



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ИГОЛЬНЫМ
ПРОДВИЖЕНИЕМ (ДИЗАЙНЕРСКИЕ СТРОЧКИ)

AURORA A-6



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

**ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ИГОЛЬНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-6
(ДИЗАЙНЕРСКИЕ СТРОЧКИ)**

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ⚠

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	4
3. ШИТЬЕ.....	4
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	5
7. УСТАНОВКА КОНТРОЛЛЕРА СКОРОСТИ (РИС. 1)	7
8. УСТАНОВКА ПОДДОНА (РИС. 2)	7
9. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 3)	8
10. УСТАНОВКА БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ (РИС. 4)	8
11. СМАЗКА (РИС. 5)	8
12. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.6)	9
13. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА (РИС. 7) ..	10
14. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ (РИС. 8)	11
15. УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ (РИС. 9)	11
16. СТАНДАРТНАЯ РЕГУЛИРОВКА	12
17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 13-15).....	15
18. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА (Р.16-17)	16
19. ОБРЕЗКА НИТИ (РИС. 18)	18
20. УСТАНОВКА КОЛЕННОЙ ПЕДАЛИ (РИС. 19)	18
21. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....	19
22. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	37
23. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ	37

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ

Не допускайте попадания горючих веществ в швейную машину. Это может привести к воспламенению, электротравме или сбоем 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 Auroга либо к квалифицированным механикам.

Требования к условиям эксплуатации

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

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Auroга или квалифицированному электрику.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение машины.
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
- Не перекрывайте вентиляционное окно во избежание перегрева машины.
- Избегайте перегрева корпуса машины при интенсивной работе
- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

3. ШИТЬЕ

К работе на швейной машине допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.

- Работая на машине, пользуйтесь защитными очками. В случае поломки иглы ее обломок может попасть в глаз и причинить серьезную травму.
- Работая на машине, пользуйтесь защитными очками. В случае поломки иглы ее обломок может попасть в глаз и причинить серьезную травму.
- Выключайте машину каждый раз в следующих случаях: перед заправкой нитей, при замене шпули и иглы, при оставлении машины без присмотра.
- Перед тем, как приступить к работе, установите все защитные и предохранительные устройства. Эксплуатация машины без этих устройств может привести к травме.
- Во время работы не дотрагивайтесь до подвижных частей машины и не прижимайте к ним никаких посторонних предметов. Это может привести к травме или повреждению машины.
- При возникновении неисправности во время работы или появлении ненормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Auroга или к квалифицированному механику.

4. ОЧИСТКА

- Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии кнопки включения машина может прийти в действие, что может привести к травме.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

- Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.
- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Aurore или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.
- Обесточивайте машину каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Эксплуатировать машину разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.
- Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию запрещается.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

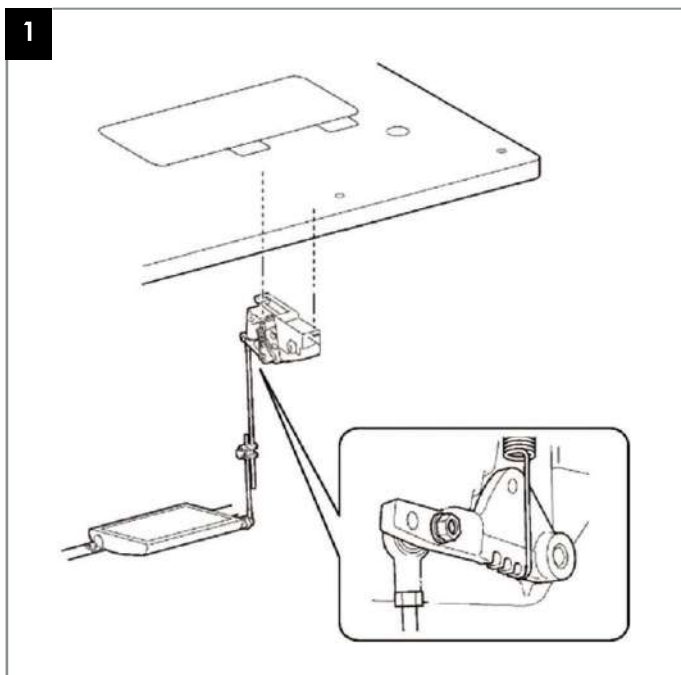
Наименование	A-6
Встроенный сервопривод	+
Автоматическая обрезка нити	+
Автоматическая закрепка	+
Автоматический подъем лапки	+
Позиционер иглы	+
Встроенный светодиодный светильник	+
USB порт	+
Максимальная скорость шитья	до 4000 ст/мин
Электронная регулировка длины стежка	до 5 мм
Высота подъема лапки	10 /10 мм
Закрытая автоматическая система смазки	+
Система иглы	DBx1 №75-110
Габариты упаковки	620 x 280 x 550 мм
Вес	43,5 кг

Назначение и область применения:

Одноигольная прямострочная машина челночного стежка с игольным продвижением машина для шитья легких и средних материалов, с автоматической двойной обрезкой нити, закрепкой нити и автоматическим подъемом лапки, позиционером иглы и возможностью программирования количества стежков в строчке, оснащена соленоидом зажима верхней нити для чистого начала строчки, электронная регулировка длины стежка и закрытой системой смазки. Игольное продвижение совместно с нижней транспортирующей рейкой предотвращают сдвиг слоев, исключают посадку и сборение, при пошиве изделий из легких и средних материалов. С возможностью выполнения дизайнерских (декоративных) строчек.

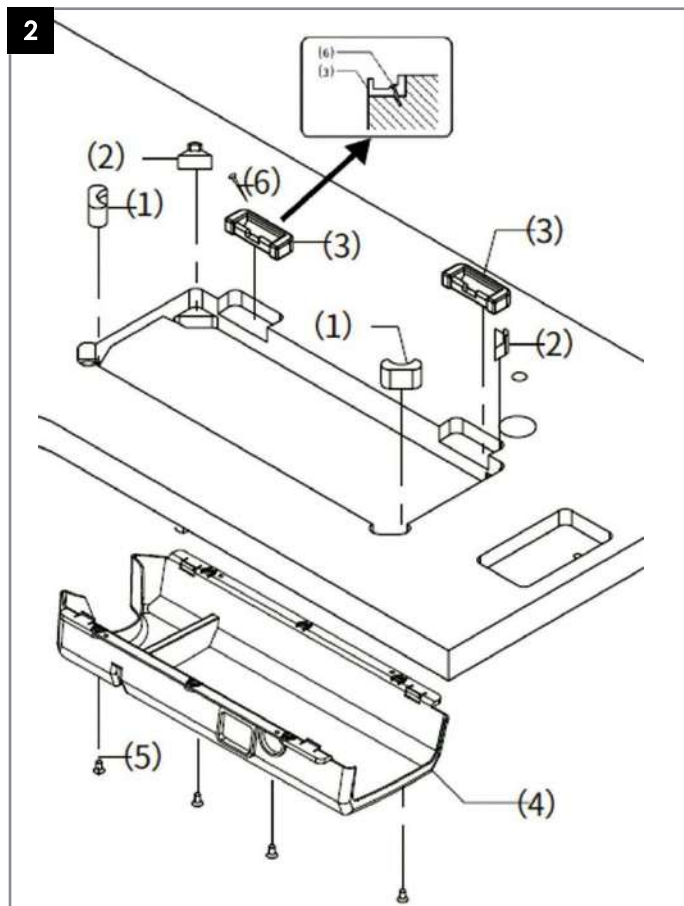
7. УСТАНОВКА КОНТРОЛЛЕРА СКОРОСТИ (РИС. 1)

Регулятор скорости



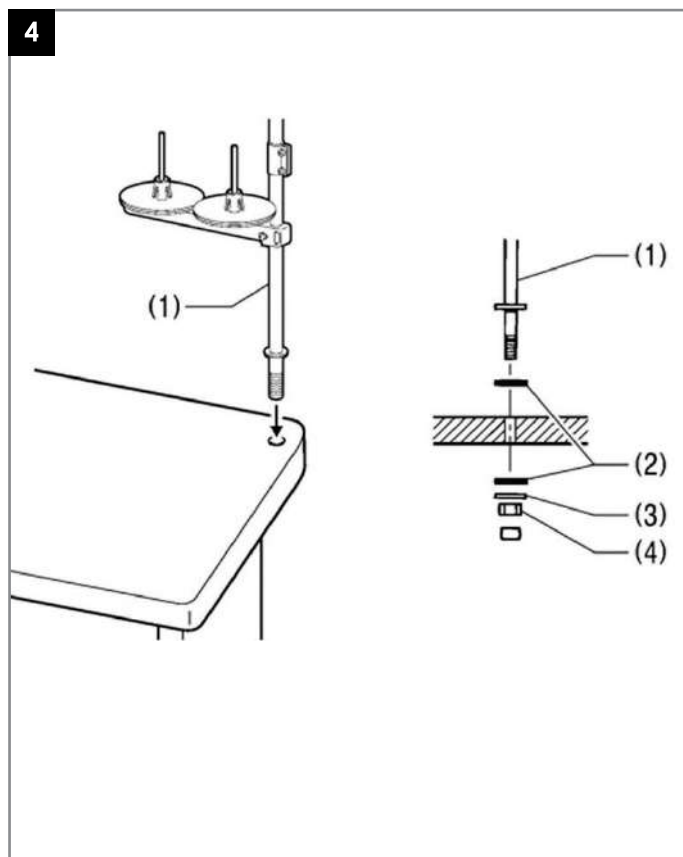
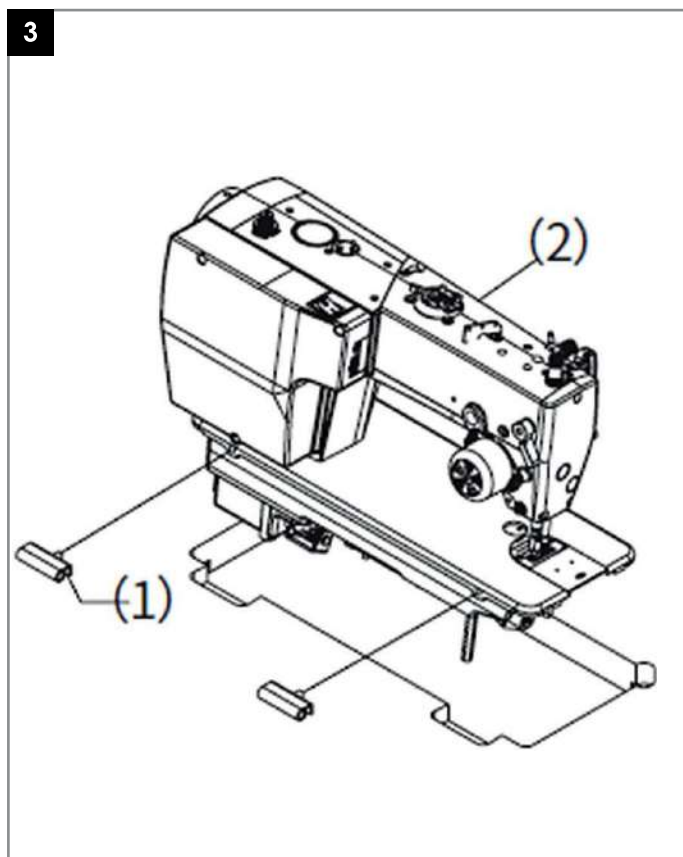
8. УСТАНОВКА ПОДДОНА (РИС. 2)

