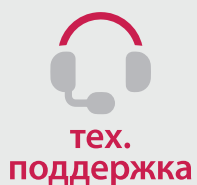




# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ  
ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
**AURORA A-0302E-D3**



[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.

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

### ВНИМАНИЕ

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

## Содержание

|                                                                                  |    |
|----------------------------------------------------------------------------------|----|
| 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....                                       | 4  |
| 2. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....                                                         | 5  |
| 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....                                        | 6  |
| 4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....                                          | 7  |
| 5. ШИТЬЕ.....                                                                    | 7  |
| 6. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА.....                                              | 7  |
| 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....                                        | 8  |
| 8. СМАЗКА.....                                                                   | 8  |
| 9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ.....                                   | 9  |
| 10. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕ.....                       | 9  |
| 11. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....                                                          | 10 |
| 12. НАМОТКА ШПУЛИ.....                                                           | 10 |
| 13. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....                                             | 11 |
| 14. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ.....                                                    | 11 |
| 15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ.....                                                          | 12 |
| 16. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ.....                                               | 12 |
| 17. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....                                                | 13 |
| 18. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....                                              | 13 |
| 19. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ.....                               | 14 |
| 20. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ.....                                           | 14 |
| 21. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....                            | 15 |
| 22. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ.....               | 16 |
| 23. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ..... | 17 |
| 24. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА.....                                           | 18 |
| 25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ.....                                     | 19 |
| 26. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....                                     | 22 |
| 27. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ.....                                                    | 23 |
| 28. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....                                           | 24 |
| 29. РЕЖИМ НАСТРОЙКИ.....                                                         | 26 |
| 30. КОДЫ ОШИБОК.....                                                             | 27 |
| 31. СПИСОК ПАРАМЕТРОВ.....                                                       | 31 |
| 32. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....                                               | 47 |
| 33. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....                                              | 47 |

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

## Указания по безопасности

### ОПАСНО ⚠

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

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

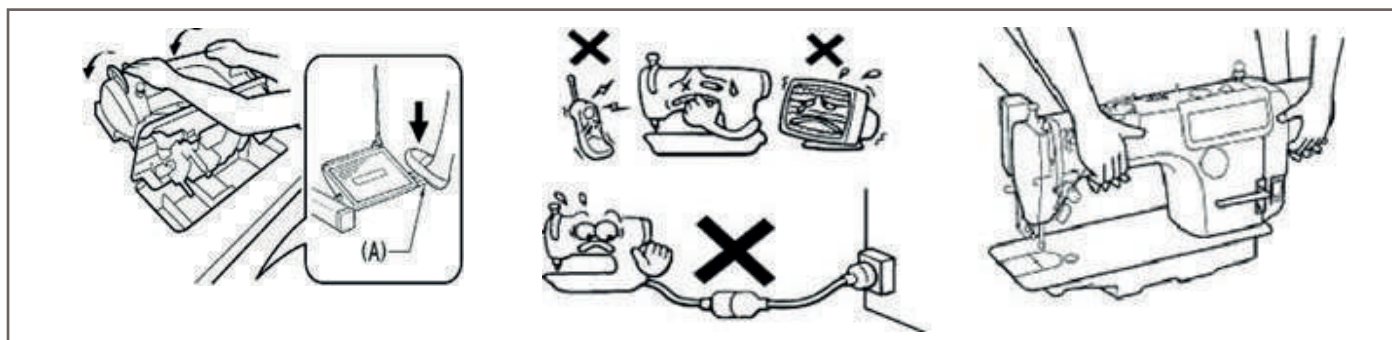
### ВНИМАНИЕ ⚠

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

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

## Требования к условиям эксплуатации

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



## 2. УСТАНОВКА МАШИНЫ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
  - Установку машины следует производить как минимум вдвоем. Переносить машину следует взявшись за рукав и шкив машины, как показано на иллюстрации. Не беритесь за какие-либо иные части машины – это может привести к ее повреждению.
  - Не включайте сетевой шнур машины в розетку до тех пор, пока установка машины не будет завершена. При случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
  - Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение блока управления.
  - Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную электротравму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
  - Закрепляя провода внутри корпуса машины, не перегибайте их и не пережимайте излишне кабельными стяжками. Это может привести к повреждению проводов, возгоранию или электротравме.
  - Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать на время сборки / установки / работы машины, использовать их рекомендуется исключительно для перемещения собранной машины из одного места в другое.
  - Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвигается с места во время работы, это может стать причиной травмы.
  - Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.
1. Отклонение головы машины назад: удерживая стол ногой таким образом, чтобы он не сдвинулся с места, возьмитесь за рукав машины двумя руками и отклоните голову машины назад.
  2. Возврат головы машины в нормальное положение: уберите со стола все инструменты и посторонние предметы, которые могут закрывать установочные отверстия в рабочем столе. Придерживая машину с торца левой рукой, осторожно верните голову машины в нормальное положение.
- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

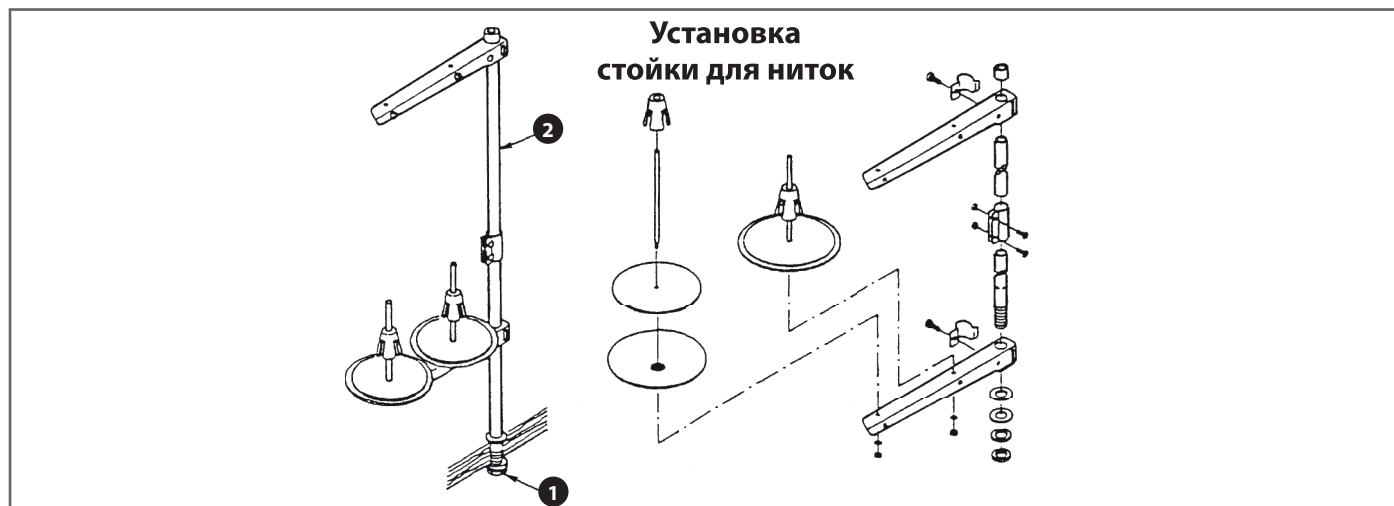


Присоедините четыре резиновые прокладки **2** к четырём гнездам по углам стола.

Поместите масляный поддон **3** на резиновые прокладки

Закрепите опору шарнира головной части машины **1** на столе гвоздями (две штуки) **4** , как показано на рисунке.

Прикрепите шарнир к головке машины. Поместите шарнир на резиновые опоры шарнира.



Соберите стойку для ниток и вставьте ее в отверстие на крышке стола.

Затяните стопорную гайку **1** и закрепите стойку для ниток.

Для проведения проводов поверху, проведите шнур питания через стержень **2**, на который надевается шпулька.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

| Описание                             | <b>A-0302E-D3</b> |
|--------------------------------------|-------------------|
| Встроенный прямой сервопривод        | +                 |
| Автоматическая обрезка нити          | +                 |
| Автоматическая закрепка              | +                 |
| Автоматический подъем лапки          | +                 |
| Позиционер иглы                      | +                 |
| Встроенный светодиодный светильник   | +                 |
| Электронная регулировка длины стежка | до 10 мм          |
| Высота подъема лапки                 | 5,5/17 мм         |
| Ход игловодителя                     | 37 мм             |
| Система иглы                         | DPx17 №16-21      |
| Максимальная скорость шитья          | до 2800 ст/мин    |
| Автоматическая система смазки        | +                 |
| Увеличенный челнок                   | +                 |
| Напряжение                           | 220В, 50-60Гц     |
| Мотор                                | 750Вт             |
| Вес                                  | 36,5 кг           |
| Упаковка                             | 586x254x530 мм    |
| Габариты (ДхШхВ)                     | 660x250x500 мм    |
| Вес                                  | 48 кг             |

## 4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Назначение и область применения: Одноигольная прямострочная машина с двойным продвижением (шагающая лапка), увеличенным челноком, прямым приводом, соленоидом зажима верхней нити, автоматической обрезкой нити, закрепкой и подъем лапки.

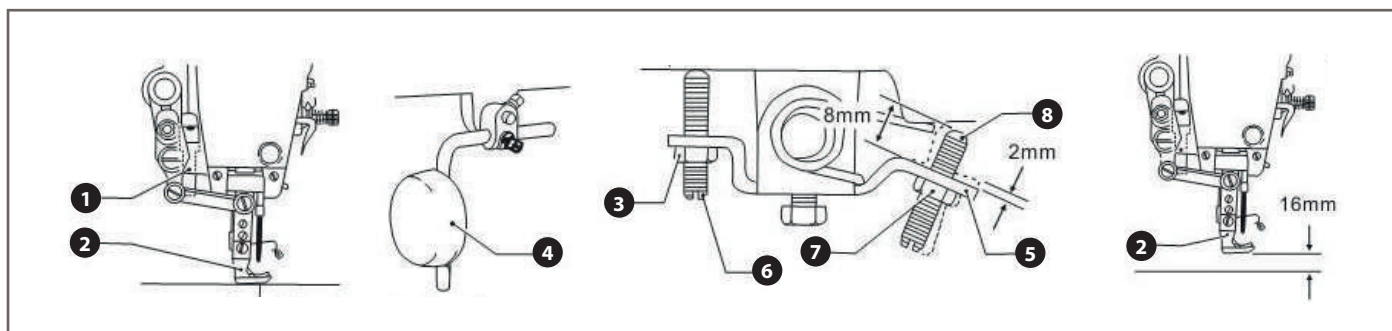
Использование современных технологий - шагового электродвигателя отвечающего за автоматическую закрепку и автоматический подъем лапки, делает работу машины менее шумной, обладает большей надежностью и точностью по сравнению с электромагнитом. Предназначена для эффективной обработки труднотранспортируемых материалов и многослойных при производстве тентов, чехлов, диванов, автомобильных сидений, сумок, перчаток, брезентовых изделий и т.д.

## 5. 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.

## 6. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА



1. Опустите прижимную лапку **2**, повернув рычаг подъема прижимной лапки **1**.
2. Ослабьте гайку **3**.
3. Поворачивая винт **6**, отрегулируйте кронштейн **5** так, чтобы он имел люфт в 2 мм.
4. Плотнo затяните гайку **3**.
5. Ослабьте гайку **7**.
6. Поверните винт **8** так, чтобы расстояние между концом винта и кронштейном составляло около 8 мм.
7. Поверните регулировочный винт **8** так, чтобы прижимная лапка находилась в нужном положении на расстоянии 16 мм от игольной пластины, когда пластина коленоподъемника **4** полностью нажата.
8. После того, как регулировка выполнена, плотно затяните гайку **7**.

## 7. 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.

## 8. СМАЗКА

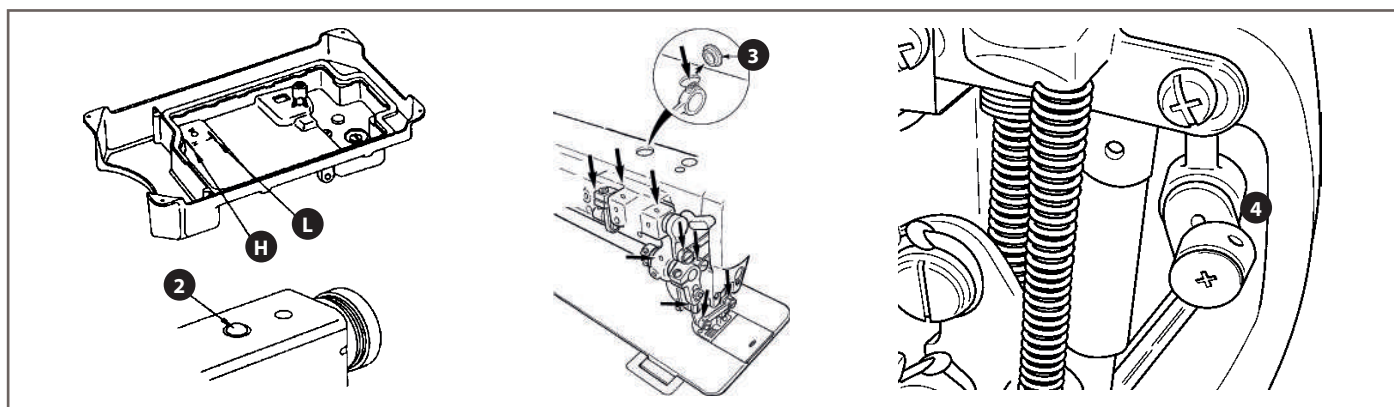
Долейте новое специальное масло в масляный поддон, Уровень масла должен быть выше линии **L** но не более линии **H**

Нанесите достаточное количество на места, обозначенных стрелками на деталях фронтальной пластины.

(Не забывайте смазывать машину каждый день.)

Если масла достаточно, после запуска машины вы увидите в смотровом окошке, как плещется масло **2**.

Не забывайте, что количество плещущегося масла не связано с количеством смазки.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

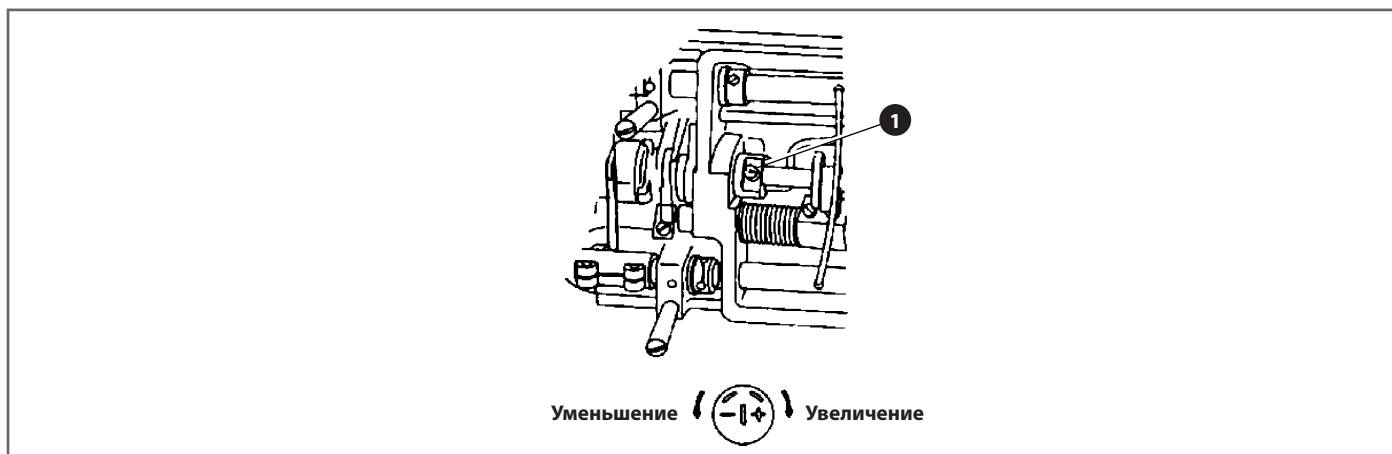
Удалите резиновую заглушку **3**, чтобы смазать верхний кулачок механизма подачи, и заполните маслом фетровый элемент как показано на рисунке.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Когда швейная машина используется на низкой скорости (менее 1.000 ст/мин), дайте поработать машине на скорости выше 1.500 ст/мин раз в день в течение приблизительно 10 минут, чтобы дать оборот маслу.

