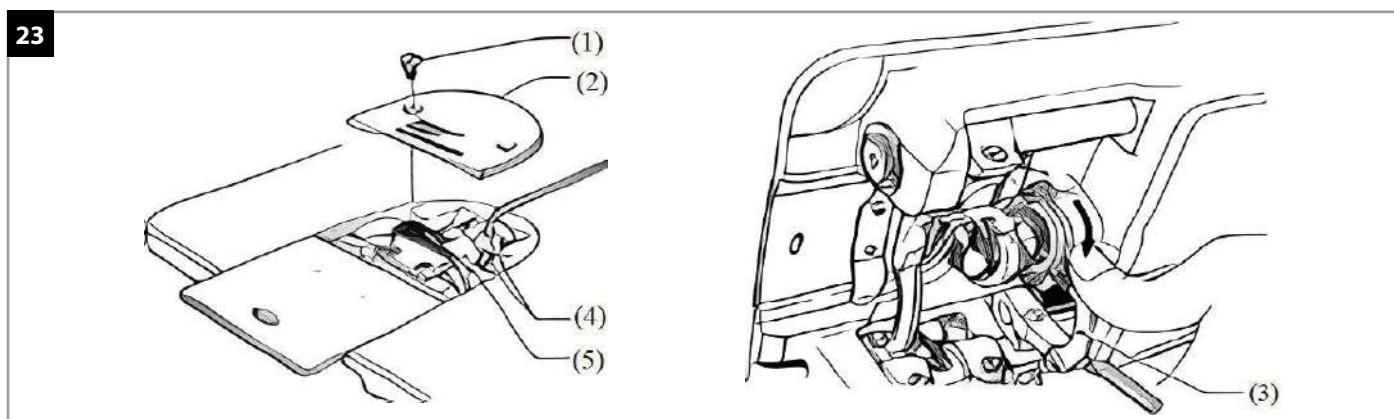
Регулировка ножей (Рис. 26)

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



Замена ножей (Рис. 27)

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).

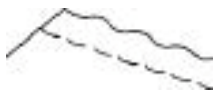


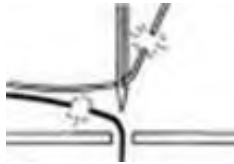
28. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Перед тем как обратиться в ремонтную службу, проверьте следующие варианты неисправностей и попытайтесь устранить их самостоятельно.

Если описанные ниже методы не дают результата, обесточьте машину и обратитесь к квалифицированному технику или по месту покупки машины.

29. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

Проблема		Возможная причина
1	Не натянута верхняя нить 	Слишком слабое натяжение верхней нити, неверная заправка, нить выскочила из нитенатяжителя. Отрегулируйте натяжение верхней нити. Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и механизма подачи ткани. Отрегулируйте синхронизацию (увеличьте опережение иглы).
2	Не натянута нижняя нить 	Слишком слабое натяжение нижней нити, неверная заправка нити в шпульный колпачек, износ прижимной пружины. Отрегулируйте натяжение нижней нити, так чтобы при удержании кончика нити, колпачок с шпулей плавно опускались под своим весом.
3	На строчке появляются петли 	Заусенцы или иные дефекты на деталях прохода нити. удалите заусеницы или иные дефекты. Проверьте не касается ли игла стенок прижимной лапки Проверить равномерность вращения шпули. Вытяните нижнюю нить и убедитесь в отсутствии рывков при вытягивании нити.
4	Пропуск стежков во время шитья 	• Проверить правильность установки иглы • Проверить правильно ли заправлена нить • Заменить иглу • Проверить давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки • Установите более толстую иглу • Проверить нижнее положение прижимной лапки. Она должна касаться зубчатой рейки. Отрегулируйте высоту прижимной лапки • Отрегулируйте высоту игловодителя. Отрегулируйте зазор между иглой и кончиком челнока
5	Пропуск стежков в начале шитья 	• Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины . Уменьшите натяжение компенсаторной пружины • Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины . Опустите компенсаторную пружину • Слишком мала остаточная длина верхней нити после обрезки. Отрегулируйте натяжение нити • Слишком мала остаточная длина нижней нити после обрезки. Если шпуля свободно проворачивается, замените пружину в шпульном колпачке • Слишком большая скорость в начале шитья. Включите функцию плавного старта
6	Стягивание материала 	• Слишком сильное натяжение верхней и /или нижней нити. Отрегулируйте натяжение нити. • Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. Ослабьте компенсаторную пружину • Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину • Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки • Отрегулировать угол наклона зубчатой рейки