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



9. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 3)

1. Петли - 2 шт.
2. Головка машины



10. УСТАНОВКА БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ (РИС. 4)

(1) Бобинодержатель

ЗАМЕЧАНИЯ:

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

11. СМАЗКА (РИС. 5)

ОСТОРОЖНО ⚠

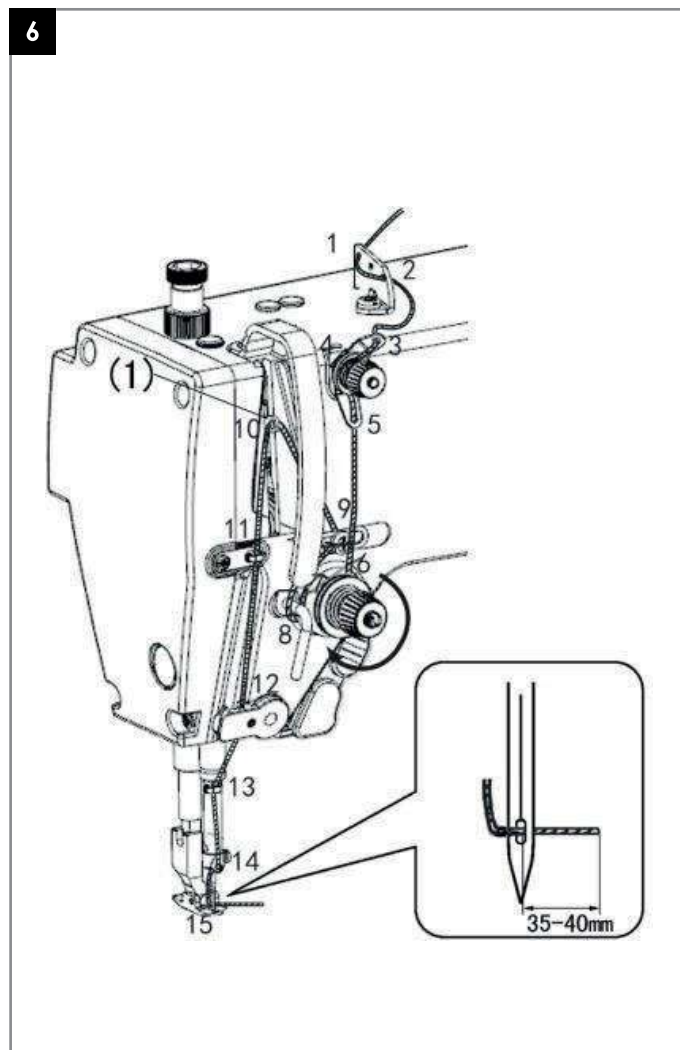
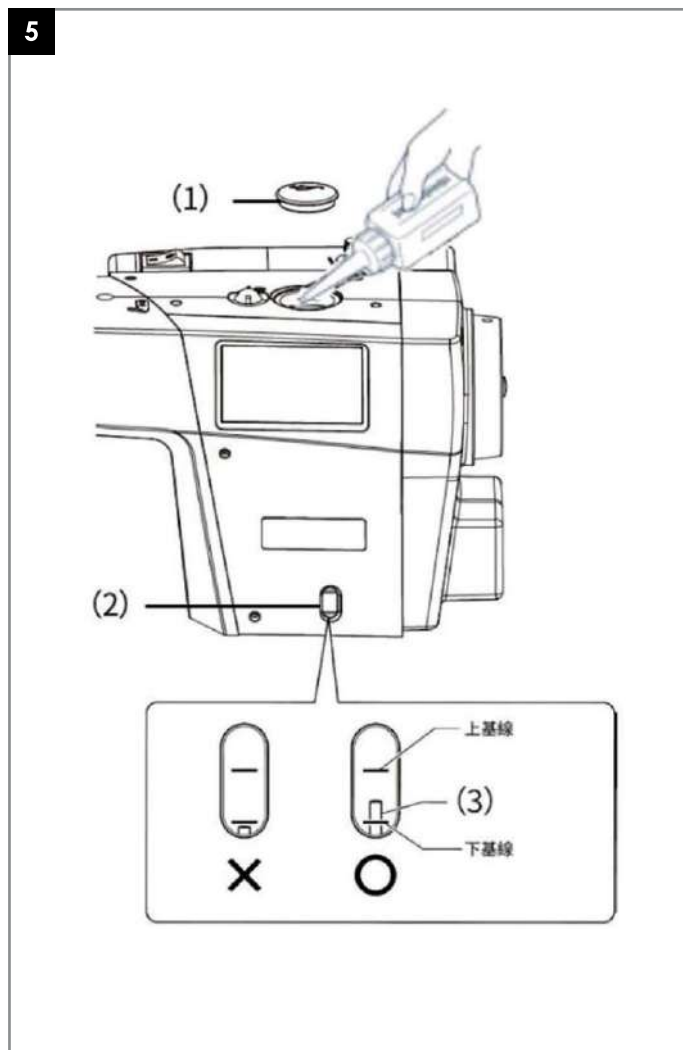
- Не подсоединяйте шнур питания до тех пор, пока не будет завершена смазка, в противном случае машина может работать, если педаль будет нажата по ошибке, что может привести к травме.
- Обязательно надевайте защитные очки и перчатки при работе со смазочным маслом и смазкой, чтобы они не попали в глаза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

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

1. Открыть масляную резину (1).
2. Добавить масло в машину.
3. Смотрите на смотровое окно (2) во время добавления масла, чтобы указатель уровня масла (3) находился между верхней и нижней базовыми линиями.

ПРИМЕЧАНИЕ:

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



12. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.6)

