



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ДВУХИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ  
**AURORA H-842D-03, H-842D-05, H-872D,  
H-845D-03, H-845D-05, H-875D**



тех.  
поддержка



[aurora.ru](http://aurora.ru)

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

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

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

ДВУХИГОЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ  
AURORA H-842D-03/H-842D-05/H-872D/H-845D-03/H-845D-05/H-875D

Благодарим вас за покупку мешкозашивочной 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. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	5
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	6
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	6
7. ГОЛОВКА МАШИНЫ.....	8
8. КОЛЕННЫЙ РЫЧАГ ПОДЪЕМА ЛАПКИ.....	8
9. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА КОЛЕННОГО РЫЧАГА.....	9
10. БОБИНОСТОЙКА.....	10
11. СМАЗКА.....	10
12. ОПЕРАЦИОННЫЙ ТЕСТ УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ.....	12
13. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ.....	13
14. СМЕНА ШПУЛИ.....	13
15. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ.....	13
16. УСТАНОВКА ШПУЛИ.....	14
17. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ.....	15
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	17
19. ОТКЛЮЧЕНИЕ ИГЛ (ДЛЯ МОДЕЛЕЙ 845/875).....	17
20. ШИТЬЕ.....	18
21. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	18
22. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ.....	19
23. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖИМА ЛАПКИ.....	19
24. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ НИТИ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕМ.....	20
25. ДЛЯ НЕПРЕДУСМОТРЕННЫХ СЛУЧАЕВ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛА.....	21
26. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ НИТИ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕМ.....	21
27. НАСТРОЙКА.....	22
28. ЕЖЕДНЕВНАЯ ЧИСТКА.....	22
29. ОСМОТР.....	23
30. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА ВО ВРАЩАЮЩИЙСЯ ЧЕЛНОК.....	23
31. ПРОВЕРКА КОЛИЧЕСТВА ПОДАЧИ МАСЛА.....	23
32. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА.....	24
33. ВЕЛИЧИНА ЗАХВАТА НИТИ ДЛЯ НИТЕПРИТЯГИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ.....	25
34. СПОСОБ РЕГУЛИРОВКИ.....	25
35. НАТЯЖЕНИЕ ПРУЖИНЫ ЗАХВАТА НИТИ.....	26
36. МОМЕНТ ЗАХВАТА НИТИ ЧЕЛНОКОМ И ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛОВОДИТЕЛЯ.....	27
37. УСТАНОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	28
38. ПОЛОЖЕНИЕ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	29
39. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	30
40. УГОЛ ДЛЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	31
41. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	33
42. ИНСТРУКЦИЯ К ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....	35
43. СПИСОК ПАРАМЕТРОВ.....	36
44. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК.....	39
45. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	40
46. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	40

## 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

### Указания по безопасности

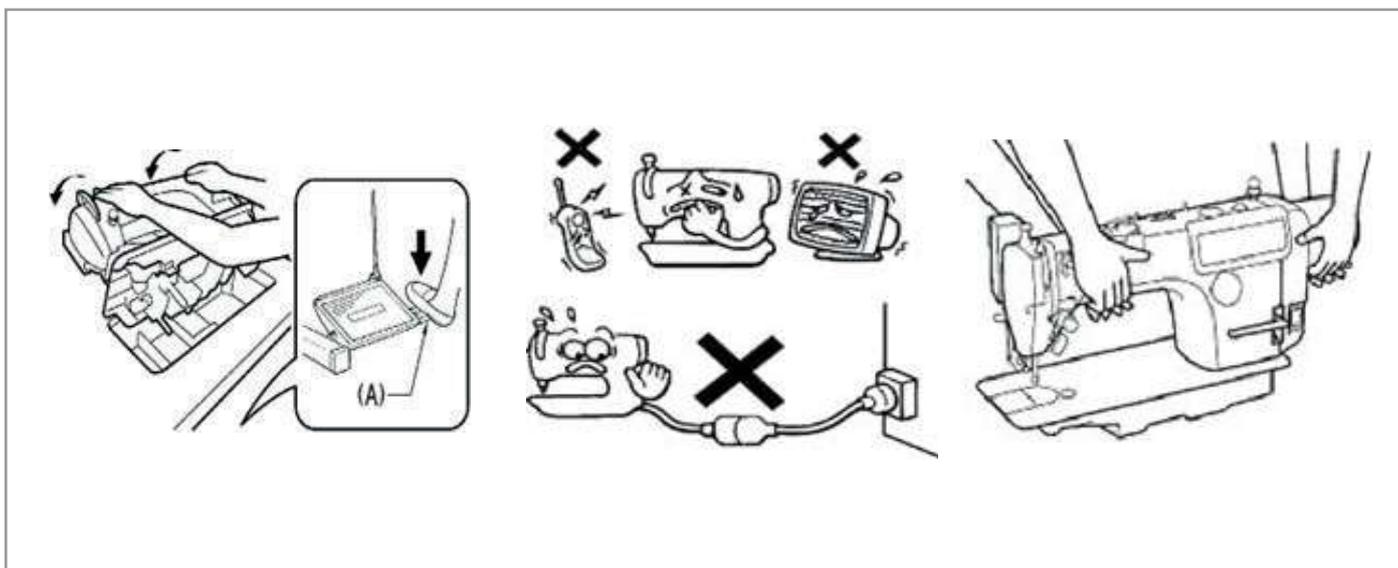
#### ВНИМАНИЕ

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

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

#### Требования к условиям эксплуатации

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



## 2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

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 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 кнопки включения 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 МАШИНЫ

### H-842D серия

Наименование	H-842D-03	H-842D-05
Напряжение, частота	220 В, 50 Гц	
Длина стежка	до 4 мм	до 5 мм
Высота подъема лапки	7/13 мм	
Максимальная скорость шитья	3500 об/мин	3000 об/мин
Швейная игла	DPx5 №75-100	
Межигольное расстояние	6,4 мм	
Дополнительно возможные межигольные расстояния	3,2 мм (1/8), 4,0 мм (5/32), 4,8 мм (3/16), 7,9 мм (5/16), 9,5 мм (3/8), 12,7 мм (1/2)	
Встроенный сервопривод	+	
Позиционер иглы	+	
Закрытая автоматическая система смазка	+	
Габариты (ДхШхВ), мм	675 x 660 x 310	
Вес, кг	48	

Назначение и область применения: Двухигольная машина челночного стежка с игольным продвижением, без отключения игл, закрытой системой смазки, прямым приводом и позиционером иглы, для легких и средних материалов.

Используется для производства нижнего белья, плащей, рубашек, курток и другой одежды.

**Н-845D серия**

<b>Наименование</b>	<b>Н-845D-03</b>	<b>Н-845D-05</b>
Напряжение, частота	220 В, 50 Гц	
Длина стежка	до 4 мм	до 5 мм
Высота подъема лапки	7/13 мм	
Максимальная скорость шитья	3500 об/мин	3000 об/мин
Швейная игла	DPx5 №75-100	
Межигольное расстояние	6,4 мм	
Дополнительно возможные межигольные расстояния	3,2 мм (1/8), 4,0 мм (5/32), 4,8 мм (3/16), 7,9 мм (5/16), 9,5 мм (3/8), 12,7 мм (1/2)	
Встроенный сервопривод	+	
Позиционер иглы	+	
Закрытая автоматическая система смазка	+	
Габариты (ДхШхВ), мм	675 x 660 x 310	
Вес, кг	48	

Назначение и область применения: Двухигольная машина челночного стежка с игольным продвижением, отключением одной из игл, закрытой системой смазки, прямым приводом и позиционером иглы, для легких и средних материалов.

Используется для производства нижнего белья, плащей, рубашек, курток и другой одежды

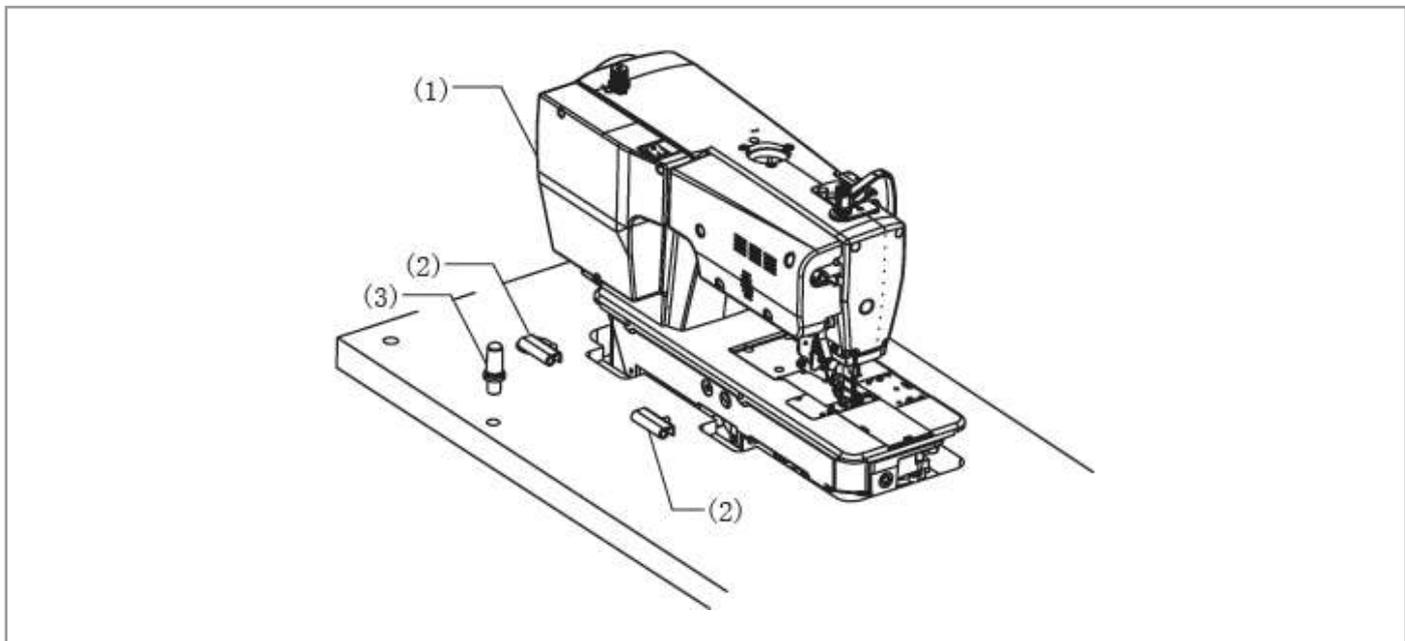
**Н-872D/Н-875D**

<b>Наименование</b>	<b>Н-872D</b>	<b>Н-875D</b>
Напряжение, частота	220 В, 50 Гц	
Длина стежка	до 7 мм	до 5 мм
Высота подъема лапки	7/13 мм	
Максимальная скорость шитья	3000 об/мин	3000 об/мин
Швейная игла	DPx5 №100-140	
Межигольное расстояние	6,4 мм	
Дополнительно возможные межигольные расстояния	3,2 мм (1/8), 4,0 мм (5/32), 4,8 мм (3/16), 7,9 мм (5/16), 9,5 мм (3/8), 12,7 мм (1/2)	
Встроенный сервопривод	+	
Позиционер иглы	+	
Закрытая автоматическая система смазка	+	
Увеличенный челнок	+	
Габариты (ДхШхВ), мм	675 x 660 x 310	
Вес, кг	48	

Назначение и область применения: Двухигольная машина челночного стежка с игольным продвижением, увеличенными челноками без отключения игл, закрытой системой смазки, прямым приводом и позиционером иглы, для средних и тяжелых материалов.

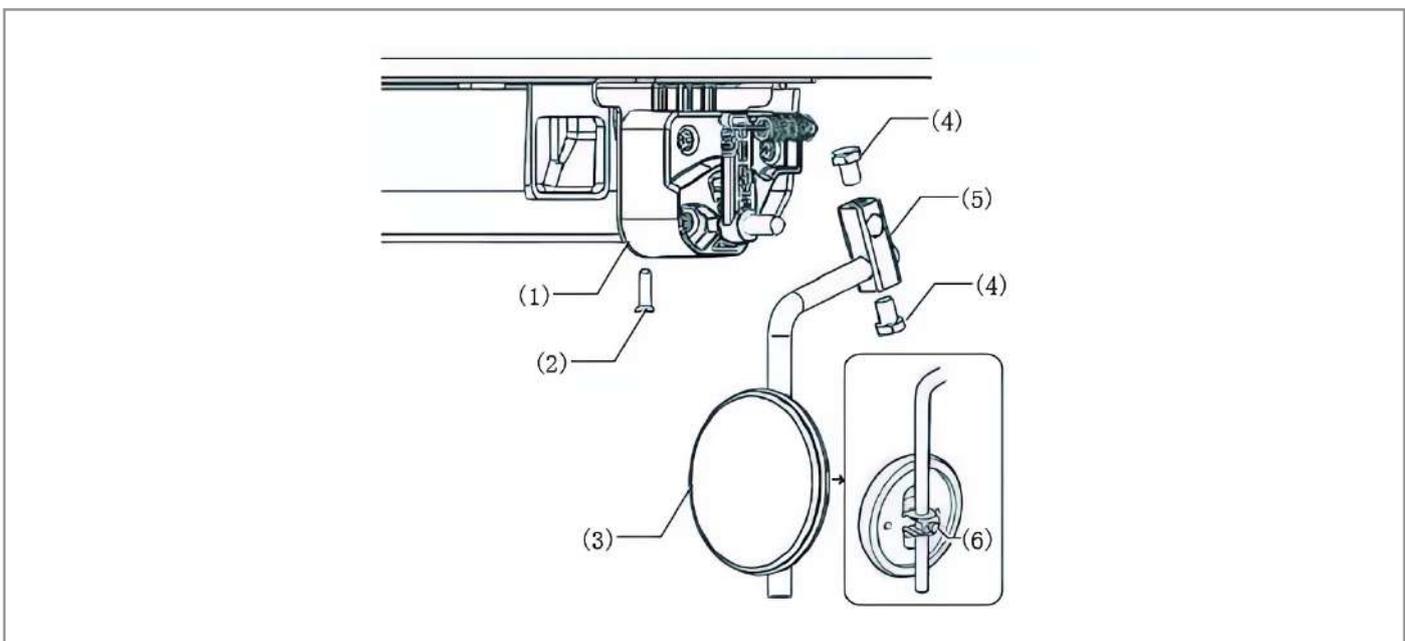
Используется для производства спецодежды, плащей, курток, джинсов и другой одежды, выполнения отделочной строчки на клапанах карманов, манжетах и поясах.

### 7. ГОЛОВКА МАШИНЫ



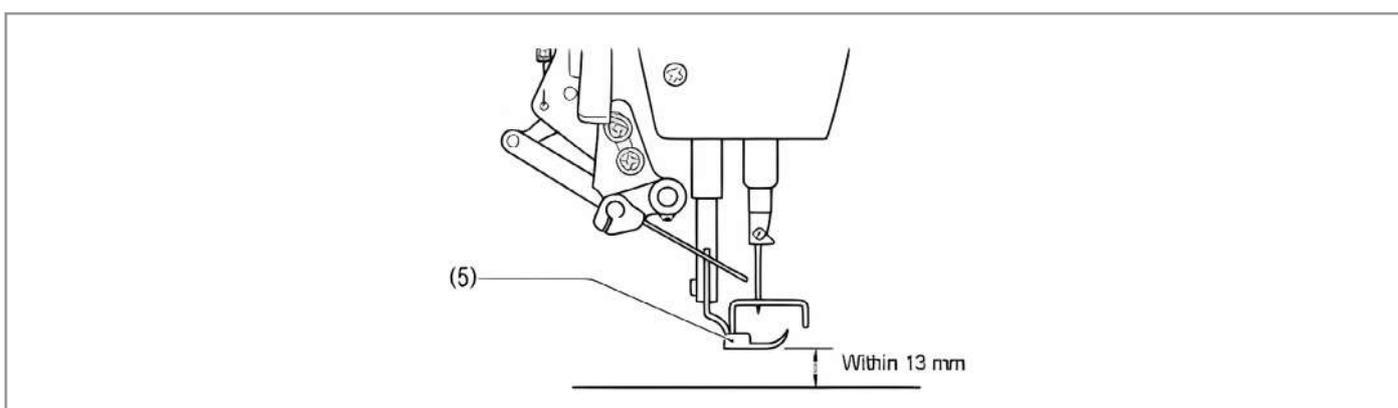
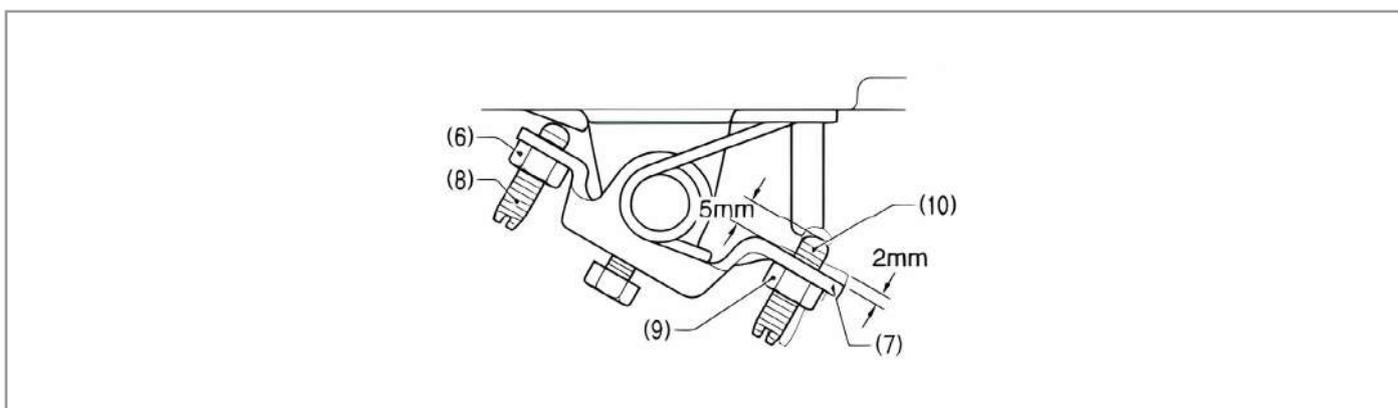
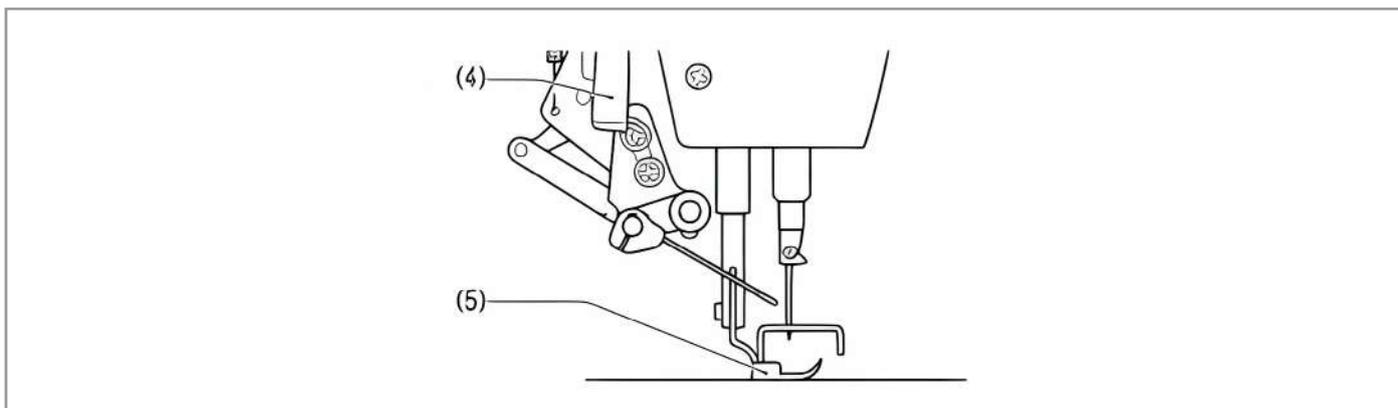
### 8. КОЛЕННЫЙ РЫЧАГ ПОДЪЕМА ЛАПКИ