Что касается швейной машины, которая не использовалась в течение полугода или более, снимите крышку рамы и нанесите несколько капель масла на участок подшипника нитепритягивателя главного вала ④. Затем запустите швейную машину поработать на низкой скорости (500 ст/мин или менее) в течение примерно 30 секунд. Затем запустите швейную машину поработать со скоростью 1.500 стежков в минуту или более в течение 10 минут, чтобы обеспечить в швейной машине циркуляцию масла.

## 9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ

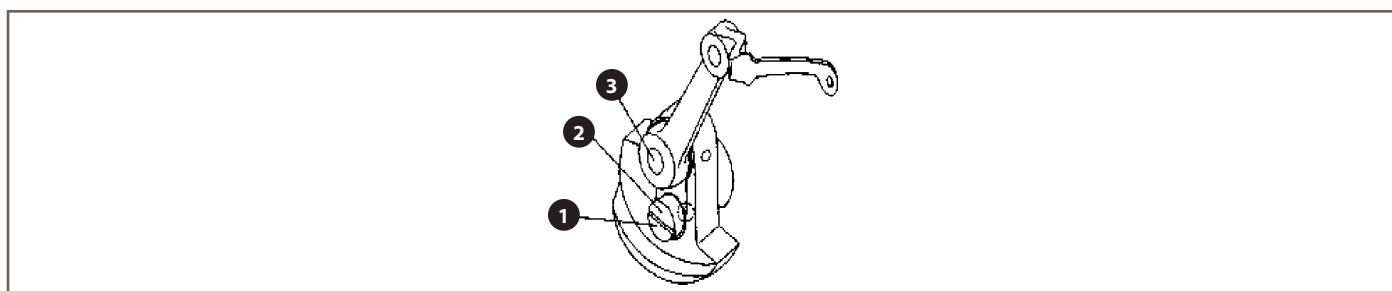


Отрегулируйте количество масла установочным винтом количества масла ①, который расположен на передней втулке приводного вала челнока. Количество масла увеличивается поворотом установочного винта ① по часовой стрелке (+) или уменьшается поворотом его против часовой стрелки (-).

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

После завершения регулировки количества масла, дайте поработать швейной машине в течение 30 секунд или больше. Затем проверьте, смазан ли челнок соответствующим образом.

## 10. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕ



Отрегулируйте количество масла в раме поворотом штифта регулировки количества масла ①.

Количество масла максимальное: Когда точечная метка ② штифта регулировки количества масла приводится близко к коленчатому валу нитепритягивателя ③.

Количество масла становится на 0 (ноль): Когда точечная метка ① штифта регулировки количества масла ② приходится в положение, напротив вала кривошипа нитепритягивателя ①.

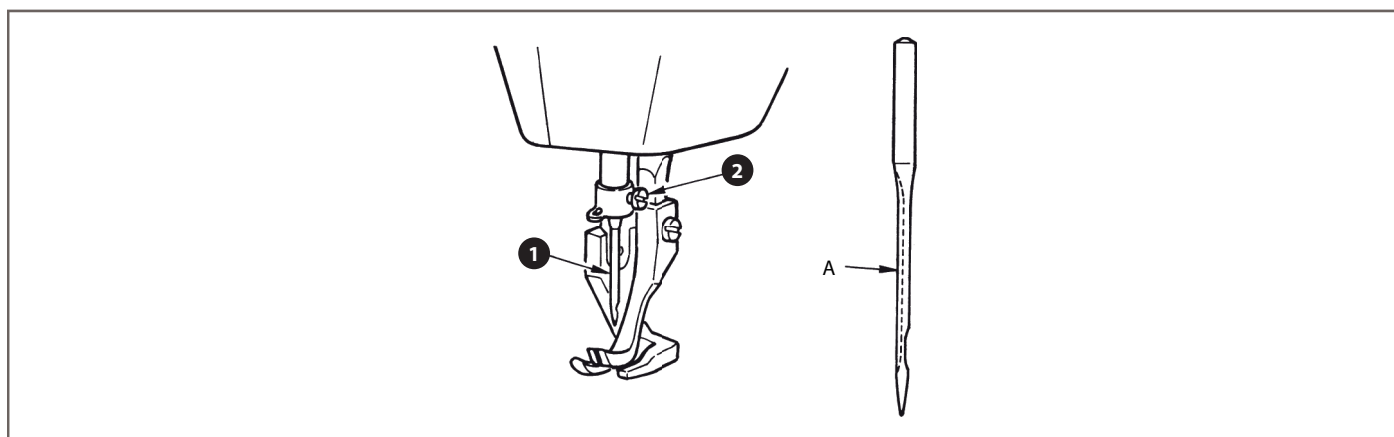
### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

После завершения регулировки количества масла, дайте поработать швейной машине в течение 30 секунд или больше. Затем проверьте, смазана ли рама соответствующим образом.

## 11. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Стандартная игла – это DB x 17

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



## 12. НАМОТКА ШПУЛИ

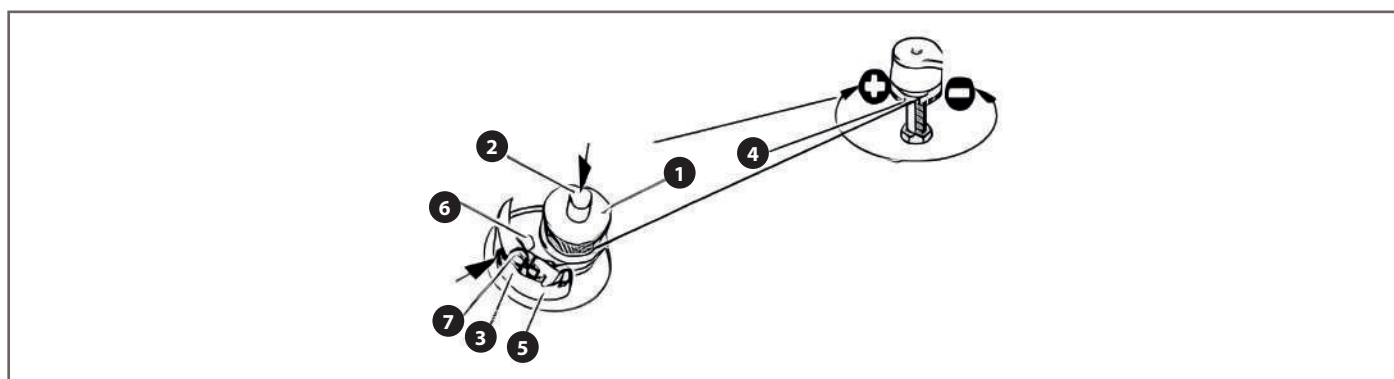
- Установить пустую шпулю **1** на вал намотчика шпули **2**.
- Заправить нитку согласно рисунку ниже. Замотать несколько раз на шпулю **1** по часовой стрелке.
- Включить намотчик, для этого необходимо нажать одновременно на вал **2** и рычаг **3**.

Заполнение шпульки осуществляется во время шитья

### ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

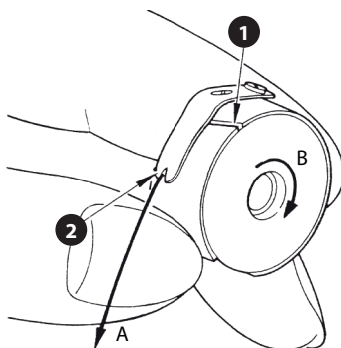
Если машина используется только для намотки (без шитья), необходимо убрать шпульный колпачок из челнока и убрать игольную нить из нитепритягивателя! Иначе попадание нитки может повредить челнок!

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



### 13. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

1. Поднимите защелку и выньте шпульный колпачок.
2. Проведите нить через щель /выемку ❶ в шпульном колпачке, потом под пружиной натяжения ❷
3. Придержите замок шпульки, и установите шпульку в челнок.



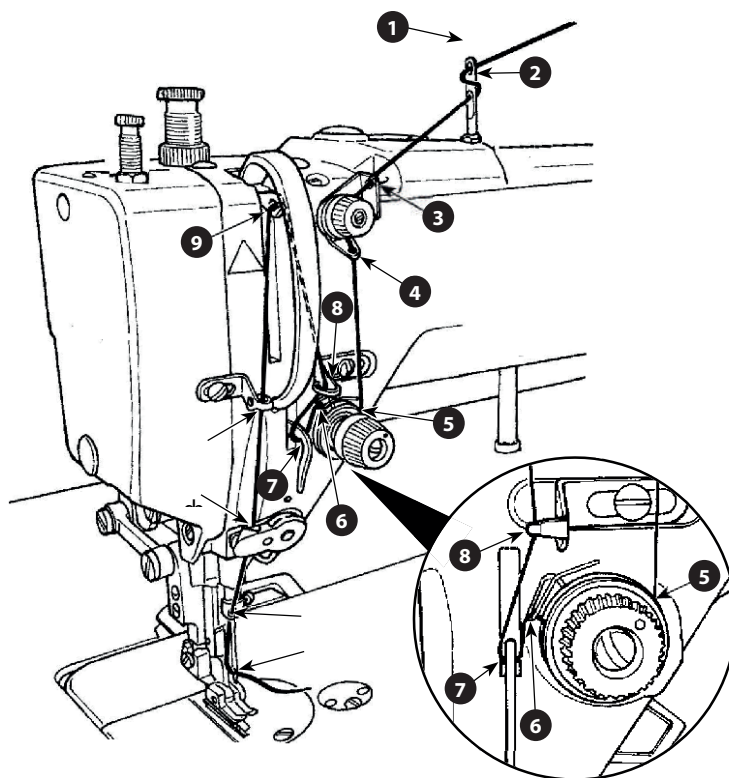
#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Поместите шпульку в шпульный колпачок, следя за направлением намотки нити. (Шпулька должна вращаться в направлении стрелки В, если потянуть нить в направлении стрелки А.)

### 14. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ

Заправьте нить в соответствии со схемой.

Поднимите рычаг нитепритягивателя в крайнее верхнее положение. Это упростит процесс заправки нити и будет препятствовать ее выскальзыванию в начале шитья.



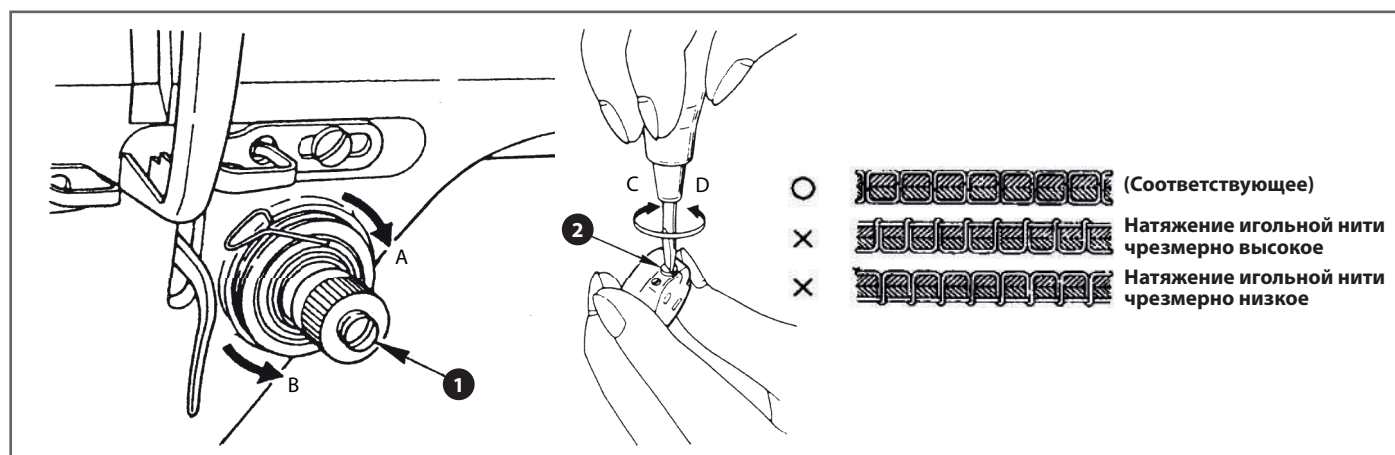
## 15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ

### Регулировка натяжения игольной нити

Поверните гайку натяжения ❶ в направлении А, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или в направлении В, чтобы его уменьшить.

### Регулировка натяжения шпульной нити

Поверните винт регулировки натяжения нити ❷ в направлении С, чтобы увеличить натяжение шпульной нити и в направлении D, чтобы его уменьшить.



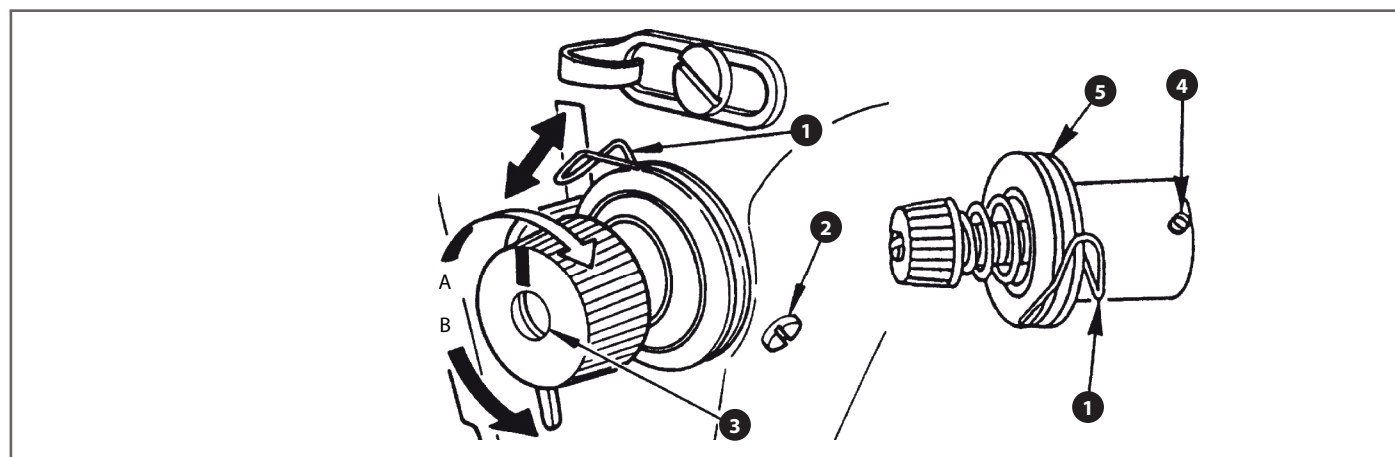
## 16. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ

### Изменение хода пружины нитепритягивателя ❶

1. Ослабьте установочный винт ❷.
2. При повороте рукоятки натяжения ❸ в направлении А, ход пружины нитепритягивателя увеличится.
3. При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится.

### Изменение нажима пружины нитепритягивателя ❶

1. Ослабьте установочный винт ❷ и выньте регулятор натяжения нити ❺.
2. Ослабьте установочный винт ❹.
3. При повороте рукоятки натяжения ❸ в направлении А, нажим увеличится.
4. При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится.