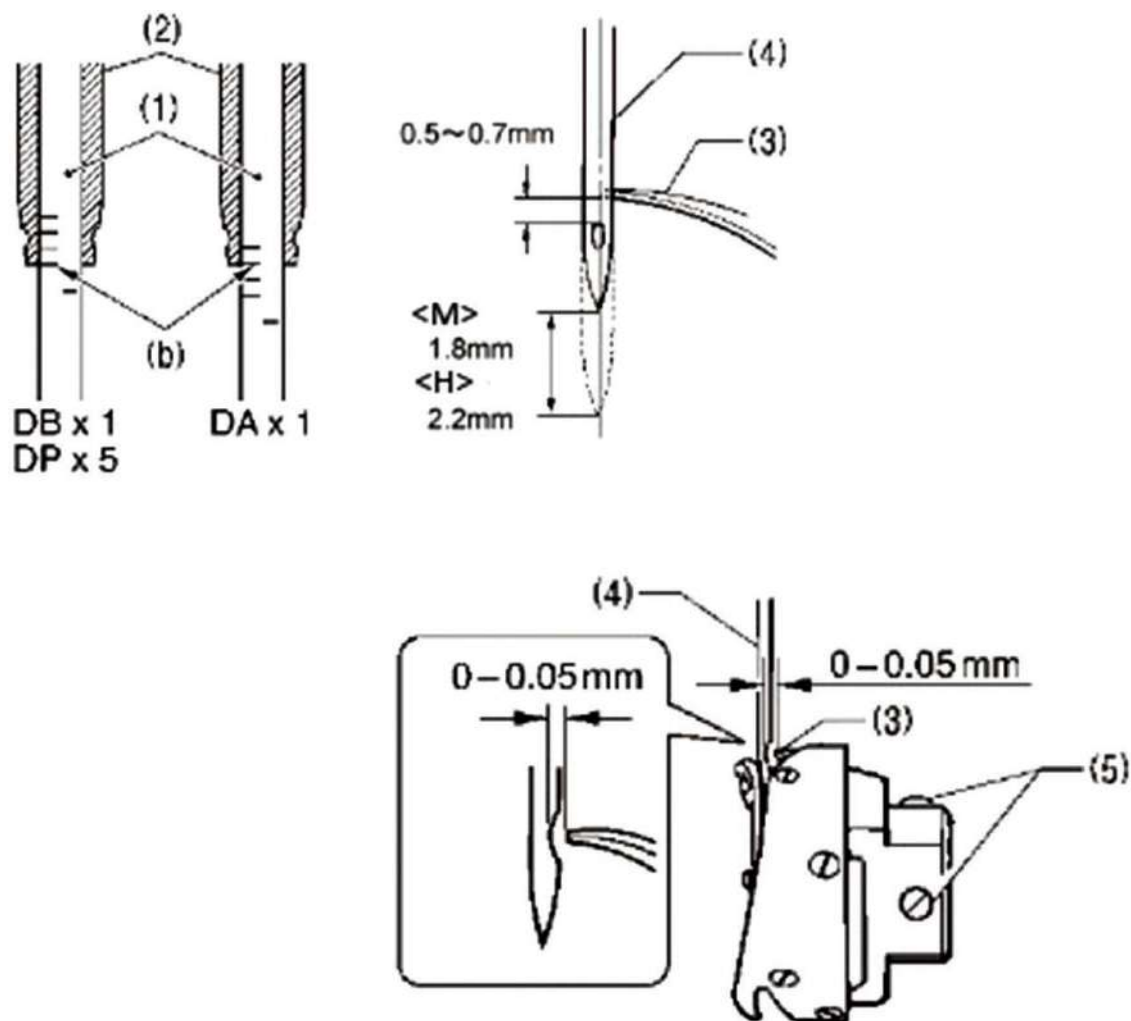
ОСТОРОЖНО ⚠

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

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

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

7



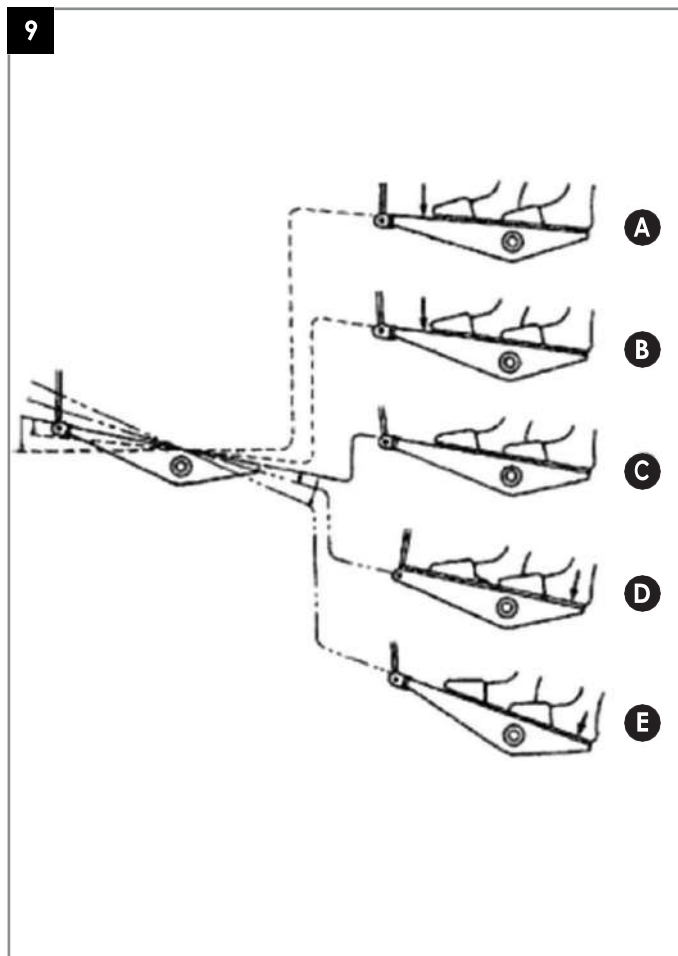
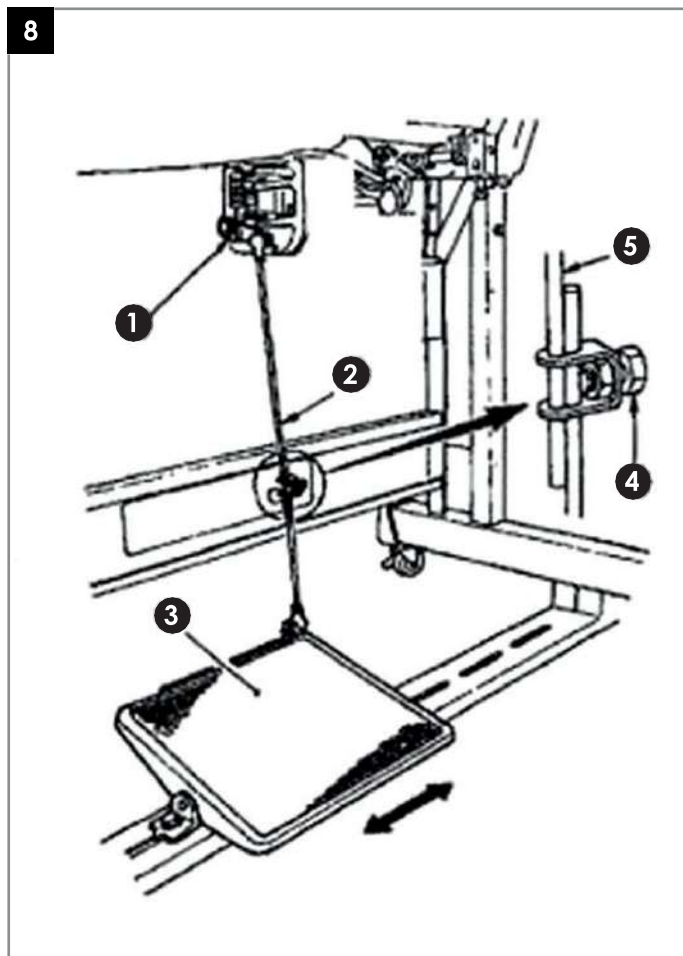
Кончик вращающегося челнока (3) должен быть выровнен с центром иглы (4), когда игловодитель (1) перемещается вверх на 1,8 мм (2,2 мм для спецификаций -М и -Н) из крайнего нижнего положения в положение где контрольная линия (b) совмещена с нижним краем втулки игловодителя (2), как показано на рисунке.
(Расстояние от верхнего края отверстия иглы до кончика вращающегося челнока в это время будет от 0,5 до 0,7 мм.)

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

14. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ (РИС. 8)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



15. УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ (РИС. 9)

(1) Педаль работает в следующие четыре этапа:

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

* Если ваша машина оснащена автоподъемником, между о с т а н о в к о й машины и о б р е з к о й указывается дополнительное (промежуточное) положение педали.

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

16. СТАНДАРТНАЯ РЕГУЛИРОВКА

ОСТОРОЖНО ⚠



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



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



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



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



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



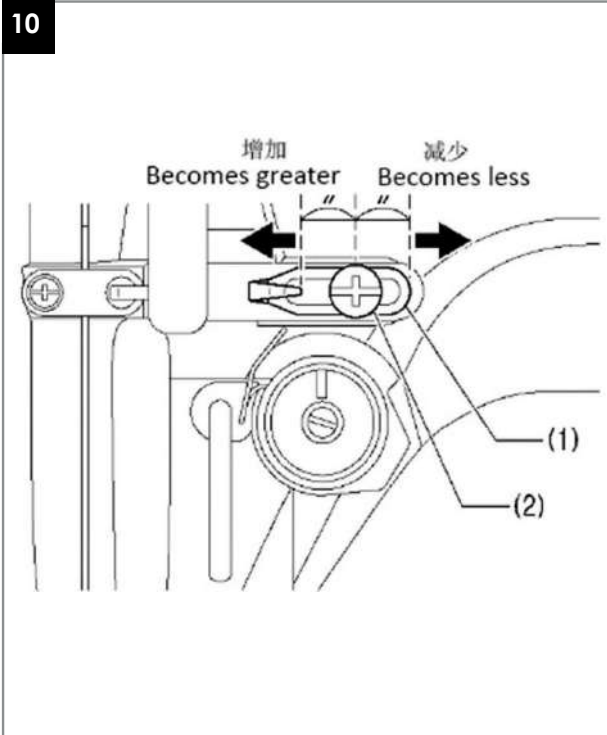
Выключайте выключатель питания и отсоединяйте шнур питания от настенной розетки в следующие моменты времени, в противном случае машина может работать, если по ошибке нажать на педаль, что может привести к травме.

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

Регулировка нитенаправителя R (рис.10)