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



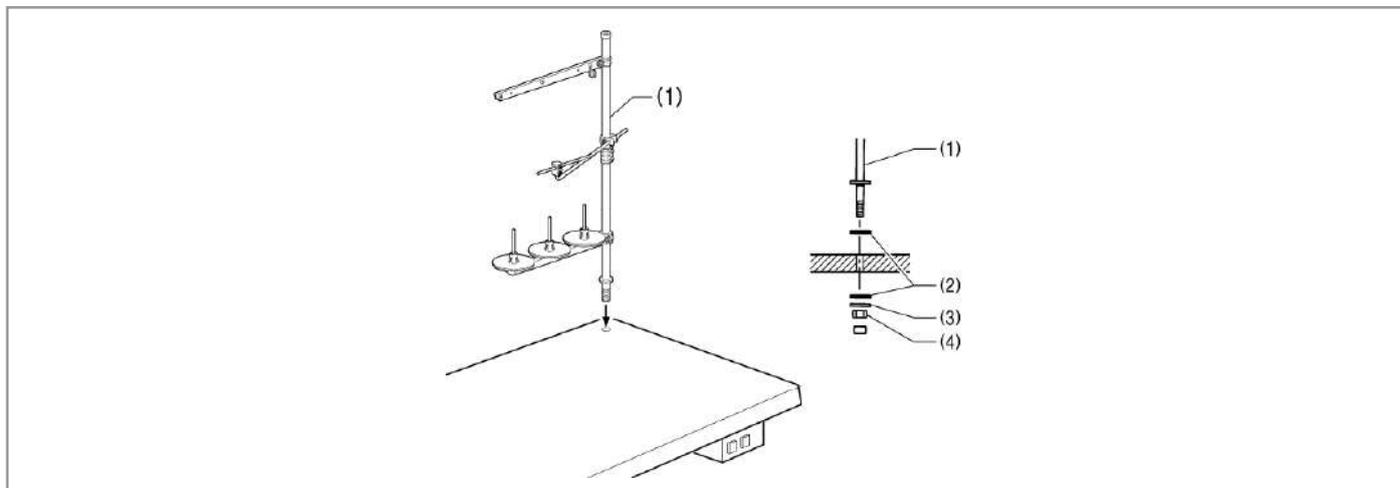
## 9. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА КОЛЕННОГО РЫЧАГА

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



## 10. БОБИНОСТОЙКА

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



## 11. СМАЗКА

### Смазка вручную через крышку

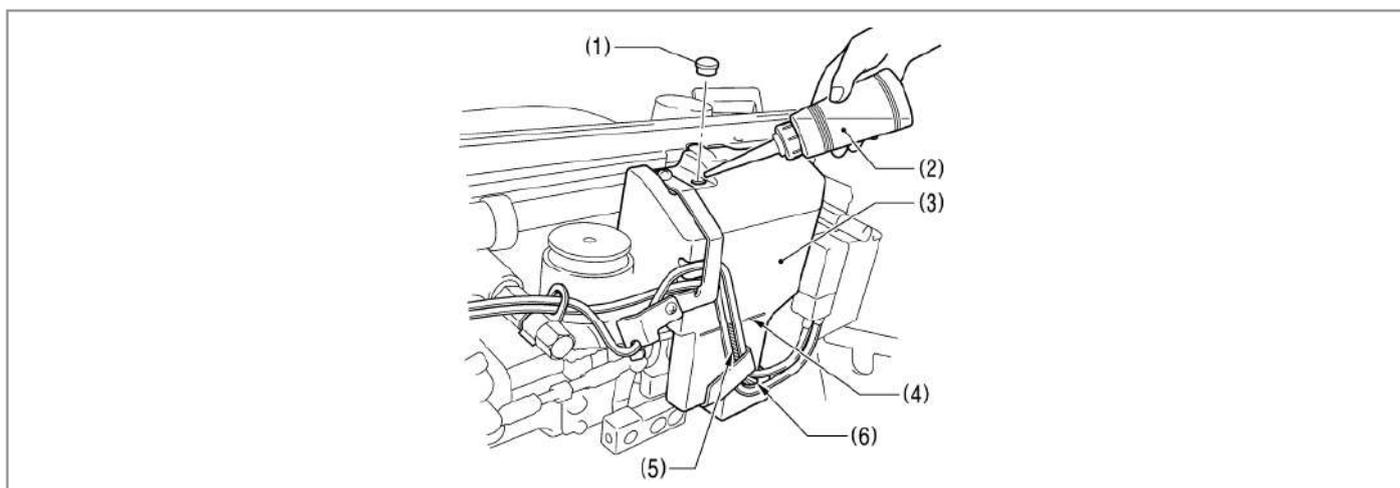
Швейная машина всегда должна быть смазанной и при первом пуске следует масло дополнить так же как и после длительного простоя машины.

1. Откинуть головку машины.
2. Снять резиновый колпак (1).
3. Залить масло из штатной маслёрки (2) через крышку (3) до уровня метки (4).

### ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

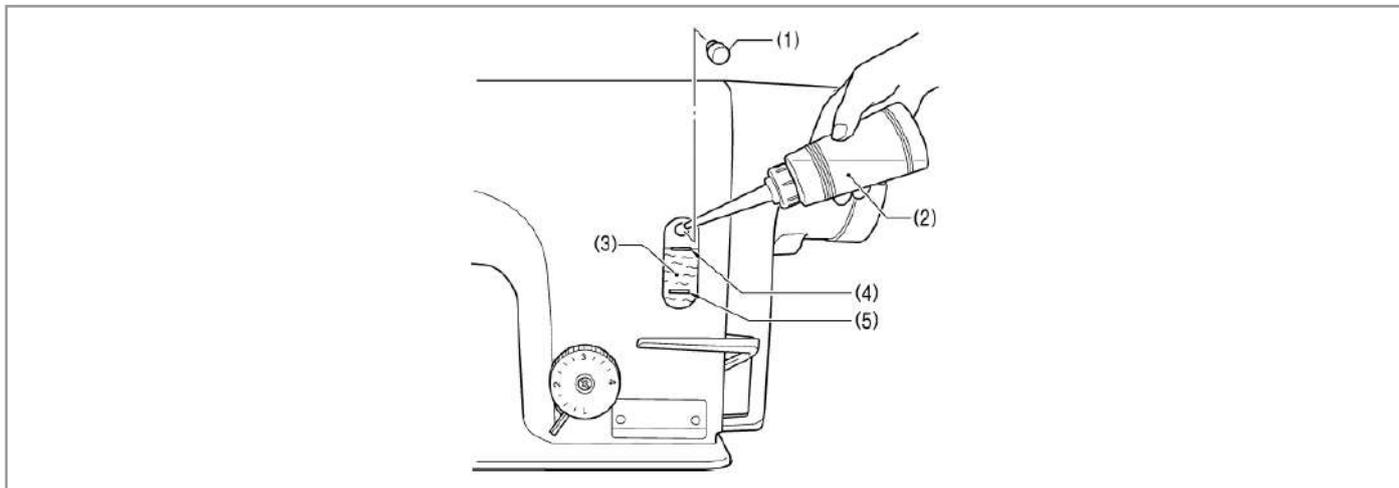
Уровень (4) не превышать, иначе при откинутой головке масло прольётся.

4. Вставить резиновый колпачок (1).
5. Вернуть головку в исходное положение. \*
6. Если уровень масла опустится ниже отметки (6) на индикаторном глазке (5), обязательно масло долить.



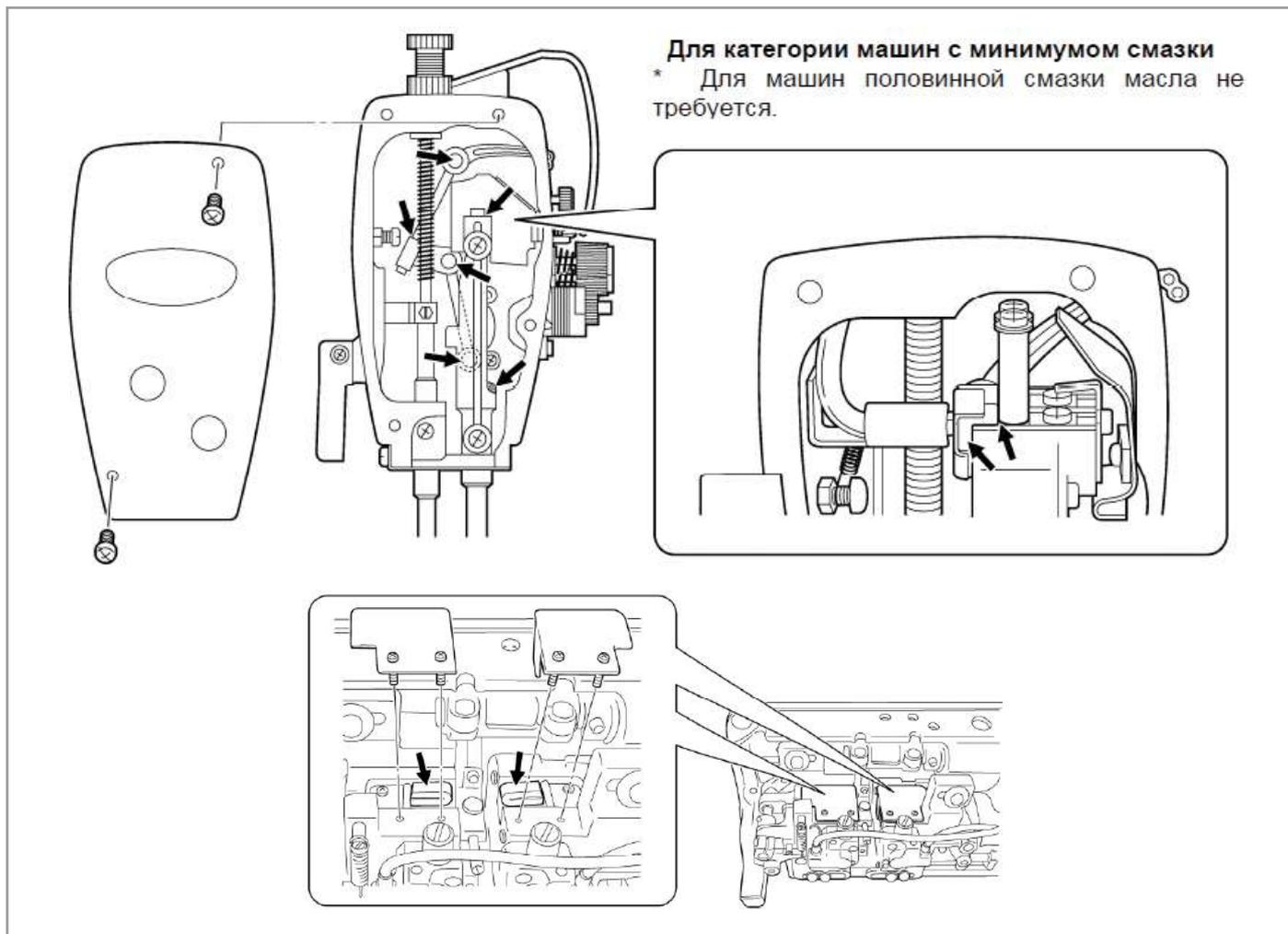
**Смазка через ёмкость под масло**

1. Снять резиновый колпачок (1).
2. Из маслѐнки (2) долить масло до уровня метки (4) индикаторного глазка(3).
3. Вставить на место резиновый колпачок (1).
4. \* Если уровень масла опустится ниже нижней метки (6), следует долить масла.

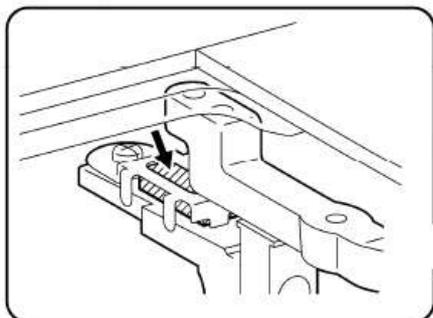


**Смазка механизмов**

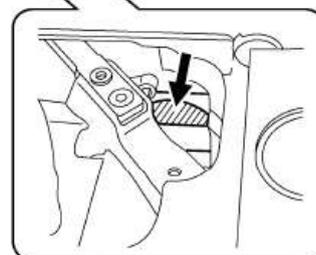
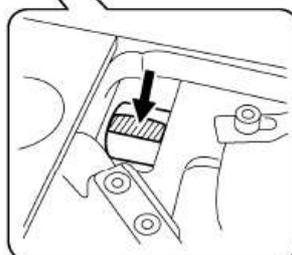
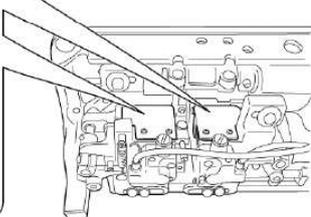
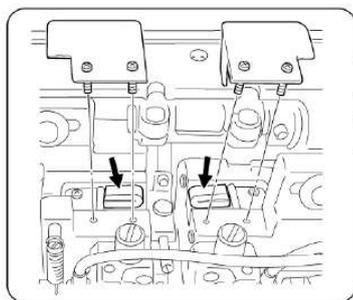
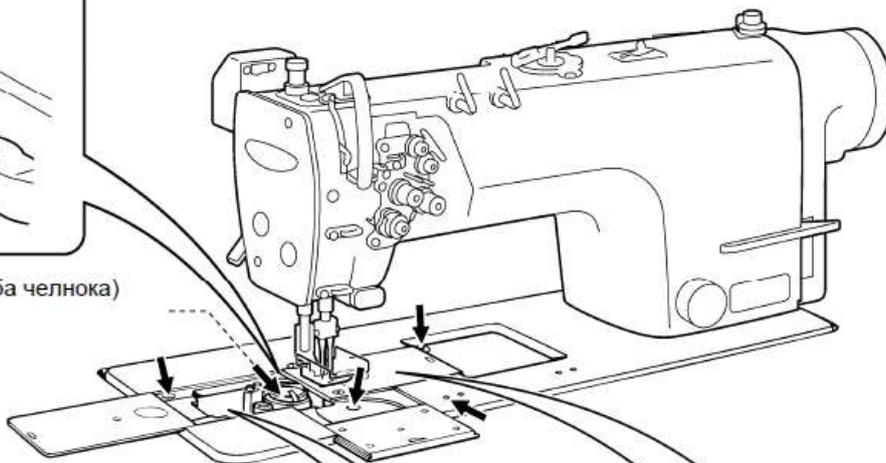
В точки, отмеченные стрелками, пустить 1-2 капли масла.