Проблема		Возможная причина
7	Проскальзывание материала 	Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки
8	Неравномерное натяжение нижней нити 	- Проверить направление вращения шпули при вытягивании нижней нити. - Установите шпулю так, чтобы направление ее вращения было противоположно направлению вращения челнока - На шпулю намотано слишком большое количество нити. Количество нити не должно превышать 80% вместимости шпули  - Установите стопорную пружину на шпульном колпачке - Проверить плавность вращения шпули. Если имеют место заедания, замените шпулю
9	Обрыв верхней и/или нижней нити 	- Погнута игла. Если игла погнута, ее следует заменить - Проверить правильность установки иглы - Проверить правильность заправки нити - Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити - Проверить челнок, зубчатую рейку и другие детали на наличие повреждений и заусенцев. В случае повреждения деталей замените поврежденные детали
10	Не выполняется обрезка нитей	Поврежден или изношен неподвижный или подвижный нож. Замените неподвижный или подвижный нож
11	Поломка иглы 	- Во время шитья материал протягивается оператором со слишком большим усилием. - Правильно установите иглу. - Проверить синхронизацию иглы и челнока - Проверьте зазор между иглой и кончиком челнока.
12	После включения питания и нажатия педали машина не работает	Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема
13	Машина не шьет с высокой скоростью	Задайте более высокое значение максимальной скорости шитья
14	На дисплее панели управления ничего не появляется	- Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема - Отсоединился разъем панели управления внутри блока управления. Проверьте подключение разъема

30. ОПИСАНИЕ КНОПОК И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Название	Кнопка	Описание
Изменение параметров.		При нажатии осуществляется вход или выход из режима настроек пользовательских параметров. При длительном нажатии переключается на интерфейс ввода пароля. Введите правильный пароль, нажмите кнопку S для подтверждения, и вы сможете войти в интерфейс расширенной настройки параметров.
Вход в параметр для просмотра и сохранения.		Для просмотра и сохранения содержимого выбранного параметра: после выбора параметра нажмите кнопку, чтобы войти и изменить значение. После изменения значения параметра нажмите данную кнопку, чтобы выйти и сохранить.
Увеличение значения параметра.		При нажатии значение параметра увеличивается. При длительном нажатии происходит постоянное увеличение значения параметра.
Уменьшение значения параметра.		При нажатии значение параметра уменьшается. При длительном нажатии происходит постоянное уменьшение значения параметра.
Сброс на заводские настройки.		Нажмите и удерживайте для сброса на заводские настройки.
Выбор начальной закрепки / включение плавного старта		При нажатии последовательно включается: начальная закрепка AB → начальная закрепка ABAB, → функция выключена → начальная закрепка B. При длительном нажатии включение или отключение плавного старта.
Конечная закрепка / Выбор позиции иглы при остановке		При нажатии последовательно включается: конечная закрепка CD → конечная закрепка CDCD, → функция выключена → конечная закрепка C. При длительном нажатии меняется позиция остановки иглы (верхнее положение/нижнее положение).
Свободное шитье / Шитье с фиксированным количеством стежков		При нажатии включится режим свободного шитья. При длительном нажатии включится режим шитья с фиксированным количеством стежков
Последовательное обратное шитье(шток)/ Шитье по участкам		При нажатии включится режим последовательного обратного шитья(шток). При длительном нажатии включится режим шитья по участкам (последовательное переключение: на 4-е участка, 7 участков, 8 участков, 15 участков шитья).
Настройка работы прижимной лапки / автоматическое шитье		При нажатии: отключение подъема лапки → автоматический подъем прижимной лапки после обрезки → автоматический подъем прижимной лапки при остановке → автоматический подъем прижимной лапки после обрезки и остановки. При длительном нажатии включение или отключении режима автоматического шитья.
Настройка обрезки нити / Настройка работы зажима нити		При нажатии включается или отключается функция обрезки. При длительном нажатии включается или отключается функция зажима нити.
Настройка схемы свободного шитья.		При нажатии переключается в интерфейс режима выбора схемы свободного шитья. При длительном нажатии переключается в интерфейс режима редактирования схемы свободного шитья.

Название	Кнопка	Описание
Настройка уплотнения шва.		При последовательном нажатии происходит переключение: уплотнение в начале шва, уплотнение в конце шва, уплотнение в начале и в конце шва, уплотнение шва выключено. При длительном нажатии переключается в интерфейс редактирования режима уплотнения шва.
Настройка схемы программируемой закрепки.		При нажатии включается или отключается функция программируемой закрепки. При длительном нажатии переключается в интерфейс редактирования схемы программируемой закрепки.
Настройка постоянной схемы шитья.		В режиме многосегментного шитья, при нажатии включается режим работы с постоянной схемой шитья. В режиме многосегментного шитья, при длительном нажатии переключается в интерфейс редактирования схемы шитья.
Настройка длины стежка.		При нажатии увеличивается или уменьшается длина стежка. При длительном нажатии непрерывно увеличивается или уменьшается длина стежка.
Выбор влево		При нажатии происходит переход на параметр слева. При длительном нажатии непрерывный переход на параметр слева.
Выбор вправо		При нажатии происходит переход к параметру справа. При длительном нажатии непрерывный переход к параметру справа.
Сброс		Если одновременно нажать и удерживать кнопки «Выбор влево» и «Выбор вправо», будут восстановлены заводские настройки.
Стандартный материал		При нажатии отображается «du-0», нажмите кнопку подтверждения, соответствующий параметр переключится на соответствующий режим материала.
Тонкий материал		При нажатии отображается «du-1», нажмите кнопку подтверждения, соответствующий параметр переключится на соответствующий режим материала.
Трикотаж		При нажатии отображается «du-2», нажмите кнопку подтверждения, соответствующий параметр переключится на соответствующий режим материала.
Тяжелый материал		При нажатии отображается «du-3», нажмите кнопку подтверждения, соответствующий параметр переключится на соответствующий режим материала.
Джинсовый материал		При нажатии отображается «du-4», нажмите кнопку подтверждения, соответствующий параметр переключится на соответствующий режим материала.

31. НЕОБХОДИМЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

Режим отладки

На главном экране нажмите и удерживайте кнопку S, чтобы войти в режим отладки параметров:

P92 Корректировка электронного угла мотора.

P72 Быстрая регулировка верхнего положения игл.

P129 Коррекция исходного положения шагового мотора, задающего длину стежка.

P74 Компенсация длины закрепочного стежка вперед.

P75 Компенсация длины закрепочного стежка назад.

Tight seam mode editing

На главном экране нажмите и удерживайте кнопку «Настройка уплотнения шва» пока экране не отобразится «F-1» (уплотнение шва в начале), под 4-м столбцом значений нажмите кнопки (+), (−) для переключения между «F-1» (уплотнение шва в начале) и «d-2» (уплотнение шва в конце), нажмите кнопку S, чтобы подтвердить выбор. Произойдет переход в интерфейс редактирования «01 0 0.5», под 1-ым или 2-ым столбцом значений нажмите кнопки (+), (−) для установки количества стежков 00-12, под 4-ым столбцом значений нажмите кнопки (+), (−) для выбора направления уплотнения 0 (прямое) -1 (обратное). Нажмите кнопки  для установки длины стежка уплотнения. После завершения всех настроек, нажмите кнопку S для подтверждения, а затем кнопку P, чтобы вернуться на главный экран.

Режим свободного шитья по схеме шва.

На главном экране нажмите кнопку  для приключения в интерфейс выбора схемы шва «n1», нажмите кнопку  для выбора схемы шва n1-n9.

Редактирование схемы шва.

На главном экране нажмите и удерживайте кнопку  для перехода в режим редактирования схемы шва «n-01 01» под 4-м столбцом значений нажмите кнопки (+), (−) для выбора редактируемой схемы шва n01-n09, нажмите кнопки  для выбора количества сегментов схемы 01–10, закончив выбор нажмите кнопку S для подтверждения. Произойдет переход в режим редактирования выбрано схемы шва «01 1 3.0», под 1-м или 2-м столбцом значений нажмите кнопки (+), (−) настройки количества стежков 00–99, под 4-м столбцом значений нажмите кнопки (+), (−) для установки количества повторений 1–9, нажмите кнопки  для установки длины стежка. После завершения всех настроек, нажмите кнопку S для подтверждения, а затем кнопку P, чтобы вернуться на главный экран.

Режим редактирования схемы программируемой закрепки.

На главном экране нажмите и удерживайте кнопку  для перехода в режим редактирования схемы программируемой закрепки «H-01 01», под 4-м столбцом значений нажмите кнопки (+), (−) для выбора редактируемой схемы программируемой закрепки H01-H09, нажмите кнопки  для выбора количества сегментов схемы 01–10, закончив выбор нажмите кнопку S для подтверждения. Произойдет переход в режим редактирования выбрано схемы программируемой закрепки «01 1 3.0», под 1-м или 2-м столбцом значений нажмите кнопки (+), (−) настройки количества стежков 00-99, под 4-ым столбцом значений нажмите кнопки (+), (−) для установки количества повторений 1-9, нажмите кнопки  для установки длины стежка. После завершения всех настроек, нажмите кнопку S для подтверждения, а затем кнопку P, чтобы вернуться на главный экран.

Режим редактирования шаблона шитья с фиксированным количеством стежков.

В режиме многосегментного шитья нажмите и удерживайте кнопку «Шитье фиксированным количеством стежков» на главном экране, чтобы переключиться на режим редактирования шаблона «d-01 3.0, нажмите кнопки (+), (−) для выбора количества сегментов d01-d15 и нажмите кнопки  для установки длины стежка выбранного сегмента. Нажмите кнопку P, чтобы вернуться на главный экран.

32. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/мин)	100-3700	3700	Максимальная скорость шитья машины.
P02	Настройка кривой ускорения (%)	10-100	80	Настройка уклона кривой ускорения Чем больше значение уклона, тем быстрее набор скорости; чем меньше значение уклона, тем медленнее набор скорости.
P03	Игла вверх/вниз	UP/DN	DN	UP: Игла останавливается вверх. DN: Игла останавливается вниз.
P04	Скорость начальной закрепки (об/мин)	200-3200	1800	
P05	Скорость конечной закрепки (об/мин)	200-3200	1800	
P06	Скорость шитья в обратном направлении (об/мин)	200-3200	1800	
P07	Скорость плавного старта (об/мин)	200-1500	1500	
P08	Количество стежков плавного старта	1-15	2	
P09	Скорость шитья с фиксированным количеством стежков (об/мин)	200-4000	3700	Настройка скорости шитья с фиксированным количеством стежков.
P10	Автоматическая закрепка в после шитья с фиксированным количеством стежков	ON/OFF	ON	ON: После выполнения фиксированного шитья автоматически будет выполнена закрепка. В любом режиме шитья функция корректирующего шитья не может быть использована. OFF: После выполнения фиксированного шитья автоматически не будет выполнена закрепка.
P12	Выбор режима работы начальной закрепки	0-1	1	
P13	Режим работы при завершении начальной закрепки	CON/STP	CON	
P14	Функция плавного старта	ON/OFF	OFF	
P15	Ручной переключатель А	0-6	5	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва. (нажмите и удерживайте для шитья)