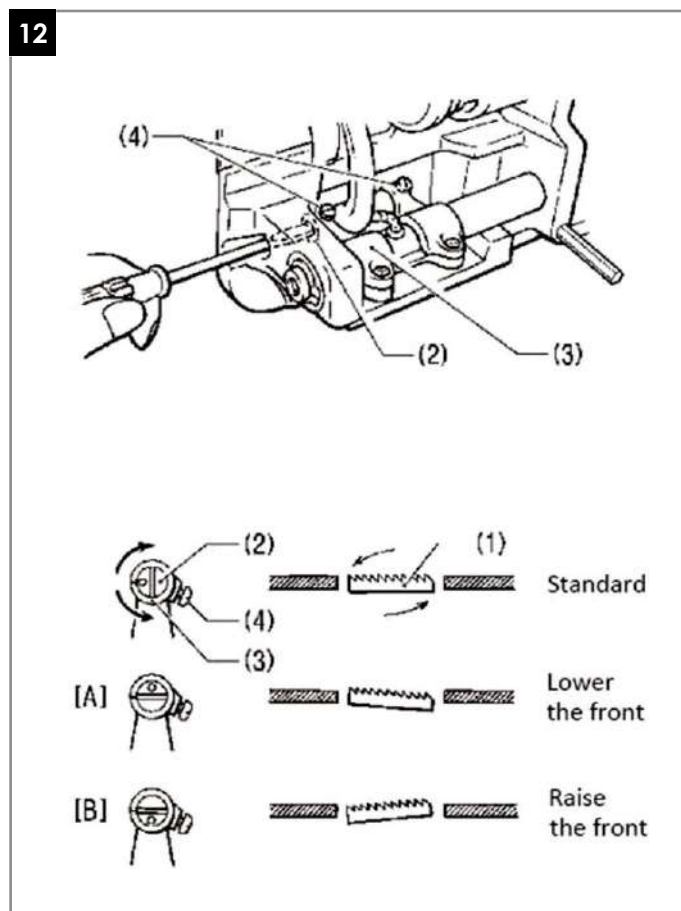
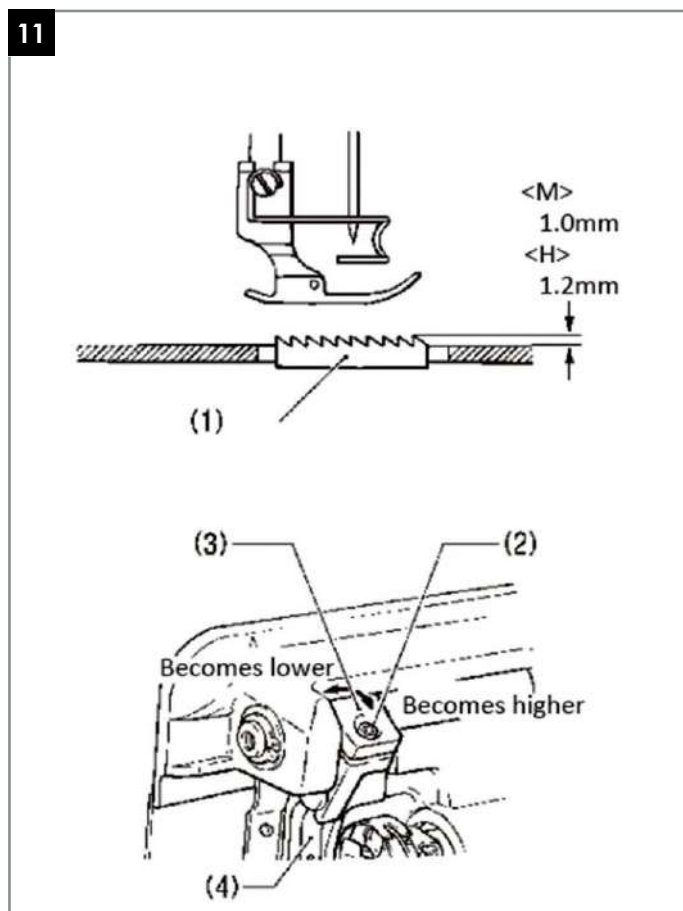
Стандартное положение нитенаправителя R (1) — это положение, при котором винт (2) находится в центре регулируемого диапазона для нитенаправителя R (1). Чтобы отрегулировать положение, ослабьте винт (2), а затем переместите нитенаправитель R (1).

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



Регулировка высоты зубчатой рейки (рис. 11)

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

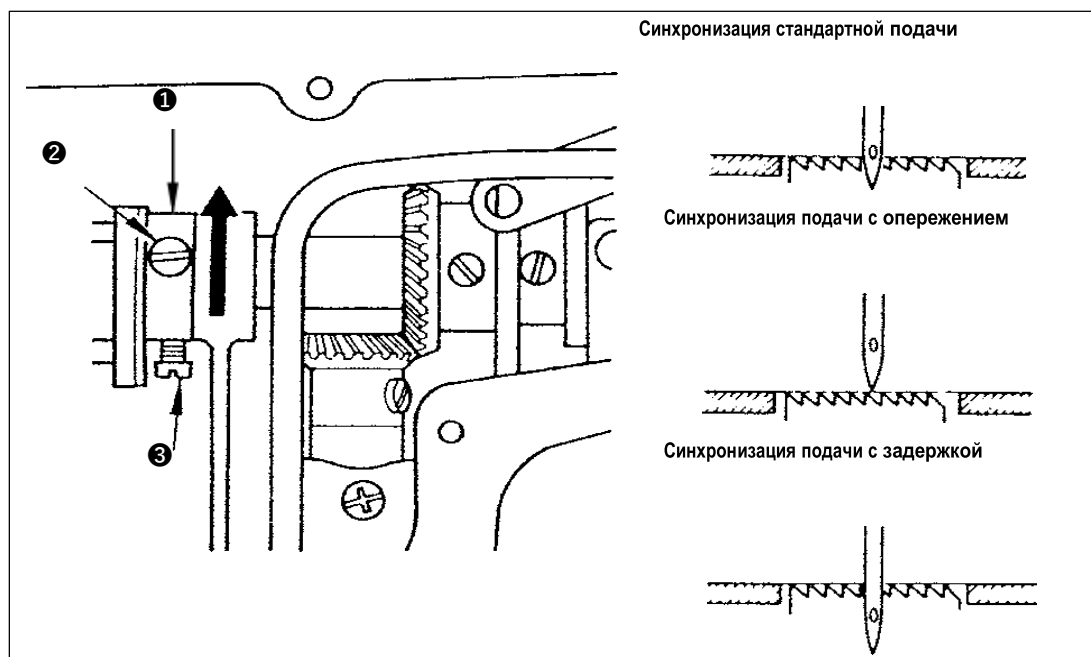


Регулировка угла зубчатой рейки (рис. 12)

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

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

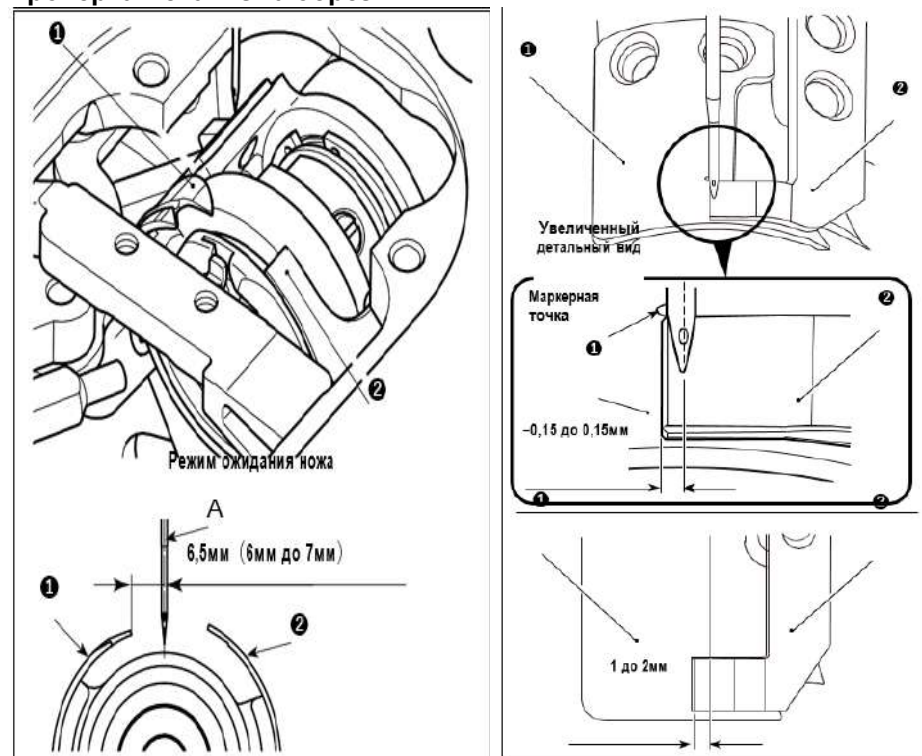
Регулировка механизма продвижения



- 1) Ослабьте винты ② и ③ в эксцентриковом кулачке подачи ①, переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении стрелки или в направлении противоположном стрелке и твердо затяните винты.
- 2) Если вы хотите использовать стандартное время подачи, отрегулируйте эксцентриковый кулачок подачи таким образом, чтобы верхняя поверхность зубчатую рейки и нижний конец ушка иглы совпадали с верхней поверхностью горловой пластины, когда зубчатая рейка опускается ниже горловой пластины.
- 3) Чтобы ускорить время подачи, чтобы предотвратить неровную подачу ткани, переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении стрелки.
- 4) Чтобы замедлить время подачи, чтобы увеличить плотность стежка, переместите эксцентриковый кулачок подачи в противоположное от стрелки направление.

ВНИМАНИЕ: Будьте осторожны, чтобы не переместить эксцентриковый кулачок подачи слишком далеко, иначе это может привести к поломке иглы.

Проверка механизма обрезки нити



1. Убедитесь, что выключатель питания находится в отключённом состоянии. Уберите приспособления (прижимную лапку, игольную пластину и зубчатую рейку) из секции вокруг иглы.

ВНИМАНИЕ: Имейте в виду, что если расстояние между подвижным ножом ❶ и центром иглы А уменьшится, то петля нити может стать помехой для подвижного ножа ❶.

2. В режиме ожидания подвижного ножа ❶ расстояние от центра иглы А до кончика подвижного ножа ❶ составляет 6,5 мм (от 6 мм до 7 мм).

3. Относительно положения выравнивания подвижного ножа ❶ и подвижного ножа ❷, расстояние от иглы до кончика подвижного ножа ❷ составляет от -0,15 до 0,15 мм, когда маркерная точка ❷ на подвижном ноже совмещена с кончиком подвижного ножа ❷.

ВНИМАНИЕ: Имейте в виду, что, если положение выравнивания ножа для расправления петель и ножа для обрезки нити не совпадает с центром иглы А, длина нити, остающейся на материале после обрезки нити, будет больше.

4. Величина зазора между ножом для расправки петель ❶ и ножом для обрезки нити ❷ составляет от 1 до 2 мм, если измерять от центра иглы А.

ВНИМАНИЕ: Помните, что при недостаточном расстоянии между ними может произойти некачественная обрезка нити.

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

ОСТОРОЖНО ⚠



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

13



Верхняя нить
Нижняя нить



Слишком слабое натяжение верхней нити

Слишком сильное натяжение нижней нити

Увеличьте натяжение верхней нити.

Уменьшите натяжение нижней нити.