Для машин полусухой смазки и минимальной смазки

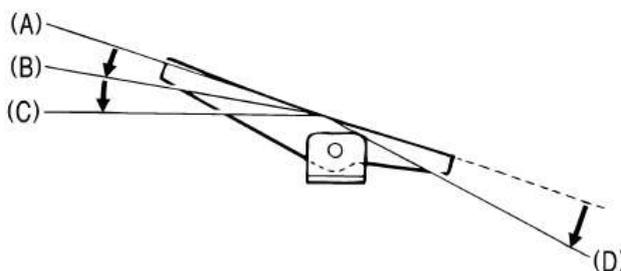
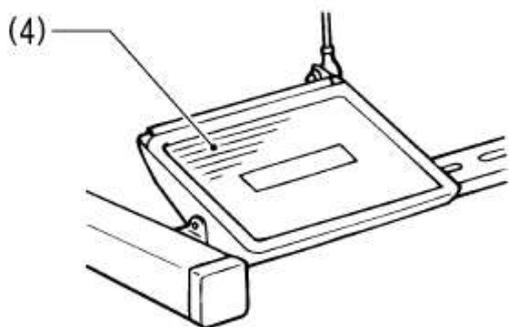


Кольцевой паз челнока (оба челнока)



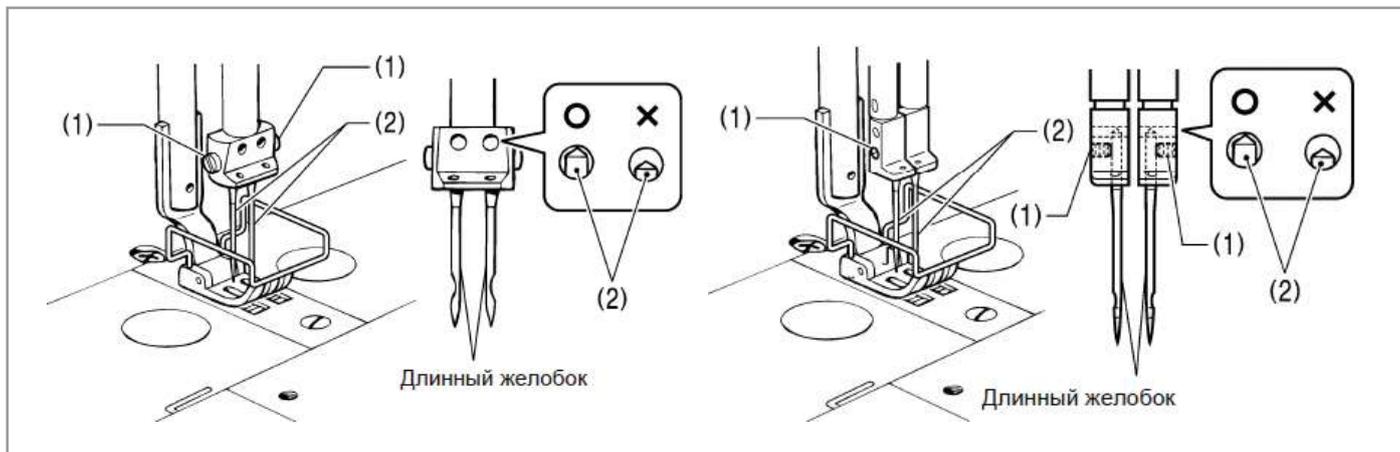
## 12. ОПЕРАЦИОННЫЙ ТЕСТ (УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ)

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



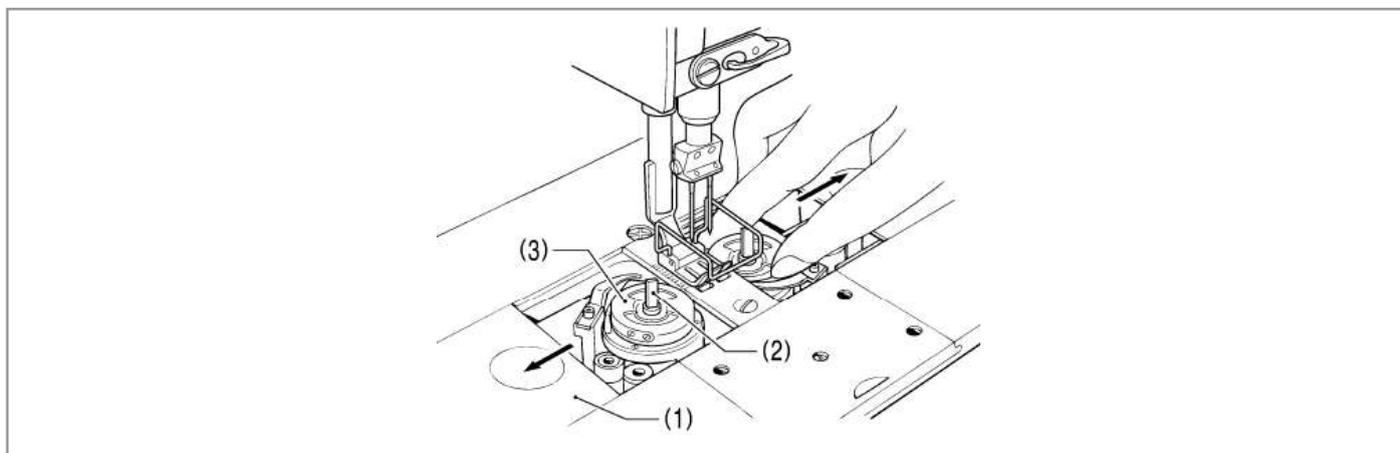
### 13. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ

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



### 14. СМЕНА ШПУЛИ

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



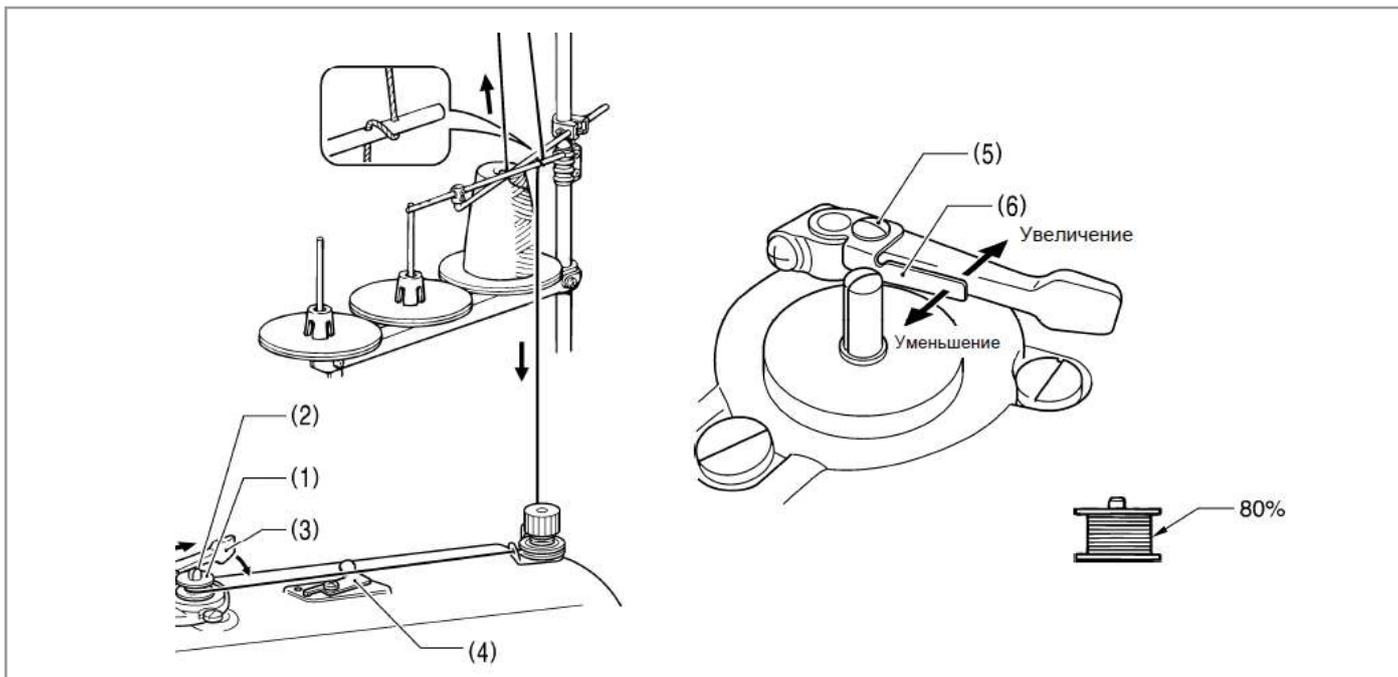
### 15. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ

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

6. Нажать педаль пуска, моталка начнёт навивку нити.
  7. По окончании навивки прижим (3) автоматически отойдёт от шпульки.
  8. Затем снять шпульку и ножом (4) обрезать нитку.
- \* Количество намотанной нити регулируется смещением прижима (6) после ослабления винта (5).

**ПРИМЕЧАНИЕ** ⚠

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

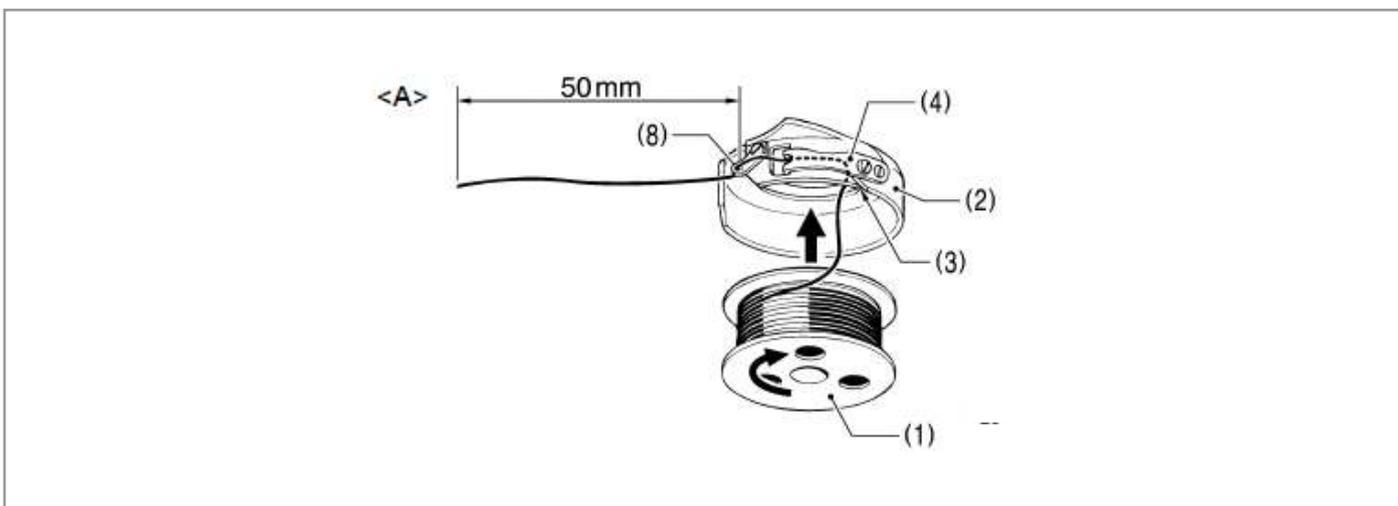


**16. УСТАНОВКА ШПУЛИ**

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

**<А>**

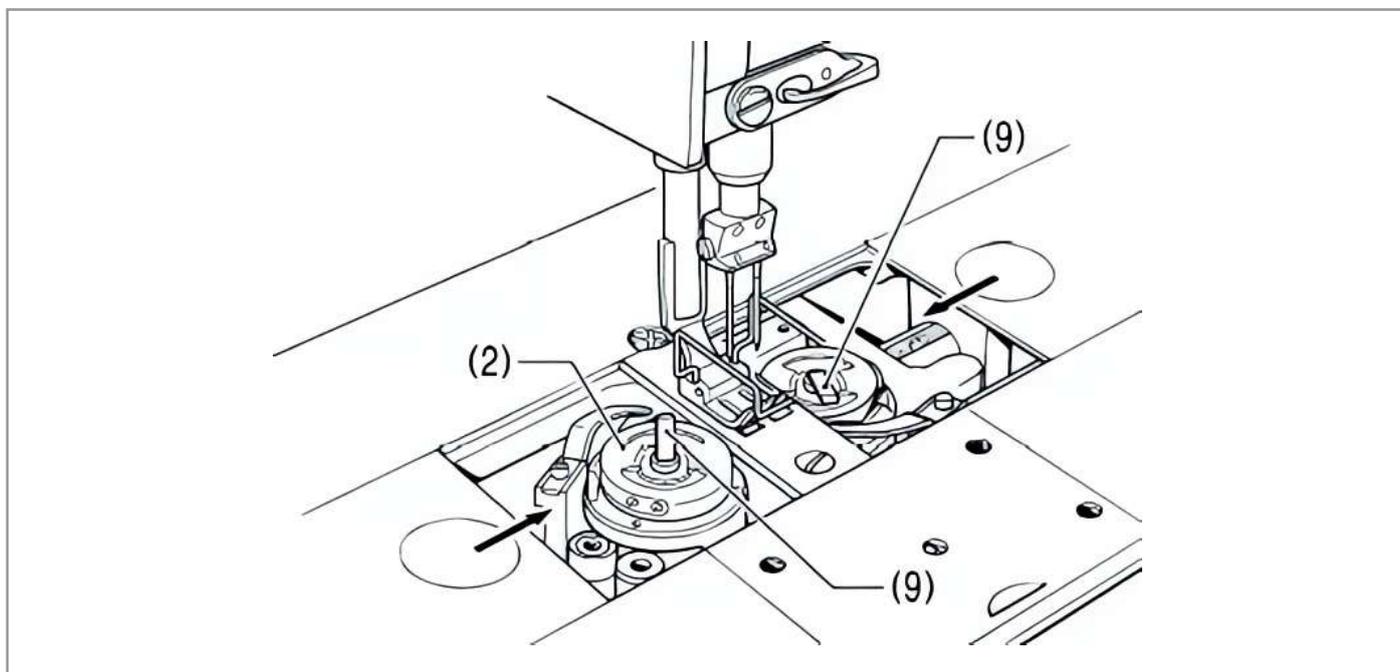
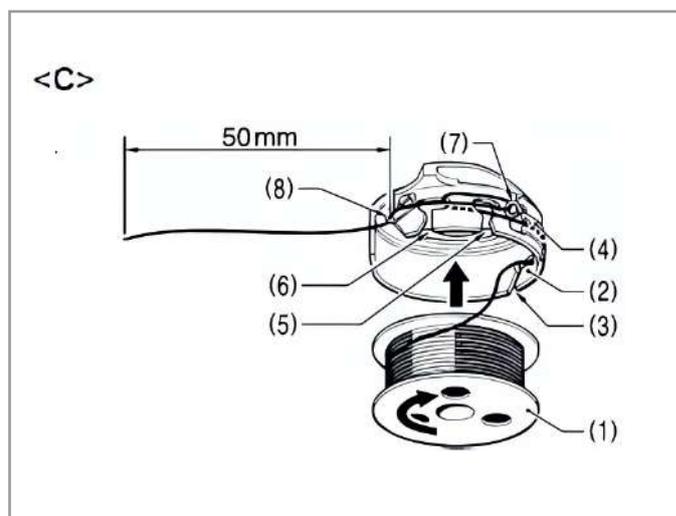
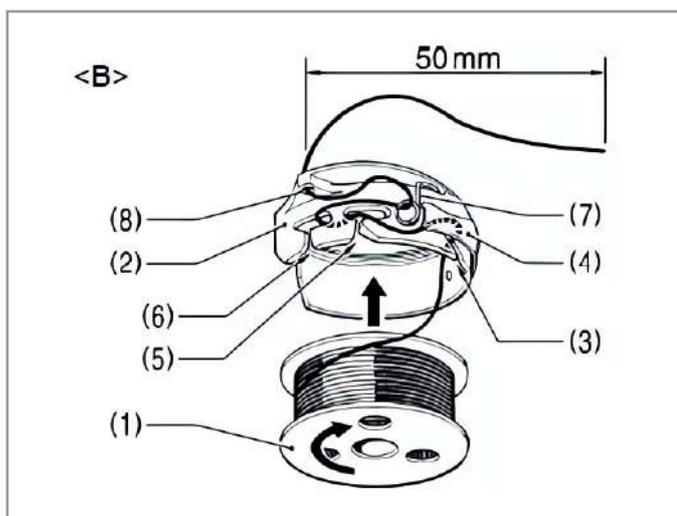
- Через щель (3) пропустить нить и далее под натяжную пружину (4).
- Пропустить нить через отверстие (8) и вытянуть конец длиной примерно 50 мм.



<B> <C>

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

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

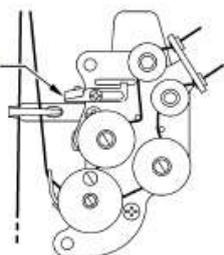


**17. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ**

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

<При работе не с подкладками>

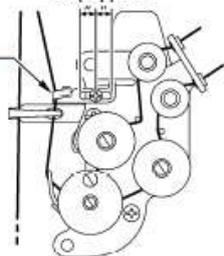
Сюда нить не проводить.