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P16	Ограничение скорости ручной закрепки	0-3200	0	Функция отключена, когда значение меньше 100.
P17-N04	Выбор языка	0-10	1	0: OFF 1: Chinese 2: English 3: Vietnamese 4: Portuguese 5: Turkish 6: Spanish 7: Russian 8: Arabic
P17-N05	Выбор голосового сопровождения	0-3	1	0: ВЫКЛ. 1: Сообщение об ошибках и тональные сигналы кнопок. 2: Тональные сигналы кнопок. 3: Сообщение об ошибках.
P17-N06	Функция автоматического подсчета изделий	0-50	1	0: ВЫКЛ. 1-50: Настройка количества подсчета циклов обрезки нитки.
P17-N08	Переключатель функций соотношения фактической и реальной скорости	0-1	0	При каждом увеличении на 100 об/мин свыше 4000 об/мин фактическое увеличение составляет 100*[P17-N09].
P17-N09	Соотношение фактической и реальной скорости (%)	10-100	50	
P17-N12	Выбор интерфейса счетчика	0-1	0	0: ВЫКЛ. 1: ВКЛ.
P17-N13	Выбор типа автоматического подсчета изделий	0-1	0	0: Увеличения количества изделий. 1. Уменьшение количества изделий.
P17-N21	Режим педального переключателя	1-4	1	1: Стандартная передача. 2: Относительно медленная передача. 3: Медленная передача. 4: Высокоскоростная передача.
P18	Корректировка 1 начальной закрепки	0-200	148	Компенсация стежка для начальной закрепки секции А, 0~200 задержка переключения; Чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции А и короче первый стежок секции В.
P19	Корректировка 2 начальной закрепки	0-200	148	Компенсация стежка для начальной закрепки секции В, 0~200 задержка переключения; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В.

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P20	Выбор режима работы конечной закрепки	0-1	1	
P21	Позиция педали - ускорение	30-1000	520	
P22	Позиция педали - остановка	30-1000	420	
P23	Позиция педали - подъем прижимной лапки	30-1000	300	
P24	Позиция педали – обрезка нити	30-500	200	
P25	Корректировка 3 конечной закрепки	0-200	148	Компенсация стежка для конечной закрепки секции C, 0~200 задержка переключения; чем больше значение, тем короче первый стежок секции C.
P26	Корректировка 4 конечной закрепки	0-200	148	Компенсация стежка для конечной закрепки секции D, 0~200 задержка переключения; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции C и короче первый стежок секции D.
P27	Свободное редактирование схемы шитья	0-0	0	
P28	Выбор режима обратного шитья	0-1	1	
P29	Усилие остановки при обрезке нити	1-45	20	
P30	Высота подъема прижимной лапки, при которой активируется ослабление натяжения нити (при подъеме лапки от коленного переключателя)	0-4799	0	
P31	Ослабление натяжения нити при подъеме лапки от коленного переключателя	0-1	1	
P32	Корректировка 5 закрепки	0-200	148	Компенсация стежка для закрепки секции A (C), 0~200 задержка переключения; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции A (C); тем короче первый стежок секции B (D).

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P33	Корректировка б закрепки	0-200	148	Компенсация стежка для закрепки секции В (D), 0~200 задержка переключения; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В (D); тем короче первый стежок секции С.
P34	Выбор режима шитья с фиксированным количеством стежков	A/M	A	A: Нажмите педаль, чтобы автоматически выполнить шитье. M: Управляется педалью, шитье может быть остановлено и запущено по желанию.
P35	Настройка режима освобождения натяжения нити при подъеме прижимной лапки	0-2	1	0: ВЫКЛ 1: Функция освобождения натяжения нити включена при подъеме прижимной лапки; функция освобождения натяжения нити выключена при остановке. 2: Освобождение натяжения нити включено в обоих случаях.
P36	Функции освобождения натяжения нити	0-1	1	0: ВЫКЛ. 1: ВКЛ.
P37	Функция отводчика/ зажима нити	0-11	6	0: ВЫКЛ. 1: Отводчик нити. 2-11: Зажим нити; чем больше значение, тем больше усилие электромагнита зажима нити.
P38	Автоматическая обрезка нити	ON/OFF	ON	
P39	Автоматический подъем лапки при остановке	UP/DN	DN	
P40	Автоматический подъем лапки после обрезки нити	UP/DN	DN	
P41	Отображение счетчика изделий (обрезки)	0-9999	0	Отображение количества изделий. Нажмите и удерживайте кнопку «-», чтобы сбросить счетчик.
P42-N01	Номер версии системы управления			
P42-N02	Номер версии дисплея			
P42-N03	Скорость			
P42-N05	Механический угол (верхняя позиция)			
P42-N07	Напряжение шины AD			