## 17. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

### Регулировка давления прижимной лапки

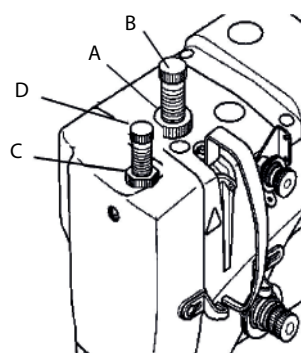
1. Ослабьте контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.
2. Наладьте давление прижимной лапки поворотом регулятора пружины прижимной лапки В.

Давление прижимной лапки должно быть минимизировано, если материал не скользит под прижимной лапкой.

3. Затяните контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.

### Регулировка давления подачи

1. Ослабьте гаечным ключом контргайку С винта регулировки давления механизма подачи.
2. Наладьте давление подачи поворотом винта регулировки давления механизма подачи D.
3. Затяните гаечным ключом контргайку винта регулировки давления механизма подачи С



## 18. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

### Регулировка высоты зубчатой рейки

1. Наладьте высоту зубчатой рейки ❶ так, чтобы она была на 1,0 мм выше верхней поверхности игольной пластины ❷. Отрегулируйте высоту зубчатой рейки, как описано ниже.

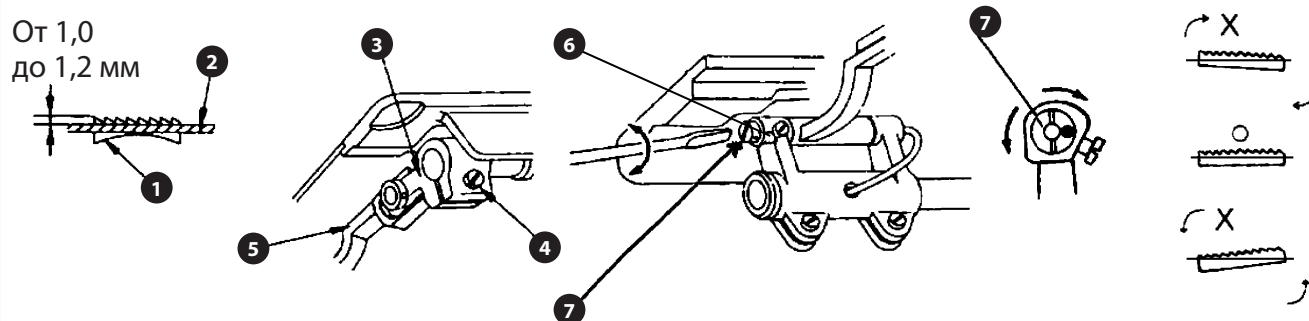
2. Ослабьте винт ❹ консоли подъёма механизма подачи ❸. Переместите подающую штангу ❺ вверх и вниз.

3. После завершения регулировки, затяните винт ❹.

### Регулировка наклона зубчатой рейки

1. Ослабьте винт ❻ качающегося рычага механизма подачи.
2. Поверните вал эксцентрика ❼ для изменения наклона зубчатой рейки.

3. После завершения регулировки, затяните винт ❻ качающегося рычага механизма подачи механизма подачи.



**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ** ⚠

Высота зубчатой рейки может измениться после регулировки наклона зубчатой рейки. Следовательно, необходимо проверить высоту зубчатой рейки снова

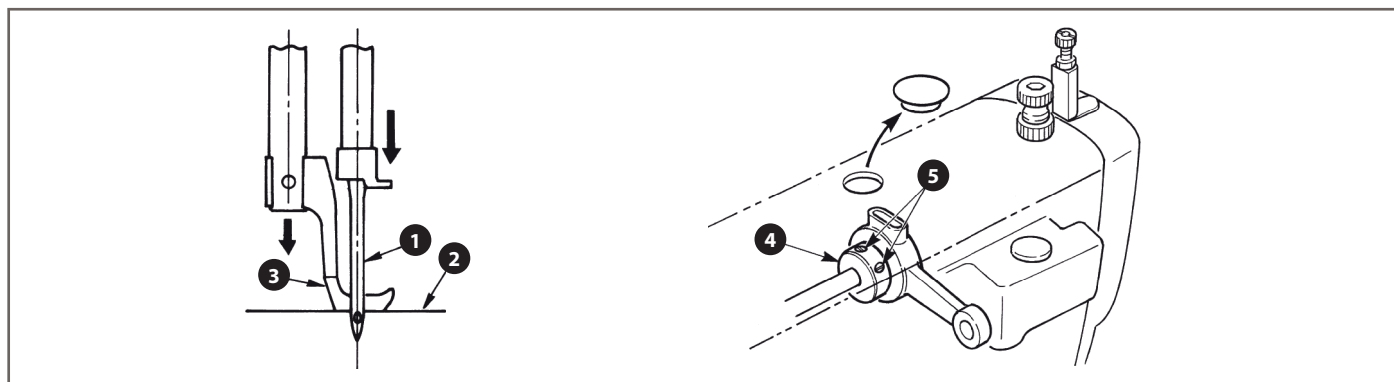
**19. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ**

Стандартная настройка: верхний конец игольного ушка совмещен с поверхностью игольной пластины ②, когда игла ① и прижимная лапка ③ опускается, и когда прижимная лапка совмещена с поверхностью игольной пластины ②. Для выполнения стандартной регулировки, выполните следующее:

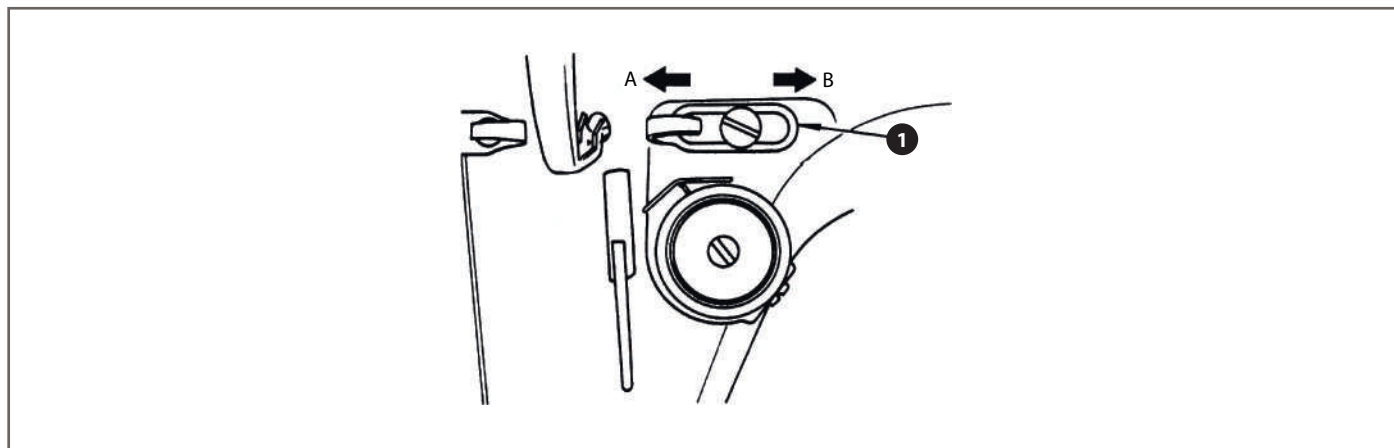
1. Удалите резиновую заглушку на поверхности рукава машины.
2. Ослабьте 2 установочных винта ⑤ на эксцентрик верхней подачи ④.
3. Поворачивайте эксцентрик верхней подачи, пока он не достигнет положения, при котором игольное ушко и прижимная лапка не будут на одном уровне с плоскостью игольной пластины. Закрепите винты эксцентрика ⑤ в этом положении

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** ⚠

Закрепляя установочные винты ⑤, будьте осторожны, чтобы эксцентрик привода не соскальзывал в боковое направление.

**20. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ**

1. При прошивании тяжелых материалов подвиньте нитенаправитель ① в направлении А, чтобы увеличить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.
2. При прошивании легких материалов подвиньте нитепритягиватель ① в направлении В, чтобы уменьшить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.



## 21. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

### (1) Регулировка продольного положения шагающей лапки

1. Настройте максимальную длину стежка, поворачивайте маховое колесо, пока шагающая лапка ❶ не достигнет переднего конечного положения. Ослабьте винт ❷ в коленчатом рычаге центрального вала.

2. Подвиньте шагающую лапку как можно ближе к прижимной лапке ❸, но так, чтобы она не соприкасалась с задней поверхностью прижимной лапки. Крепко затяните винт ❷ в коленчатом рычаге центрального вала.

#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

1. Если многослойная часть материала не может подаваться гладко, должно быть налажено продольное положение прижимной лапки с шагом стежка, остающимся тем же.

В случае, когда Вы хотите изменить шаг стежка, наладив продольное положение прижимной лапки, с шагом стежка, который не является максимальным, проверьте, чтобы убедиться, что прижимная лапка не приходит в соприкосновение с шагающей прижимной лапкой.

2. Когда Вы затягиваете зажимной болт коленчатого рычага шейки вала ❷ после регулировки, позаботьтесь, чтобы удалить зазор в шейке вала. Если в шейке вала будет зазор, связанные с ним компоненты могут изнашиваться ранее срока службы или сломаться.

### (2) Переменное вертикальное перемещение/ход шагающей и прижимной лапки

Переменные вертикальные перемещения шагающей лапки и прижимной лапки, как правило, равны. В зависимости от типа прошиваемого материала, данные величины могут быть изменены.

1. Ослабьте винт ❹.
2. Поднимите нитепритягиватель в крайнее верхнее положение и опустите ручной подъемник.
3. При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении А, вертикальный ход прижимной лапки увеличится. При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении В, вертикальный ход прижимной лапки уменьшится.

#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

1. В случае шитья переменными, почти максимальными, вертикальными ходами, наладьте отношение между переменными вертикальными движениями прижимной лапки и шагающей лапки 1:1. Если отношение не 1:1, соответствующие части могут столкнуться друг с другом, что повлечёт за собой остановку швейной машины.

2. Когда Вы затягиваете зажимной болт регулировочного рычага шагающей лапки ❹ после регулировки, позаботьтесь, чтобы удалить зазор в подбатанном вале шагающей лапки. Если в подбатанном вале имеется зазор, связанные с ним компоненты могут изнашиваться ранее срока службы или сломаться.

### (3) Рабочая высота шагающей и прижимной лапки

Стандартное значение переменных вертикальных движений составляет 2,5 мм. Чтобы улучшить работу швейной машины для некоторых типов швейных материалов, тем не менее, лучше изменить величину переменных вертикальных движений прижимной лапки и шагающей лапки.

1. Наладьте фазу главного вала до самого высокого положения нитепритягивателя.
2. Ослабьте винт ❺ и измените положение втулки штока кулачка.
  - ВЕРХНЕЕ положение С — большое рабочее значение (макс.: около 5 мм)
  - НИЖНЕЕ положение D — маленькое рабочее значение (мин.: около 2 мм)

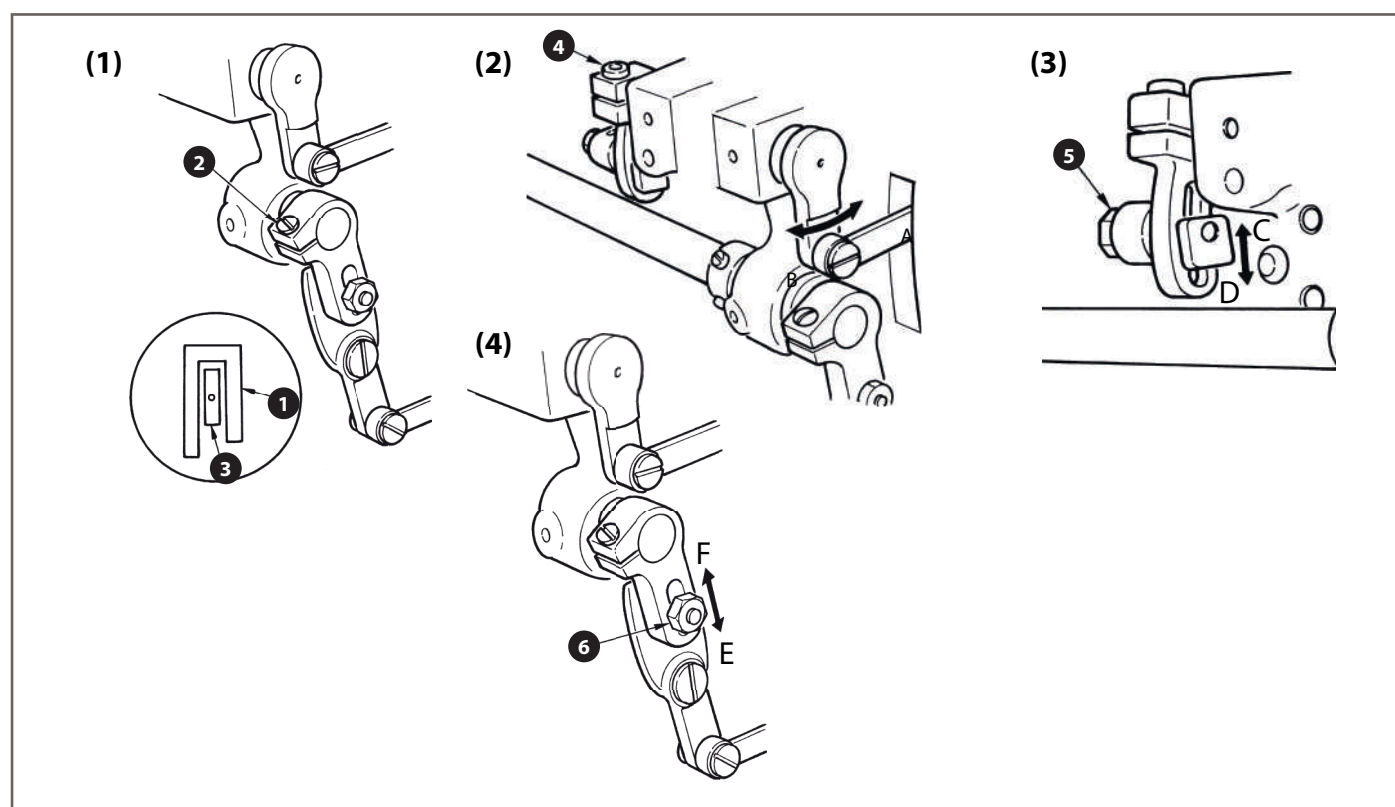
## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1. Если шитье выполняется около максимального переменного перемещения, плотность стежков может быть неравномерная. В таком случае снизьте скорость шитья.
2. При изменении переменного вертикального перемещения и прошивании толстых материалов, убедитесь, что игловодитель не соприкасается с шагающей лапкой.

### (4) Регулировка подачи шагающей лапки

Заводская настройка соотношения нижней и верхней подачи составляет 1:1. В случае необходимости величину верхней подачи можно изменить следующим образом:

1. Ослабьте гайку **6** и подвигайте ползун вверх/вниз.
  - ВЕРХНЕЕ положение E — маленькая величина верхней подачи
  - НИЖНЕЕ положение F — большая величина верхней подачи



## 22. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ

Стандартная настройка острие иглы совмещено с поверхностью игольной пластины в момент, когда первый или второй зубец верхней части двигателя ткани начнет опускаться от поверхности игольной пластины, поворачивая маховое колесо к себе при настройке шкалы на 9 мм. Для выполнения стандартной настройки придерживайтесь следующей инструкции.

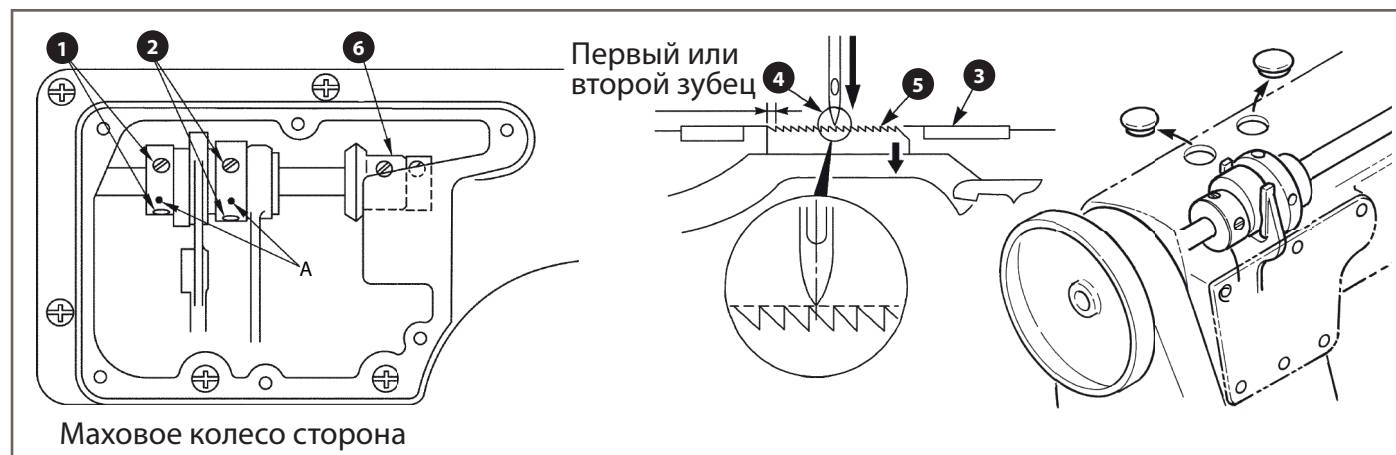
1. Ослабьте установочные винты **2** в вертикальном приводном копире.
2. Поворачивайте вертикальный приводной копир, пока поверхность игольной пластины **3** и острие иглы не совместятся, **4** а первый или второй зубец на верхней части двигателя ткани **5** опустится от поверхности игольной пластины. Затем закрепите вертикальный приводной копир. Затем ослабьте установочные винты **1** в приводном копире подачи и совместите отметку A, на приводном кулачке подачи с отметкой A на вертикальном приводном копире, и закрепите приводной копир подачи.

### Для стандартной регулировки

Три винта № 1 в вертикальном приводном копире и приводном копире подачи и винт № 2 в упорном кольце 6 главного вала почти совмещены.

### Упрощенная процедура регулировки

Возможно произвести наладку, удаляя только резиновую заглушку на поверхности рукава машины, не удаляя пластину окошка как показано на рисунке.



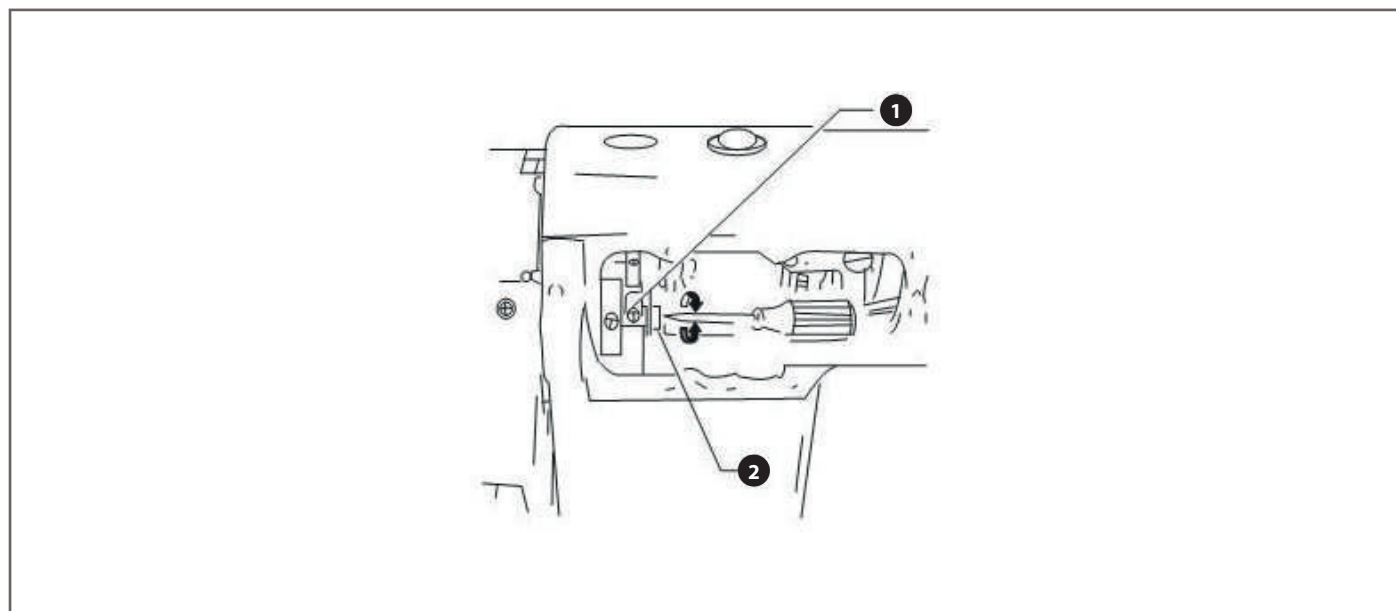
## 23. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ

1. Снимите заднюю крышку;
2. Ослабьте винт 1 и поверните соединительный винт 2

Поверните винт 2 по часовой стрелке, длина стежка при шитье вперед будет больше, а длина стежка выполнения закрепки (обратный ход) - меньше;

Поверните винт 2 против часовой стрелки, длина стежка при шитье вперед будет меньше, а длина стежка выполнения закрепки (обратный ход) - больше;

3. Затяните винт 1 .



## 24. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

### Регулировка положения игловодителя

Ослабьте соединительный винт **2** игловодителя **3**, Переместите его так чтобы маркировочная линия игловодителя совместилась с краем втулки игловодителя **1** в крайнем нижнем положении игловодителя, далее затяните винт (2) (Линия А для DB x 1, линия В для DP x 17).

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

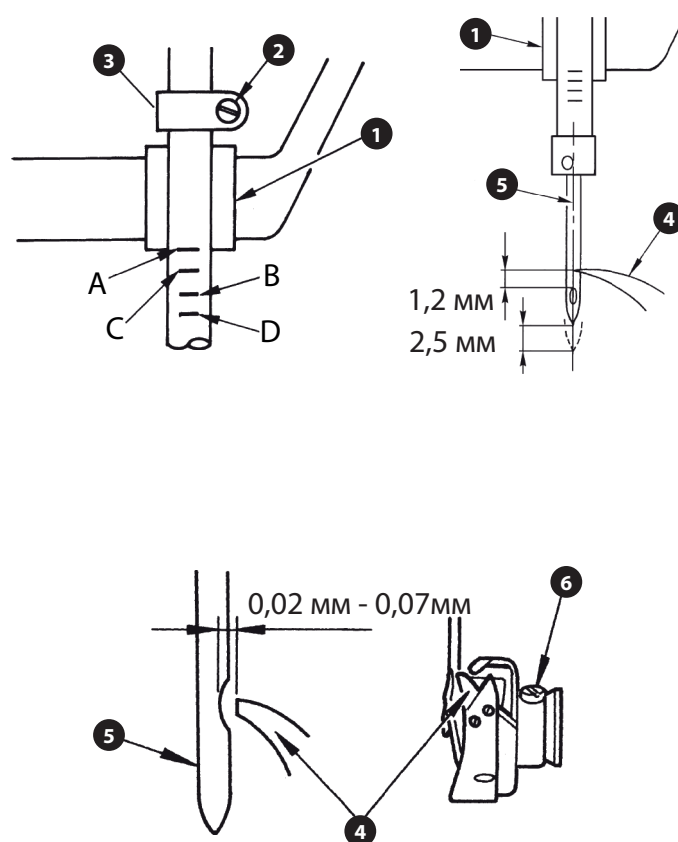
После завершения регулировки высоты игловодителя убедитесь, что игловодитель не прикасается к шагающей лапке.

### Настройка челнока

Выполните регулировку так, чтобы маркировочная линия (линия С для иглы DB x 1 или линия D для иглы DP x 17) на поднимающемся игловодителе совместилась с нижним краем втулки **1**. Далее выполните регулировку так, чтобы носик челнока **4** почти встретился с центром иглы **5**.

Отрегулируйте зазор между иглой **5** и носиком челнока **4** на 0,02 - 0,07 мм. Затем затяните винт **6**.

Снимите игольную пластину, ослабьте винт **6** и отрегулируйте челнок.

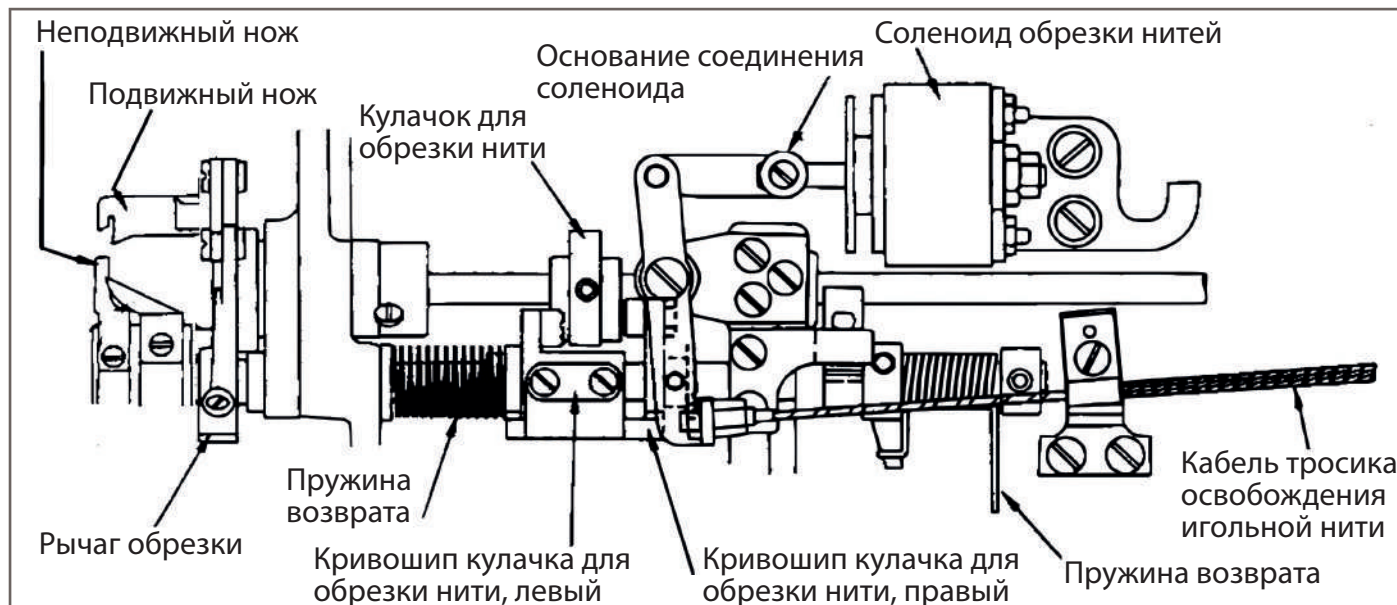


## 25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

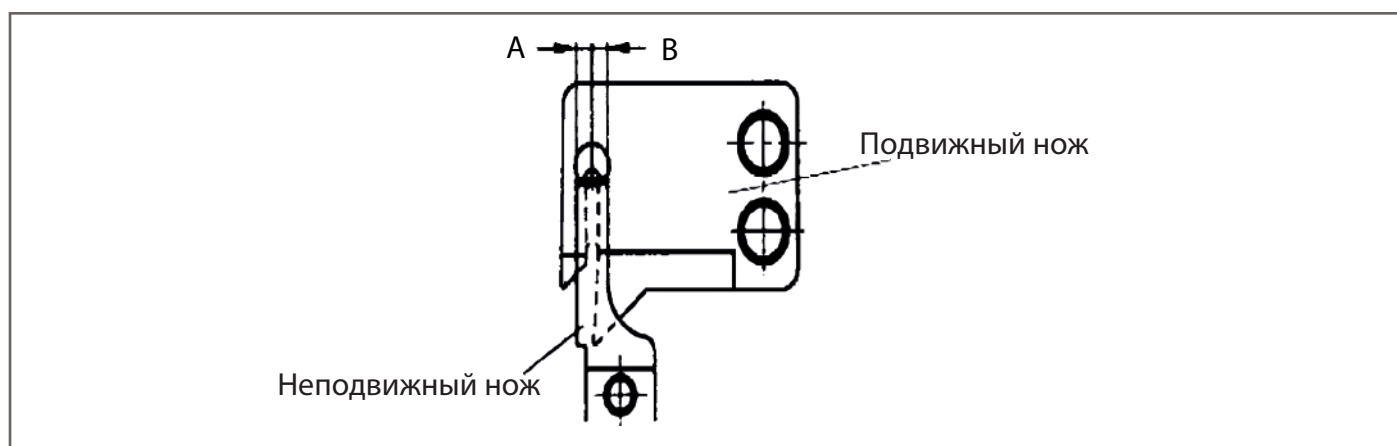
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Структура устройства обрезки нити для этой швейной машины показана на рисунке ниже.