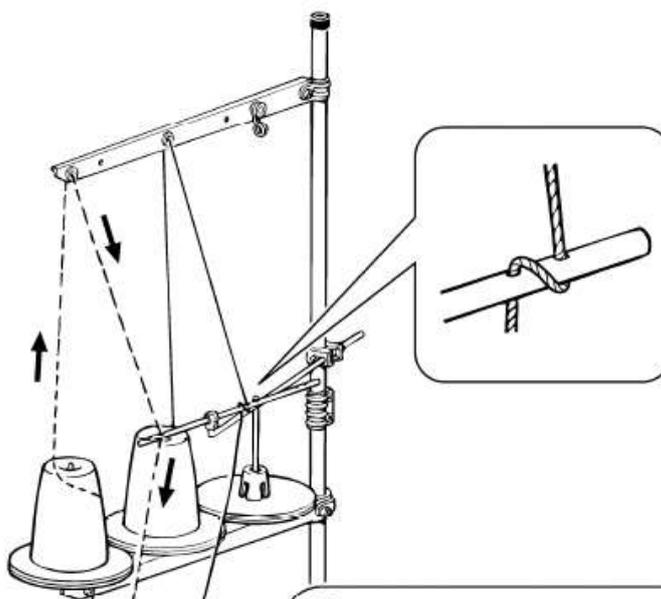
<При обработке подкладок>

Середина

Здесь провести нить.



(См. стр. 37)

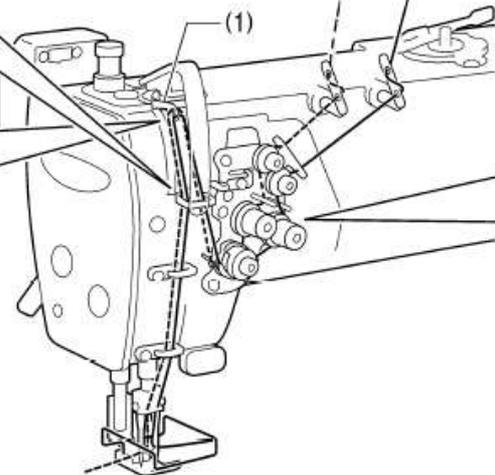
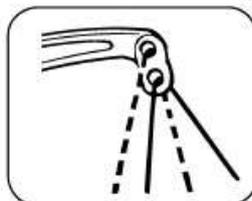


Если тарелочки натяжителя разведены, то нить заправить легче. <Машина с триммером нити>

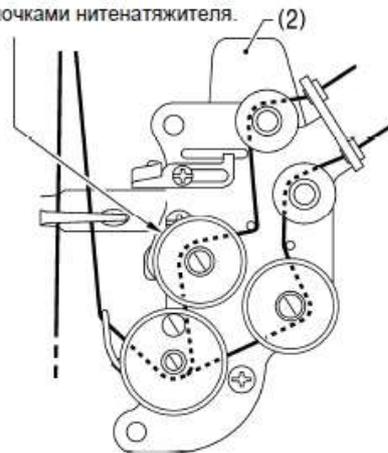
Нажать пластинку (2) ослабления натяжения нити.

<Машина без триммера нити>

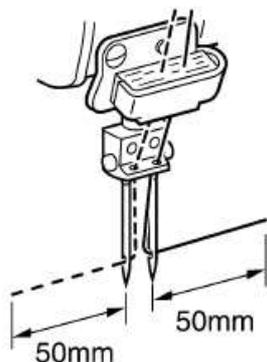
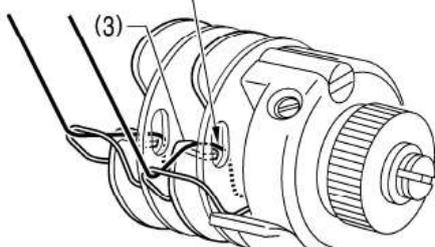
Нажать пластинку (2) ослабления натяжения нити или коленным рычагом поднять лапку или.



Нить пройдёт надёжно между тарелочками нитенатяжителя.



Провести нить через ушко (3).



## 18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

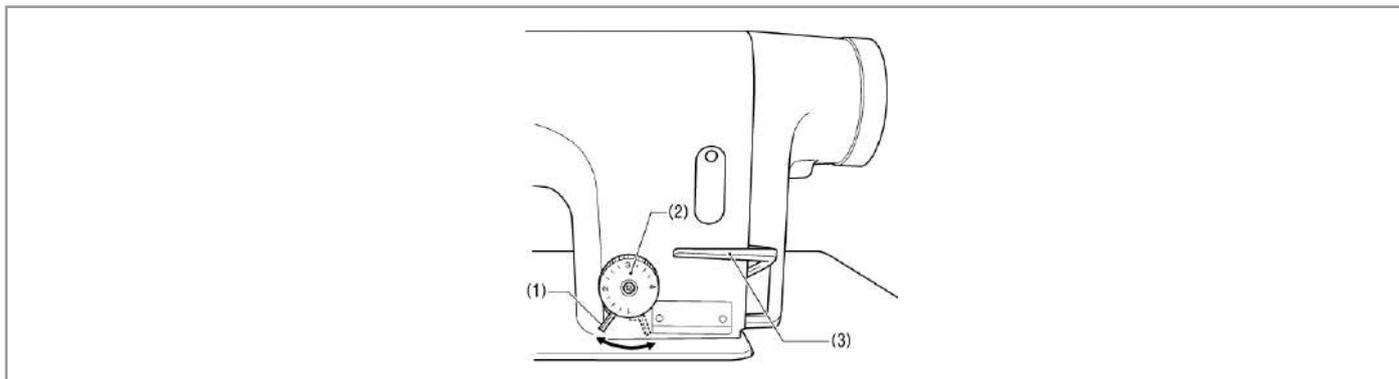
1. Поворотом рычажка (1) вправо до щелчка, освободить диск (2) регулировки длины стежка.
2. Поворотом диска (2) выставить нужную длину стежка.

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

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

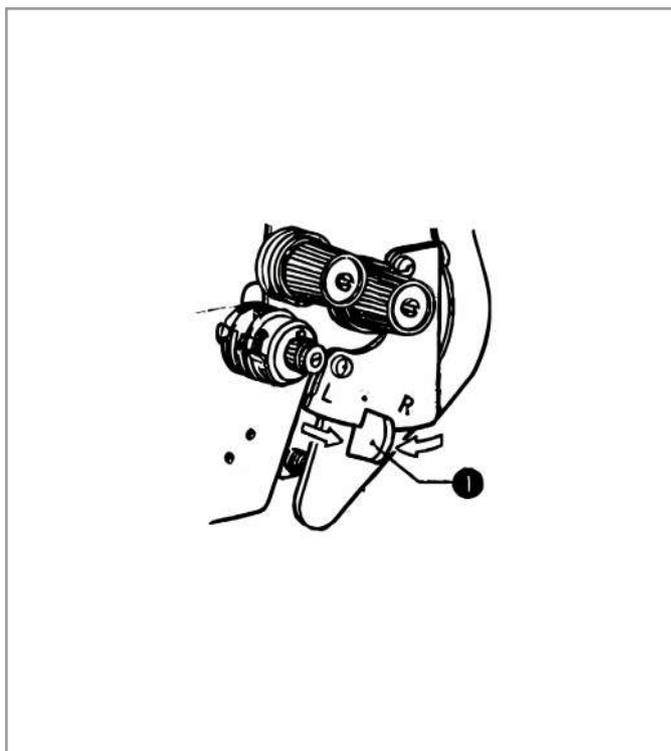
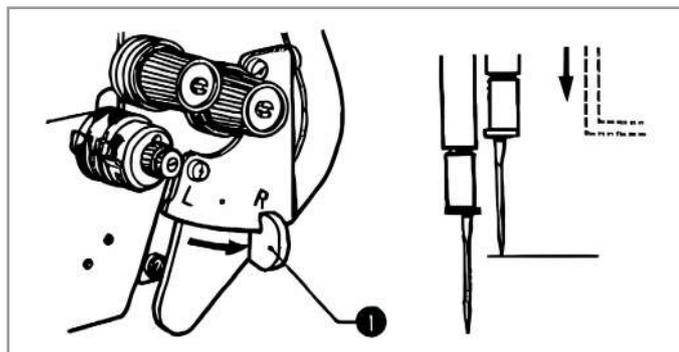
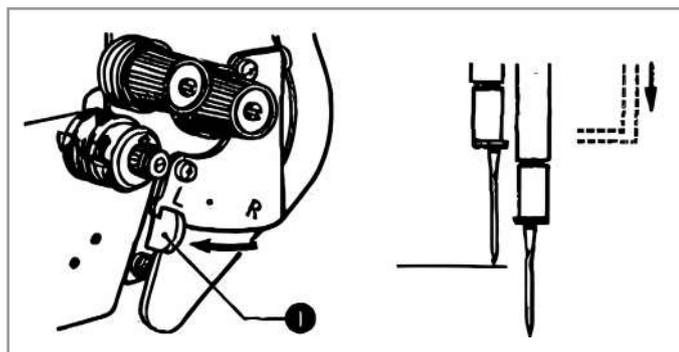
3. Влево до упора повернуть фиксатор (1) диска (2).

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



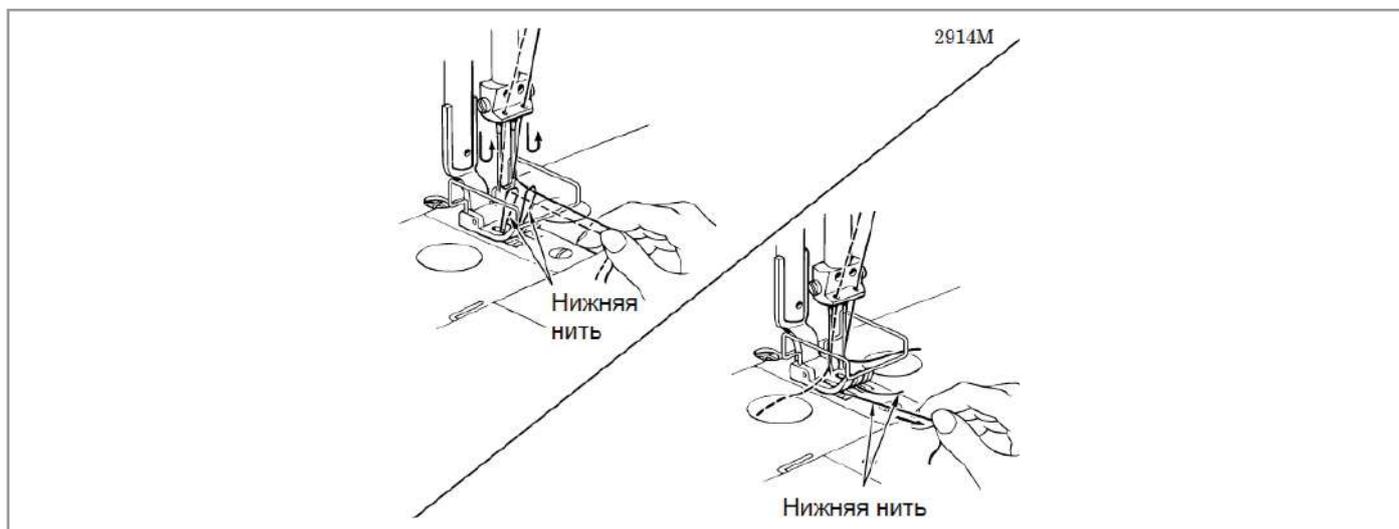
## 19. ОТКЛЮЧЕНИЕ ИГЛ (ДЛЯ МОДЕЛЕЙ 845/875)

- Для отключения левой иглы переведите рычаг 1 на значение L как показано на рисунке
- Для отключения правой иглы переведите рычаг 1 на значение R как показано на рисунке
- При среднем положении обе иглы включены.



## 20. ШИТЬЕ

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



## 21. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

### Хорошая гладкая строчка

Натяжение регулируется поворотом винта (1)

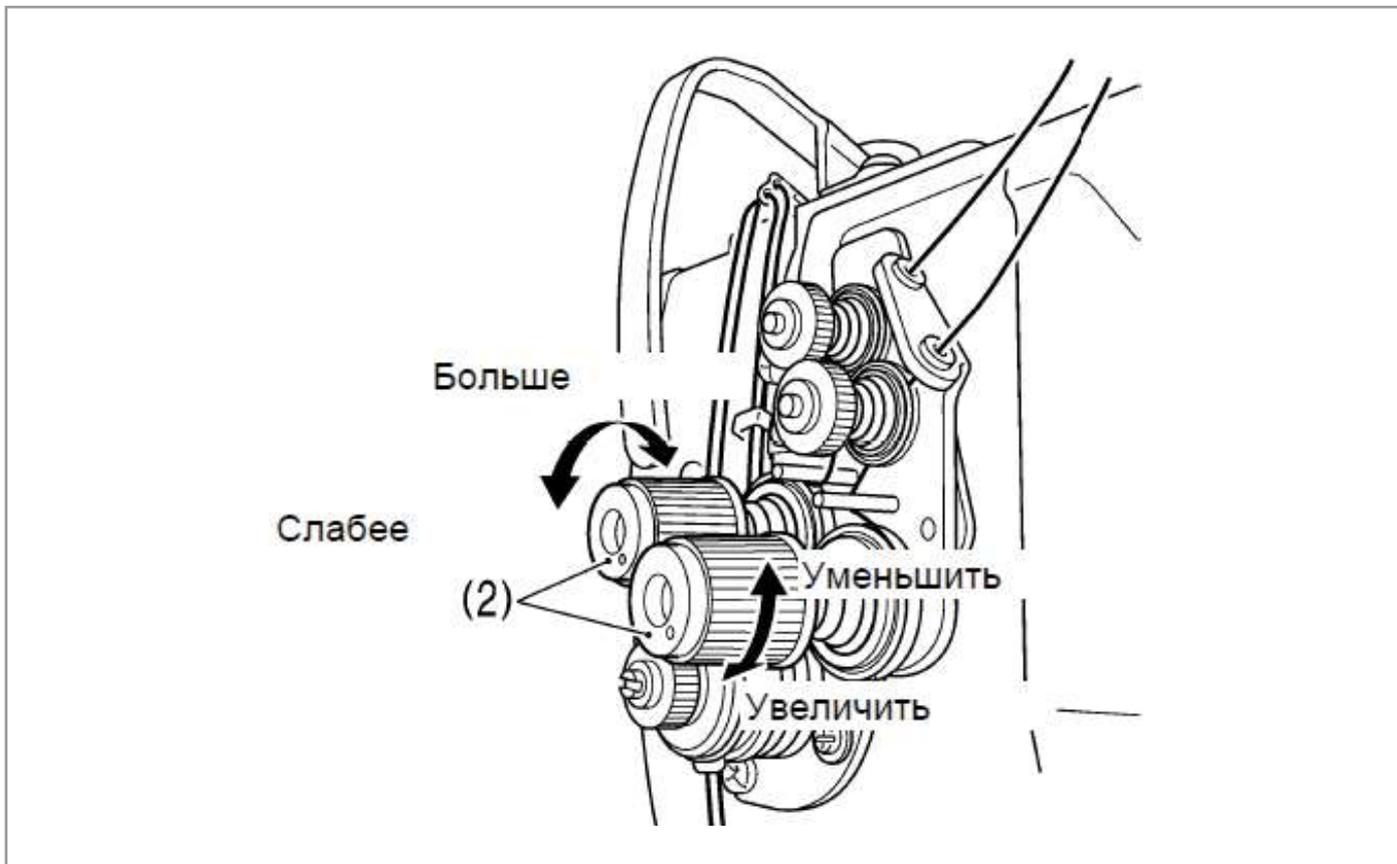


<p>0573M</p> <p>Ослаблена верхняя нить или нижняя перетянута</p>	<p>→ Натянуть верхнюю или ослабить нижнюю нить .</p>
<p>0574M</p> <p>Верхняя нить перетянута или нижняя – недотянута.</p>	<p>→ Ослабить верхнюю. Натянуть нижнюю нить.</p>

## 22. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ

Отрегулировав натяжение нижней нити, можно регулировать натяжение верхней.

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



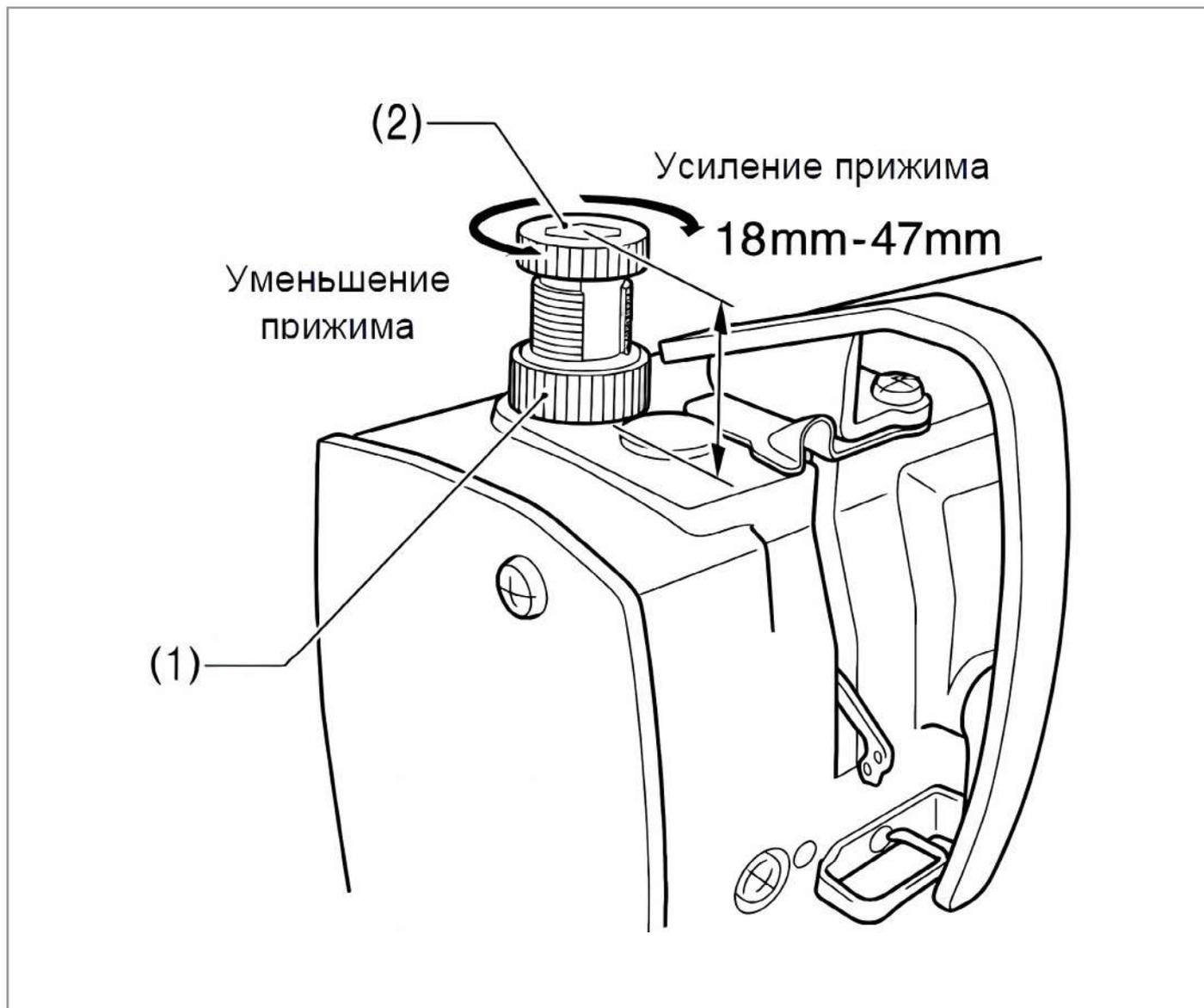
## 23. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖИМА ЛАПКИ

### Нормальные стежки



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

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



**Справочная таблица**

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

**24. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ НИТИ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕМ**

Подача нити регулируется положением детали (1).