Слишком сильное натяжение верхней нити

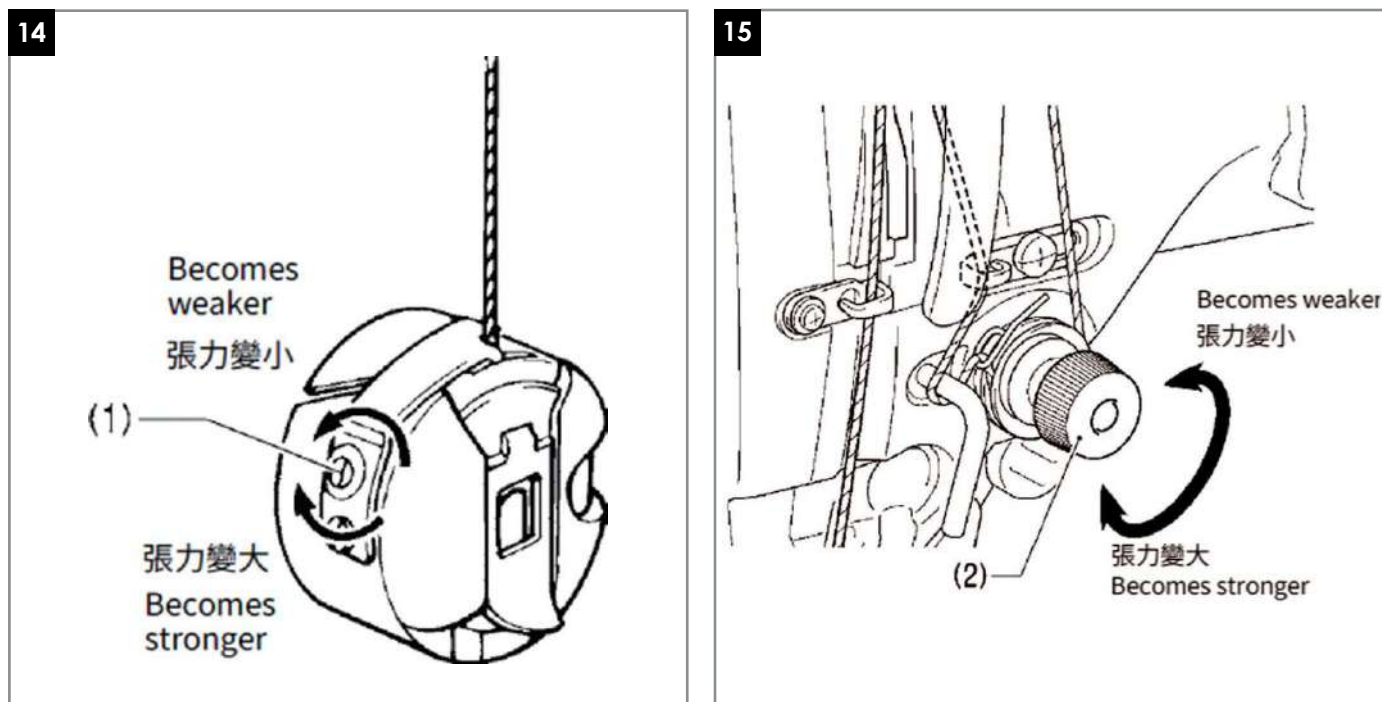
Слишком слабое натяжение нижней нити

Уменьшите натяжение верхней нити.

Увеличьте натяжение нижней нити.

Натяжение нижней нити (рис.14)

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

**Натяжение верхней нити (рис.15)**

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

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

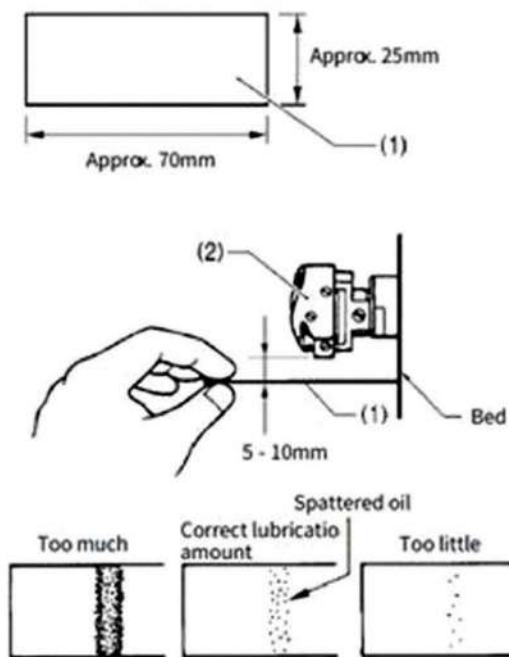
18. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА (Р.16-17)**ОСТОРОЖНО ⚠**

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

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

Проверка количества смазки (рис.16)

1. Извлеките нить из иглы и нитенаправителей. Извлеките нить с челночного устройства
2. Используйте подъемный рычаг, чтобы поднять прижимную лапку.
3. Запустите машину на нормальной скорости шитья примерно на 10 минут без шитья материала (следуя той же схеме запуска/остановки, что и при шитье).
4. Поместите контрольный лист количества смазки (1) слева от вращающегося челнока (2) и держите его там. Затем запустите швейную машину на нормальной скорости шитья на 10 секунд. (В качестве контрольного листа количества смазки (1) можно использовать бумагу любого типа.)
5. Проверьте количество масла, которое попало на лист.



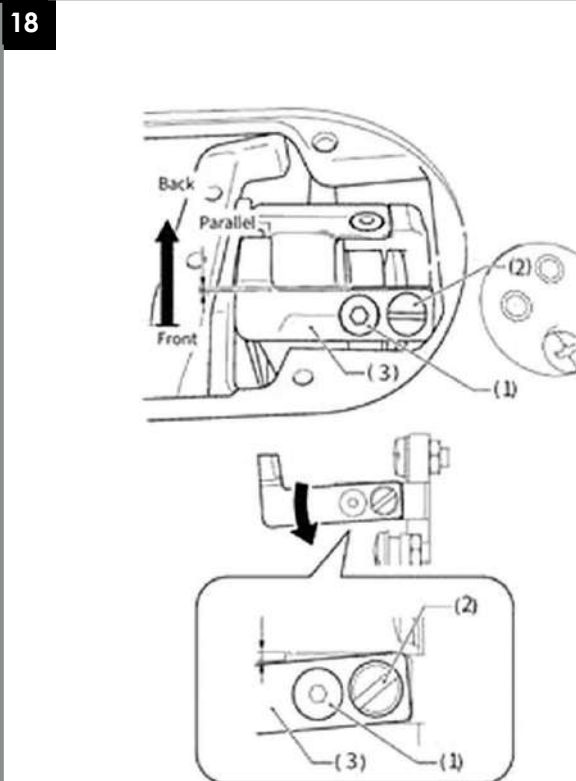
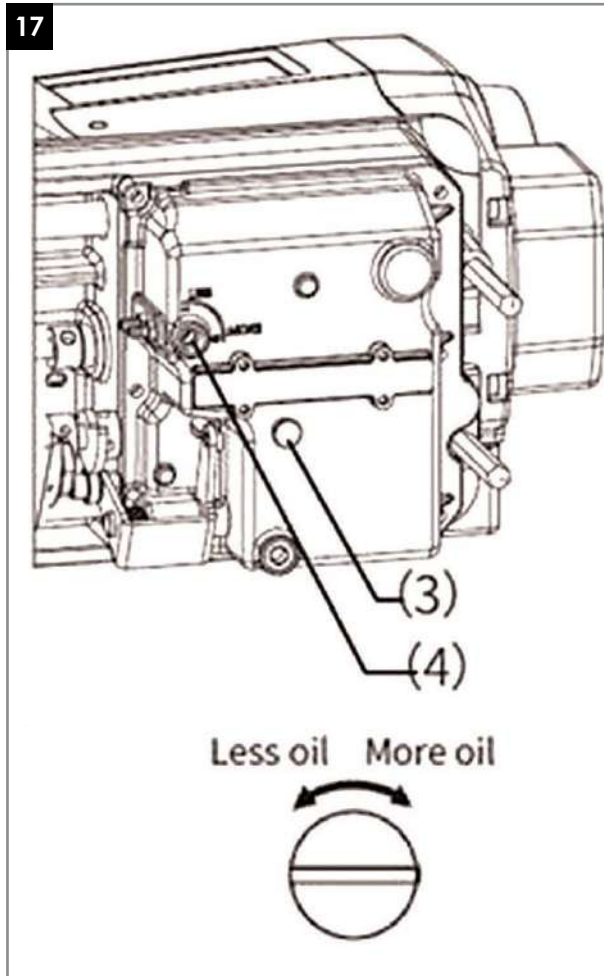
Если необходима регулировка, выполните следующие операции в разделе «Регулировка количества смазки».

ЗАМЕЧАНИЯ:

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

Регулировка количества смазки (рис.17)

1. Откиньте головку машины назад.
2. Снимите резиновый колпачок (3).
3. Поверните регулировочный винт (4), чтобы отрегулировать количество смазки. Если регулировочный винт вращающегося челнока (4) повернут по часовой стрелке количество смазки увеличивается. Если регулировочный винт вращающегося челнока (4) повернуть против.
4. Снова проверьте количество смазки в соответствии с процедурой, описанной выше в разделе
5. «Проверка количества смазки».
6. Поверните регулировочный винт вращающегося челнока (4) и несколько раз проверьте количество смазки, пока количество смазки не станет правильным.
7. Установите резиновую пробку (3) на место.
8. Проверьте количество смазки еще раз после того, как швейная машина проработает примерно два часа.