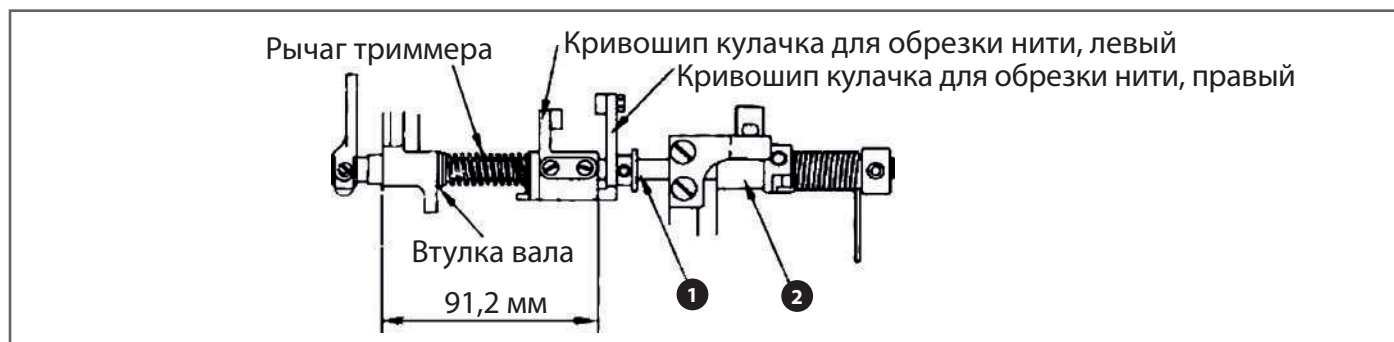
### Регулировка неподвижного и подвижного ножа

1. Стандартное положение монтажа неподвижного, и подвижного ножа является положением, в котором средняя линия режущей части неподвижного ножа совмещается со средней линией ушка подвижного ножа как показано на рисунке.
2. Если часть А неподвижного ножа будет больше нормальной, будут обрезаться три нити вместо двух нитей, вызывая сбой в работе. Если часть В больше, ножи не смогут обрезать нити. Следовательно, ножи необходимо отрегулировать до правильного положения



### Регулировка кривошипа кулачка для обрезки нити втулка вала

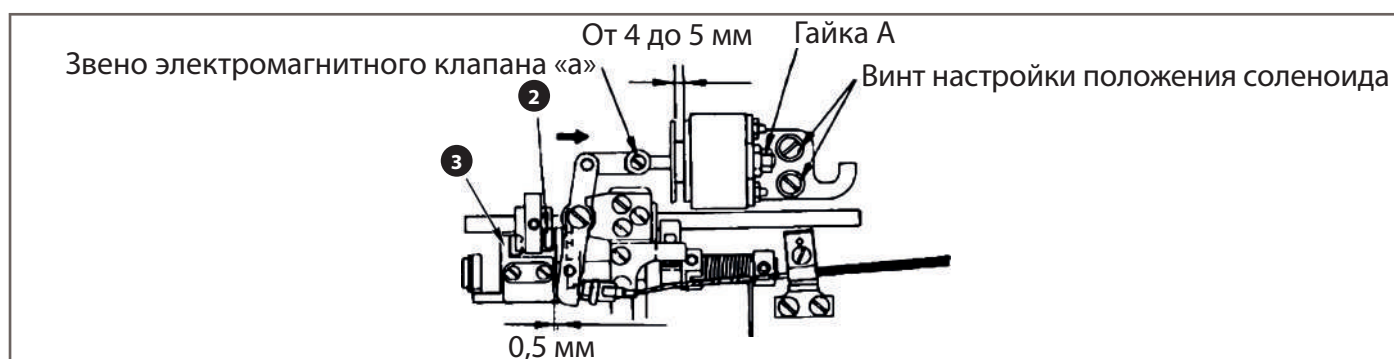
1. Совместите в устройстве кривошипы кулачка для обрезки нити, правые и левые с плоским положением коленчатого вала кулачка для обрезки нити, как показано на рисунке.
2. Медленно поворачивая коленчатый вал кулачка для обрезки нити ❶ совместите рычаг ограничителя ❷ с плоской частью на коленчатом вале кулачка для обрезки нити ❶



## Настройка соленоида

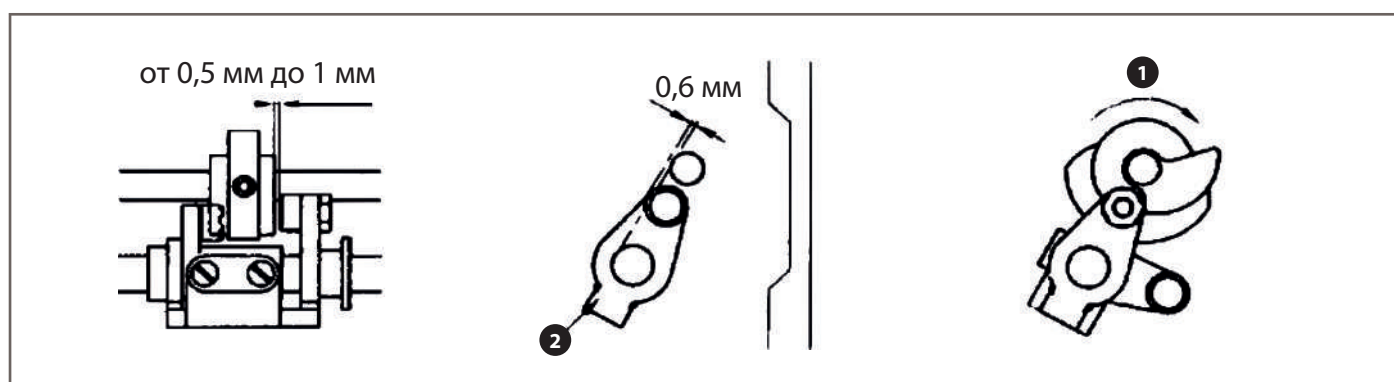
Регулировка штока соленоида обрезки нити

1. Рабочее количество соленоида обрезки нити и штока составляет От 4 до 5 мм.
2. Стандартный зазор между кривошипом кулачка для обрезки нити, левым ② и кривошипом кулачка для обрезки нити, правым ③ должен быть 0,5 мм.
3. Чтобы отрегулировать соленоид обрезки нити, надавите цилиндрическую часть соленоида обрезки нити в направлении стрелки, как показано на рисунке.
4. Рабочее расстояние соленоида обрезки нити и што регулируется регулировочной гайкой А



## Настройка кулачка для обрезки нити

1. Приведите рычаг нитепритягивателя к его крайней нижней точке, как показано на рисунке.
2. Ослабьте винты крепления кулачка.
3. Поверните кулачок для обрезки нити ① по часовой стрелке, при этом удерживая цилиндр соленоида обрезки нити надавленным до тех пор, пока кулачок для обрезки нити ① не войдёт в контакт с роликом. В этом положении затяните винт.
4. Когда цилиндр соленоида обрезки нити больше не надавливается, кривошип бегунка правой нити возвращается к исходному положению. Отрегулируйте так, чтобы между кулачком для обрезки нити ① и роликом был предусмотрен зазор от 0,5 до 1,0 мм. (Стандартное положение).



## Регулировка зацепления между ножами

### 1. Регулировка положения подвижного ножа и неподвижного ножа.

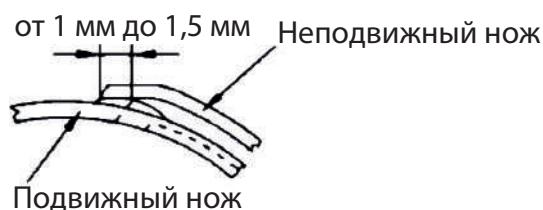
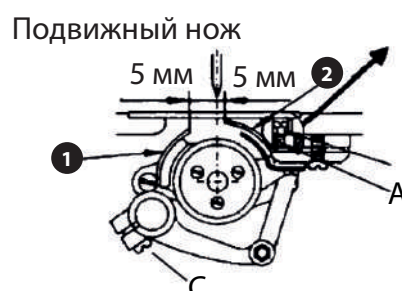
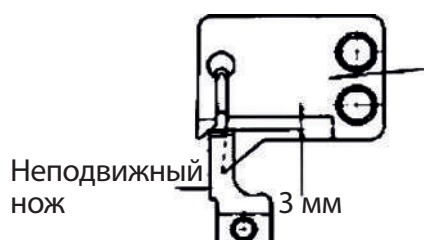
Стандартное исходное положение подвижного ножа **1** составляет 5 мм от центра иглы. Стандартное исходное положение неподвижного ножа **2** составляет 5 мм от центра иглы. Ослабьте винт С и наладьте положение ножей.

### 2. Регулировка величины переднего хода подвижного ножа.

Когда Вы поворачиваете шкив в обратном направлении при подталкивании штока соленоида обрезки нити, подвижной нож **1** вращается кулачком для обрезки нити. При этом отрегулируйте положение подвижного ножа **1** так, чтобы его режущая часть отходила от режущей части неподвижного ножа **2** от 1,0 до 1,5 мм, когда величина хода вперёд подвижного ножа **1** максимальна. (Стандартное положение установки).

### 3. Регулировка давления неподвижного ножа

Для тонких ниток нужен меньший прижим неподвижного ножа к подвижному. Для толстых больших. Чтобы отрегулировать прилагаемое к неподвижному ножу давление, ослабьте винт А. Настройте положение прижимной пластины. Затяните винт А.



## 26. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

- Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад, или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

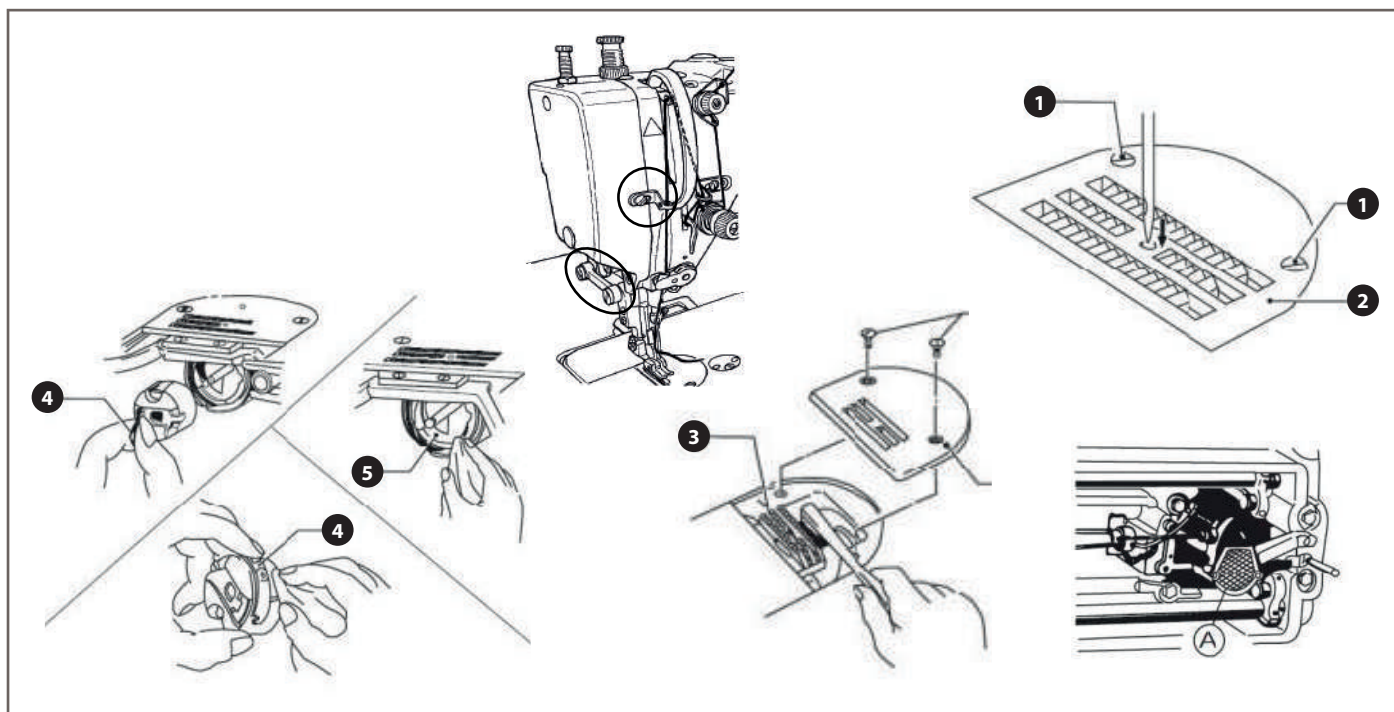
1. Поднимите прижимную лапку;
2. Снимите два винта **1** и игольную пластину **2** ;
3. Очистите механизм подачи материала мягкой щеткой;
4. С помощью двух винтов **1** установите игольную пластину **2** .
5. Медленно поворачивая шкив машины, убедитесь, что игла опускается точно в центр отверстия игольной пластины

Если игла опускается не по центру:

- Проверьте, не изогнута ли игла
  - Ослабьте винт **1** и установите игольную пластину **2** на место
6. Поверните шкив машины и поднимите иглу над игольной пластиной. Проверьте, не затупилась ли игла. При необходимости, установите новую иглу.
  7. Наклоните головку машины назад.
  8. Выньте шпульный колпачок **4**
  9. Очистите челнок с помощью мягкой ткани и проверьте, не изношен ли он
  10. Выньте шпульку из шпульного колпачка, очистите колпачок с помощью мягкой ткани
  11. Вставьте шпульку в шпульный колпачок и установите его в машину.
  12. Очистите фильтр масляного насоса (A) от пыли.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Масло может накапливаться в нижней части лицевой панели или под крышкой нитепритягивателя при использовании швейной машины. Обязательно периодически вытирайте масло. Регулярно очищайте шагающую и прижимную лапки, игольную пластину.



## 27. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

| Проблема |                                                                                                                       | Возможная причина                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | Не натянута верхняя нить<br>         | <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        | Не натянута нижняя нить<br>          | <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        | На строчке появляются петли<br>      | <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        | Пропуск стежков во время шитья<br> | <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        | Пропуск стежков в начале шитья<br> | <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> |
| 6        | Стягивание материала<br>           | <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>                                                                                                        |

## 28. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ



### Отображение кнопок и инструкции по эксплуатации

| Название                                   | Кнопка | Описание                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|--------------------------------------------|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Начальная закрепка.                        |        | Последовательное переключение режима начальной за-<br>крепки:<br>одиночная/двойная/четверная/отключена.                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Конечная закрепка.                         |        | Последовательное переключение режима конечной закре-<br>пки: одиночная/двойная/четверная/отключена.                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Режим штопки /Отладка.                     |        | <b>Короткое нажатие:</b> Последовательное переключение<br>между режимом штопки и свободным шитьем.<br><b>Длительное нажатие (более 3 сек.):</b><br>1. Быстрый доступа к режиму отладки в режиме свободного<br>шитья.<br>2. В режиме шитья с фиксированным количеством стежков<br>переход режим обучения (нажатие более 1 сек.).                                                  |
| Обрезка нити/Зажим<br>нити.                |        | Короткое нажатие: включение и выключение функ-<br>ции обрезки нити. Длительное нажатие: включение и выключе-<br>ние функции зажима нити.                                                                                                                                                                                                                                         |
| Положение остановки<br>иглы/Плавный старт. |        | Короткое нажатие: Выбора положения остановки иглы<br>вверх и вниз. Длительное нажатие: включение и выключе-<br>ние функции Плавного старта.                                                                                                                                                                                                                                      |
| Кнопки увеличения и<br>уменьшения.         |        | 1. Кнопки регулировки скорости. Нажмите и удерживайте,<br>чтобы увеличить/уменьшить скорость шитья (экран дис-<br>плея автоматически переключится на значение настройки<br>скорости).<br>2. Кнопки увеличения и уменьшения соответствующего<br>значения.<br>3. Увеличения и уменьшение значения параметра.<br>4. Увеличения и уменьшение значения при редактирования<br>шаблона. |

| Название                                                          | Кнопка                                                                              | Описание                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|-------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Подъем прижимной лапки/ Автоматическое шитье.                     |    | <b>Короткое нажатие:</b> Последовательное переключение режима подъема прижимной лапки: при промежуточной остановке/после обрезки нити/ при промежуточной остановке и после обрезки нити/отключено.<br><b>Длительное нажатие:</b> 1. Кнопка активна (вкл./выкл.) в режиме шитья с фиксированным количеством стежков (одно-сегментный шов, много сегментный шов).<br>2. В режиме штопки включается автоматически. |
| Кнопка настройки параметров.                                      |    | Вход в различные уровни параметров (разделены на 2). В режиме шитья <b>при коротком нажатии</b> P отображается список параметров I уровня.<br><b>При длительном нажатии кнопки «P»</b> в режиме шитья происходит вход в «интерфейс ввода пароля». После ввода правильного пароля нажмите кнопку «P», чтобы войти в «интерфейс параметров». Отображаются параметры I и II уровня. Пароль: 1111.                  |
| Кнопка подтверждения.                                             |    | 1. Кнопка подтверждения.<br>2. Для модели с функцией зажима нити, длительное нажатие на эту кнопки отобразит усилие зажима нити, на ЖК-дисплее отобразится "[_3]", нажмите клавишу еще раз, чтобы выйти.                                                                                                                                                                                                        |
| Кнопки влево и вправо                                             |  | В интерфейсе шитья «3333» можно переходить по дисплею влево и вправо.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Кнопка установки длины стежка.                                    |  | В интерфейсе шитья регулировка длины стежка.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Кнопка установки высоты подъема лапки при промежуточной остановке |  | В интерфейсе шитья регулировка высоты подъема прижимной лапки при промежуточной остановке.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Кнопка режима шитья с фиксированным количеством стежков.          |  | Последовательное переключение режима шитья: односегментный шов/много сегментный шов/ много сегментный шов шитье по шаблону/свободное шитье.                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Кнопка включения режима «красивого» начала и окончания шва.       |  | Кнопка включения/отключения режима «красивого» начала и окончания шва.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Сброс настроек.                                                   |  | <b>Короткое нажатие:</b> вход в режим счетчика изделий (JJ). В режиме ожидания нажмите кнопку сброса на 1,5 секунды, чтобы войти в интерфейс «восстановления заводских настроек», нажмите кнопки «уменьшения/увеличения», чтобы выбрать «да», а затем нажмите «S» для подтверждения.                                                                                                                            |

|                                        |                                                                                   |                                                                                                                                                                                              |
|----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Переключатель подъема прижимной лапки. |  | Включение/выключение функции подъема лапки.                                                                                                                                                  |
| Кнопка перехода к шаблонам шитья.      |  | <b>Короткое нажатие:</b> в интерфейсе свободного шитья переключает режим шаблона (d1~d9).<br><b>Длительное нажатие:</b> в интерфейсе свободного шитья входит в режим редактирования шаблона. |

## 29. РЕЖИМ НАСТРОЙКИ

### Режим отладки:

1. В режим шитья нажмите и удерживайте правую сторону кнопки «Т» 4 секунды для входа в режим отладки.
2. Режим отладки. Если вы хотите вернуться в режим шитья нажмите кнопку «Р» снова.

### Регулировка длины стежка:

1. В режим шитья нажмите и удерживайте кнопку «Т» в течение 4 секунд, чтобы войти в режим отладки.
2. Нажмите «+» или «-», чтобы перейти к параметру Р-6, нажмите «S», затем скорректируйте нулевое положение машины.
3. Перейдите к параметру Р-7, нажмите «S», чтобы скорректировать длину стежка вперед. Перейдите к параметру Р-8, нажмите «S», чтобы скорректировать длину стежка в обратном направлении.
4. Для сохранения всех корректировок и выхода нажмите «S».

### Восстановление заводских настроек:

1. Нажмите и удерживайте кнопку «Р» для входа в интерфейс параметров, выберите параметр «P79», на дисплее отобразится «0». Нажмите кнопки «+ -», чтобы выбрать «3», затем нажмите «S». На дисплее отобразится «NO», нажмите кнопки «+ -» для выбора «YES», подтвердите нажатием кнопки «S».
2. В режиме ожидания нажмите и удерживайте кнопку «RESET» 1,5 секунды, чтобы войти в «интерфейс восстановления заводских настроек», нажмите кнопки «+ -» для выбора «YES», а затем нажмите «S» для подтверждения.

### Интерфейс редактирования шаблона шитья:

В режиме шитья нажмите и удерживайте кнопку «Patt» 2 секунды, на экране отобразится «d1», нажмите кнопки «+ -», для выбора шаблона (d1-d9) и нажмите «S», чтобы войти в настройку.

На дисплее отобразится «1 3.0 01». Теперь можно задать необходимые параметры 1 секции, такие как количество и длину стежка. Нажмите влево или вправо, чтобы выбрать элемент для установки. 1 секция настроена.

Нажмите кнопки «+ -», чтобы переключиться на настройку других секций шва.

Если количество стежков текущей секции равно нулю, настройка следующей секции не может быть выполнена. После завершения всех настроек нажмите кнопку «S», чтобы сохранить и вернуться на экран «d1». Нажмите кнопку «Р», чтобы выйти без сохранения. Затем, в обоих случаях, еще раз нажмите кнопку «Р» для выхода в режим шитья.

## 30. КОДЫ ОШИБОК

| Код ошибки   | Описание                            | Возможные причины                                                                               | Проверка и устранение                                                                                                                                                  |
|--------------|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E011<br>E012 | Ошибка сигнала двигателя.           | Сбой сигнала позиционера двигателя.                                                             | Проверьте подключение разъема двигателя; Неисправен позиционер двигателя;<br>Шкив швейной машины установлен неправильно.                                               |
| E021<br>E023 | Перегрузка двигателя.               | Двигатель заблокирован.<br>Двигатель перегружен.                                                | Проверьте подключение разъема двигателя;<br>Машина или механизм обрезки нити полностью заблокированы;<br>Материалы слишком толстый;<br>Неисправен позиционер двигателя |
| E022         | Механизм обрезки нити заблокирован. | Механизм обрезки нити заблокирован.                                                             | Машина или механизм обрезки нити полностью заблокированы;<br>Проверьте правильность установки времени включения и отключения обрезки нити.                             |
| E101         | Ошибка блока управления.            | Обнаружен ненормальный ток.<br>Ошибка блока управления.                                         | Система определения тока работает неправильно;<br>Поврежден блок управления.                                                                                           |
| E111<br>E112 | Напряжение слишком высокое.         | Высокое входное напряжение.<br>Неисправность цепи торможения.<br>Ошибка определения напряжения. | Напряжение в системе слишком высокое;<br>Тормозное сопротивление неисправно;<br>Схема определения напряжения в системе работает неправильно.                           |
| E121<br>E122 | Напряжение слишком низкое.          | Низкое входное напряжение.<br>Ошибка определения напряжения.                                    | Напряжение в системе слишком низкое;<br>Схема определения напряжения в системе работает неправильно                                                                    |
| E131         | Неисправность цепи тока             | Обнаружен ненормальный ток                                                                      | Система определения тока работает неправильно.                                                                                                                         |
| E133         | Неисправность цепи Oz.              | Неисправность цепи Oz.                                                                          | Схема цепи Oz работает неправильно.                                                                                                                                    |
| E134         | Неисправность DBFLT.                | Отказ цепи автоматического сопротивления.                                                       | Разъем резистора торможения имеет плохой контакт;<br>Резистора торможения поврежден.                                                                                   |

| Код ошибки   | Описание                                      | Возможные причины                                | Проверка и устранение                                                                       |
|--------------|-----------------------------------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| E201         | Перегрузка по току.                           | Обнаружена перегрузка по току.                   | Система определения тока работает неправильно;<br>Электрический сигнал ненормальный.        |
| E211<br>E212 | Ненормальная работа двигателя.                | Обнаружена ошибка по току или напряжению.        | Проверьте подключение разъема двигателя; Сигнал от двигателя неверный.                      |
| E301         | Ошибка связи.                                 | Ошибка в схеме Sci.                              | Проверьте подключение разъемов блока управления;<br>Компоненты блока управления повреждены. |
| E302         | Внутренний сбой операции блока управления.    | Ошибка в схеме Sci.                              | Компоненты блока управления повреждены.                                                     |
| E303         | Сбой связи SPI.                               | Ошибка в схеме Sci.                              | Компоненты главной платы повреждены.                                                        |
| E304         | Произошел сбой связи от HMI к основному чипу. | Ошибка в схеме Sci.                              | Компоненты блока управления повреждены.                                                     |
| E402         | Ошибка идентификации педали.                  | Ошибка проверки педали.                          | Плохое подключение разъема педали.                                                          |
| E403         | Ошибка нулевого положения педали.             | Нулевое положение педали за пределами диапазона. | Педаль повреждена или не находилась в нулевом положении при регулировке.                    |
| E501         | Ошибка защитного переключателя.               | Сработал защитный переключатель.                 | Установите головку машины на место;<br>Проверьте защитный переключатель.                    |

| Код ошибки | Описание                                               | Возможные причины                                                                  | Проверка и устранение                                                                                                                          |
|------------|--------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E502       | Сигнализация слишком низкого уровня масла.             | Сигнализация слишком низкого уровня масла.                                         | Долейте масла.                                                                                                                                 |
| E601       | Отказ шагового мотора от перегрузки по току.           | Шаговый мотор длины стежка и подъема лапки перегрузка по току.                     | Система обнаружения тока работает неправильно;<br>Повреждение управляющего устройства шаговым мотором.                                         |
| E602       | Ошибка программного обеспечения по перегрузке по току. | Шаговый мотор длины стежка и подъема лапки перегрузка по току.                     | Система обнаружения тока работает неправильно;<br>Повреждение управляющего устройства шаговым мотором                                          |
| E603       | Неисправность контура обнаружения тока.                | Шаговый мотор длины стежка и подъема лапки перегрузка по току.                     | Система обнаружения тока работает неправильно;<br>Повреждение управляющего устройства шаговым мотором.                                         |
| E604       | Ошибка механического нулевого положения мотора.        | Ошибка начального механического угла шагового мотора длины стежка и подъема лапки. | Проверьте, хорошо ли подключен разъем шагового мотора длины стежка и подъема лапки.                                                            |
| E605       | Мотор заблокирован.                                    | Шаговый мотор длины стежка и подъема лапки заблокирован.                           | Проверьте, хорошо ли подключен разъем шагового мотора длины стежка и подъема лапки.<br>Возможно есть какие-либо препятствия в работе механизма |
| E606       | Неисправность цепи обмотки мотора.                     | Неисправность цепи обмотки шагового мотора длины стежка и подъема лапки.           | Система обнаружения тока работает неправильно.<br>Повреждение устройства управления.                                                           |
| E607       | Отказ шагового мотора от перегрузки по току.           | Шаговый мотор обрезки нити перегрузка по току.                                     | Система обнаружения тока работает неправильно.<br>Повреждение устройства управления.                                                           |
| E608       | Ошибка программного обеспечения по перегрузке по току. | Шаговый мотор обрезки нити перегрузка по току.                                     | Система обнаружения тока работает неправильно.<br>Повреждение устройства управления                                                            |

| Код ошибки | Описание                                                     | Возможные причины                                                  | Проверка и устранение                                                                                                                                                                                                               |
|------------|--------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E609       | Неисправность контура обнаружения тока.                      | Шаговый мотор обрезки нити перегрузка по току.                     | Система обнаружения тока работает неправильно.<br>Повреждение устройства управления.                                                                                                                                                |
| E610       | Ошибка механического нулевого положения мотора обрезки нити. | Ошибка начального механического угла шагового мотора обрезки нити. | Проверьте, хорошо ли подключен разъем шагового мотора обрезки нити.                                                                                                                                                                 |
| E611       | Мотор обрезки нити заблокирован.                             | Шаговый мотор обрезки нити заблокирован.                           | Проверьте, хорошо ли подключен разъем шагового мотора обрезки нити.<br>Возможно есть какие-либо препятствия в работе механизма.                                                                                                     |
| E612       | Неисправность цепи обмотки мотора обрезки нити.              | Неисправность цепи обмотки шагового мотора обрезки нити.           | Система обнаружения тока работает неправильно.<br>Повреждение устройства управления.                                                                                                                                                |
| E701       | Сигнализация датчика нижней нити.                            | Датчик нижней нити не обнаруживает нить.                           | Замените шпулю или проверьте датчик нижней нити.                                                                                                                                                                                    |
| P.oFF      | На экране отображается «Выключение питания».                 | Выключение питания.                                                | Дождитесь возобновления подачи электроэнергии.                                                                                                                                                                                      |
| EvAL       | Срок действия пробного периода истек.                        | Срок действия пробного периода истек.                              | Свяжитесь с дилером.                                                                                                                                                                                                                |
| L.bob      | Оповещение счетчика нижней нити                              | Значение счетчика нижней нити отрицательное.                       | После замены нижней нити нажмите P, чтобы сбросить статус оповещения.                                                                                                                                                               |
| P.bob      | Оповещение счетчика изделий.                                 | Значение счетчика изделий равно 0.                                 | Нажмите кнопку S, чтобы войти в интерфейс, а затем нажмите и удерживайте кнопку «Front Sewing» более 2 секунд, чтобы сбросить статус оповещения.<br>Чтобы отключить функцию счетчика изделий, измените значение параметра P35 на 0. |

## 31. СПИСОК ПАРАМЕТРОВ

| Код параметра | Наименование                                                                             | Описание                                                                                                                                                                                                                                                               | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-01          | Скорость шитья.                                                                          | Установка скорости шитья.                                                                                                                                                                                                                                              | 200~3000 (об/мин)  | 100 | 2400         | I       |
| P-02          | Функция плавного старта.                                                                 | <b>1~9:</b> Количество стежков плавного старта.                                                                                                                                                                                                                        | 0~9                | 1   | 2            | I       |
| P-04          | Скорость в режиме шитья с фиксированным количеством стежков.                             | Установка скорости в режиме шитья с фиксированным количеством стежков.                                                                                                                                                                                                 | 200~3000 (об/мин)  | 100 | 2200         | I       |
| P-06          | Значение нулевой корректировки длины стежка.                                             | Если длина стежка установлена на 0 мм, найдите такое значение, чтобы фактическая длина стежка тоже была равна 0 мм.                                                                                                                                                    | 50~150             | 1   | 100          | I       |
| P-07          | Значение корректировки длины стежка при шитье вперед.                                    | Установка значения корректировки длины стежка при шитье вперед.                                                                                                                                                                                                        | 50~150(%)          | 1   | 100          | I       |
| P-08          | Значение корректировки длины стежка при шитье назад.                                     | Установка значения корректировки длины стежка при шитье назад.                                                                                                                                                                                                         | 50~150(%)          | 1   | 100          | I       |
| P-09          | Ограничение скорости шитья в обратном направлении.                                       | Помогает предотвратить поломку иглы во время шитья.                                                                                                                                                                                                                    | 500~1500 (об/мин)  | 50  | 1500         | I       |
| P-10          | Режим настройки длины стежка и количества стежков в режиме шитья с фиксированной длиной. | <b>0:</b> Установите количество стежков в каждой секции.<br><b>1:</b> Когда шитье фиксированной длины установлено по шаблону, установленное значение равно количеству шаблонов, то есть общее количество стежков = количеству стежков шаблона × установленное значение | 0/1                | 1   | 1            | I       |

| Код параметра | Наименование                                      | Описание                                                                                                                                                                                                                                               | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|---------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-12          | Угол включения подъема прижимной лапки.           | Установка угла включения подъема прижимной лапки.                                                                                                                                                                                                      | 0~100              | 1   | 30           | II      |
| P-13          | Максимальная высота подъема прижимной лапки.      | Установка максимальной высоты подъема прижимной лапки после обрезки.                                                                                                                                                                                   | 0~100              | 1   | 55           | II      |
| P-14          | Скорость подъема прижимной лапки.                 | Шаговая скорость подъема прижимной лапки.                                                                                                                                                                                                              | 20~500 (об/мин)    | 10  | 400          | II      |
| P-15          | Скорость опускания прижимной лапки.               | Шаговая скорость опускания прижимной лапки.                                                                                                                                                                                                            | 20~500 (об/мин)    | 10  | 400          | II      |
| P-16          | Угол включения опускания прижимной лапки.         | Установка угла включения опускания прижимной лапки.                                                                                                                                                                                                    | 0~100              | 1   | 30           | II      |
| P-17          | Коэффициент обрезки и ослабления нити.            | <b>Когда обрезка реализована электромагнитом:</b> коэффициент ослабления усилия при обрезке (слишком малый повлияет на силу всасывания электромагнита обрезки).<br><b>Когда обрезка реализована шаговым мотором:</b> регулировка силы ослабления нити. | 0~100              | 1   | 50           | II      |
| P-18          | Настройка действия начальной и конечной закрепки. | После завершения начальной закрепки, при нажатии педали назад, нить обрезается без выполнения конечной закрепки.<br><b>0:</b> Выключено;<br><b>1:</b> Включено.                                                                                        | 0/1                | 1   | 0            | I       |
| P-19          | Остановка после завершения начальной закрепки.    | <b>0:</b> Выключено;<br><b>1:</b> Включено.                                                                                                                                                                                                            | 0/1                | 1   | 0            | I       |
| P-20          | Выбор функции кнопки головки машины.              | <b>0:</b> Нет функции.<br><b>1:</b> Ручная обрезка нити в режиме ожидания.<br><b>2:</b> Ручной подъем прижимной лапки после обрезки нити.                                                                                                              | 0/1/2              | 1   | 0            | I       |
| P-21          | Плавный старт скорость 1.                         | Скорость шитья 1-ого стежка плавного старта.                                                                                                                                                                                                           | 100~3000 (об/мин)  | 50  | 400          | I       |

| Код параметра | Наименование                                | Описание                                                                                                                                                           | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|---------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-22          | Плавный старт скорость 2.                   | Скорость шитья 2-ого стежка плавного старта.                                                                                                                       | 100~3000 (об/мин)  | 50  | 1000         | I       |
| P-23          | Плавный старт скорость 3.                   | Скорость шитья с 3 по 9 стежков плавного старта.                                                                                                                   | 100~3000 (об/мин)  | 50  | 1500         | I       |
| P-24          | Функция плавного опускания прижимной лапки. | Для предотвращения повреждения ткани скорость опускания прижимной лапки замедляется.                                                                               | 0/1                | 1   | 0            | I       |
| P-25          | Включение подъема прижимной лапки.          | <b>0:</b> Выключено;<br><b>1:</b> Включено.                                                                                                                        | 0/1/2              | 1   | 1            | I       |
| P-26          | Функция избыточной толщины материала.       | Настройка функции избыточной толщины.<br><b>0:</b> Выключено;<br><b>1:</b> Включено.                                                                               | 0/1                | 1   | 0            | I       |
| P-27          | Позиционирование иглы при включении.        | Настройка функции автоматического нахождения головкой верхнего положения иглы при включении питания.<br><b>0:</b> Выключено;<br><b>1:</b> Включено.                | 0/1                | 1   | 0            | I       |
| P-28          | Режим работы выключателя безопасности.      | Настройка режима сигнала выключателя безопасности головки машины.<br><b>0:</b> Нормально открытый;<br><b>1:</b> Нормально закрытый;<br><b>2:</b> Отключить защиту. | 0/1/2              | 1   | 0            | I       |
| P-29          | Время плавного опускания прижимной лапки.   | Настройка времени плавного опускания прижимной лапки, чем больше время, тем медленнее опускается прижимная лапка.                                                  | 100~500 (мс)       | 5   | 300          | II      |
| P-30          | Счетчик нижней нити.                        | <b>0:</b> Выключено;<br><b>1:</b> Включено.                                                                                                                        | 0/1                | 1   | 0            | I       |
| P-31          | Настройка значения счетчика нижней нити.    | Настройка значения счетчика нижней нити.                                                                                                                           | 200~4000 (0.1м)    | 20  | 1600         | I       |

| Код параметра | Наименование                                                  | Описание                                                                                                                                                 | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|---------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-33          | Режим АВА начальной закрепки.                                 | <b>0:</b> Выключен;<br><b>1:</b> Включен.                                                                                                                | 0/1                | 1   | 0            | I       |
| P-34          | Выбор стандартного режима скорости шитья.                     | Выбор стандартного режима скорости шитья.<br><b>0:</b> Автоматически;<br><b>1:</b> Управление педалью.                                                   | 0/1                | 1   | 0            | II      |
| P-35          | Множитель количества изделия.                                 | Установка множителя количества изделия.                                                                                                                  | 0~50               | 1   | 0            | I       |
| P-36          | Настройка значения счетчика изделий.                          | Настройка значения счетчика изделий.                                                                                                                     | 0~1000             | 5   | 100          | I       |
| P-37          | Время работы отводчика нити.                                  | Время работы отводчика нити.                                                                                                                             | 0~800 (мс)         | 10  | 40           | II      |
| P-38          | Режим работы счетчика изделий.                                | <b>0:</b> плюс изделие;<br><b>1:</b> минус изделие.                                                                                                      | 0/1                | 1   | 0            | I       |
| P-39          | Время, через которое прижимная лапка опустится автоматически. | Настройка времени, через которое прижимная лапка опустится автоматически.                                                                                | 0~50               | 1   | 12           | I       |
| P-41          | Минимальная скорость.                                         | Минимальная скорость при нажатии на педаль.                                                                                                              | 100~500 (об/мин)   | 10  | 200          | I       |
| P-42          | Кривая ускорения.                                             | <b>0:</b> Стандартное ускорение;<br><b>1:</b> Плавное ускорение;<br><b>2:</b> Быстрое ускорение .                                                        | 0/1/2              | 1   | 0            | I       |
| P-44          | Скорость при обрезке нити.                                    | Скорость при обрезке нити.                                                                                                                               | 100~500 (об/мин)   | 10  | 250          | I       |
| P-45          | Ограничение скорости обратного шитья.                         | Ограничение скорости обратного шитья (помогает предотвратить поломку иглы):<br><b>0:</b> Скорость не ограничена;<br><b>1:</b> Есть ограничение скорости. | 0/1/2              | 1   | 2            | I       |
| P-46          | Задержка времени шитья после опускания прижимной лапки.       | Задержка времени шитья после опускания прижимной лапки.                                                                                                  | 0~800 (мс)         | 10  | 100          | II      |

| Код параметра | Наименование                                                                    | Описание                                                                        | Диапазон настройки  | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|---------------------|-----|--------------|---------|
| P-47          | При шитье нажатие на коленный переключатель устанавливает заданную скорость.    | При шитье нажатие на коленный переключатель устанавливает заданную скорость.    | 200~1000 (об/мин)   | 50  | 500          | II      |
| P-48          | При шитье нажатие на коленный переключатель поднимает лапку на заданную высоту. | При шитье нажатие на коленный переключатель поднимает лапку на заданную высоту. | 1~100               | 1   | 0            | II      |
| P-49          | Временя удержания лапки в верхнем положении.                                    | Принудительное отключение после времени подъема и удержания прижимной лапки.    | 1~ 60(с)            | 1   | 12           | II      |
| P-50          | Время применения полного усилия при подъеме прижимной лапки.                    | Время применения полного усилия при подъеме прижимной лапки.                    | 0 ~ 800(мс)         | 10  | 150          | II      |
| P-51          | Рабочий цикл подъема прижимной лапки.                                           | Рабочий цикл подъема прижимной лапки.                                           | 0 ~ 100             | 1   | 40           | II      |
| P-53          | Скорость начальной закрепки.                                                    | Установка скорости начальной закрепки.                                          | 100 ~ 3000 (об/мин) | 50  | 1200         | I       |
| P-54          | Коэффициент компенсации стежка начальной закрепки при шитье вперед.             | Коэффициент компенсации стежка начальной закрепки при шитье вперед.             | 80 ~ 120            | 1   | 100          | I       |
| P-55          | Коэффициент компенсации начальной закрепки при шитье в обратном направлении.    | Коэффициент компенсации начальной закрепки при шитье в обратном направлении.    | 80 ~ 120            | 1   | 100          | I       |
| P-56          | Скорость конечной закрепки.                                                     | Установка скорости конечной закрепки.                                           | 100 ~ 3000 (об/мин) | 50  | 1200         | I       |
| P-57          | Коэффициент компенсации стежка конечной закрепки при шитье вперед.              | Коэффициент компенсации стежка конечной закрепки при шитье вперед.              | 80 ~ 120            | 1   | 100          | I       |
| P-58          | Коэффициент компенсации конечной закрепки при шитье в обратном направлении.     | Коэффициент компенсации конечной закрепки при шитье в обратном направлении.     | 80 ~ 120            | 1   | 100          | I       |

| Код параметра | Наименование                                              | Описание                                                                                                                                                                                             | Диапазон настройки  | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|-----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|-----|--------------|---------|
| P-59          | Скорость непрерывного закрепляющего шитья (режим штопки). | Скорость непрерывного закрепляющего шитья (режим штопки).                                                                                                                                            | 100 ~ 3000 (об/мин) | 50  | 1200         | I       |
| P-60          | Переключатель ограничения скорости шитья.                 | <b>0:</b> Программное ограничение скорости.<br><b>1:</b> Нет ограничения скорости (стежок может быть нестабильным, если длина стежка большая, а скорость высокая).                                   | 0/1                 | 1   | 0            | I       |
| P-61          | Переключение длины стежка кнопкой на головке машины.      | <b>0:</b> Переключение длины стежка в пределах ограниченного угла.<br><b>1:</b> Переключение длины стежка при любом угле (расстояние между стежками может не перекрываться, и игла может сломаться). | 0/1                 | 1   | 0            | I       |
| P-62          | Положение педали - старт шитья.                           | Положение педали начала работы (относительно хода педали в нейтральном положении).                                                                                                                   | 10~50(0.1°)         | 1   | 15           | II      |
| P-63          | Положение педали - ускорение.                             | Положение педали для начала ускорения (относительно нейтрального хода педали)                                                                                                                        | 10~100(0.1°)        | 1   | 45           | II      |
| P-64          | Положение педали - максимальная скорость.                 | Положение педали при работе с максимальной скоростью (относительно нейтрального положения педали).                                                                                                   | 10~150(0.1°)        | 1   | 100          | II      |
| P-65          | Положение педали - подъем прижимной лапки.                | Положение педали для подъема прижимной лапки (относительно нейтрального положения педали).                                                                                                           | -100~-10(0.1°)      | 1   | -25          | II      |

| Код параметра | Наименование                       | Описание                                                                                                                                                                                                    | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-67          | Положение педали 1 - обрезка нити. | Положение педали для начала обрезки нити, когда нет функции подъема прижимной лапки (относительно нейтрального положения педали).                                                                           | -100~-10<br>(0.1°) | 1   | -50          | II      |
| P-68          | Положение педали 2 - обрезка нити. | Положение педали для начала обрезки нити, когда включена функция подъема прижимной лапки (относительно нейтрального положения педали).                                                                      | -100~-10<br>(0.1°) | 1   | -60          | II      |
| P-69          | Нижнее положение иглы.             | Регулировка нижнего положения иглы.                                                                                                                                                                         | 0~240              | 1   | 175          | I       |
| P-70          | Функция обратного подъема иглы.    | <b>0:</b> Выкл.<br><b>1:</b> Поднятие иглы после обрезки нити.<br><b>2:</b> Поднятие иглы, когда опустится прижимная лапка.<br><b>3:</b> Поднятие иглы после обрезки нити, когда опустится прижимная лапка. | 0~3                | 1   | 0            | I       |
| P-71          | Угол обратного подъема иглы.       | Регулировка обратного угла подъема иглы.                                                                                                                                                                    | 260~360°           | 1   | 340          | I       |
| P-72          | Регулировка усилия зажима нити.    | Регулируйте усилия зажима нити:<br><b>0:</b> Функция зажима нити отключена;<br><b>1-9:</b> Регулировки величины усилия.                                                                                     | 0~99               | 1   | 7            | I       |
| P-73          | Угол включения зажима нити.        | Угол включения зажима нити.                                                                                                                                                                                 | 10~360°            | 5   | 100          | I       |
| P-74          | Угол отключения зажима нити.       | Угол отключения зажима нити.                                                                                                                                                                                | 160~360°           | 5   | 270          | I       |
| P-75          | Регулировка положения иглы.        | Регулировка положения иглы.                                                                                                                                                                                 | 0~240              | 1   | 33           | I       |
| P-77          | Функции «красивого» стежка.        | <b>0:</b> Выключена;<br><b>1:</b> Включена.                                                                                                                                                                 | 0/1                | 1   | 0            | I       |

| Код параметра | Наименование                                      | Описание                                                                                                               | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|---------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-78          | Режим работы функции «красивого» стежка.          | <b>1:</b> В начале шва;<br><b>2:</b> В конце шва;<br><b>3:</b> В начале и конце шва.                                   | 1/2/3              | 1   | 3            | II      |
| P-79          | Восстановить заводские параметры.                 | Специальные параметры.<br><b>5-8:</b> Восстановить заводские параметры.                                                | 0~15               | 1   | 0            | I       |
| P-80          | Максимальная скорость шитья.                      | Максимальная скорость шитья.                                                                                           | 300~3000 (об/мин)  | 100 | 2500         | II      |
| P-81          | Процент скорости педали.                          | Процент скорости педали.                                                                                               | 50~100             | 1   | 100          | II      |
| P-82          | Пробный период.                                   | <b>0:</b> Выключен;<br><b>10-1000:</b> Время пробного периода после включения питания.                                 | 0~1000 (часов)     | 10  | 0            | II      |
| P-83          | Функция усиления проникновения иглы в материал.   | Необходима, когда игла не может проникнуть в материал.<br><b>0:</b> Выключена;<br><b>1-15:</b> регулировка усилия.     | 0~15               | 1   | 0            | II      |
| P-84          | Функция усиления при обрезке нити.                | Эффективна, когда обрезка нити работает от электромагнита.<br><b>0:</b> Выключена;<br><b>1-15:</b> регулировка усилия. | 0~15               | 1   | 0            | II      |
| P-88          | Угол втягивания свободной нити.                   | Угол втягивания свободной нити.                                                                                        | 0~360              | 2   | 180          | II      |
| P-89          | Угол высвобождения нити.                          | Угол высвобождения нити.                                                                                               | 0~360              | 2   | 350          | II      |
| P-90          | Выбор языка.                                      | Настройка выбора языка:<br><b>0:</b> Выкл.<br><b>1:</b> Китайский<br><b>2:</b> Английский                              | 0~2                | 1   | 1            | II      |
| P-91          | Изменение длины стежка.                           | <b>0:</b> Изменение разрешено;<br><b>1:</b> Изменение запрещено.                                                       | 0~1                | 1   | 0            | II      |
| P-92          | Время подъема прижимной лапки при нажатии педали. | Время подъема прижимной лапки при нажатии педали.                                                                      | 10~300 (мс)        | 10  | 80           | II      |

| Код параметра | Наименование                                                              | Описание                                                                                                                                               | Диапазон настройки     | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|--------------|---------|
| P-93          | Нейтральное положение педали.                                             | Точная настройка нейтрального положения педали                                                                                                         | -15~15<br>(0.1 градус) | 1   | 0            | II      |
| P-95          | Функция защиты от «птичьего гнезда».                                      | Выбор типа защиты от «птичьего гнезда»:<br><b>0:</b> Тип зажима нити.<br><b>1:</b> Тип защита от "птичьего гнезда".<br><b>2:</b> Тип вытягивания нити. | 0/1/2                  | 1   | 0            | II      |
| P-99          | Выбор модели машины.                                                      | Выбор модели машины.                                                                                                                                   | /                      | /   | /            | II      |
| P-100         | Функции коленного переключателя.                                          | <b>0:</b> Выключена;<br><b>1:</b> Включена.                                                                                                            | 0/1                    | 1   | 1            | II      |
| P-101         | Напряжение нулевого положения датчика коленного переключателя.            | Значение напряжения нулевого положения датчика коленного переключателя. (единица 0,01 В)                                                               | 0~500                  | 5   | 270          | II      |
| P-102         | Напряжение датчика при максимальном нажатии коленного переключателя.      | Значение напряжения датчика при максимальном нажатии коленного переключателя. (единица измерения 0,01 В)                                               | 0~500                  | 5   | 60           | II      |
| P-103         | Выбор функции натяжения / ослабления нити.                                | <b>0:</b> Электронное управление натяжением нити.<br><b>1:</b> Обычное управление (электромагнит ослабления нити).                                     | 0/1                    | 1   | 1            | II      |
| P-104         | Включение функции остановки шаблона.                                      | <b>0:</b> Выключена<br><b>1:</b> Остановка после завершения текущего шаблона шитья.                                                                    | 0/1                    | 1   | 0            | II      |
| P-105         | Датчика высоты прижимной лапки.                                           | <b>0:</b> Выключен;<br><b>1:</b> Включен.                                                                                                              | 0/1                    | 1   | 1            | II      |
| P-106         | Регулировка напряжения нулевого положения датчика высоты прижимной лапки. | Единица измерения: 0,01 В. Прижимная лапка опущена, зубчатая рейка под игольной пластиной.                                                             | 0~250                  | 1   | 215          | II      |

| Код параметра | Наименование                                                  | Описание                                                                                                                                | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-107         | Настройка чувствительности обнаружения избыточной толщины.    | Настройка напряжения датчика высоты прижимной лапки для обнаружения избыточной толщины (единица: мВ) (относительно нулевого напряжения) | 0~500              | 5   | 100          | II      |
| P-108         | Время полного рабочего цикла обрезки нити.                    | Время полного рабочего цикла обрезки нити.                                                                                              | 50~100             | 1   | 80           | II      |
| P-109         | Коэффициент нагрузки полного давления прижимной лапки.        | Коэффициент нагрузки полного давления прижимной лапки (амортизация при работе прижимной лапки)                                          | 50~100             | 1   | 80           | II      |
| P-110         | Толщина ткани и контроль натяжения.                           | При шитье толстых материалов увеличивается натяжение нити.                                                                              | 0~10               | 1   | 0            | II      |
| P-111         | Скорость шитья при слишком большой толщине материала.         | Ограничение скорости шитья при слишком большой толщине материала.                                                                       | 500~3000 (об/мин)  | 50  | 1500         | II      |
| P-112         | Коэффициент компенсации длины стежка при большой толщине.     | Коэффициент компенсации длины стежка при большой толщине.                                                                               | 50~150(%)          | 1   | 120          | II      |
| P-113         | Режим компенсации длины стежка в зависимости от его значения. | <b>0:</b> Выключен.<br><b>1:</b> Действует (Нажмите P114, чтобы установить интервалы длины стежка).                                     | 0/1                | 1   | 0            | I       |
| P-114         | Настройка интервалов длины стежка.                            | Интервал длины стежка 5 мм (1,0 мм ~ 5,0 мм);<br>Интервал длины стежка 7 мм (1,0 мм ~ 7,0 мм);                                          | 10~50 (70)         | 1   | 40           | I       |
| P-115         | Настройка функции кнопки обратного шитья.                     | <b>0:</b> Обратное шитье;<br><b>1:</b> Уплотнение стежка<br><b>2:</b> 1/2 стежка.<br><b>3:</b> Обратное шитье с 1/2 стежка.             | 0~3                | 1   | 0            | II      |
| P-116         | Настройка функции кнопки иглы.                                | <b>0:</b> Обратное шитье;<br><b>1:</b> Уплотнение стежка<br><b>2:</b> 1/2 стежка.<br><b>3:</b> Обратное шитье с 1/2 стежка.             | 0~3                | 1   | 2            | II      |

| Код параметра | Наименование                                                              | Описание                                                | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-117         | Установка длины «красивого» стежка в конце шва.                           | Установка длины «красивого» стежка в конце шва.         | 50~150             | 1   | 110          | II      |
| P-118         | Установка количества «красивых» стежков в начале шва.                     | Установка количества «красивых» стежков в начале шва.   | 1~10               | 1   | 1            | II      |
| P-119         | Установка длины «красивого» стежка в начале шва.                          | Установка длины «красивого» стежка в начале шва.        | 50~150             | 1   | 110          | II      |
| P-121         | Угол включения обрезки нити. Режим 1.                                     | Угол включения обрезки нити. Режим 1.                   | 200~300            | 2   | 230          | II      |
| P-122         | Угол отключения обрезки нити. Режим 1.                                    | Угол отключения обрезки нити. Режим 1.                  | 0~100              | 1   | 40           | II      |
| P-123         | Угол включения обрезки нити. Режим 2.                                     | Угол включения обрезки нити. Режим 2.                   | 250~360            | 2   | 330          | II      |
| P-124         | Угол отключения обрезки нити. Режим 2.                                    | Угол отключения обрезки нити. Режим 2.                  | 0~100              | 1   | 65           | II      |
| P-125         | Промежуточная обрезка нити при шитье с фиксированным количеством стежков. | <b>0:</b> Выключена;<br><b>1:</b> Включена.             | 0/1                | 1   | 0            | II      |
| P-126         | Функция ослабления нити в начале шитья.                                   | <b>0:</b> Выключена;<br><b>1:</b> Включена.             | 0/1                | 1   | 1            | II      |
| P-127         | Задержка времени перед ослаблением нити в начале шитья.                   | Задержка времени перед ослаблением нити в начале шитья. | 0~1000             | 10  | 100          | II      |
| P-128         | Время действия ослабления нити в начале шитья.                            | Время действия ослабления нити в начале шитья.          | 0~1000             | 10  | 200          | II      |
| P-129         | Настройка яркости дисплея.                                                | Настройка яркости дисплея.                              | 0~10               | 1   | 5            | I       |
| P-135         | Функции обратного стежка в середине шитья.                                | <b>0:</b> Выключена;<br><b>1:</b> Включена.             | 0~1                | 1   | 0            | I       |
| P-136         | Количество стежков в обратном направлении.                                | Установка количества стежков.                           | 1~50               | 1   | 4            | I       |

| Код параметра | Наименование                                                         | Описание                                                                                              | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|----------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-137         | Количество повторений шитья в обратном направлении.                  | Установка количества повторений.                                                                      | 1~10               | 1   | 1            | I       |
| P-140         | Задержка перед захватом нити.                                        | Время задержки от окончания обрезки до начала захвата нити в режиме предотвращения «птичьего гнезда». | 0~500мс            | 5   | 50           | II      |
| P-141         | Время действия захвата нити.                                         | Время действия захвата нити в режиме предотвращения «птичьего гнезда».                                | 0~500мс            | 5   | 50           | II      |
| P-142         | Задержка отключения электромагнита захвата нити.                     | Задержка отключения электромагнита захвата нити в режиме предотвращения «птичьего гнезда».            | 0~500мс            | 5   | 50           | II      |
| P-143         | Коэффициент силу действия электромагнита захвата нити.               | Отрегулируйте силу действия электромагнита захвата нити в режиме предотвращения «птичьего гнезда».    | 0~100              | 1   | 100          | II      |
| P-144         | Время действия всасывающего клапана.                                 | Время действия всасывающего клапана в режиме предотвращения «птичьего гнезда».                        | 0~2000мс           | 10  | 250          | II      |
| P-145         | Время удержания нити.                                                | Время действия электромагнита удержания нити в режиме предотвращения «птичьего гнезда»                | 0~500мс            | 5   | 50           | II      |
| P-150         | Установка максимальной длины стежка                                  | Установка максимальной длины стежка                                                                   | 10~100мм           | 1   | 80           | II      |
| P-151         | Функции предотвращения закручивания нити на первом стежке.           | <b>0:</b> Выключена;<br><b>1:</b> Включена.                                                           | 0~1                | 1   | 0            | II      |
| P-152         | Настройка длины первого стежка для предотвращения закручивания нити. | Настройка стежка, диапазон (1,0 мм~5,0 мм).                                                           | 10~50              | 1   | 40           | II      |

| Код параметра | Наименование                                         | Описание                                                                                                                                                                        | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-153         | Настройка режима работы кнопки головки машины.       | <b>0:</b> Нет функции;<br><b>1:</b> Нажмите один раз для активации функции и нажмите еще раз для отмены. Например, уплотнение стежка, толстый материал, подъем прижимной лапки. | 0~1                | 1   | 0            | II      |
| P-154         | Выбор типа кнопки обратного шитья головки машины.    | <b>0:</b> Обычный переключатель;<br><b>1:</b> Переключатель хода.                                                                                                               | 0~1                | 1   | 0            | II      |
| P-158         | Установка количества стежков уплотнения в конце шва. | Установка количества стежков уплотнения в конце шва.                                                                                                                            | 1~10               | 1   | 1            | II      |
| P-159         | Настройка длины стежка уплотнения в конце шва.       | Настройка длины стежка уплотнения в конце шва.                                                                                                                                  | 50~150             | 1   | 110          | II      |
| P-161         | Настройка функции кнопки 1/2 стежка.                 | <b>0:</b> Обратное шитье;<br><b>1:</b> Уплотнение стежка;<br><b>2:</b> 1/2 стежка;<br><b>3:</b> Подъем прижимной лапки.                                                         | 0~3                | 1   | 2            | II      |
| P-162         | Настройка функции кнопки 1/4 стежка.                 | <b>0:</b> Обратное шитье;<br><b>1:</b> Уплотнение стежка;<br><b>2:</b> 1/4 стежка;<br><b>3:</b> Подъем прижимной лапки.                                                         | 0~3                | 1   | 2            | II      |
| P-166         | Скорость шитья уплотнения в начале шва.              | Настройка скорости шитья уплотнения в начале шва.                                                                                                                               | 200~3000           | 100 | 1500         | II      |
| P-167         | Скорость шитья уплотнения в конце шва.               | Настройка скорости шитья уплотнения в конце шва.                                                                                                                                | 200~3000           | 100 | 600          | II      |
| P-169         | Регулировка положения прижимной лапки при подъеме.   | Этот параметр можно использовать для регулировки положения пятки прижимной лапки после того, как она была полностью опущена.                                                    | 0~100              | 1   | 30           | II      |
| P-170         | Коэффициент компенсации скорости.                    | <b>0:</b> параметры P171~P176 недействительны;<br><b>1:</b> параметры P171~P176 действительны.                                                                                  | 0~1                | 1   | 1            | II      |
|               |                                                      |                                                                                                                                                                                 |                    |     |              |         |

| Код параметра | Наименование                                                              | Описание                                                                                                                                                              | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-171         | Компенсация скорости шитья вперед.                                        | Компенсация скорости шитья вперед.                                                                                                                                    | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-172         | Компенсация скорости шитья в обратном направлении.                        | Компенсация скорости шитья в обратном направлении.                                                                                                                    | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-173         | Компенсация скорости при шитье начальной закрепки вперед.                 | Коэффициент компенсации скорости при шитье начальной закрепки вперед.                                                                                                 | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-174         | Компенсация скорости при шитье начальной закрепки в обратном направлении. | Коэффициент компенсации скорости при шитье начальной закрепки в обратном направлении.                                                                                 | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-175         | Компенсация скорости при шитье конечной закрепки вперед.                  | Коэффициент компенсации скорости при шитье конечной закрепки вперед.                                                                                                  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-176         | Компенсация скорости при шитье конечной закрепки в обратном направлении.  | Коэффициент компенсации скорости при шитье конечной закрепки в обратном направлении.                                                                                  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-177         | Режим работы кнопки 1 стежка.                                             | <b>0:</b> Непрерывная строчка, 1/2 длины стежка;<br><b>1:</b> Непрерывная строчка, целым стежком;<br><b>2:</b> Один стежок с 1/2 длины;<br><b>3:</b> Один цел стежок. | 0~3                | 1   | 3            | I       |
| P-178         | Режим работы кнопки 1/2 стежка.                                           | <b>0:</b> Непрерывная строчка, 1/2 длины стежка;<br><b>1:</b> Непрерывная строчка, целым стежком;<br><b>2:</b> Один стежок с 1/2 длины;<br><b>3:</b> Один цел стежок. | 0~3                | 1   | 3            | I       |
| P-179         | Режим работы кнопки 1/4 стежка.                                           | <b>0:</b> Непрерывная строчка, 1/2 длины стежка;<br><b>1:</b> Непрерывная строчка, целым стежком;<br><b>2:</b> Один стежок с 1/2 длины;<br><b>3:</b> Один цел стежок. | 0~3                | 1   | 3            | I       |

| Код параметра | Наименование                                                                | Описание                                                                                      | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-180         | Включение системы компенсации по длине стежка.                              | <b>0:</b> параметры P181~P200 недействительны;<br><b>1:</b> параметры P181~P200 действительны | 0~1                | 1   | 1            | II      |
| P-181         | Коэффициент компенсации длины стежка 1 мм при шитье вперед.                 | Коэффициент компенсации длины стежка 1 мм при шитье вперед.                                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-182         | Коэффициент компенсации длины стежка 1 мм при шитье в обратном направлении. | Коэффициент компенсации длины стежка 1 мм при шитье в обратном направлении.                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-183         | Коэффициент компенсации длины стежка 2 мм при шитье вперед.                 | Коэффициент компенсации длины стежка 2 мм при шитье вперед.                                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-184         | Коэффициент компенсации длины стежка 2 мм при шитье в обратном направлении. | Коэффициент компенсации длины стежка 2 мм при шитье в обратном направлении.                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-185         | Коэффициент компенсации длины стежка 3 мм при шитье вперед.                 | Коэффициент компенсации длины стежка 3 мм при шитье вперед.                                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-186         | Коэффициент компенсации длины стежка 3 мм при шитье в обратном направлении. | Коэффициент компенсации длины стежка 3 мм при шитье в обратном направлении.                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-187         | Коэффициент компенсации длины стежка 4 мм при шитье вперед.                 | Коэффициент компенсации длины стежка 4 мм при шитье вперед.                                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-188         | Коэффициент компенсации длины стежка 4 мм при шитье в обратном направлении. | Коэффициент компенсации длины стежка 4 мм при шитье в обратном направлении.                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-189         | Коэффициент компенсации длины стежка 5 мм при шитье вперед.                 | Коэффициент компенсации длины стежка 5 мм при шитье вперед.                                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-190         | Коэффициент компенсации длины стежка 5 мм при шитье в обратном направлении. | Коэффициент компенсации длины стежка 5 мм при шитье в обратном направлении.                   | 50~150             | 1   | 100          | II      |

| Код параметра | Наименование                                                                 | Описание                                                                     | Диапазон настройки | Шаг | Знач. по ум. | Уровень |
|---------------|------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| P-191         | Коэффициент компенсации длины стежка 6 мм при шитье вперед.                  | Коэффициент компенсации длины стежка 6 мм при шитье вперед.                  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-192         | Коэффициент компенсации длины стежка 6 мм при шитье в обратном направлении.  | Коэффициент компенсации длины стежка 6 мм при шитье в обратном направлении.  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-193         | Коэффициент компенсации длины стежка 7 мм при шитье вперед.                  | Коэффициент компенсации длины стежка 7 мм при шитье вперед.                  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-194         | Коэффициент компенсации длины стежка 7 мм при шитье в обратном направлении.  | Коэффициент компенсации длины стежка 7 мм при шитье в обратном направлении.  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-195         | Коэффициент компенсации длины стежка 8 мм при шитье вперед.                  | Коэффициент компенсации длины стежка 8 мм при шитье вперед.                  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-196         | Коэффициент компенсации длины стежка 8 мм при шитье в обратном направлении.  | Коэффициент компенсации длины стежка 8 мм при шитье в обратном направлении.  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-197         | Коэффициент компенсации длины стежка 9 мм при шитье в обратном направлении.  | Коэффициент компенсации длины стежка 9 мм при шитье в обратном направлении.  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-198         | Коэффициент компенсации длины стежка 9 мм при шитье в обратном направлении.  | Коэффициент компенсации длины стежка 9 мм при шитье в обратном направлении.  | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-199         | Коэффициент компенсации длины стежка 10 мм при шитье в обратном направлении. | Коэффициент компенсации длины стежка 10 мм при шитье в обратном направлении. | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-200         | Коэффициент компенсации длины стежка 10 мм при шитье в обратном направлении. | Коэффициент компенсации длины стежка 10 мм при шитье в обратном направлении. | 50~150             | 1   | 100          | II      |
| P-246         | Функция шитья по шаблону.                                                    | <b>0:</b> Выключена;<br><b>1:</b> Включена.                                  | 0~1                | 1   | 0            | I       |

**Примечание:** Параметры в таблице стандартизированы. Если есть какие-либо расхождения, основывайтесь на фактические функции машины.

## 32. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины модели Aurora A-0302E-D3 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямострочной промышленной швейной машины модели Aurora A-0302E-D3, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

## 33. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА МОДЕЛИ AURORA A-0302E-D3 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

**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)