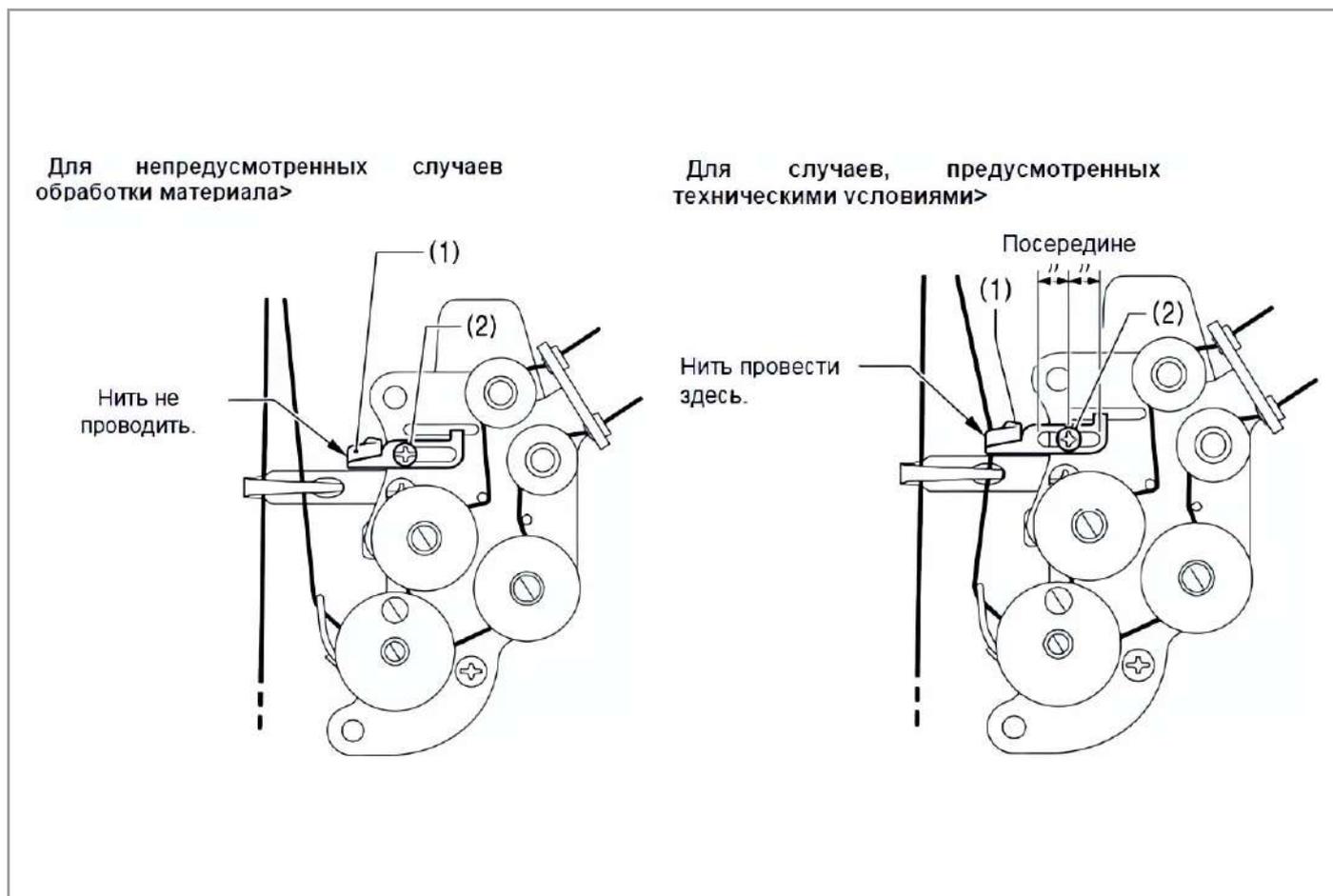
Применение стандартного регулятора подачи нити (1)

## 25. ДЛЯ НЕПРЕДУСМОТРЕННЫХ СЛУЧАЕВ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛА

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

Для случаев, предусмотренных техническими условиями

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



## 26. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ НИТИ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕМ

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

Желательно не проводить нить через регулятор (1):

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

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

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

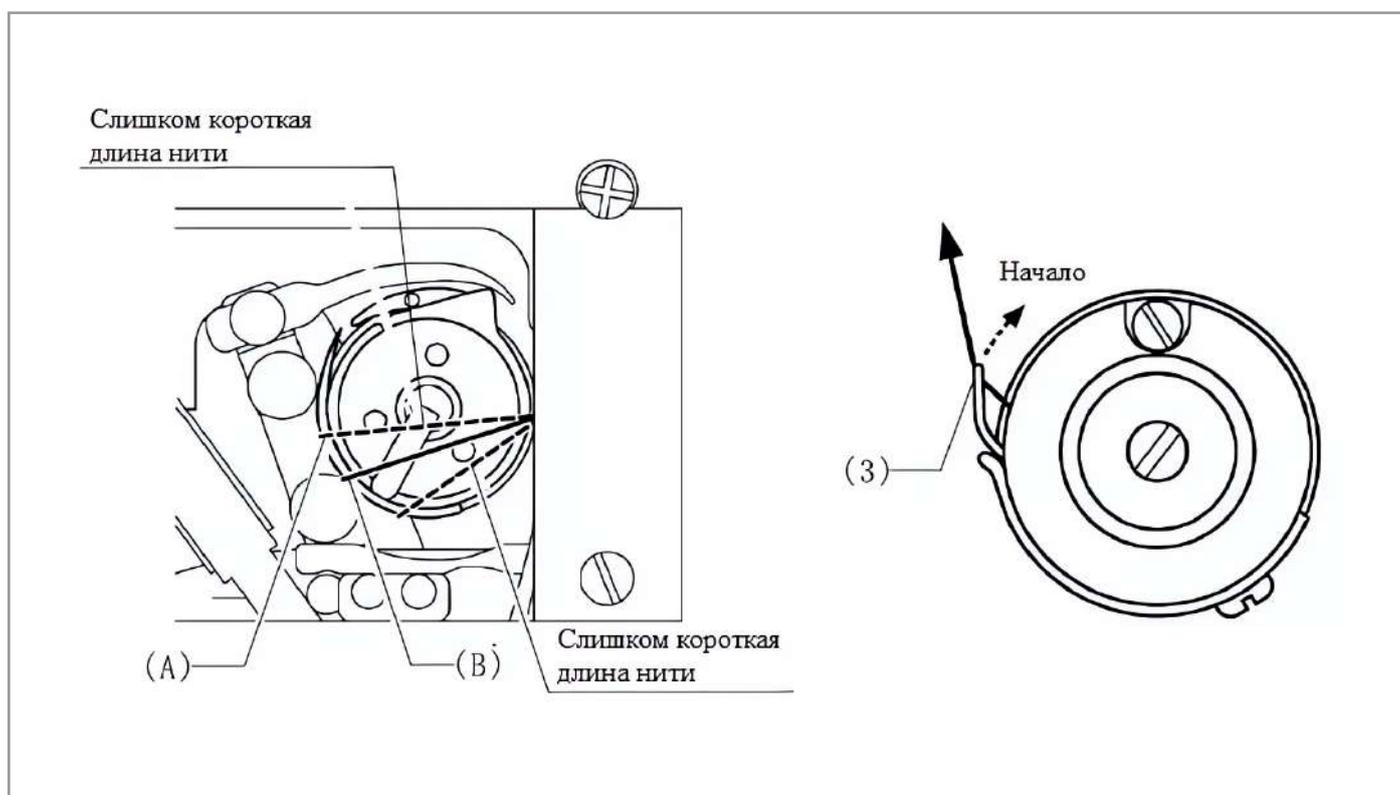
## 27. НАСТРОЙКА

Стандартное количество захвата нити - это когда пружина натяжения нити (3) начинает двигаться при перемещении петлителя в точку (B), которая находится немного впереди точки (A), где кончик поворотного челнока захватывает верхнюю петлю нити и количество нити поворотного челнока достигает максимума.

Если количество захваченной нити слишком велико, пружина натяжения нити (3) не начнет двигаться даже после прохождения точки (A). Это может привести к пропуску стежков, плохому затягиванию нити и обрыву нити.

Если величина захвата нити слишком мала, пружина захвата нити (3) начнет двигаться до точки (B). Это может привести к обрыву нити, чрезмерному затягиванию верхней нити и растяжению шва.

Необходимое количество захвата нити зависит от типа нити, толщины материала и длины стежка, поэтому отрегулируйте количество захвата нити в соответствии с условиями шитья.



## 28. ЕЖЕДНЕВНАЯ ЧИСТКА

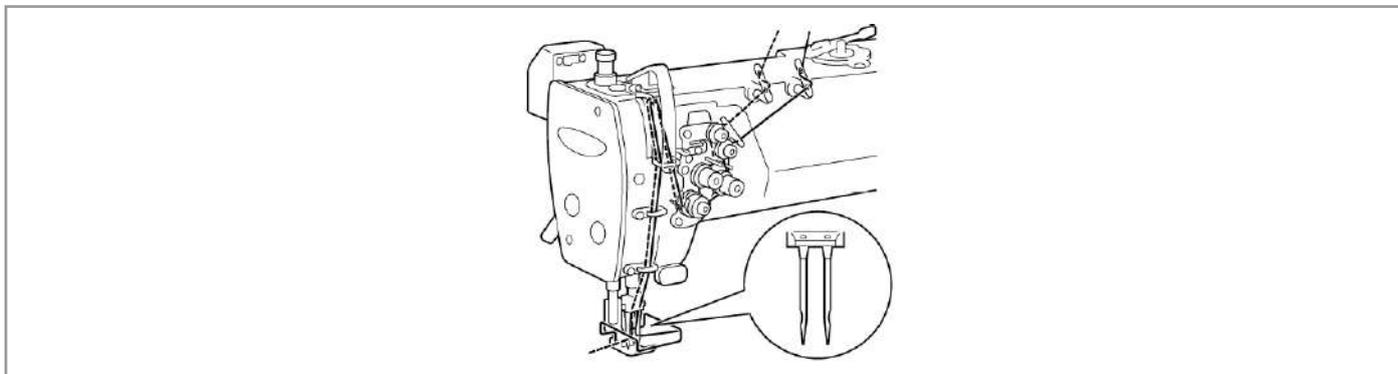
В целях поддержания постоянной готовности машины и продления её ресурса рекомендуются следующие ежедневные процедуры ухода за ней. Это же следует сделать после длительного простоя машины.

### Чистка

1. Поворотом маховика выставить иглу в верхнее положение.
2. Движением вправо и влево открыть обе крышки
3. Вынуть шпулю.
4. Протереть челнок от пуха.
5. Вставить шпульку (и шпульный колпачок).

## 29. ОСМОТР

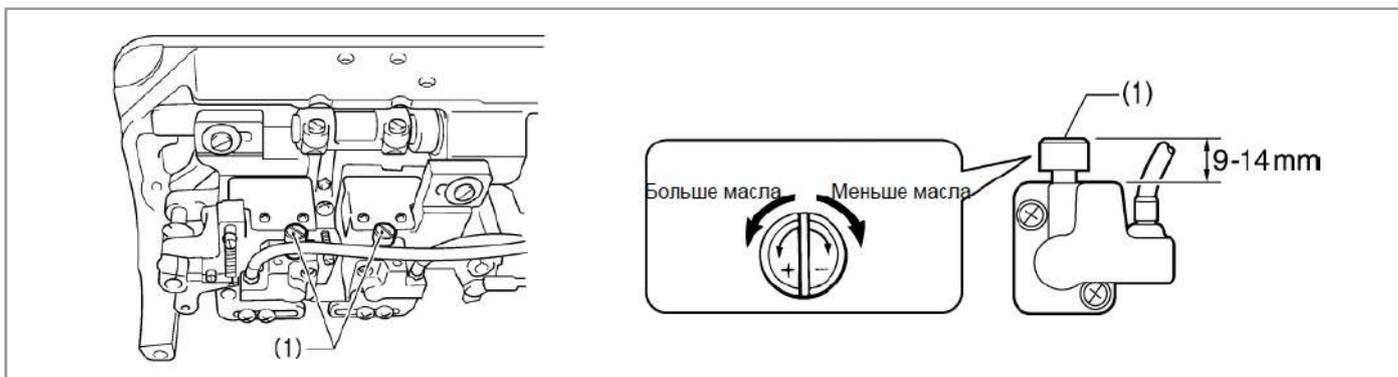
1. Если игла погнута или остриё затупилось, иглу следует заменить.
2. Проверить правильность заправки верхних нитей.
3. Выполнить пробную строчку.



## 30. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА ВО ВРАЩАЮЩИЙСЯ ЧЕЛНОК

После замены челнока или изменения скорости работы машины замеряется подача масла в челнок. Для этого следуйте пунктам ниже:

1. Откинуть головку в столе.
2. Винт (1) регулировки подачи выставить на высоту 9-14 мм.