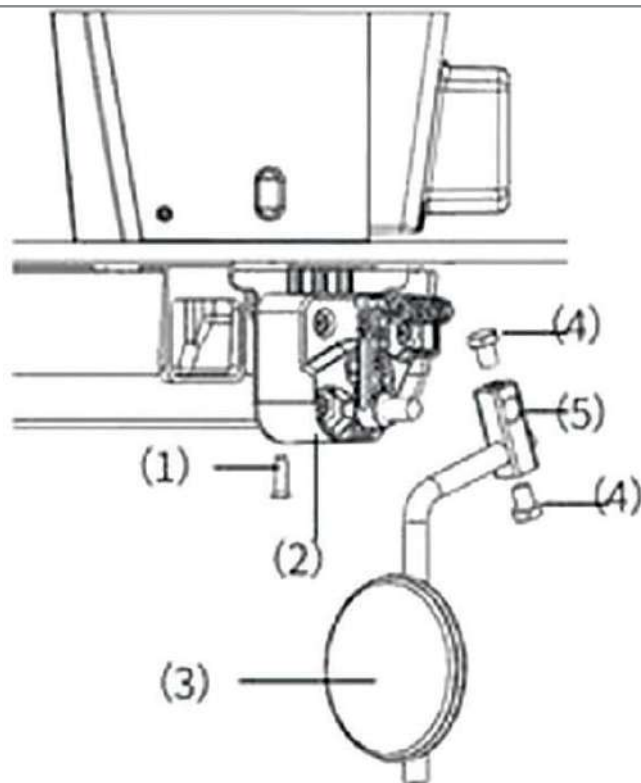


19. ОБРЕЗКА НИТИ (РИС. 18)

1. При использовании толстой нити или без обрезки ослабьте винты (1) и (2), отрегулируйте угол наклона подвижного ножа (3).
2. Нож (3) наклонен внутрь, давление на поверхность ножа возрастает. Наклоняясь наружу, давление на поверхность ножа падает.
3. Отрегулируйте нож (3) до упора, затем снова затяните винт (1) и винт (2).
4. После регулировки вручную переместите держатель ножа вверх и вниз, чтобы убедиться, что машина может нормально обрезать нить.

20. УСТАНОВКА КОЛЕННОЙ ПЕДАЛИ (РИС. 19)

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



21. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

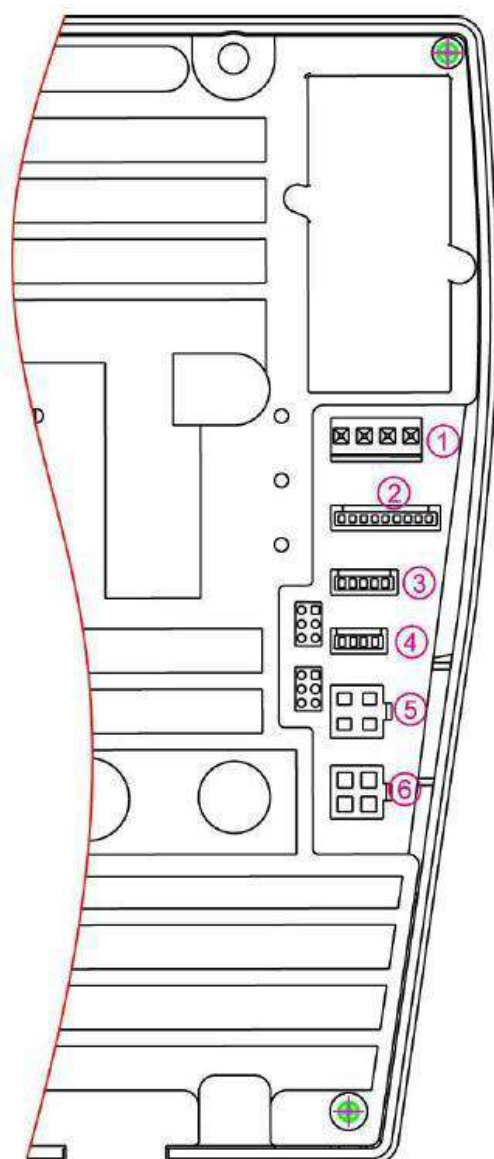


Схема разъемов

- 1) Разъем для подключения сетевого шнура основного двигателя
- 2) Разъем для подключения энкодера основного двигателя
- 3) Разъем для подключения энкодера шагового двигателя механизма закрепки
- 4) Разъем для подключения энкодера шагового двигателя механизма обрезки нити
- 5) Разъем для подключения сетевого шнура шагового двигателя механизма закрепки
- 6) Разъем для подключения сетевого шнура шагового двигателя механизма обрезки нити

Перед тем как приступить к эксплуатации, пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации и данные по швейному оборудованию

1.1. (1) Напряжение питания и частота: обратитесь к паспортной табличке двигателя и блока управления. Электромагнитные помехи: машина должна быть расположена вдали от источников магнитных полей. Не допускается эксплуатация в среде с высоким уровнем излучения, во избежание сбоев и неправильной работы. Заземление: заземлите машину во избежание помех из-за шума или утечки тока (включая швейную машину, двигатель, блок управления и позиционирующее устройство).

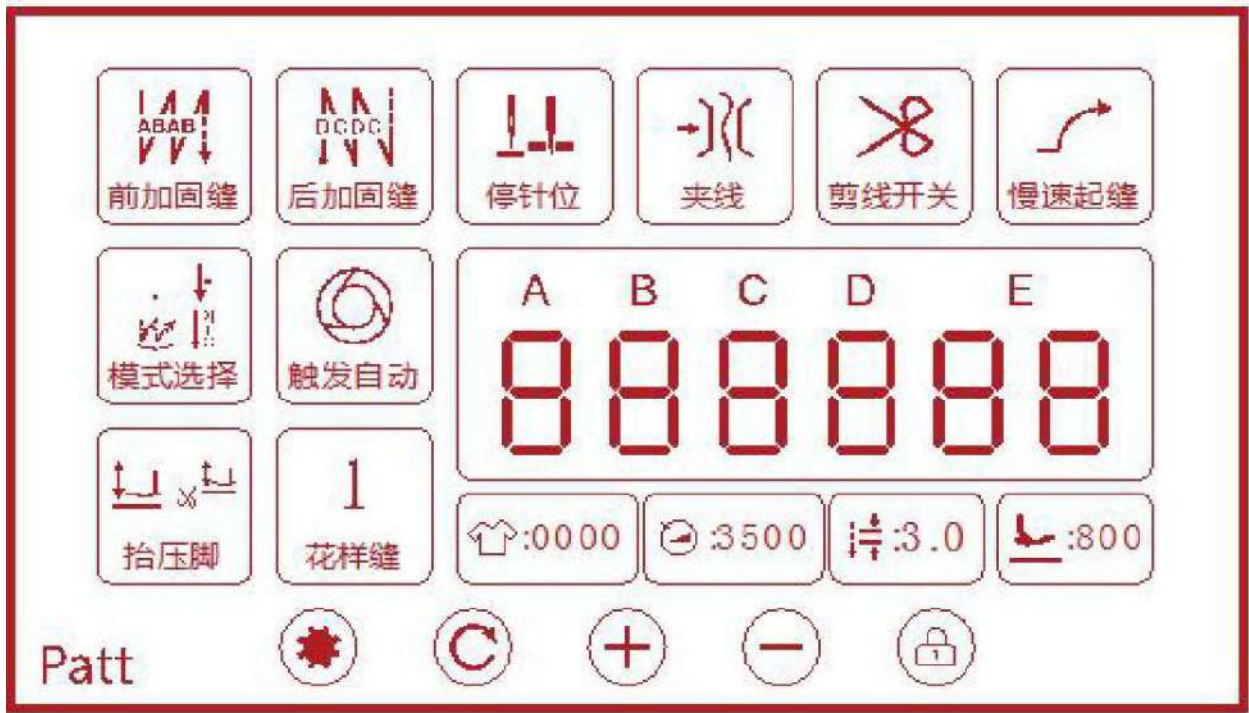
1.2. Прежде чем снимать крышку блока управления подождите не менее 1 минуты после отключения питания, так как в течение этого времени в блоке может присутствовать опасное высокое напряжение.

1.3. Во избежание травмы отключите питание перед выполнением ремонта или заменой иглы.

1.4. Знак означает различные потенциальные опасности.

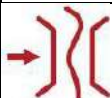
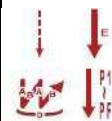
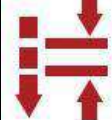
Знак означает присутствие высокого напряжения и опасность поражения электрическим током.

1.5. Гарантийный срок составляет один год при условии правильной эксплуатации оборудования.



Обозначения функциональных кнопок и инструкция по работе с ними

Наименование	Вид кнопки	Описание
Функция редактирования параметров		Нажмите эту кнопку для перехода / выхода из режима настройки пользовательских параметров.
Циклическое шитье		Настройка закрепки для циклического шитья и переход к настройкам циклического шитья (доступна только в режиме циклического шитья).
Функция блокировки экрана		Нажатие кнопки активирует или отключает режим блокировки экрана.
Увеличение скорости		Увеличение скорости шитья.
Уменьшение скорости		Уменьшение скорости шитья.
Программы шитья	Patt	Нажатие кнопки активирует или отключает режим выполнения программы шитья. При активации данного режима текущий режим шитья автоматически отключается.

Начальная закрепка		Выполнение участка В начальной закрепки или выполнение участка А,В начальной закрепки 1 раз. Выполнение участка А,В начальной закрепки 2 раза.
Конечная закрепка		Выполнение участка С конечной закрепки или выполнение участка С, D конечной закрепки 1 раз. Выполнение участка С, D конечной закрепки 2 раза.
Обрезка нити		Активация или отключение функции обрезки нити.
Настройка функции зажима нити		Активация или отключение функции зажима нити.
Кнопка переключения режима шитья		Нажатие кнопки переключает режимы стандартного шитья, непрерывного шитья, непрерывной закрепки или циклического позиционирования иглы.
Настройка плавного запуска		Нажатие кнопки активирует или отключает функцию плавного запуска.
Выбор положения остановки иглы		Короткое нажатие переключает остановку иглы в верхнем / нижнем положении.
Авто-функция		(доступна в режимах непрерывного шитья и циклического позиционирования иглы). Нажатие кнопки активирует или отключает авто-функцию.
Настройка автоматического подъема прижимной лапки		Нажатие кнопки активирует автоматический подъем прижимной лапки по завершении шитья или автоматический подъем лапки по завершении обрезки нити.
Кнопка отображения счетчика изделий		Отображение текущего значения счетчика изделий.
Кнопка отображения скорости		Отображение скорости шитья в текущем режиме.
Настройка длины стежка		Отображение текущего значения длины стежка. Нажмите для перехода к настройке длины стежка.
Высота подъема лапки		Отображение текущей высоты подъема лапки. Нажмите для перехода к настройке высоты подъема лапки.