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P42-N12	Значение AD датчика положения коленного переключателя			
P42-N14	Номер версии системы управления 2			
P42-N15	Номер версии шагового мотора			
P42-N16	Отображение счетчика стежков (каждые 10 стежков значение меняется на 1)			
P42-N17	Количество стежков до технического обслуживания (10 000 стежков) *10			
P43	Установка направления вращения двигателя	CCW/CW	CCW	CW: По часовой стрелке. CCW: Против часовой стрелки.
P44	Усилие торможения во время остановки	1-45	16	
P45	Выбор режима свободного шитья по схеме	0-1	0	0: Управляется педалью, можно остановить и запустить по желанию. 1: Нажмите педаль, чтобы автоматически выполнить свободное шитье по схеме.
P46	Остановка мотора с обратным углом вращения после функции обрезки	ON/OFF	OFF	
P47	Регулировка угла обратного вращения при остановке мотора после обрезки нити.	10-50	40	Регулировка величины вращения мотора в обратном направлении после обрезки. Выполняется при необходимости поднять иглу после обрезки нити.
P48	Минимальная скорость (скорость позиционирования) (об/мин)	100-500	200	Регулировка минимальной скорости
P49	Скорость обрезки нити (об/мин)	100-500	250	Регулировка скорости при обрезке нити.
P52	Задержка времени старта мотора при автоматическом опускании лапки (мс)	10-990	120	Задержка времени старта при автоматическом опускании лапки.
P53	Функция подъема прижимной лапки при полном и ½ нажатии назад	0-2	1	0: ВЫКЛ. 1: Полное и ½ нажатие назад активирует подъем прижимной лапки 2: ½ нажатие назад не активирует подъем лапки, а полное нажатие назад активирует подъем прижимной лапки.

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P54	Время работы обрезки нити (мс)	10-990	200	
P55	Время работы отводчика нити (мс)	10-990	30	
P56	Включение питания и позиционирование	0-1	0	0: Позиционирование иглы в верхнее положение отключено. 1: Позиционирование иглы в верхнее положение включено.
P57	Время защиты электромагнита подъема прижимной лапки (с)	1-60	30	Принудительное опускание прижимной лапки по истечении времени ожидания для предотвращения перегрева электромагнита.
P58	Регулировка верхнего положения иглы	0-359		Регулировка верхнего положения: игла остановится раньше при уменьшении значения; игла остановится позже при увеличении значения.
P59	Регулировка нижнего положения иглы	0-359		Регулировка нижнего положения: игла остановится раньше при уменьшении значения; игла остановится позже при увеличении значения
P60	Тестовая скорость (об/мин)	100-3700	3500	Настройка тестовой скорости.
P61	Тестирование А	ON/OFF	OFF	Тестирование непрерывным шитьем.
P62	Тестирование В	ON/OFF	OFF	Запуск и остановка тестирования со всеми функциями.
P63	Тестирование С	ON/OFF	OFF	Запуск и остановка тестирования с отключением всех функций.
P64	Время работы тестового запуска	1-250	30	
P65	Время тестовой остановки(паузы)	1-250	10	
P66	Защитный переключатель машины	0-1	1	0: Отключено. 1: Проверка нулевого сигнала.
P69	Скорость свободного шитья по схеме шва	100-3000	2000	
P70	Выбор модели		50	
P71	Корректировка длины стежка для ручного переключателя А	0-5.0	0	
P72	Быстрая регулировка верхнего положения иглы	0-359		Отрегулируйте положение иглы вверх, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу "S", чтобы сохранить выбранное положение.

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P73	Быстрая регулировка нижнего положения иглы	0-359		Отрегулируйте положение иглы вниз, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу "S", чтобы сохранить выбранное положение.
P74	Компенсация длины закрепочного стежка вперед	-100~100	20	
P75	Компенсация длины закрепочного стежка назад	-100~100	30	
P76	Рабочее время подачи полного усилия на выход зажима нити (мс)	0-10	4	
P77	Точка включения конечной закрепки при свободном шитье на большой скорости	0-350	160	
P78	Начальный угол работы зажима нити	5-359	100	
P79	Конечный угол работы зажима нити	5-359	270	
P80	Угол включения обрезки нити	0-359	5	
P82	Угол отключения обрезки нити	0-359	175	
P83	Усилие торможения после обрезки	10-100	20	
P84	Рабочее время подачи полного усилия на выход обрезки нити (мс)	10-990	60	
P85	Циклический сигнал на выход обрезки нити (*10%)	1-10	7	
P86	Расстояние между позициями иглы вверху и внизу	15-345	180	Расстояние между верхним и нижним углом позиционирования (1 градус равен 4-ем единицам).
P87	Время задержки возврата отводчика нити	10-990	50	Задержка возвращения отводчика нити в исходное положение.
P88	Расстояние торможения во время остановки машины	10-100	20	
P89	Настройка перенапряжения переменного тока	500-1023	880	

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P90	Скорость 1-ого стежка плавного старта	200-1500	400	
P91	Скорость 2-ого стежка плавного старта	200-1500	1000	
P92	Корректировка электронного угла мотора		160	Считываемый начальный угол позиционера был установлен на заводе по умолчанию. Не меняйте значения (значение параметра нельзя изменить вручную, изменение приведет к выходу из строя или повреждению блока управления, либо мотора).
P93	Время задержки функции 1/2 нажатия педали назад (мс)	10-900	100	
P98	Время защиты электромагнита ослабления натяжения нити (с)	0-10	2	
P99	Длина стежка в уплотнении шва в начале	0-5.0	0.5	
P100	Направление уплотнения шва в начале	0-1	0	
P101	Угол включения освобождения нити	1-359	30	Начальный угол ослабления натяжения нити (при расчете определяется как 0°).
P102	Угол отключения освобождения нити	1-359	180	Конечный угол ослабления натяжения нити (при расчете определяется как 0°, должен быть больше значения параметра P101)
P103	Циклический сигнал на выход освобождения натяжения нити (*10%)	1-6	3	
P104	Время паузы при переключении шитья с фиксированным количеством стежков на выполнение конечной закрепки	0-990	100	
P105	Выбор режима свободного шитья по схеме шва	0-9	0	0: ВЫКЛ. 1-9: Режим свободного шитья по схеме шва.
P107	Скорость шитья уплотнения в начале шва	100-2000	500	

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P108	Количество стежков уплотнения в начале шва	0-12	1	
P109	Время задержки перед началом работы отводчика нити	5-990	220	Интервал времени перед началом работы отводчика нити после определения верхнего положения иглы.
P110	Время задержки возврата механизма обрезки нити (мс)	60-990	70	Задержка возвращения механизма обрезки в исходное положение.
P111	Функция зажима нижней нити без дополнительных переключений	0-1	0	
P112	Время задержки до начала работы зажима нижней нити	0-990	90	
P113	Время работы зажима нижней нити	0-990	90	
P114	Время возврата зажима нижней нити	0-990	30	
P115	Время рабочего цикла в режиме работы зажима нижней нити	0-100	80	
P116	Время всасывания в режиме работы зажима нижней нити	0-5000	700	
P117	Время рабочего цикла вытягивания нити в режиме работы зажима нижней нити	0-100	80	
P118	Включения функции ручной закрепки при шитье по шаблону	0-1	1	
P119	Электромагнитный переключатель обнаружения перегрузки по току	0-1	0	
P122	Начальное значение AD для коленного переключателя	0-1023	600	
P125	Высота подъема прижимной лапки при промежуточной остановке	0-1800	1300	

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P126	Максимальная высота подъема прижимной лапки при использовании коленного переключателя	0-1800	900	
P127	Выбор функции управления коленного переключателя	0-2	0	0: Выкл. 1: Активен, когда швейный мотор остановлен. 2: Активен в обоих случаях, когда швейный мотор остановлен и работает.
P129	Коррекция нулевой точки шагового двигателя подачи	-500~500	-50	
P131	Стандартная длина стежка	0-5.0	3.0	
P132	Длина стежка в уплотнении шва с использованием ручного переключателя	0-5.0	2.0	
P135	Минимальная высота подъема прижимной лапки с использованием коленного переключателя	0-1800	1100	
P136	Максимальная высота подъема прижимной лапки при ½ и полном нажатии педали назад	0-1800	1700	
P143	Выбор режима уплотнения шва	0-3	0	0: ВЫКЛ. 1: Уплотнение в начале шва. 2: Уплотнение в конце шва. 3: Уплотнение в конце и в начале шва.
P144	Компенсация длины стежка при шитье на высокой скорости вперед	-100~100	-25	
P145	Компенсация длины стежка при шитье на высокой скорости назад	-100~100	-10	
P146	Общая компенсация длины стежка при шитье на высокой скорости вперед	50-800	120	
P147	Общая компенсация длины стежка при шитье на высокой скорости назад	50-800	150	

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P153	Длина стежка уплотнения в конце шва	0-5.0	0.8	
P154	Скорость шитья уплотнения в конце шва	100-2000	1000	
P156	Скорость опускания прижимной лапки при нажатии педали назад	50-800	250	
P157	Положение опущенной прижимной лапки при нажатии педалей назад	0-4799	0	
P159	Направление шитья уплотнения в конце шва	0-1	1	0: Вперед. 1: Назад.
P160	Количество стежков уплотнения в конце шва	0-12	1	
P165	Выбор режима работы счетчика стежков	0-4	0	0: ВЫКЛ. 1: Принцип увеличения значения счетчика. 2: Принцип уменьшения значения счетчика. 3: Принцип увеличения значения счетчика, сигнал после заполнения счетчика. Далее необходимо нажать кнопку сброса, чтобы обнулить счетчик. 4: Принцип уменьшения значения счетчика, сигнал после заполнения счетчика. Далее необходимо нажать кнопку сброса, чтобы обнулить счетчик.
P166	Верхний предел счетчика стежков (стежки) *10	0-9999	500	
P167	Верхний предел счетчика стежков до сервисного обслуживания (10 000 стежков) *10	0-9999	0	
P168	Выбор типа швейного двигателя	0-50	6	
P170	Корректировка длины стежка для ручного переключателя В	0-5.0	0	
P171	Корректировка длины стежка для ручного переключателя С	0-5.0	0	
P173	Корректировка длины стежка для ручного переключателя D	0-5.0	0	

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P174	Ручной переключатель В	0-6	3	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва.
P175	Ручной переключатель С	0-6	3	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва.
P176	Ручной переключатель D	0-6	3	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва.
P177	Установка исходного значения длины стежка 1 мм при шитье вперед	0-2000	112	
P178	Установка исходного значения длины стежка 1 мм при шитье назад	0-2000	122	
P179	Установка исходного значения длины стежка 2 мм при шитье вперед	0-2000	222	
P180	Установка исходного значения длины стежка 2 мм при шитье назад	0-2000	217	
P181	Установка исходного значения длины стежка 3 мм при шитье вперед	0-2000	335	
P182	Установка исходного значения длины стежка 3 мм при шитье назад	0-2000	318	
P183	Установка исходного значения длины стежка 4 мм при шитье вперед	0-2000	450	
P184	Установка исходного значения длины стежка 4 мм при шитье назад	0-2000	413	

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P185	Установка исходного значения длины стежка 5 мм при шитье вперед	0-2000	578	
P186	Установка исходного значения длины стежка 5 мм при шитье назад	0-2000	506	
P187	Установка исходного значения длины стежка 6 мм при шитье вперед	0-2000	726	
P188	Установка исходного значения длины стежка 6 мм при шитье назад	0-2000	635	
P189	Установка исходного значения длины стежка 7 мм при шитье вперед	0-2000	910	
P190	Установка исходного значения длины стежка 7 мм при шитье назад	0-2000	730	
P211	Циклически сигнал, подаваемый на выход электромагнита ослабления натяжения нити (%)	1-100	50	
P212	Время сигнала, подаваемого на выход электромагнита ослабления натяжения нити (%)	1-100	20	
P221	Положение педали максимальной скорости	30-1000	890	
P227	Первый шаг (перетоп), когда в нулевой точке прижимная лапки возвращается к стандартной длине стежка	0-4799	500	
P228	Скорость первого шага (перетоп), когда в нулевой точке прижимная лапки возвращается к стандартной длине стежка	50-1000	1000	

№.	Название	Диапазон	Знач. по ум.	Описание
P229	Скорость второго шага (перетоп), когда в нулевой точке прижимная лапки возвращается к стандартной длине стежка	10-1000	350	
P230	Переключение каждого шитье постоянным количеством стежков выполняется с начальной, конечной закрепкой и обрезкой нити	0-1	0	
P234	Выбор режима паузы при шитье по шаблону.	0-1	0	
P235	Корректировка при шитье по шаблону 1	0-200	148	
P236	Корректировка при шитье по шаблону 2	0-200	150	
P237	Корректировка длины стежка 7 мм для начальной закрепки 1	0-200	142	
P238	Корректировка длины стежка 7 мм для начальной закрепки 2	0-200	142	
P239	Корректировка длины стежка 7 мм для конечной закрепки 3	0-200	142	
P240	Корректировка длины стежка 7 мм для конечной закрепки 4	0-200	142	
P241	Корректировка длины стежка 7 мм для конечной закрепки 5	0-200	142	
P242	Корректировка длины стежка 7 мм для конечной закрепки 6	0-200	142	
P253	Нулевая точка положения шагового двигателя прижимной лапки	0-4799	900	
P254	Корректировка длины стежка 7 мм при шитье вперед на высокой скорости	-100~100	-30	
P255	Корректировка длины стежка 7 мм при шитье назад на высокой скорости	-100~100	-15	

ПРИМЕЧАНИЕ ▲

Значение параметров по умолчанию предназначено только для справки, а их фактическое значение зависит от типа швейной головки и необходимых технологических операций.

33. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК

Код	Описание проблемы	Возможные решения по устранению
E01	Высокое напряжение	1. Напряжение сети выше 260 В. 2. Если вы используете автономный источник питания, уменьшите мощность генератора. 3. Если сигнал ошибки не исчез замените блок управления.
E02	Низкое напряжение	1. Напряжение сети слишком низкое. 2. Выполните сброс настроек. 3. Если сигнал ошибки не исчез замените блок управления.
E03	Нарушена(плохая) связь с процессором	1. Выключите питание и проверьте, не нарушено ли соединение дисплея с блоком управления, перезагрузите машину. 2. Выключите питание, оставить подключенным только кабель питания и включите машины, должна появиться ошибка E05. Если отображается по-прежнему E03, замените блок управления.
E05	Нарушена(плохая) связь с педалью	1. Проверьте соединение разъема педали с блоком и перезагрузите машину. 2. Если по-прежнему отображается ошибка, замените блок управления или регулятор скорости.
E07	Швейный мотор главного вала заблокирован	1. Выключите питание и проверьте, вращается ли свободно шкив (поверните шкив вручную). Если его невозможно повернуть, проверьте механические настройки машины; 2. Выключите питание, проверьте соединение разъема питания мотора, переподключите его и перезагрузите машину; 3. Проверьте правильность настройки верхнего положения остановки иглы. Отрегулируйте при необходимости; 4. Если сигнал ошибки не исчез замените блок управления или швейный мотор.
E10	Электромагнитная защита от перегрузки по току	1. Отсоедините разъем подключения электромагнитов, если ошибка E10 не исчезла замените блок управления. 2. Если после отключения разъема электромагнитов ошибка E10 исчезла, подключите его обратно. 1) Нажмите педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила функцию зажима нити и закрепку. При возникновении ошибки отключите, на пульте управления, начальную и конченную закрепку, перезагрузите машину и нажмите педаль вперед. В случае возникновения ошибки, отключите функцию зажима нити, перезагрузите машину и нажмите педаль вперед. Если сигнал ошибки исчез, замените электромагнит зажима нити. 2) Нажмите педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила функцию зажима нити и закрепку. При возникновении ошибки отключите, на пульте управления, начальную и конченную закрепку, перезагрузите машину и нажмите педаль вперед. Если сигнал ошибки исчез, замените электромагнит обратного хода. 3) Нажмите педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила функцию зажима нити и закрепку. Если ошибки нет, нажмите 1\2 хода педали назад, чтобы поднять прижимную лапку. Если возник сигнал ошибки, замените электромагнит подъема прижимной лапки. 4) Нажмите педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила функцию зажима нити, закрепку и прошила несколько стежков. Если ошибки нет, нажмите педаль назад, чтобы выполнить обрезку нити. Если возник сигнал ошибки, замените электромагнит обрезки нити.

Код	Описание проблемы	Возможные решения по устранению
E09 E11	Сигнал при позиционировании швейного мотора ненормальный	1. Отключите питание, проверьте разъем позиционера швейного мотора. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки мотора; Сбросьте коррекцию нулевой точки мотора; Если на диске позиционера есть масло или грязь, очистите его. 3. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или швейный мотор.
E14	Сигнал от позиционера швейного мотора является ненормальным	1. Отключите питание, проверьте разъем позиционера швейного мотора. 2. Проверьте, правильно ли установлен диск (затянуты ли его винты и установлен ли он по центру позиционера). 3. Проверьте, есть ли на диске позиционера масло или грязь, очистите его. 4. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или швейный мотор.
E15	Перегрузка по току мотора главного вала	1. Отключите питание, проверьте разъем питания швейного мотора. 2. Проверьте, не пережат кабель питания мотора. 3. Замените блок управления или швейный мотор.
E17	Машина перевёрнута	1. Выключите питание и проверьте, не перевернута ли машина. 2. Проверьте правильность настройки защитного переключателя машины. 3. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или панель.
E20	Не удалось запустить швейный мотор (главного вала).	1. Отключите питание, проверьте разъем питания и позиционера швейного мотора. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки мотора: сбросьте коррекцию нулевой точки мотора. 3. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или швейный мотор.
E80	Ненормальная связь между главным чипом и чипом управления	Пожалуйста, замените блок.
E82	Шаговый двигатель обратного хода, перегрузка по току	1. Выключите питание и проверьте, не заблокирован ли шаговый двигатель обратного хода. Проверьте подключение разъема шагового двигателя, восстановите его нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.
E84	Сигнал позиционирования шагового двигателя обратного хода ненормальный	1. Выключите питание и проверьте, не заблокирован ли шаговый двигатель обратного хода. Проверьте подключение разъема позиционера шагового двигателя, восстановите его нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Проверьте, правильно ли установлен диск (затянуты ли его винты и установлен ли он по центру позиционера). 3. Проверьте, есть ли на диске позиционера масло или грязь, очистите его. 4. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.

Код	Описание проблемы	Возможные решения по устранению
E85	Сигнал позиционера шагового двигателя обратного хода ненормальный	1. Отключите питание, проверьте подключение разъема позиционера шагового двигателя, восстановите его нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Проверьте, правильно ли установлен диск (затянуты ли его винты и установлен ли он по центру позиционера). 3. Проверьте, есть ли на диске позиционера масло или грязь, очистите его. 4. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.
E86	Шаговый двигатель обратного хода не запускается	1. Отключите питание, проверьте подключение разъем питания и позиционера шагового обратного хода, восстановите их нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Проверьте, правильно ли установлен диск (затянуты ли его винты решетки и установлен ли он по центру позиционера). 3. Проверьте, есть ли на диске позиционера есть масло или грязь, очистите его. 4. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.
E87	Шаговый двигатель обратного хода заблокирован	1. Выключите питание и проверьте, не заблокирован ли шаговый двигатель обратного хода. Проверьте подключение разъема питания и позиционера шагового двигателя, восстановите его нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.

34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямошвейной швейной машины модели Aurora A-5/H и A-7/H 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 модели Aurora A-5/H и A-7/H, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОШВЕЙНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA A-5/H и A-7/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