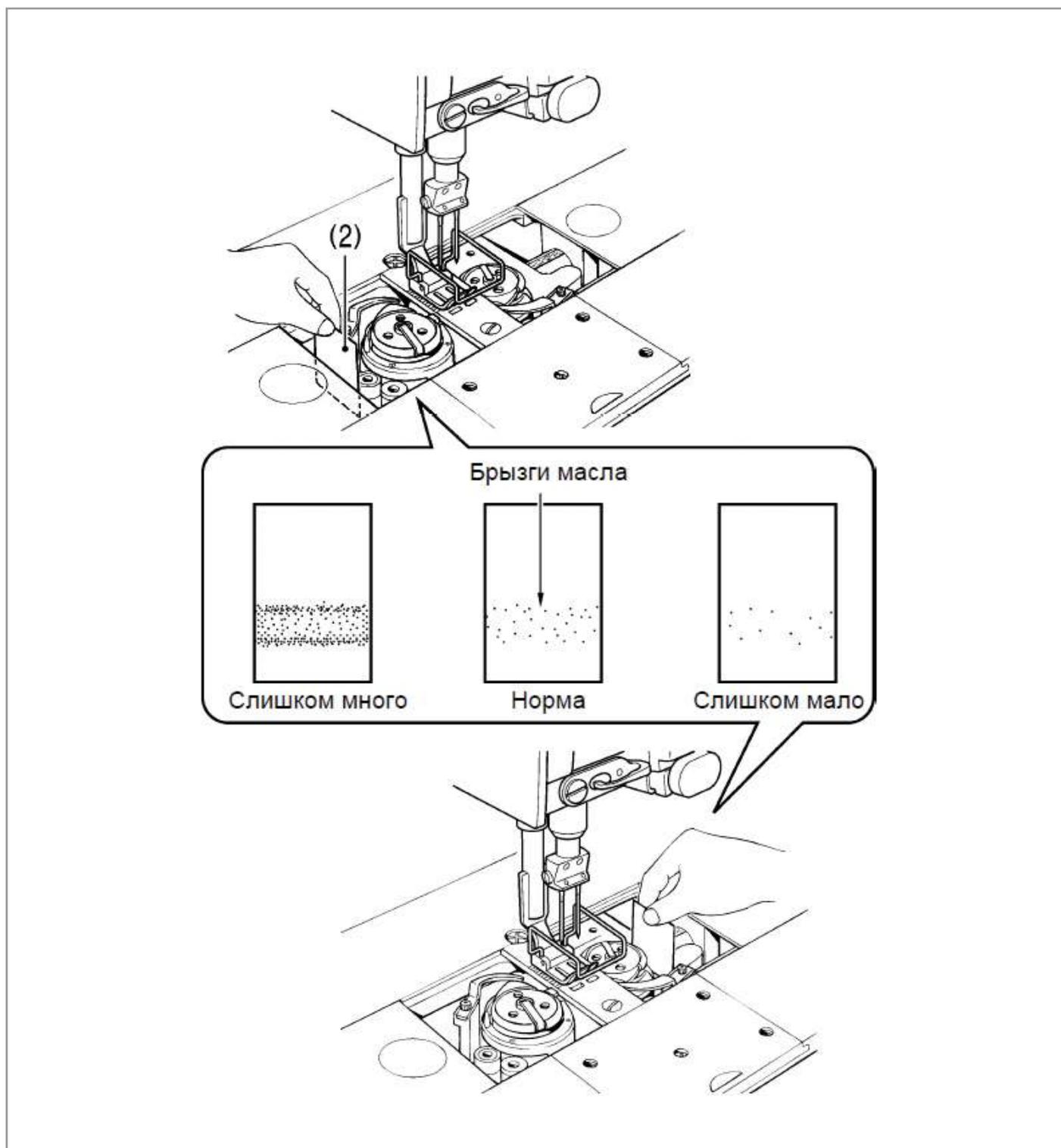


## 31. ПРОВЕРКА КОЛИЧЕСТВА ПОДАЧИ МАСЛА

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

## 32. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА

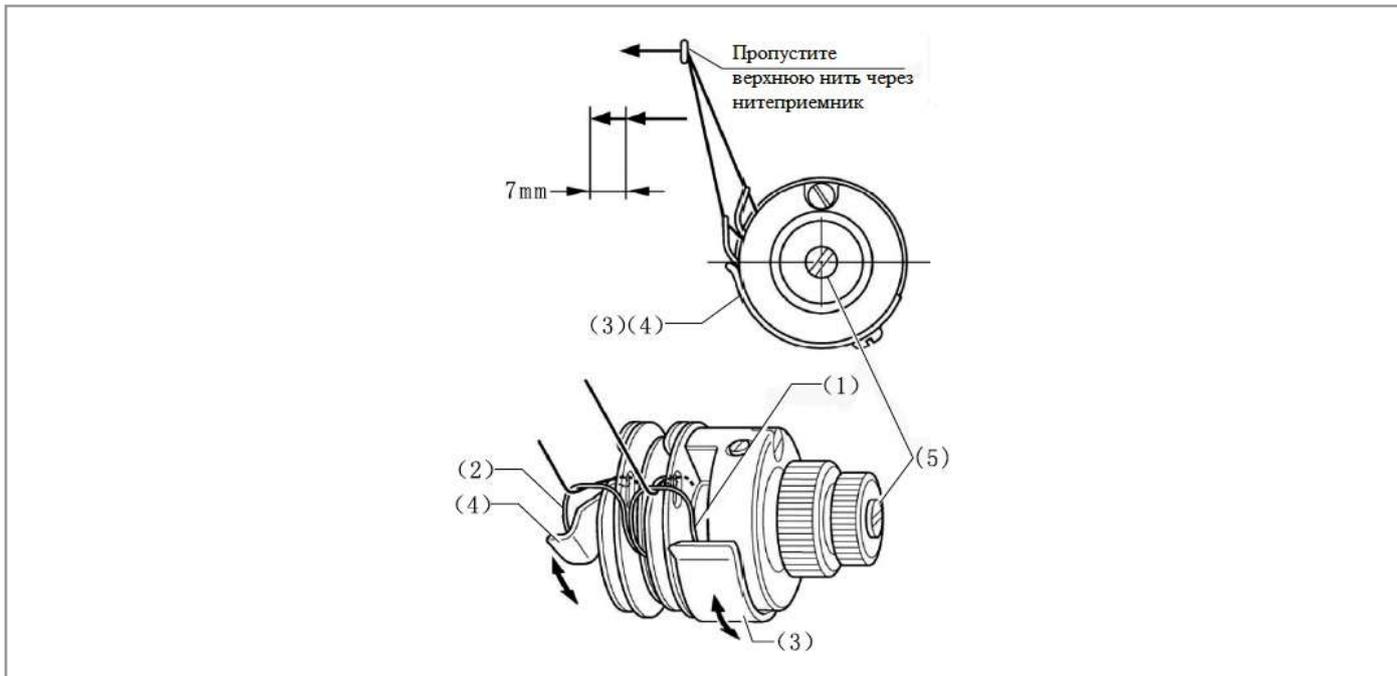
1. Откинутую головку вернуть в исходное положение.
2. Винтом (1) отрегулировать подачу масла.
  - Если винт (1) регулировки подачи повернуть против хода часовой стрелки, то подача масла увеличится. И наоборот.
3. Проверить подачу масла по описанию в разделе «Проверка количества подаваемого масла», данного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



### 33. ВЕЛИЧИНА ЗАХВАТА НИТИ ДЛЯ НИТЕПРИТЯГИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ

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

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



### 34. СПОСОБ РЕГУЛИРОВКИ

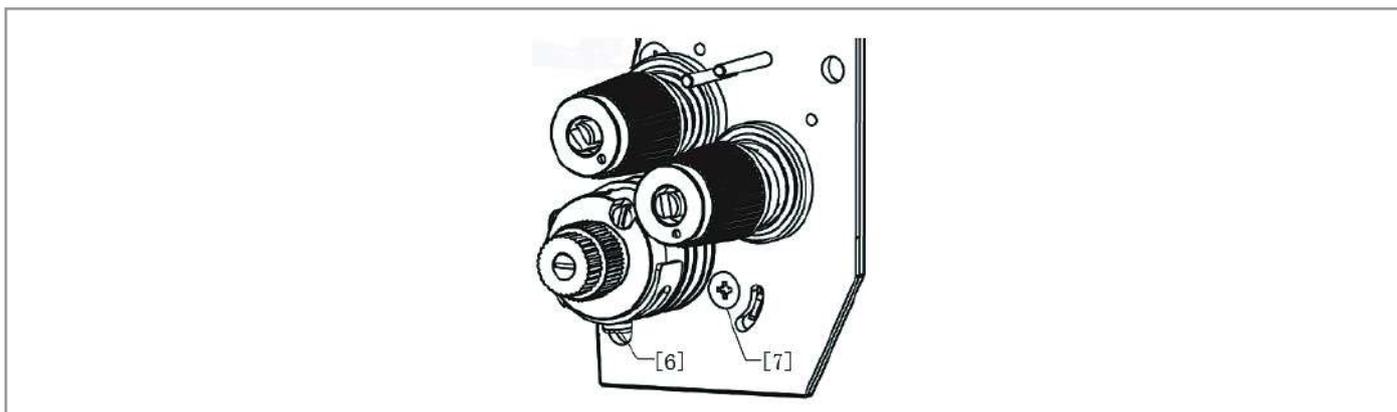
Величина захвата нити для пружины захвата нити уменьшается при увеличении высоты стопора.

#### Высота пластины (правая) (3) для правой нити

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

#### Высота пластины (левой) (4) для левой нити

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



### 35. НАТЯЖЕНИЕ ПРУЖИНЫ ЗАХВАТА НИТИ

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

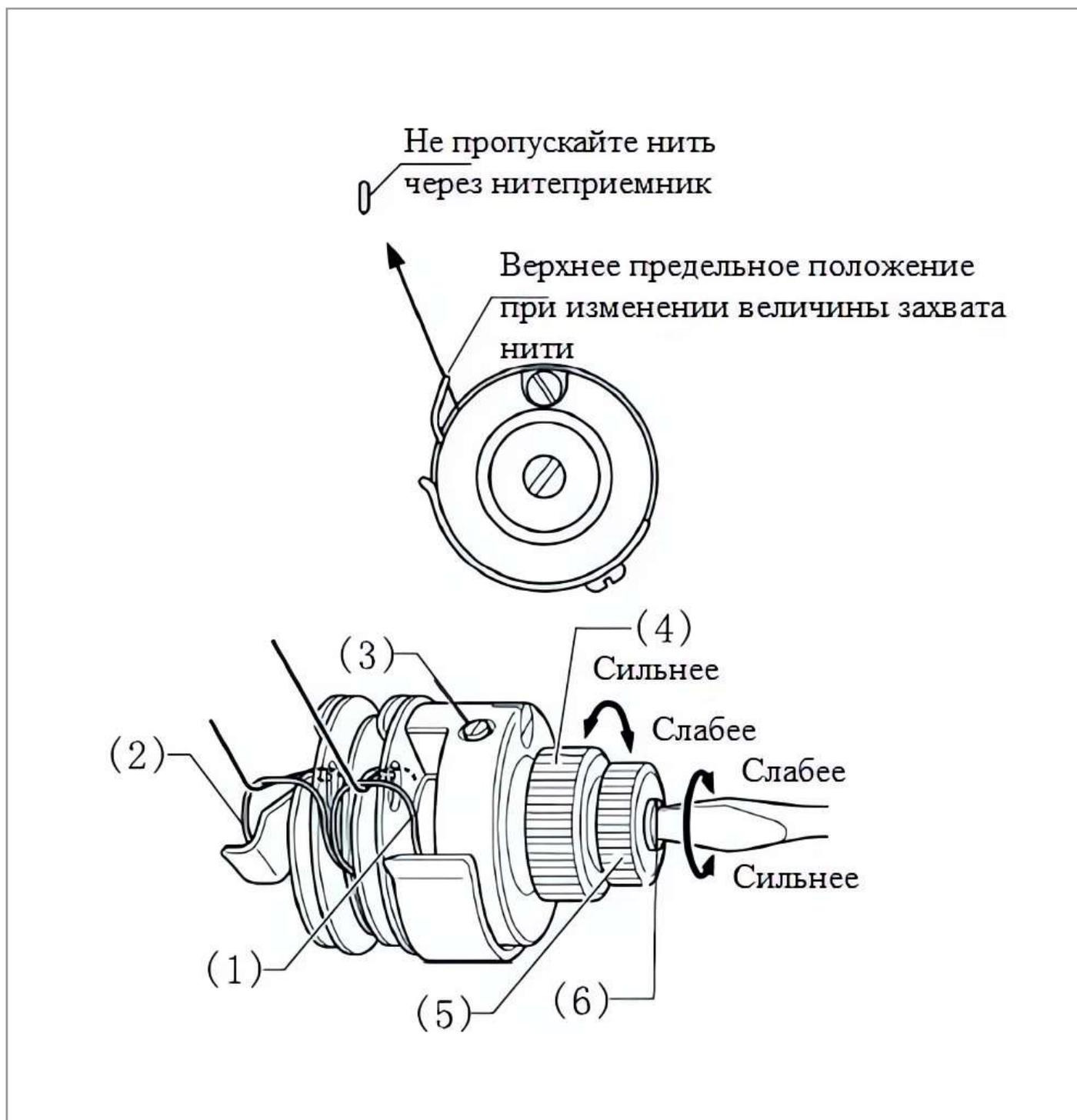
Легкие и средние материалы 0,34N

Тяжелые материалы 0,70N

Способ регулировки

#### Пружина захвата нити R (1) для правой нити

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



### 36. МОМЕНТ ЗАХВАТА НИТИ ЧЕЛНОКОМ И ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛОВОДИТЕЛЯ

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

В этот момент подъем игольного стержня является исходным положением

**ПРИМЕЧАНИЕ** ⚠

Если игловодитель установлен слишком низко, то -

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

Если игловодитель установлен слишком высоко, то-

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

3. Ослабьте винт (5), а затем снимите крышку основания поворотного крючка FL (6) и FR (7).

4. Ослабьте установочные винты (9) по три слева и справа

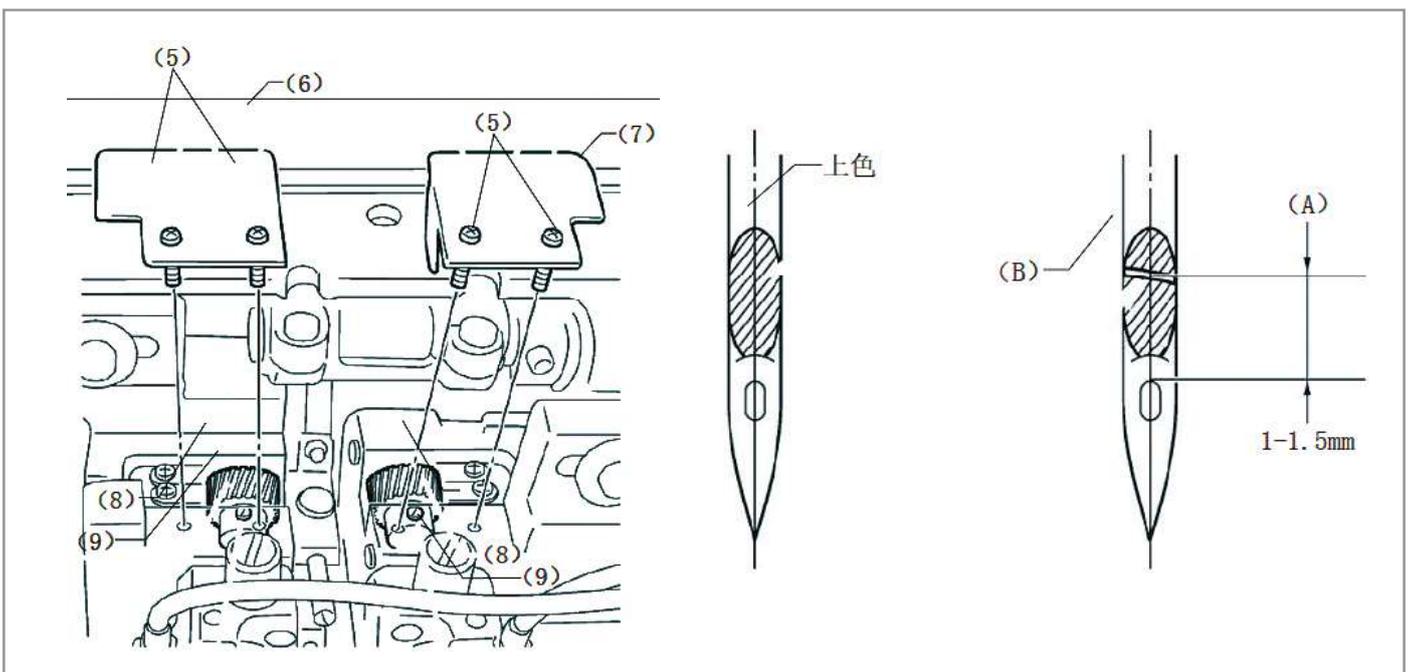
5. Поверните челночный механизм вручную, что бы носик челнока(13) оказался в середине лыски на игле.

6. Затяните установочные винты (9)

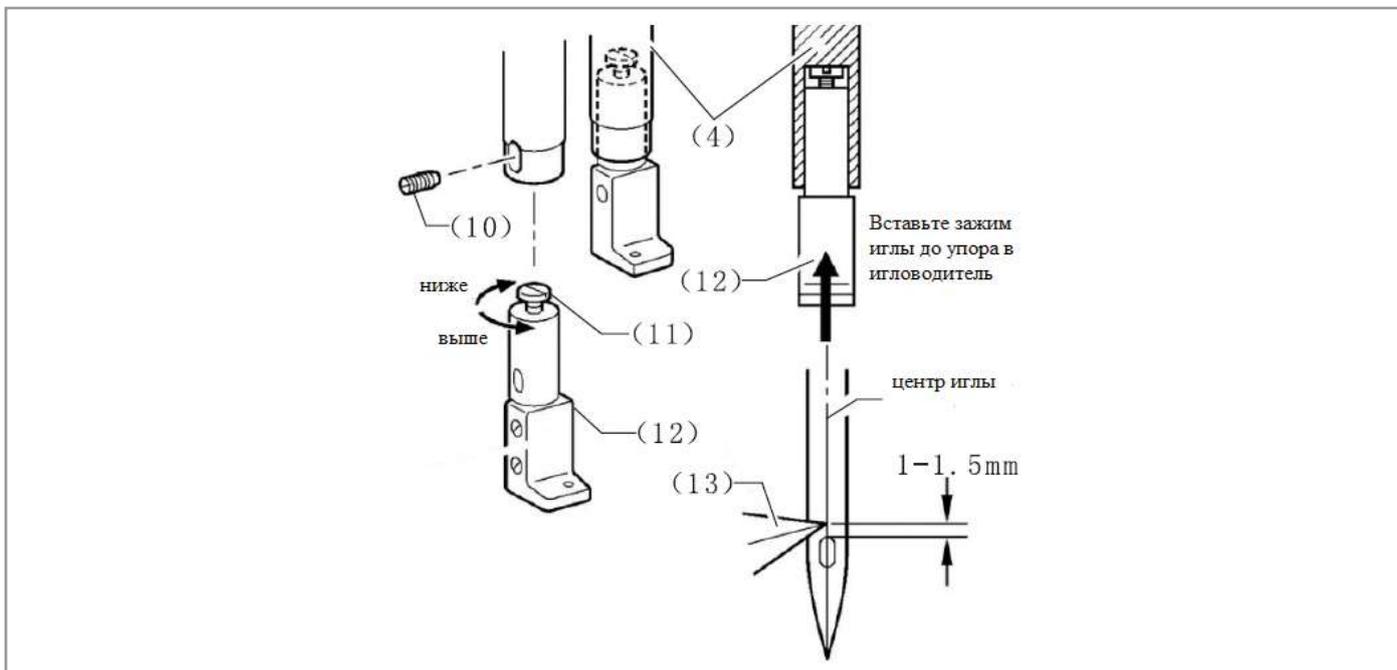
7. С помощью фломастера закрасьте углубление в игле

8. Поверните шкив машины вперед, одновременно прижимая иглу пальцем носику челнока (13), чтобы сделать носиком челнока отметку (13) на покрашенном фломастером углублении в игле

9. Убедитесь, что расстояние от точки пересечения метки от носика челнока и центральной линии иглы до верхнего края отверстия иглы составляет 1-1,5 мм.