Параметры блока управления

При нажатии на кнопку настройки, на дисплее отображается интерфейс выбора вида настроек. Нажмите на нужную колонку для перехода к соответствующему виду настройки.

№ п/п	Вид настройки
1	Настройка начальной закрепки
2	Настройка режима шитья
3	Настройка конечной закрепки
4	Настройка плавного запуска
5	Настройка внешних функций
6	Настройка двигателя главного вала
7	Настройка педали
8	Настройка счетчика изделий
9	Настройка функций ручного переключателя
10	Настройка защитных функций
11	Прочие настройки
12	Интерфейс дисплея
13	Вспомогательные функции
14	О системе

Настройка начальной закрепки

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
1001	Скорость выполнения начальной закрепки	200-3200	1600	
1002	Выбор режима выполнения начальной закрепки	OFF/ON	ON	OFF: Запуск и остановка от педали ON: Автоматическое выполнение закрепки от одного нажатия на педаль
1003	Выбор режима работы по окончании выполнения начальной закрепки	OFF/ON	ON	OFF: Остановка машины по окончании выполнения начальной закрепки ON: По окончании выполнения начальной закрепки, если нажата педаль либо сигнал «START» активирован

Настройка режима шитья

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
2001	Скорость шитья	100-5000	3500	
2002	Скорость автоматического непрерывного шитья	200-4000	3500	Регулировка скорости автоматического непрерывного шитья, когда активирован соответствующий сигнал.
2003	Скорость выполнения закрепки	200-4000	2000	
2004	Количество стежков в закрепке	0-200	167	
2005	Выбор режима	0-1	1	0: Запуск и остановка от педали

Настройка конечной закрепки

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
3001	Скорость выполнения конечной закрепки	200-3200	2000	

Настройка плавного запуска

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
4001	Плавный запуск	ON/OFF	OFF	
4002	Скорость плавного запуска	200-1500	400	
4003	Количество стежков для плавного запуска	1-99	2	

Настройка внешних функций

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
5001	Настройка функции обрезки нити			
5002	Настройка функции зажима/нитеотводчика			
5003	Настройка функции подъема лапки			
5004	Настройка функций устройства высвобождения нити			

Настройка функции обрезки нити

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
5101	Настройка функции обрезки нити	ON/OFF	ON	
5102	Скорость возврата ножа	20-400	100	
5103	Скорость выполнения первого этапа обрезки	20-400	200	
5104	Скорость выполнения второго этапа обрезки	20-400	100	
5105	Время выполнения обрезки	10-990	200	
5106	Угол обрезки на первом этапе	0-1439	935	
5107	Угол обрезки на втором этапе	0-1439	1435	

Настройка функции зажима/нитеотводчика

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
5201	Настройка функции зажима/нитеотводчика	0-11	3	0: Функция отключена 1: Активирована функция нитеотводчика 2-11: Функция зажима активирована, большее значение параметра соответствует большей силе зажима
5202	Угол зажима при запуске	0-359		
5203	Угол зажима при остановке	0-359		
5204	Время срабатывания нитеотводчика	10-990	380	Время срабатывания нитеотводчика

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
5301	Время опускания прижимной лапки	10-990	150	
5302	Компенсирующее движение прижимной лапки при возврате педали в исходное положение по окончании шитья	0-160	80	Значение «80» означает отсутствие компенсирующего движения; большее значение означает положительное компенсирующее движение (лапка будет подниматься); меньшее значение означает отрицательное компенсирующее движение (лапка будет отклоняться).
5303	Максимальная высота подъема прижимной лапки	0-150	150	
5304	Скорость подъема прижимной лапки	20-400	200	
5305	Давление прижимной лапки	0-1	1	0: Ослабленный шток при подъеме лапки 1: Неослабленный шток при подъеме лапки

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
5401	Начальный угол высвобождения нити для уплотнения в конце строчки	1-359	30	значения, равного «0».
5402	Конечный угол высвобождения нити	1-359	180	
5403	Настройка силы высвобождения нити	0-80	30	Большее значение параметра соответствует большей силе высвобождения нити

Настройка двигателя главного вала

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
6001	Скорость вращения двигателя главного вала в процессе обрезки нити	100-500	3000	
6002	Выбор функции остановки двигателя под обратным углом после обрезки нити	ON/OFF	OFF	
6003	Регулировка обратного угла после обрезки нити	40-200	160	
6004	Автоматический перевод иглы в верхнее положение при включении машины	0-1	0	0: Функция отключена 1: При включении машины игла автоматически поднимается в верхнее положение
6005	Настройка верхнего положения	0-1439	230	
6006	Настройка нижнего положения	0-1439	930	
6007	Скорость позиционирования иглы в нижнем положении	100-500	210	Настройка скорости позиционирования иглы
6008	Сила остановки в промежуточном положении	1-45	16	
6009	Сила остановки после обрезки нити	10-50	20	
6010	Ограничение для выполнения закрепки вручную	0-3200	0	
6011	Настройка верхнего положения иглы	0-40	40	
6012	Настройка нижнего положения иглы	0-750	750	

Настройка педали

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
7001	Выбор способа выполнения закрепки в режиме непрерывного шитья	ON/OFF	ON	ON: Автоматическое выполнение конечной закрепки по завершении выполнения последней строчки в режиме непрерывного шитья OFF: Конечная закрепка или функция коррекции строчки по завершении последней строчки в режиме непрерывного шитья выполняются от нажатия на педаль
7002	Настройка кривой наращивания скорости (%)	10-100	80	Настройка регулятора скорости вращения. Большее значение ускорения = более высокая скорость. Меньшее значение ускорения = более низкая скорость.
7003	Верхнее / нижнее положение прижимной лапки при возврате педали в промежуточное положение	0-1	0	0: Прижимная лапка остается в нижнем положении 1: Прижимная лапка поднимается вверх
7004	Верхнее / нижнее положение прижимной лапки по завершении обрезки нити при возврате педали в промежуточное положение	0-1	0	0: Прижимная лапка остается в нижнем положении 1: Прижимная лапка поднимается вверх
7005	Выбор положения прижимной лапки при полунажатии на педаль пяткой	0-1	1	0: Прижимная лапка остается в нижнем положении 1: Прижимная лапка поднимается вверх
7006	Положение педали для запуска машины	30-1000	520	
7007	Положение педали для остановки машины	30-1000	420	

7008	Положение педали для подъема прижимной лапки	30-1000	270	
7009	Положение педали при полном нажатии на нее пяткой	30-1000	130	
7010	Временная задержка подъема лапки при полунажатии на педаль пяткой	10-900	200	

Настройка счетчика изделия

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
8001	Выбор отсчета способа	0-2	1	0: Счетчик отключен 1: Отсчет по возрастанию (каждая операция обрезки нити увеличивает значение счетчика на «1», пока оно не достигнет заданного значения, отображаемого на дисплее счетчика) 2: Отсчет по убыванию (каждая

Настройка функций ручного переключателя

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
9001	Настройка функций ручного переключателя А	0-3	2	0: полустежок 1: полный стежок 2: непрерывное шитье полустежком 3: непрерывное шитье полным стежком
9002	Настройка функций ручного переключателя В	0-1	0	0: Выполнение закрепки в начале и конце шитья 1: Выполнение закрепки в начале шитья и уплотнительной строчки в конце шитья

Настройка защитных функций

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
10001	Проверка защитного выключателя машины	0-2	1	0: Функция отключена 1: Проверка положительного сигнала 2: Проверка отрицательного сигнала
10002	Контрольное оповещение о снижении количества масла	0-1	1	0: Отключено 1: Контрольное оповещение
10003	Настройка значения высокого напряжения для срабатывания защитной функции	500-1023	880	После проверки входящего внешнего напряжения переменного тока, преобразуемого в напряжение постоянного тока, и обнаружении выхода за границы установленных значений, машина остановится, а система выдаст ошибку E01.
10004	Время защиты электромагнита высвобождения нити	1-120	15	Рабочее время защиты электромагнита (сек)

Прочие настройки

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
11001	Настройка исходного положения двигателя			
11002	Значение датчика коленоподъемника	0-1023	600	
11003	Длина стандартных стежков	0-75	30	
11004	Длина стежка при ручной затяжке строчки	0-81	52	
11005	Коэффициент нагрузки при выполнении закрепки	0-100	50	
11006	Коэффициент нагрузки при выполнении обратной закрепки	0-100	50	
11007	Длина стежков уплотнительной строчки	0-81	76	

Настройка исходного положения двигателя

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
11101	Настройка исходного положения двигателя главного вала	0-720	160	
11102	Настройка исходного положения двигателя механизма закрепки	0-100	50	Если длина стежка настроена на 0мм, слегка отрегулируйте значение, сделав фактическую длину стежка, равной 0мм.
11103	Настройка исходного положения двигателя прижимной лапки	0-100	50	

Интерфейс дисплея

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
12001	Яркость	1-100	50	
12002	Автоматическая блокировка экрана	0-900	30	0: Блокировка отключена 1-900: Если главный интерфейс остается незадействованным в течение заданного времени, экран автоматически блокируется
12003	Выбор языка	0-1	0	0: Китайский 1: Английский

Вспомогательные функции

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
13001	Режим шитья с функцией зажима, не оставляя кончика нити на поверхности			
13002	Режим затяжки в конце строчки			
13003	Режим прошивания нескольких слоев материала			
13004	Режим выполнения программы шитья			
13005	Тестовый режим			

Режим шитья с функцией зажима, не оставляя кончика нити на поверхности

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
13011	Отсрочка срабатывания функции зажима шпульной нити	0-990	100	
13012	Время срабатывания функции зажима шпульной нити	0-990	30	
13013	Отсрочка возврата механизма после срабатывания функции зажима шпульной нити	0-990	30	
13014	Рабочий цикл механизма зажима шпульной нити	1-100	30	
13015	Время вытяжки для функции зажима без кончика нити	0-5000	1000	
13016	Рабочий цикл протягивания нити функции зажима без кончика нити	0-100	0	

Режим затяжки в конце строчки

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
13021	Количество стежков для уплотнения в конце строчки	0-60	10	
13022	Скорость уплотнения конца строчки	100-1000	500	
13023	Направление затяжки конца строчки	0/1	0	0: Против часовой стрелки 1: По часовой стрелке
13024	Количество оставшихся стежков	0-12	0	Выход из режима затяжки в конце строчки при достижении

Настройка счетчика изделий

8002	Текущее значение счетчика / Заданное значение	0-9999	0/0	Текущее значение – это актуальное на данный момент времени значение; заданное значение – это ориентир.
8003	Количество операций обрезки для отсчета изделий	0-50	1	При выборе значения «1» отсчет будет производиться после каждой операции обрезки нити, при выборе значения «2» - после каждой второй операции обрезки и т.д.