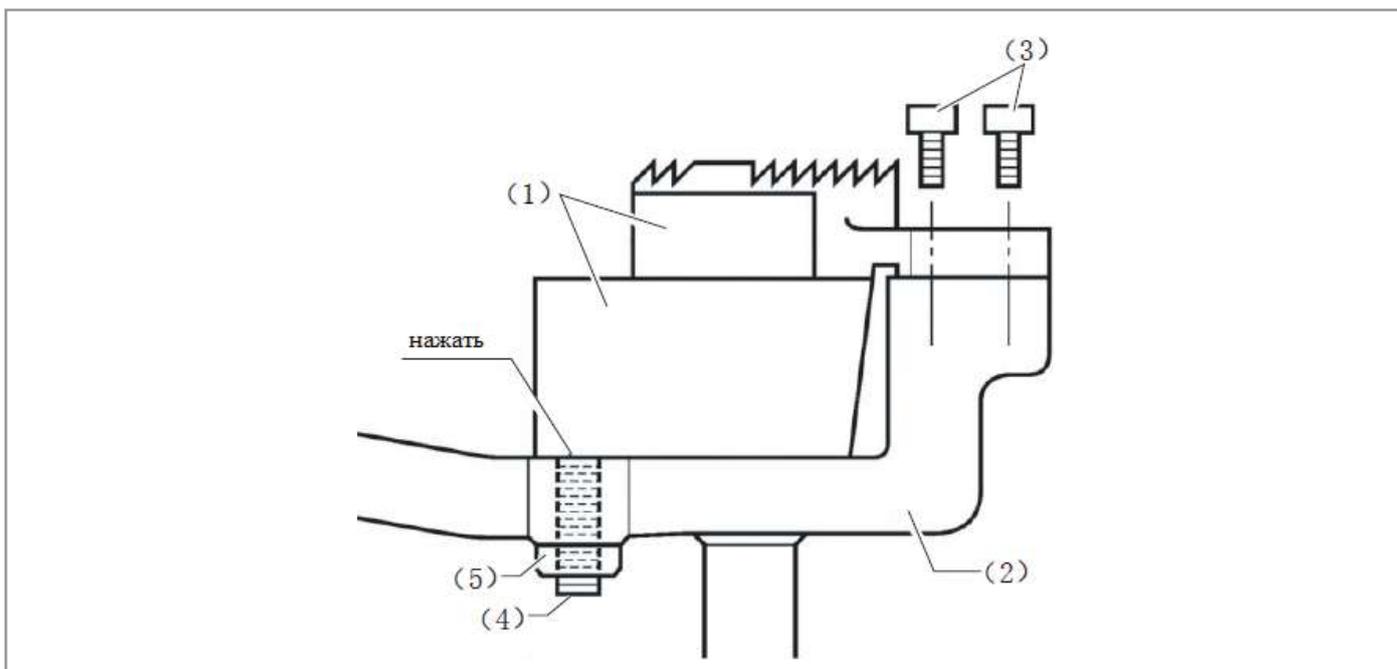


Если расстояние не равно 1-1,5 мм, ослабьте установочный винт (10), а затем потяните зажим стержня иглы (12) вниз, чтобы снять его. Поверните винт (11), чтобы расстояние от верхнего края отверстия иглы до кончика поворотного челнока (4) составляло 1-1,5 мм. После завершения регулировки вставьте зажим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



### 37. УСТАНОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

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

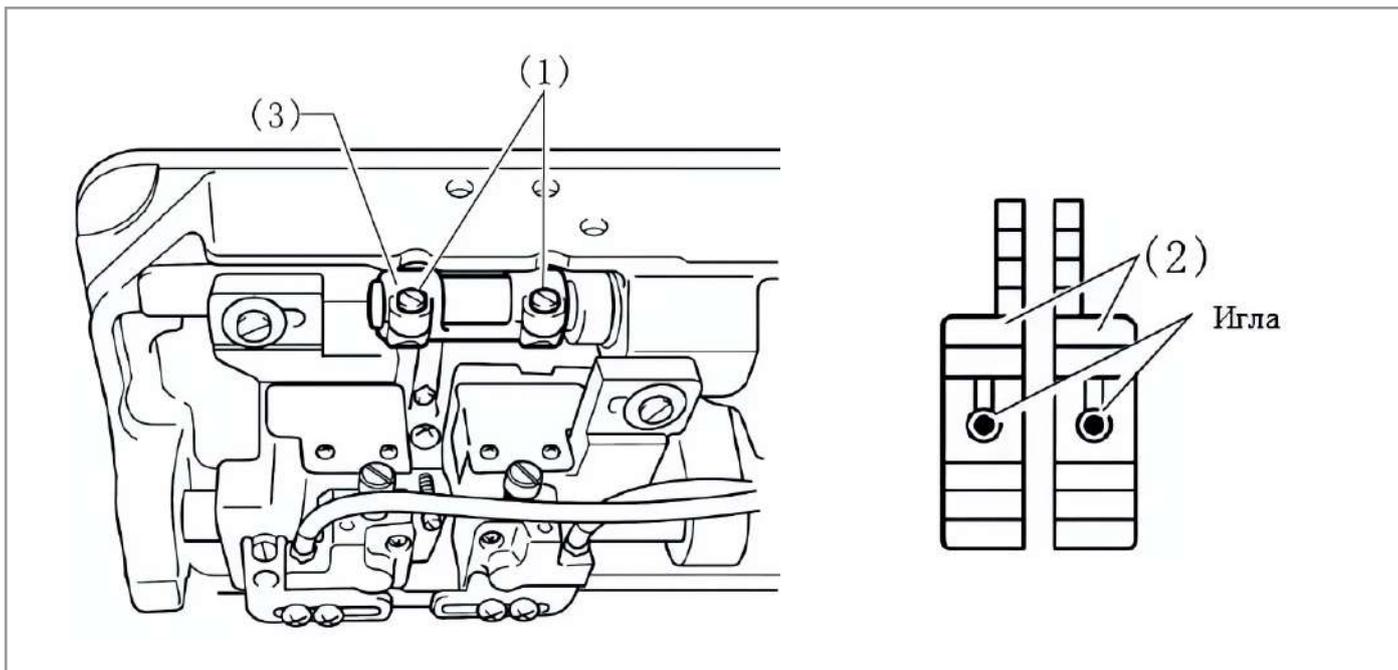


### 38. ПОЛОЖЕНИЕ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

#### Регулировка положения вперед-назад

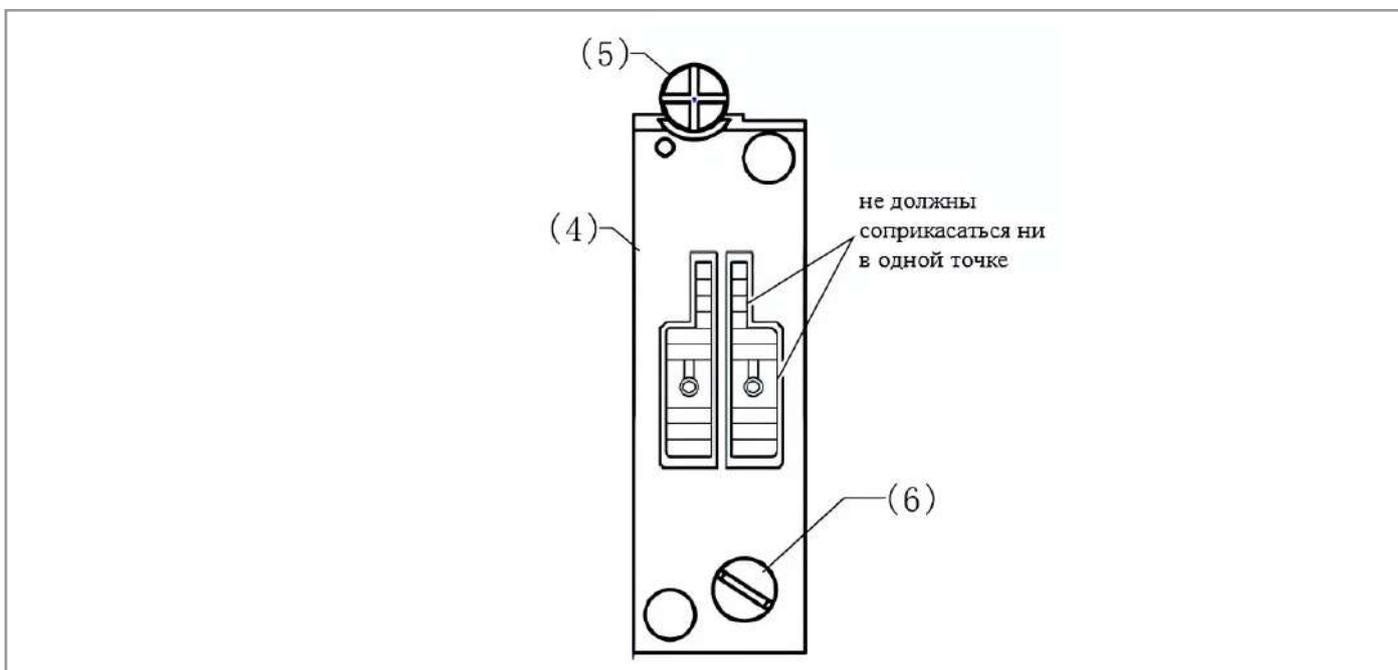
Выполните эту регулировку, если иглы в отверстиях в зубчатой рейке расположены не по центру,

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



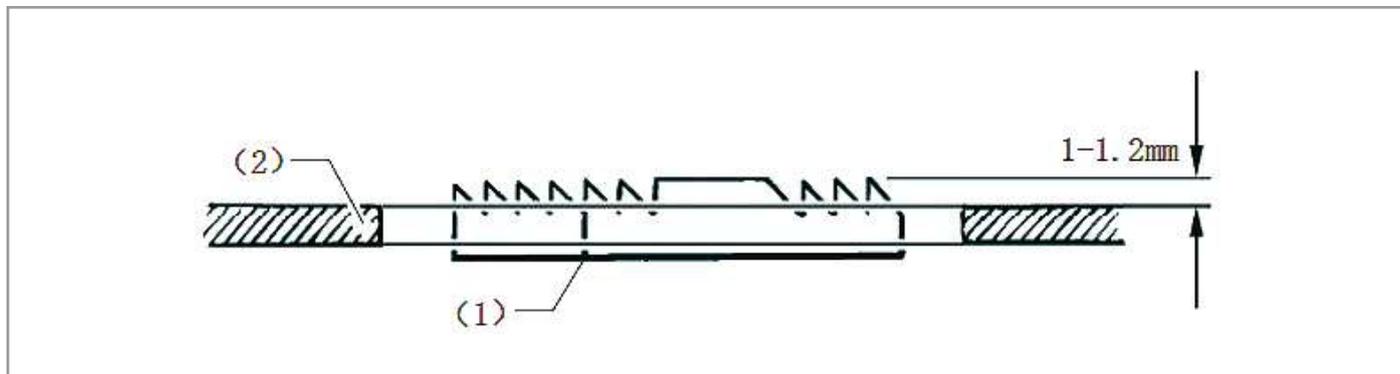
#### Регулировка положения влево-вправо

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

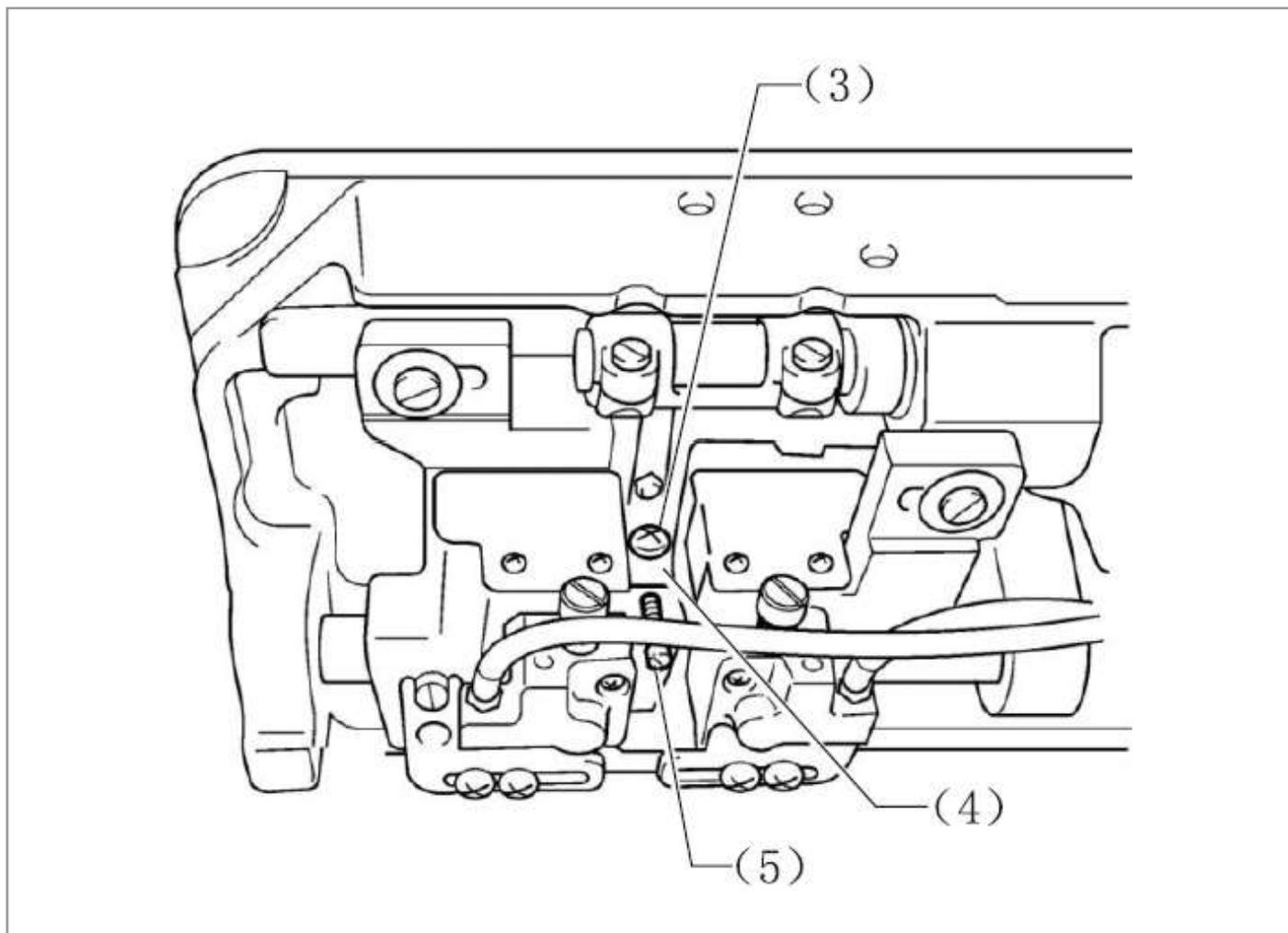


### 39. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Поверните шкив машины вперед, пока зубчатая рейка (1) не окажется в самом верхнем положении, а затем отрегулируйте так, чтобы зубцы рейки (1) выступали на 1-1,2 мм от верхней части игольной пластины (2)



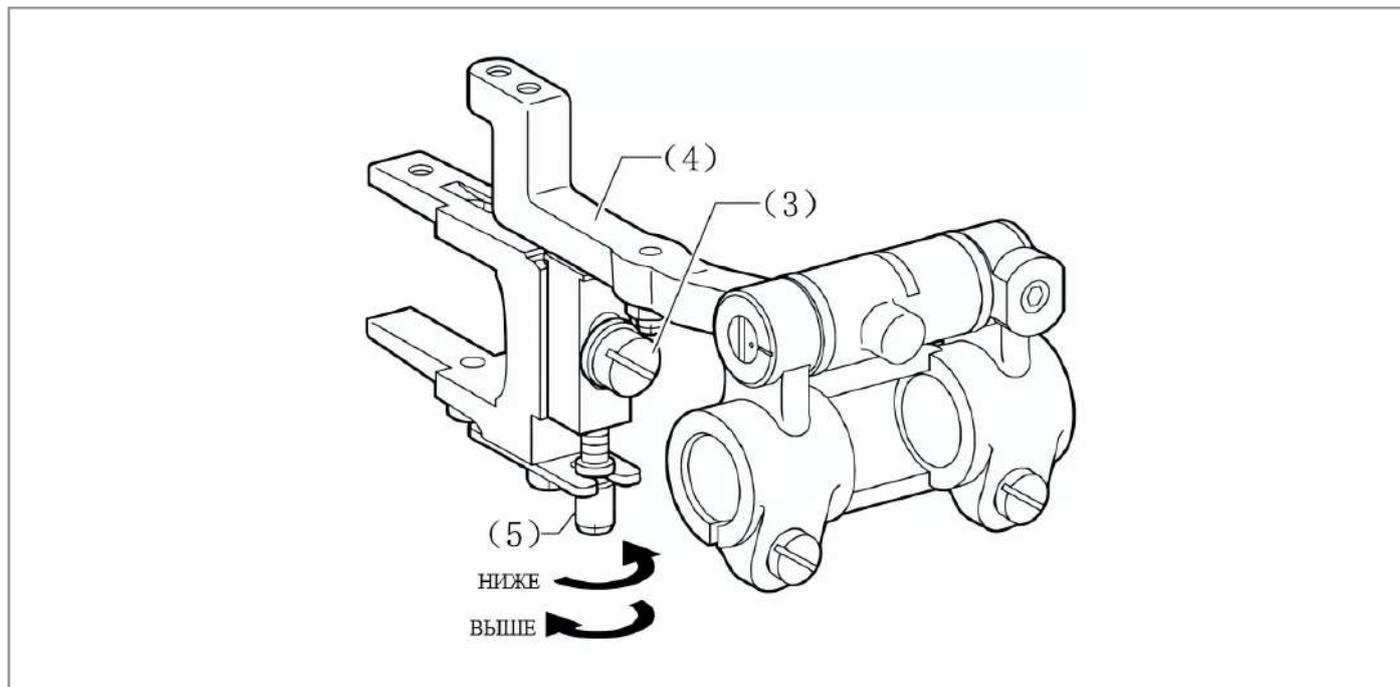
1. Отклоните назад головку машинки
2. Ослабьте винт (3) настолько, чтобы основание (4) могло перемещаться
3. Поверните винт регулировки высоты (5), как показано на рисунке, чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки (1).
4. Надежно затяните винт (3)
5. Повторно проверьте высоту зубчатой рейки (1)



**ПРИМЕЧАНИЕ** 

Если зубчатая рейка установлена слишком высоко, то-

- Зубчатая рейка может касаться игольной пластины
- Длина стежка может стать больше, чем установлено на регуляторе длины стежка
- При использовании толстых ниток затягивание нити может быть слабым
- Может появиться не соответствие длины стежка при шитье вперед и закрепке.

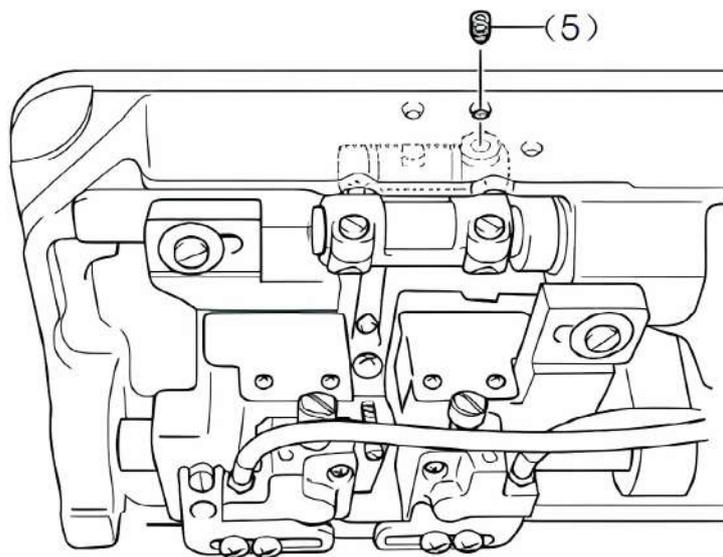
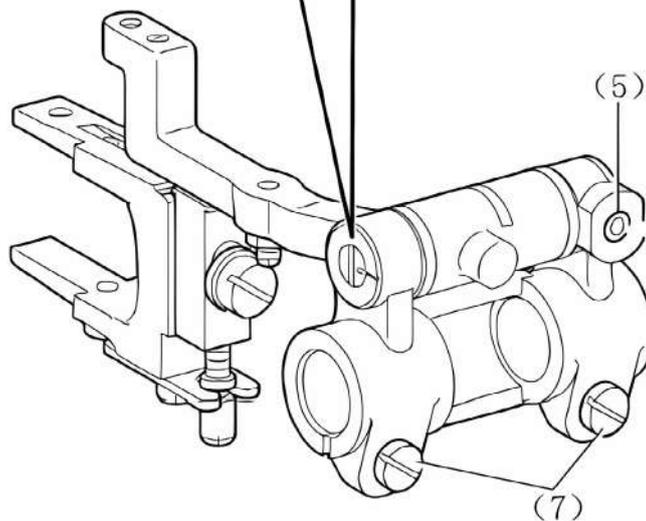
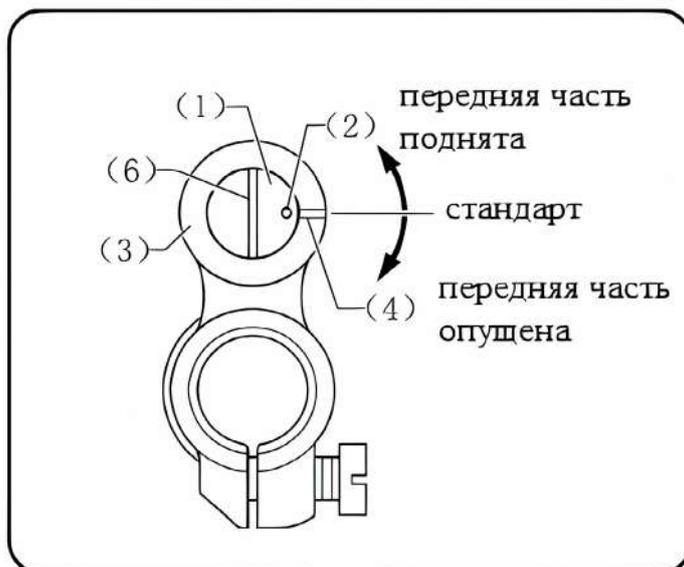


Если рейка установлена слишком низко, то-

- Длина стежка может стать короче, чем настройка регулятора длины стежка
- Может появиться не соответствие длины стежка при шитье вперед и закрепке
- Подвижный нож может касаться зубчатой рейки
- При медленной и быстрой скорости шитья возможны большие колебания длины стежка

**40. УГОЛ ДЛЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ**

1. Стандартный угол наклона зубчатой рейки - это когда метка (2) на валу основания(1) совмещена с контрольной линией (4) на механизме продвижения (3).
  2. Ослабьте установочный винт (5)
  3. Вставьте отвертку в прорезь (6) на эксцентричном валу основания(1) и поверните ее, чтобы выполнить регулировку
  4. Затяните установочный винт (5)
- При регулировке угла наклона зубчатой рейки изменяется ее положение вперед-назад. Ослабьте два винта (7) и отрегулируйте переднее-заднее положение зубчатой рейки в соответствии с иглами
  - Кроме того, при регулировке угла наклона зубчатой рейки изменится и ее высота, поэтому отрегулируйте высоту зубчатой рейки.



## 41. 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.

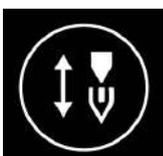
### Проблемы со строчкой

Проблема		Возможная причина
1	<p>Не натянута верхняя нить</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком слабое натяжение верхней нити, неверная заправка, нить выскочила из нитенатяжителя. Отрегулируйте натяжение верхней нити.</li> <li>Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и механизма подачи ткани. Отрегулируйте синхронизацию (увеличьте опережение иглы).</li> </ul>
2	<p>Не натянута нижняя нить</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком слабое натяжение нижней нити, неверная заправка нити в шпульный колпачек, износ прижимной пружины.</li> <li>Отрегулируйте натяжение нижней нити, так чтобы при удержании кончика нити, колпачок с шпулей плавно опускались под своим весом.</li> </ul>
3	<p>На строчке появляются петли</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Заусенцы или иные дефекты на деталях прохода нити.</li> <li>Удалите заусеницы или иные дефекты.</li> <li>Проверьте не касается ли игла стенок прижимной лапки и отверстий в рейке.</li> <li>Проверить равномерность вращения шпули.</li> <li>Вытяните нижнюю нить и убедитесь в отсутствии рывков при вытягивании нити.</li> </ul>
4	<p>Пропуск стежков во время шитья</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить правильность установки иглы</li> <li>Проверить правильно ли заправлена нить</li> <li>Заменить иглу</li> <li>Проверить давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки</li> <li>Установите более толстую иглу</li> <li>Проверить нижнее положение прижимной лапки. Она должна касаться зубчатой рейки. Отрегулируйте высоту прижимной лапки</li> <li>Отрегулируйте высоту игловодителя. Отрегулируйте зазор между иглой и кончиком челнока</li> </ul>
5	<p>Пропуск стежков в начале шитья</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины . Уменьшите натяжение компенсаторной пружины</li> <li>Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины . Опустите компенсаторную пружину</li> <li>Слишком мала остаточная длина верхней нити после обрезки.</li> <li>Отрегулируйте натяжение нити</li> <li>Слишком мала остаточная длина нижней нити после обрезки. Если шпуля свободно проворачивается, замените пружину в шпульном колпачке</li> <li>Слишком большая скорость в начале шитья. Включите функцию плавного старта</li> </ul>

Проблема	Возможная причина
<p>6</p> <p>Стягивание материала</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Слишком сильное натяжение верхней и /или нижней нити. Отрегулируйте натяжение нити.</li> <li>• Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. Ослабьте компенсаторную пружину</li> <li>• Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину</li> <li>• Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки.</li> <li>• Отрегулировать угол наклона зубчатой рейки</li> </ul>
<p>7</p> <p>Проскальзывание материала</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки</li> </ul>
<p>8</p> <p>Неравномерное натяжение нижней нити</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверить направление вращения шпули при вытягивании нижней нити</li> <li>• Установите шпулю так, чтобы направление ее вращения было противоположно направлению вращения челнока</li> <li>• На шпулю намотано слишком большое количество нити. Количество нити не должно превышать 80% вместимости шпули</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Установите стопорную пружину на шпульном колпачке</li> <li>• Проверить плавность вращения шпули. Если имеют место заедания, замените шпулю.</li> </ul>
<p>9</p> <p>Обрыв верхней и/или нижней нити</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Погнута игла. Если игла погнута, ее следует заменить</li> <li>• Проверить правильность установки иглы</li> <li>• Проверить правильность заправки нити</li> <li>• Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити</li> <li>• Проверить челнок, зубчатую рейку и другие детали на наличие повреждений и заусенцев. В случае повреждения деталей замените поврежденные детали</li> </ul>

## 42. ИНСТРУКЦИЯ К ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

### Описание кнопок панели управления

Наименование	Кнопка	Обозначение
Параметры		Нажмите, чтобы войти в режим пользовательских параметров. Нажмите и удерживайте, и включите машину для перехода в расширенные параметры.
Сохранение		Нажмите для сохранения изменения параметров.
Вверх		1. Увеличение номера выбираемого параметра. 2. Кнопка увеличения значения параметра.
Вниз		1. Уменьшение номера выбираемого параметра. 2. Кнопка уменьшения значения параметра.
Положение иглы		Выбор положения иглы (верх/низ).
Плавный старт		Вкл/выкл параметра плавный старт.

### Восстановление заводских настроек

Перед включением зажмите клавиши «вверх» и «вниз». Включите машину, затем дважды нажмите кнопку S, чтобы подтвердить сброс настроек. Выключите и снова включите машину чтобы изменения вступили в силу.

### Изменение пользовательских параметров.

Нажмите  выберите нужный параметр с помощью  и  нажмите  измените значение параметра с помощью  и  нажмите  для сохранения.

### 43. СПИСОК ПАРАМЕТРОВ

Машина имеет большее количество параметров «Р.» Они не предназначены для обычных пользователей и технического персонала, их изменение может привести к поломке машины. Изменение параметров без согласования с поставщиком, может привести к отказу от предоставляемых гарантийных обязательств.

#### ЗАМЕЧАНИЕ ▲

Начальное значение параметров предназначено только для справки, а фактическое значение параметров может быть изменено в зависимости от модели.

№	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание и примечания
P01	Скорость шитья (об/мин)	200-2200	2200	
P02	Кривая ускорения (%)	1-100	80	Изменение кривой ускорения.
P03	Позиционирование иглы	0-1	1	0: вверх; 1: вниз
P07	Скорость плавного старта (об/мин)	200-1500	400	
P08	Количество стежков плавного старта	1-100	2	
P14	Функция плавного старта	0-1	0	0: функция отключена; 1: функция включена.
P15	Настройка функции ручного переключателя	0-4	2	0: Выполнение 1/2 стежка 1: Выполнение 1-ого стежка 2: Выполнение 1/2 стежка. При удержании шитье с длиной 1/2 стежка 3: Выполнение 1-ого стежка. При удержании шитье с установленной длиной стежка 4: Непрерывное шитье с быстрой остановкой
P24	Напряжение педали в положении назад	30-1000	110	
P30	Прочность для толстых материалов	0-100	10	
P42	Информация о системе	N01-N07		N01 номер версии N02 номер версии панели N03 скорость N04 Педаль AD N05 Механический угол (верхнее положение) N06 Механический угол (нижнее положение) N07 Напряжение шины AD
P43	Направление вращения мотора	0-1	1	1: по часовой стрелке 0: против часовой стрелки

<b>Расширенные параметры</b>				
<b>№</b>	<b>Название</b>	<b>Диапазон</b>	<b>Значение по умолчанию</b>	<b>Описание и примечания</b>
P44	Тормозное усилие	1-50	18	Сила мотора при остановке.
P48	Скорость позиционирования	100-500	210	
P56	Автоматическое определение верхнего положение иглы после включения	0-2	1	0: Положение иглы не определяется 1: Положение иглы всегда определяются 2: Если игла уже находится в верхнем положении, положение не проверяется.
P58	Значение верхнего положения иглы	0-1440	40	
P59	Значение нижнего положения иглы	0-1440	650	
P60	Скорость тестирования	200-5000	2200	Установка скорости тестирования
P61	Тест А	0-1	0	Тест А: после включения происходит шитье на установленной скорости тестирования.
P62	Тест В	0-1	0	Тест В: после включения будет выполнять цикл обрезки нити с позиционированием на установленной скорости тестирования.
P63	Тест С	0-1	0	Тест С: после включения будет выполнять цикл старт-шитье-остановка без позиционирования на установленной скорости тестирования.
P64	Время работы в тестах В и С	1-250	20	В тестах В и С установите время работы
P65	Время паузы в тестах В и С	1-250	20	В тестах В и С установите время паузы (остановки)
P66	Функции защитного переключателя	0-2	1	0: Отключен 1: Обнаружение сигнала на размыкание 3: Обнаружение сигнала на замыкание
P67	Функция защитного выключателя обрезки нити	0-1	0	0: Нет 1: ВКЛ

<b>Технические параметры (Зажать P и S и включить машину)</b>				
<b>№</b>	<b>Название</b>	<b>Диапазон</b>	<b>Значение по умолчанию</b>	<b>Описание и примечания</b>
P72	Значение верхнего положения иглы	0-1440		Поворотом маховика, отрегулируйте верхнее положение иглы. Нажмите «S» для сохранения текущего положения.
P73	Значение нижнего положения иглы	0-1440		Поворотом маховика, отрегулируйте нижнее положение иглы. Нажмите «S» для сохранения текущего положения.
P84	Начальный угол для толстых материалов	0-359	9	
P85	Конечный угол для толстых материалов	0-359	57	

#### 44. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК

Код ошибки	Описание	Меры устранения
E01	Слишком высокое напряжение	Отключите питание и проверьте, правильное ли напряжение питания вашей электрической сети. Если напряжение допустимо, замените блок управления.
E02	Слишком низкое напряжение	Отключите питание и проверьте, правильное ли напряжение питания вашей электрической сети. Если напряжение допустимо, замените блок управления.
E03	Нарушена связь с процессором	Выключите питание и проверьте соединение панели управления с блоком управления. Если соединение подключено должным образом, замените блок управления.
E05	Неисправность соединения (разъёма) контроллера	Отключите питание и проверьте соединение разъёма контроллера с блоком управления. Если разъем подключен должным образом, замените блок управления.
E07	Блокировка мотора	Поверните шкив, чтобы убедиться не заблокирована ли машина: если это так, то сначала устраните механическую неисправность; если вращение нормальное, проверьте соединение разъемов позиционера и питания мотора. Если соединение исправно, проверьте напряжение питания и настройку скорости шить(возможно слишком высокая). Отрегулируйте при необходимости. Если машина все еще не работает исправно, замените блок управления.
E09 E11	Плохой сигнал позиционирования	Выключите питание и проверьте соединение разъема позиционера с блоком управления, перезагрузите машину. Если машина все еще не работает исправно, замените швейный мотор.
E14	Отсутствует сигнал позиционирования	Выключите питание и проверьте соединение разъема позиционера с блоком управления, перезагрузите машину. Если машина все еще не работает исправно, замените швейный мотор.
E15	Защита от перегрузки по току силового модуля	Выключите питание, а затем перезагрузите машину. Если машина все еще не работает исправно, замените блок управления.
E17	Сработал защитный переключатель опрокидывания головки	Отключите питание и проверьте правильность положения головки машины; не смещен или не поврежден ли защитный переключатель опрокидывания.
E20	Не удалось запустить мотор, ошибка считывания электронного угла положения	Выключите питание и проверьте соединение разъема позиционера с блоком управления, перезагрузите машину. Если машина все еще не работает исправно, замените швейный мотор.

## 45. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие двухигольной швейной машины с прямым приводом моделей Aurora H-842D-03/H-842D-05/H-872D/H-845D-03/H-845D-05/H-875D требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки двухигольной швейной машины с прямым приводом моделей Aurora H-842D-03/H-842D-05/H-872D/H-845D-03/H-845D-05/H-875D, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

## 46. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ДВУХИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ Aurora H-842D-03/H-842D-05/H-872D/H-845D-03/H-845D-05/H-875D соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

**Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:**  
 ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.  
 Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

**AURORA**

[aurora.ru](http://aurora.ru)