Режим прошивания нескольких слоев материала

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
13031	Отключение режима прошивания нескольких слоев материала	ON/OFF	OFF	
13032	Скорость вращения двигателя в режиме прошивания нескольких слоев материала	200-3700	2000	
13033	Значение для датчика толщины материала	0-1023	530	Текущее значение датчика толщины материала отображается ниже
13034	Настройка измерения слоев	1-100	10	
13035	Ограничение длины стежка в режиме прошивания нескольких слоев материала	0-200	100	

Режим выполнения программы шитья

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
13041	Отключение режима выполнения программы шитья	ON/OFF	OFF	
13042	Выбор режима выполнения программы шитья	1-9	1	
13043	Настройка режима выполнения программы шитья			
13044	Максимальная скорость выполнения программы шитья	100-3000	2500	

Настройка программы шитья тип 1

№	Количество стежков	Длина стежка (мм)	Количество повторов
1	1	4.8	5
2	1	2.0	1
3-10	1	0.0	1

Настройка программы шитья тип 2

№	Количество стежков	Длина стежка (мм)	Количество повторов
1	1	4.0	5
2	4	2.0	1
3-10	0	0.0	1

Настройка программы шитья тип 3

№	Количество стежков	Длина стежка (мм)	Количество повторов
1	1	3.5	5
2	4	1.5	1
3-10	0	0.0	1

Тестовый режим

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
13051	Отключение тестового режима	ON-OFF	OFF	На скорости тестового режима выполняется цикл «Запуск – Шитье – Остановка – Обрезка нити»
13052	Тестирование внешних функций			
13053	Настройка режима тестирования			

Автозапуск режима тестирования

Период	Скорость тестирования (если скорость тестирования равна «0», текущий цикл не выполняется)	Время работы (сек)	Время остановки (сек)	Направление вращения двигателя	Продолжительность цикла (при значении «0» лимита по времени нет)
1	3000	20	20	1	0
2	0	0	0	1	0
3	0	0	0	1	0
4	0	0	0	1	0
5	0	0	0	1	0

Тестирование внешних функций

Обрезка нити	Функционирование ножной педали
Прижимная лапка	Шаговый двигатель

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
14001	Номер версии			Отображение QR-кода, номера версии блока управления, номера версии вспомогательного блока управления, номера версии панели управления, номера версии ресурса
14002	Информация о состоянии оборудования			
14003	Дополнительные настройки			Переход к интерфейсу «настройка пароля от дополнительных настроек» и ввод пароля. Если пароль введен верно, система перейдет к интерфейсу дополнительных настроек; если пароль введен не корректно, система его не примет, и на дисплее появится сообщение «password error / ошибка при введении пароля».
14004	Возврат к заводским настройкам			Cancel: Отменить Sure: Возврат к исходным заводским настройкам

Дополнительные настройки для двигателя главного вала

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
140311	Значение расстояния между верхним и нижним положениями иглы	100-1400	720	Интерфейс настройки верхнего и нижнего положения иглы, сохранение значения верхнего положения иглы.
140312	Настройка направления вращения двигателя главного вала	CCW/CW	CCW	CW: по часовой стрелке CCW: против часовой стрелки (направление вращения для прямострочных машин)
140313	Максимальный ток двигателя главного вала (A)	0-20	10	
140314	Максимальный ток заторможенного ротора двигателя главного вала (A)	0-20	10	
140315	Нормальный ток двигателя главного вала (A)	0-20	16	
140316	Выбор типа энкодера двигателя главного вала	0-1	0	0: без магнитного кольца 1: с магнитным кольцом

Основные настройки шагового двигателя механизма закрепки

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
140321	Постоянный ток шагового двигателя механизма закрепки	1-12	6	
140322	Максимальный ток шагового двигателя механизма закрепки	1-12	12	
140323	Максимальная скорость вращения шагового двигателя механизма закрепки	20-600	550	

Основные настройки шагового двигателя механизма прижимной лапки

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
140331	Постоянный ток шагового двигателя механизма прижимной лапки	1-12	8	
140332	Максимальный ток шагового двигателя механизма прижимной лапки	1-12	8	

Информация о состоянии оборудования

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
14021	Отображение скорости вращения двигателя			Отображение текущей скорости вращения двигателя
14022	Значение угла позиционирования иглы			Отображение текущего угла двигателя машины
14023	Значение педали			Отображение текущего значения педали
14024	Значение напряжения шины			
14025	Значение датчика уровня масла			
14026	Значение датчика положения коленоподъемника			
14027	Значение датчика положения ножа обрезки нити			
14028	Значение датчика высоты подъема прижимной лапки			
14029	Резкий сигнал			

Дополнительные настройки

Код параметра	Наименование	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
14031	Дополнительные настройки для двигателя главного вала			
14032	Основные настройки шагового двигателя механизма закрепки			
14033	Основные настройки шагового двигателя механизма прижимной лапки			
14034	Смена пароля к дополнительным настройкам			
14035	Ограничение максимальной скорости вращения двигателя главного вала	100-5000	4000	
14036	Ограничение длины стежка	0-173	164	

Перечень кодов ошибок:

Код ошибки	Описание ошибки	Способ устранения
E01	Перенапряжение	Выключите машину, проверьте уровень напряжения сети. (Не превышает ли он нормативное значение.) Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и свяжитесь с сервисным центром.
E02	Низкий уровень напряжения сети	Выключите машину, проверьте уровень напряжения сети. (Не выходит ли за допустимые пределы.) Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и свяжитесь с сервисным центром.
E03	Ошибка обмена данных с блоком управления	Выключите машину, пожалуйста, проверьте, не ослаблено ли подключение панели управления. Поправьте подсоединение и включите машину. Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и обратитесь в сервисный центр.
E05	Ошибка подсоединения педали	Выключите машину, пожалуйста, проверьте, не ослаблено ли подключение педали. Поправьте подсоединение и включите машину. Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и обратитесь в сервисный центр.
E07	Блокировка ротора двигателя	Вращая маховик, проверьте, нет ли заклинивания. При выявлении заклинивания, исключите механические неисправности. В случае нормального вращения двигателя, проверьте, не ослаблены ли подсоединения энкодера и двигателя. Если да, то, пожалуйста, поправьте подсоединения. Если подсоединения прочные, проверьте, не превышены ли значения уровня напряжения сети и скорости шитья. Если да, то, откорректируйте их значения. Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и обратитесь в сервисный центр.
E08-0	Ошибка обмена данными	Выключите машину, проверьте, нет ли заклинивания
E08-2	Перенапряжение шагового двигателя механизма закрепки	

E08-4	Невозможно найти исходную точку шагового двигателя механизма закрепки	двигателя. При выявлении заклинивания, исключите механические неисправности. В случае нормального вращения двигателя, проверьте, не ослаблено ли подсоединение двигателя. Поправьте подсоединение и включите машину. Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и обратитесь в сервисный центр.
E08-16	Перенапряжение шагового двигателя механизма обрезки нити	
E08-32	Невозможно найти исходную точку шагового двигателя механизма обрезки нити	
E09 E11	Ошибка сигнала от позиционера	Выключите машину, пожалуйста, проверьте состояние подсоединения энкодера двигателя. Восстановите его и включите машину. Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и обратитесь в сервисный центр.
E10	Перенапряжение соленоида	Выключите машину, пожалуйста, проверьте, нет ли повреждения или замыкания соответствующей электроцепи.
E14	Ошибка сигнала от энкодера	Выключите машину, пожалуйста, проверьте, не ослаблено и не сорвано ли подсоединение энкодера. Восстановите подсоединение и включите машину. Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и обратитесь в сервисный центр.
E15	Перенапряжение блока питания	Выключите машину и заново включите. Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и обратитесь в сервисный центр.
E17	Неверное положение защитного выключателя на столешнице	Выключите машину, пожалуйста, проверьте, не откинута ли швейная головка, и не смещен / поврежден ли выключатель швейной головки.
E20	Отказ запуска двигателя (ошибка фазы двигателя)	Выключив машину, пожалуйста, проверьте состояние подсоединений энкодера и двигателя. Восстановите их и включите машину. Если ошибка не исчезает, пожалуйста, замените блок управления и обратитесь в сервисный центр.

22. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие соответствию прямострочной швейной машины с игольным продвижением Аулога А-6 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямострочной швейной машины с игольным продвижением Аулога А-6, 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.**

23. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ИГОЛЬНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-6 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 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/ЕС «Машины и механизмы», 2014/35/EU «Низковольтное оборудование», 2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»

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

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru