



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
**AURORA A-878 СЕРИЯ**



тех.  
поддержка



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

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

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

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

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. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЁ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
7. УСТАНОВКА.....	6
8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.....	9
9. РАБОТА.....	10
10. НАЛАДКА МАШИНЫ.....	12
11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	16
12. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	16

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

## Указания по безопасности

### ВНИМАНИЕ

Не допускайте попадания горючих веществ в нож. Это может привести к воспламенению или сбоям в работе.

В случае попадания горючих веществ немедленно обесточьте нож и обратитесь за помощью в официальный сервисный центр Aurora либо к квалифицированным механикам.

### Требования к условиям эксплуатации

1. Раскройный нож 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 ножа. Колебания напряжения в электросети не должны превышать  $\pm 10\%$  номинального напряжения питания ножа. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе.
2. Не используйте раскройный нож вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы нож 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.
5. Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от +5 до +35°C. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.
6. Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях машины не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе машины.
7. В случае грозы обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

## 2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

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

### 3. ШИТЬЁ

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

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

### 4. ОЧИСТКА

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

### 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

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

### 6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	A-878
Длина стежка	9 мм
Высота подъема лапки	16 мм
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	до 2000 ст/мин
Швейная игла	DPx17 №110-№180
Увеличенный вертикальный челнок	+
Возможные межигольные расстояния	3,2 мм; 4,0 мм; 4,8 мм; 6,4 мм; 8,0 мм; 9,5 мм; 12,7 мм; 16,0 мм; 19,0 мм; 25,4 мм

Назначение и область применения: Двухигольная машина челночного стежка с тройным (унисонным) продвижением, увеличенным вылетом рукава и увеличенными вертикальными челноками. Длиннорукавные машины с вылетом рукава 760, 1005 мм укомплектованы автоматическим подъемом лапки и автоматической закрепкой пневматического типа. Рядом с игловодителем выведена клавиша закрепки. На эту клавишу также вывести функцию подъема лапки. Машина предназначена для шитья тяжелых материалов двумя параллельными строчками при изготовлении тентов, палаток и мебельных чехлов.

Возможный вылет рукава 635, 760, 1005 мм

Возможные межигольные расстояния: 3,2 мм; 4,0 мм; 4,8 мм; 6,4 мм; 8,0 мм; 9,5 мм; 12,7 мм; 16,0 мм; 19,0 мм; 25,4 мм

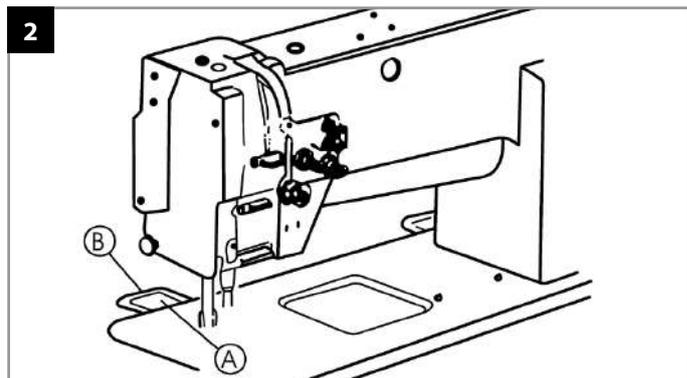
## 7. УСТАНОВКА

### Размещение машины

Для обеспечения плавной работы машина должна устанавливаться на твердой и ровной поверхности.

### Установка емкости для масла (рис. 1)

Разместите емкость для масла по контуру стола, установите по углам контура четыре подушки, а затем установите на емкость фетровую прокладку.



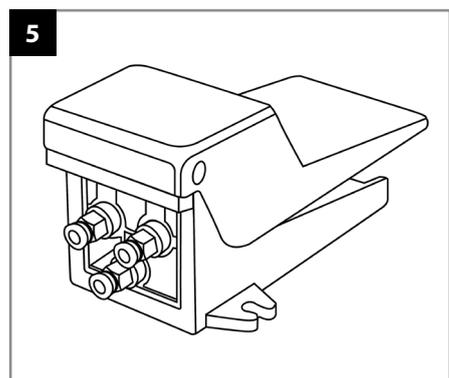
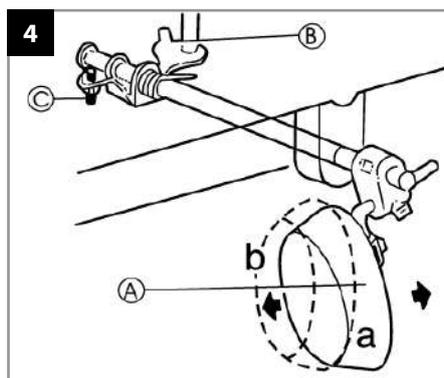
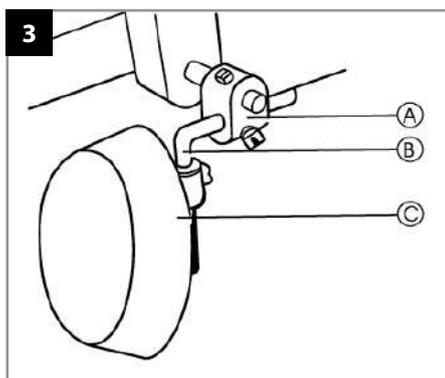
### Установка головки машины (рис. 2)

Сделайте так, чтобы петля машины (А) вошла в гнездо петли стола (В), затем поворачивайте головку машины до тех пор, пока она не «сядет» в рамку контура стола.

### Установка коленчатого механизма управления подъемником прижимной лапки (рис. 3)

#### 1. Установка

Последовательность: соединительный узел (А), коленчатый рычаг (В) и подушку коленоподъёмника (С), как это показано на рис.3.



2. Регулировка (рис. 4) Прodelайте следующее:

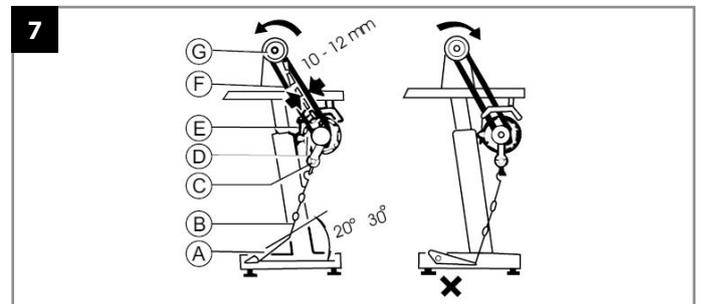
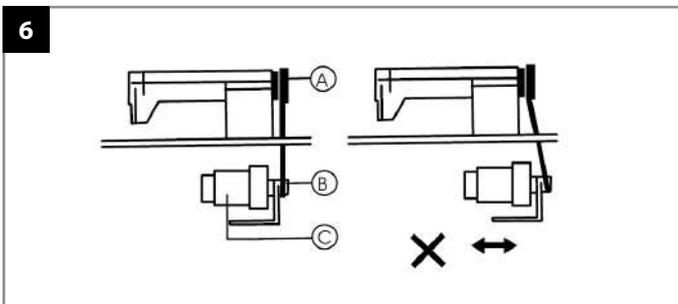
а. Когда прижимная лапка находится в самом нижнем положении, оставьте рычаг в положении, обозначенном на рис. значком «b», поверните регулировочный винт коленчатого механизма (C) так, чтобы он коснулся емкости для масла и затяните гайку винта (C).

б. При работе коленчатым механизмом уровень подъема прижимной лапки устанавливается винтом (B). Опустите рычаг прижимной лапки, поставьте колокольчик в положение, обозначенное на рисунке значком «а», поднимите прижимную лапку на 13 мм, добейтесь того, чтобы регулировочный винт коснулся емкости для масла, после чего затяните гайку винта (B).

3. Подсоединение педали для моделей с увеличенным вылетом рукава 635, 760, 1005 мм (рис. 5). Для моделей с увеличенным вылетом рукава 635, 760, 1005 мм прижимная лапка настраивается от педали. Подключите трубки пневматики от швейной головы к педали согласно соответствующим цветам.

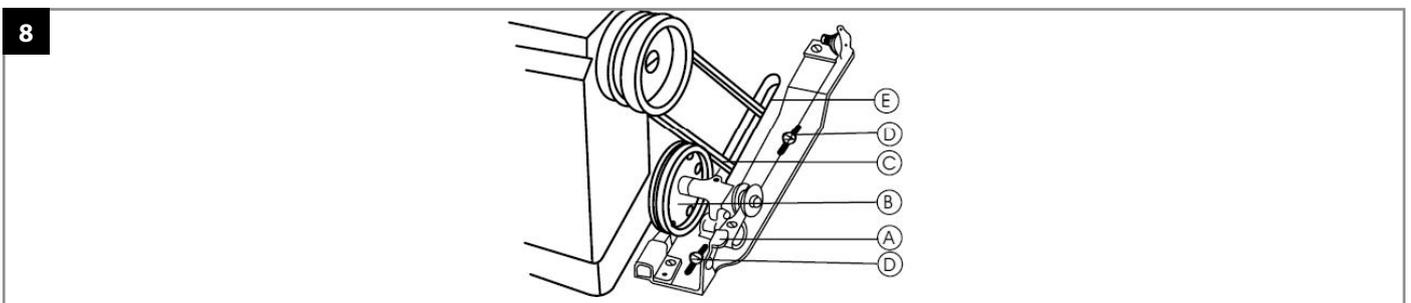
### Установка мотора (рис. 6)

Поворачивая мотор (C) влево или вправо, выровняйте паз для ремня балансирующего колеса машины (A) с пазом на шкиве приводного ремня мотора (B). Убедитесь, что ремень не касается стола.



### Присоединение рычага управления муфтой к педали (рис. 7)

1. Оптимальный угол наклона педали (A) по отношению к полу составляет 15 градусов.
2. Установите муфту мотора так, чтобы рычаг управления муфтой (C) и сцепной брус (B) встали в линию.
3. Если смотреть с противоположной от махового колеса (G) стороны, то правильным считается вращение колеса против часовой стрелки. Мотор вращается в этом же направлении. Вращение мотора (220 Вольт) можно поменять на противоположное, если перевести переключатель в соответствующее положение.
4. За счет подъема мотора вверх отрегулируйте натяжение V-образного ремня (F). Правильным натяжением считается такое, при котором при надавливании на центр ремня пальцем образуется прогиб 10-12 мм.



### Установка моталки для намотки нити на шпульку для моделей с вылетом рукава 265 мм (рис. 8)

Выровняйте шкив бобины (B) с внешней поверхностью ремня (C) и оставьте между ними небольшой зазор, чтобы шкив (B) мог войти в контакт с ремнем после того, как будет нажата защелка рычага (A) и, таким образом, ремень мог привести в движение шкив (B) во время работы машины. После этого, используя два шурупа (D), добейтесь, чтобы моталка была установлена параллельно прорези для ремня на столе (E).

**Установка моталки для намотки нити на шпульку для моделей с вылетом рукава 457, 635, 760, 1005 мм (рис. 8.1)**

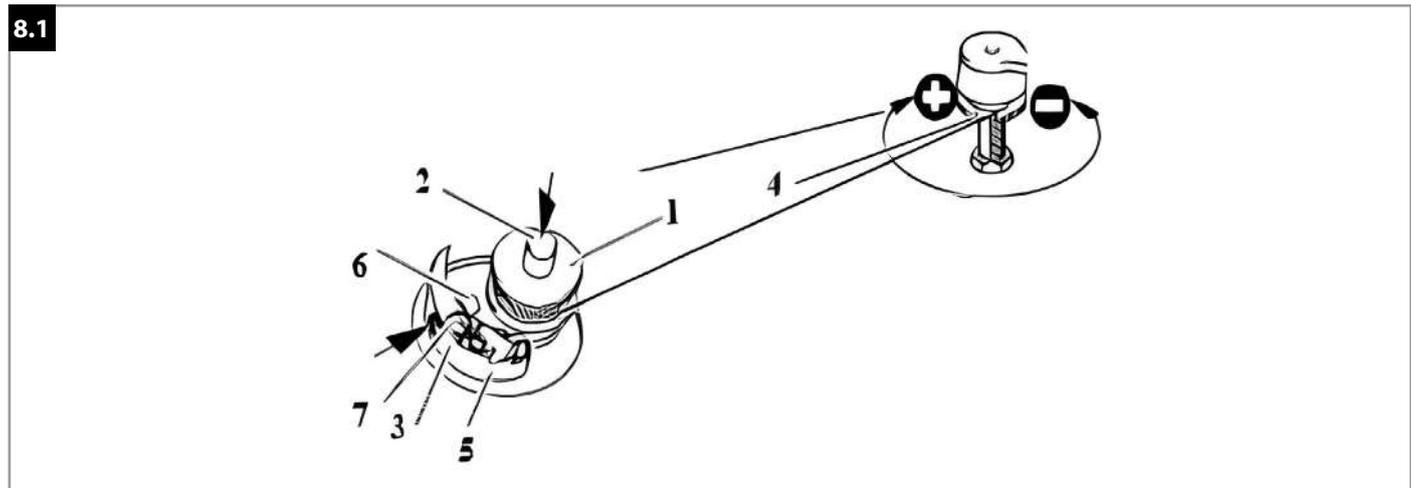
1. Установить пустую шпулю (1) на вал намотчика шпули (2).
2. Заправить нитку согласно рисунку ниже. Замотать несколько раз на шпулю (1) по часовой стрелке.
3. Включить намотчик, для этого необходимо нажать одновременно на вал (2) и рычаг (3).

Заполнение шпульки осуществляется во время шитья

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠**

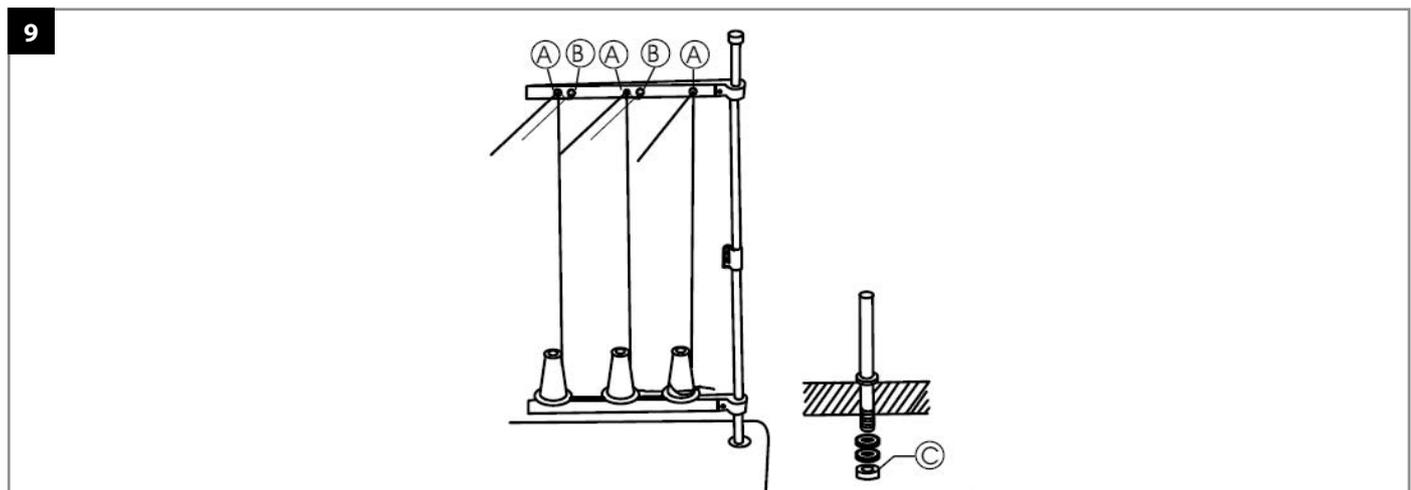
Если машина используется только для намотки (без шитья), необходимо убрать шпульный колпачок из челнока и убрать игольную нить из нитепротягивателя! Иначе попадание нитки может повредить челнок!

- 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)



**Установка крепления для бобинодержателя (рис. 9)**

Разместите крепление бобинодержателя на правой лицевой стороне стола, имея при этом в виду, что оно может стать препятствием при наклоне машины назад, после чего затяните шуруп.



## 8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

### Чистка машины

Перед отправкой потребителю детали машины, во избежание появления ржавчины, покрываются специальной смазкой, которая во время транспортировки и хранения может затвердеть и, смешавшись с пылью, превратиться в грязь. Эту смазку необходимо удалить тряпкой, смоченной в керосине.

### Проверка

Несмотря на то, что каждая машина до отгрузки подвергается строгой проверке и испытанию, в результате ударного воздействия во время длительной транспортировки крепление деталей машины может ослабнуть или даже деформироваться. По завершении чистки необходимо подвергнуть машину тщательной проверке. Повращайте маховое колесо, чтобы попытаться обнаружить какие-то препятствия на пути его вращения, трение деталей, необычное сопротивление или шум. Если что-либо подобное обнаруживается, необходимо провести регулировку до того, как начать работу.

### Меры предосторожности перед пуском а. Смазка (рис. 10)

а. Смазка (рис. 10)

Уровень масла должен быть доведен до отметки на емкости для масла. Отметка «Н» соответствует полному объему емкости, отметка «L» - минимальному, ниже которого уровень масла опускаться не должен. В противном случае достаточная подача масла на детали обеспечено не будет, что может привести к их перегреву и выходу из строя. Используйте только машинное масло марок ИГП-18 или H20 (A).

б. При первом пуске машины или пуске после длительного простоя обильной смазке должны подвергнуться узлы и детали машины, обозначенные стрелками на рис. 10 и 11. Во время работы состояние масла проверяется по его каплям на масляном окошечке.

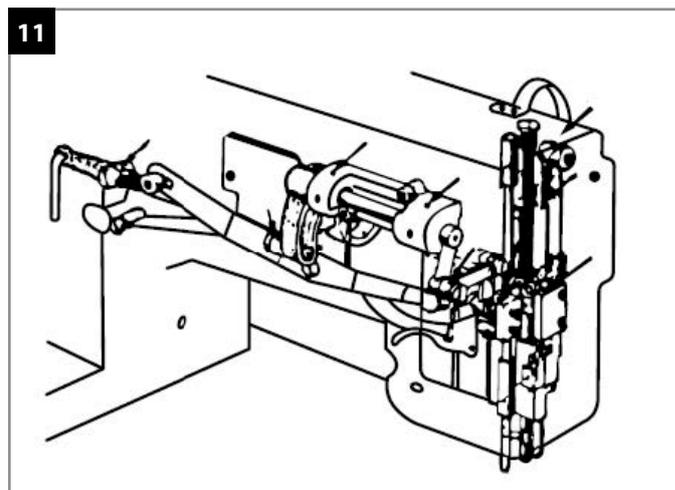
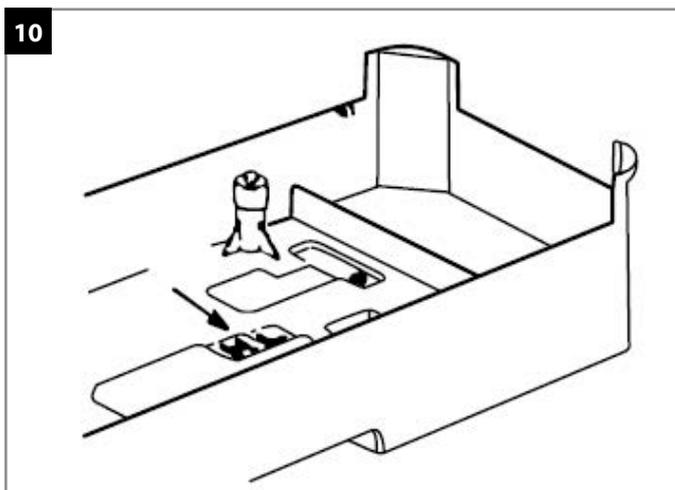
### ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

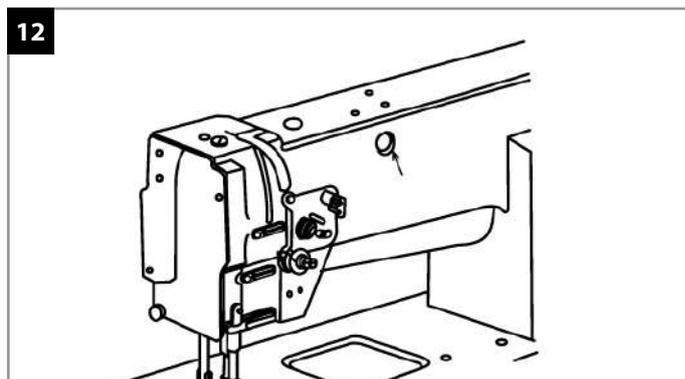
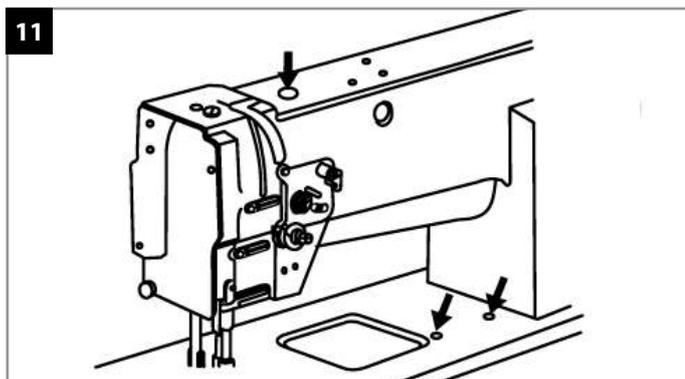
Не запускайте машину до того, как она подвергнется капельной смазке, если она в таковой нуждается.

в. Во время простоя и отсутствия оператора отключайте подачу тока.

г. Масло меняйте ежемесячно. Для этого полностью слейте отработанное масло в емкость и залейте свежее масло.

д. Используйте сменные комплекты следующих размеров: 6.4, 3.2, 4, 4.8, 8, 9.5, 12.7, 16, 19, 25.4. Для этого меняйте игольную пластину, прижимную или транспортирующую лапки, иглодержатели и зубчатые рейки. При отгрузке с завода на машину устанавливается комплект 6,4 мм. Для использования комплектов других размеров на заводе можно заказать соответствующие детали.





## 9. РАБОТА

### Соотношение между иглой, ниткой и пошивочной тканью

Просим использовать иглы GR-2 или DPx17, 135x17, SY3355 Nm 125-180. Размер иглы должен выбираться в зависимости от ткани. Если на грубой ткани делать стежки тонкой иглой, она скоро погнется, произойдет пропуск или разрыв нитки и наоборот, если на тугой ткани делать стежки очень толстой иглой, она подвергнется разрыву из-за череды слишком больших отверстий, оставляемых иглой. Вывод: иглу и нитку следует подбирать со всей тщательностью.

### Установка иглы (рис. 13)

Поворотом махового колеса выведите игловодитель в верхнюю точку, ослабьте крепежный винт иглы (A), полностью вставьте колбу иглы снизу вверх в иглодержатель так, чтобы канавки на иглах оказались в противоположных сторонах относительно друг друга, после чего затяните винт (A). Для модели с одной иглой канавка на игле должна смотреть влево от оператора. См. рис. (п. «b»).

Примечание: положение «c» - игла вставлена не до конца положение «d» - неправильное установка игл

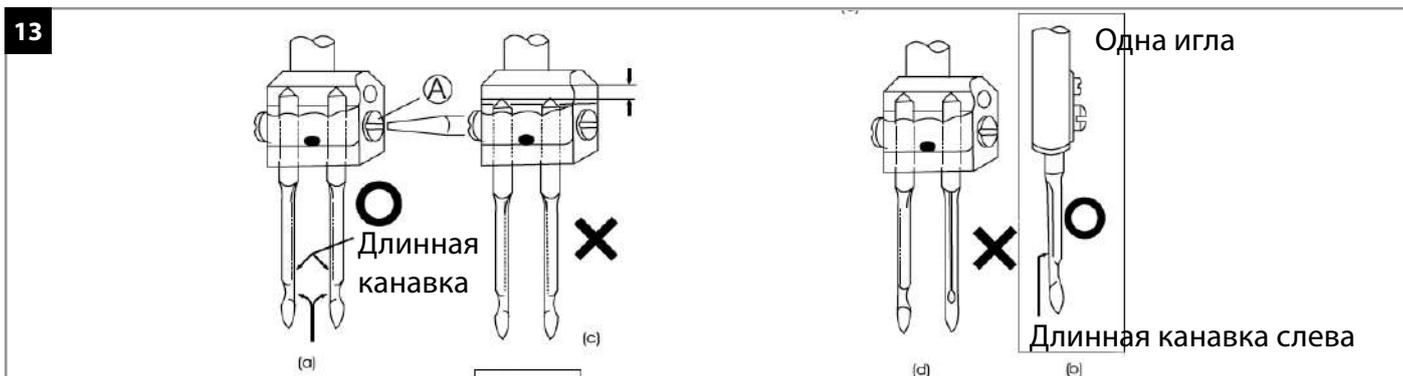
### Намотка нитки на шпульку

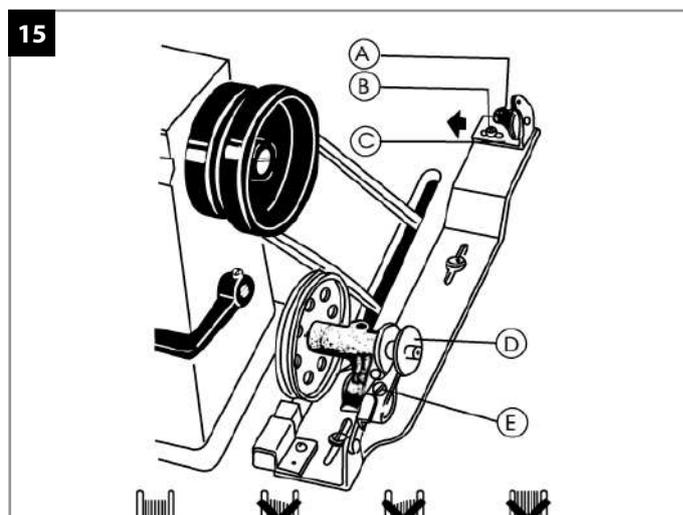
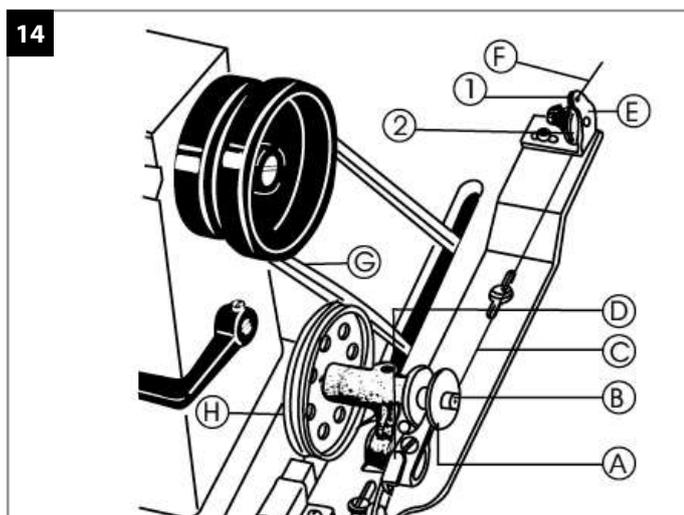
Способ намотки (рис. 14)

1. Установите шпульку (A) на моталку (B).
2. Пропустите нитку (C) от шпульки через ушко
  - на скобе натяжения (E), затем между дисками натяжения (2) и намотайте конец нитки на шпульку на несколько оборотов.
3. Нажмите на стопорную защелку рычага (D), чтобы запереть шпульку, в результате шкив (F) моталки давить на ремень (G).
4. Включите машину для того, чтобы намотать нитку.

Примечание: если намотка не сопровождается процессом шитья, убедитесь, что прижимная лапка поднята.

5. Когда нитка полностью намотана, защелка рычага автоматически высвобождает моталку, прекращая, тем самым, процесс намотки.





### Регулировка намотки (рис. 15)

1. Нитка, намотанная на шпульку должна быть ровной и тугой, в противном случае отрегулируйте натяжение поворотом барашка (A) на натяжной скобе.

Примечание: нитки из нейлона и полиэстера следует наматывать с меньшим натяжением, иначе шпулька может сломаться или деформироваться.

2. Когда вид намотки перестает напоминать ровный цилиндр, показанный на рис. 15, п. «а», ослабьте винт крепления скобы натяжения (B) и передвиньте скобу (C) влево или вправо: если вид намотки похож на показанный в п. «б» - вправо, если в п. «с» - влево. После завершения регулировки снова затяните винт (B).
3. Не допускайте намотки избыточного количества ниток на шпульку. Оптимальный вариант - 80-процентная наполненность шпульки относительно ее внешнего диаметра. Регулировка объема намотки производится винтом стопорной защелки (E).

### Заправка нитки (рис. 16)

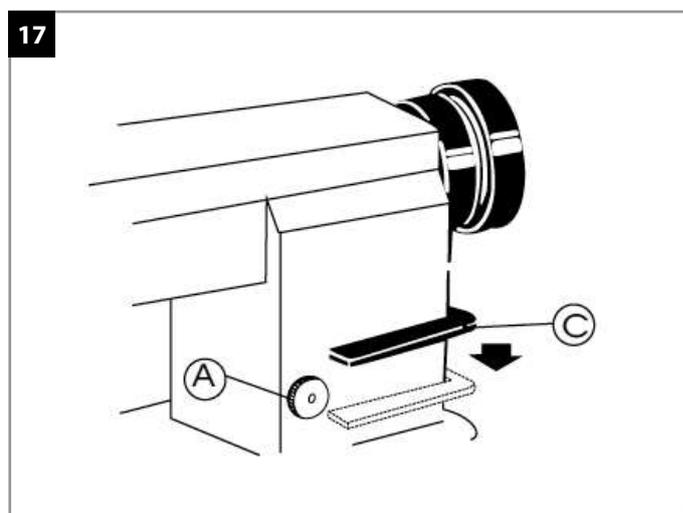
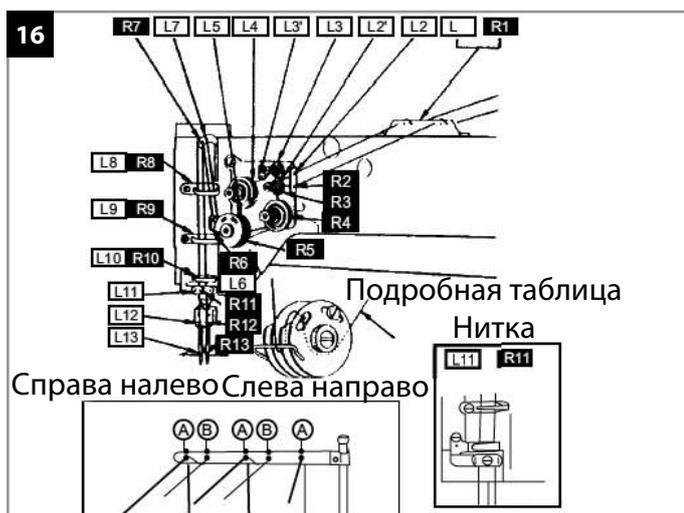
Каждая нитка должна быть продета сквозь отверстие для ниток (A). Легкие и гладкие нитки (из полиэстера или шелка) через отверстие (B).

Держите нитеподатчик в его самом высоком положении.

### Длина стежка и управления процессом шитья вперед-назад (рис. 17)

Длина стежка устанавливается диском с обозначениями (A). Увеличение длины стежка обеспечивается поворотом диска по часовой стрелке, уменьшение - в обратном направлении. Цифры на диске указывают длину стежка в мм.

Для обеспечения обратной подачи нажмите на рычаг обратной подачи (C). После того как рычаг отпущен, машина автоматически переходит к шитью вперед.



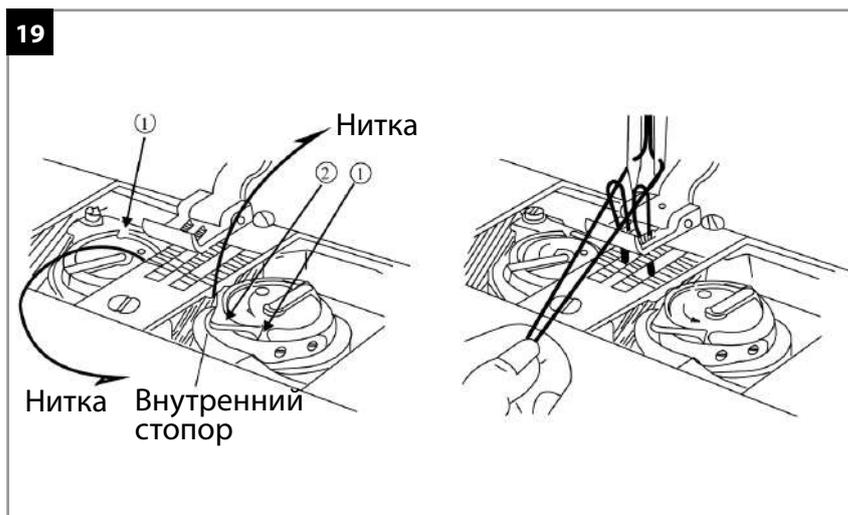
### Установка шпульки (рис. 18)

Примечание: прежде чем поместить шпульку в шпулдержатель, необходимо чтобы нитка была на нее намотана правильно, и было соблюдено направление, показанное на рисунке.

### Заправка шпулечной нитки (рис. 19)

а. Подтяните конец нитки к показанному на рисунке вырезу на шпулдержателе (1), а затем протяните нитку вниз через пластинчатую пружину на шпулдержателе.

б. Удерживая нитку в левой руке, слегка поверните маховое колесо, и возьмите нитку со шпульки, после чего, немного оттяните обе нитки от прижимной лапки.

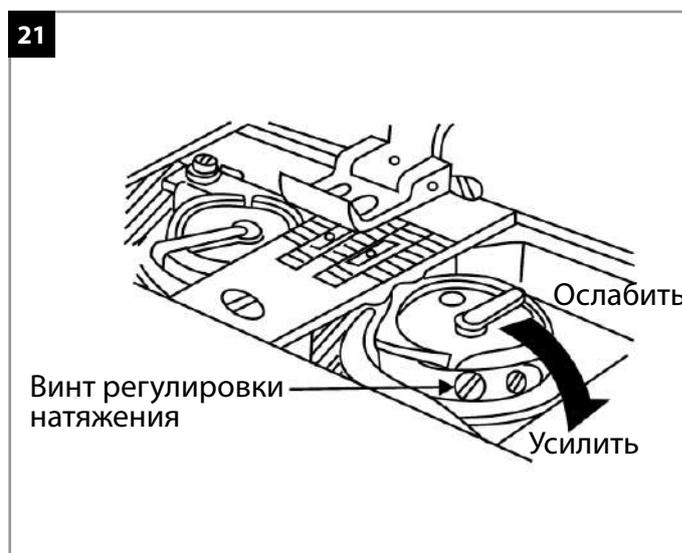
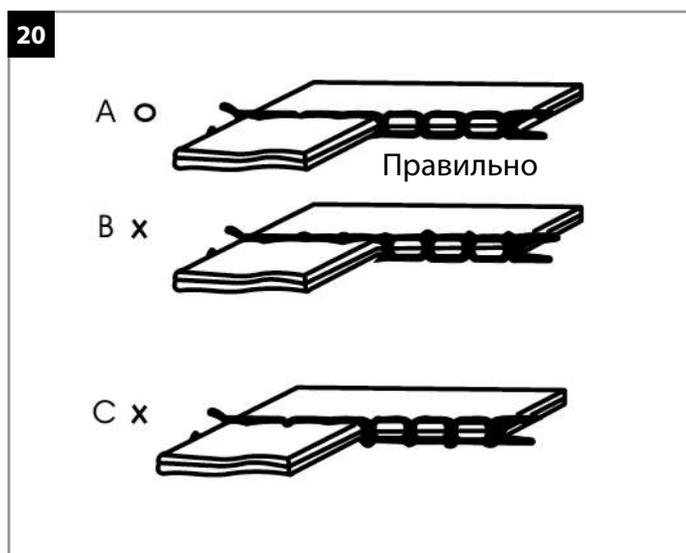


## 10. НАЛАДКА МАШИНЫ

На рис. 20 показаны все виды строчек.

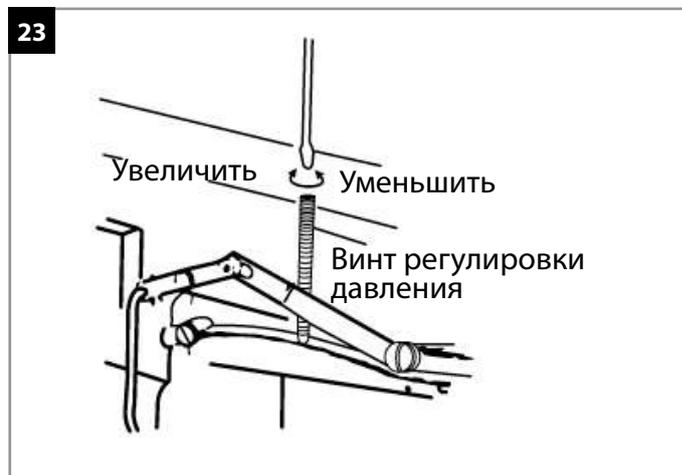
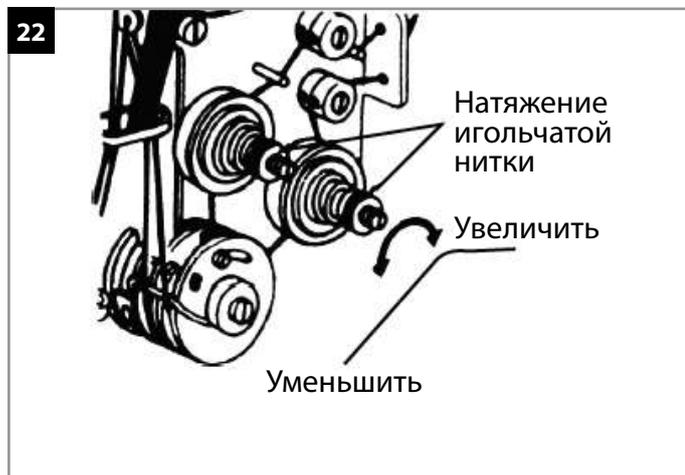
Обычная строчка показана значком «А». Если не обеспечивается нормальная форма строчки, может произойти сморщивание ткани и обрыв нитки. В целях обеспечения нормального вида строчки необходимо отрегулировать натяжение игольной и шпулечной нитки.

а. Если имеет место челночная строчка, показанная на рисунке значком «В», это означает, что игольная или шпулечная нитка натянута слишком слабо. В этом случае следует повернуть винт натяжения нитки против часовой стрелки с тем, чтобы освободить прижимное устройство, или с помощью отвертки поверните регулировочный винт для увеличения натяжения нитки (см. рис. 21 и 22).



б. Если натяжение игольной нитки слишком мало, а шпульной, наоборот, велико, то наблюдается картина, показанная на рис. 20, п. «С». В этом случае поверните винт регулировки натяжения по часовой стрелке для увеличения натяжения или поверните шпульный винт для уменьшения степени натяжения шпульной нитки (см. рис. 21 и 22).

Для специальных работ с использованием особых ниток требуемое натяжение можно достигнуть регулировкой усилия и хода нитеподатчика.



### Регулировка давления прижимной лапки

Давление прижимной лапки регулируется в зависимости от толщины пошивочной ткани. При работе с тяжелой тканью давление следует увеличить поворотом, расположенного вверху рукава машины, регулировочного винта по часовой стрелке. Уменьшение давления достигается поворотом винта в обратном направлении.

### Использование и регулировка предохранительной муфты

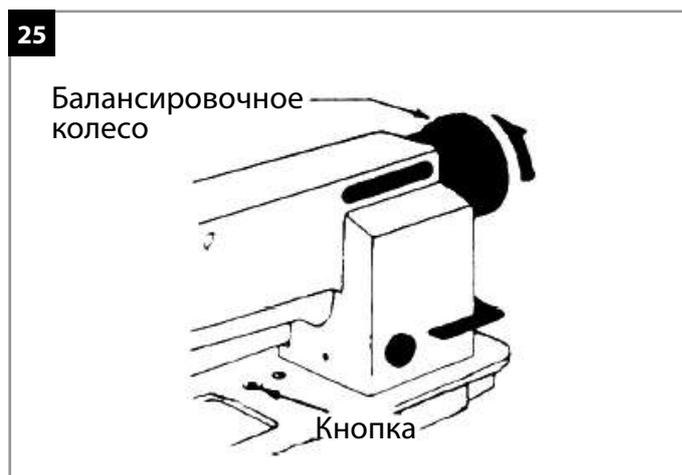
Функция предохранительной муфты состоит в том, чтобы предотвратить разрушение челнока и зубчатого ремня, когда во время работы игольная нитка втягивается в челнок и создает необычную нагрузку.

Функция предохранительной муфты (рис. 24)

а. При работе предохранительной муфты зубчатый ремень снимает нагрузку, и предохранительный вал прекращает вращаться. Вращение сохраняет только верхний вал, а сама машина прекращает работу.

б. Удалите игольную нитку, которая втягивается в челнок.

в. Повращайте рукой вал зубчатого ремня, чтобы убедиться в плавности его хода, после чего верните в исходное положение предохранительную муфту.



Возврат предохранительной муфты в исходное положение

а. Нажав левой рукой кнопку в основании машины, медленно поверните маховое колесо в направлении, показанном на рис. 25.

б. В случае остановки махового колеса стопорной плитой для поворота колеса с целью возврата предохранительной муфты в исходное положение требуется большее усилие.

в. Отпустите кнопку в основании. После этого установку муфты можно считать завершённой (см. рис. 26).

Регулировка усилия предохранительной муфты (рис. 27)

а. Когда белая метка на эксцентрике направлена в сторону опорного вала, это указывает на минимальное значение усилия предохранительной муфты. Если белая метка направлена наружу, это указывает на достаточный показатель усилия муфты.

б. В целях регулировки усилия поверните зубчатый ремень и ослабьте винт шплинта эксцентрика и поверните последний.

в. По завершении регулировки не забудьте затянуть установочный винт.

**Регулировка верхней подачи (рис. 28)**

Если работа верхней и нижней подачи во время работы не скоординированы по времени, длинный горизонтальный рычаг подачи подлежит регулировке для обеспечения длины верхней подачи.

Проводите регулировку следующим образом: а. Ослабьте специальный винт.

б. Подайте специальный винт вверх для уменьшения подачи верхнего слоя подаваемой ткани.

в. Подайте специальный винт вниз для увеличения подачи. С точки зрения теории, если винт находится на контрольной линии горизонтального рычага, то верхняя и нижняя подачи одинаковы.

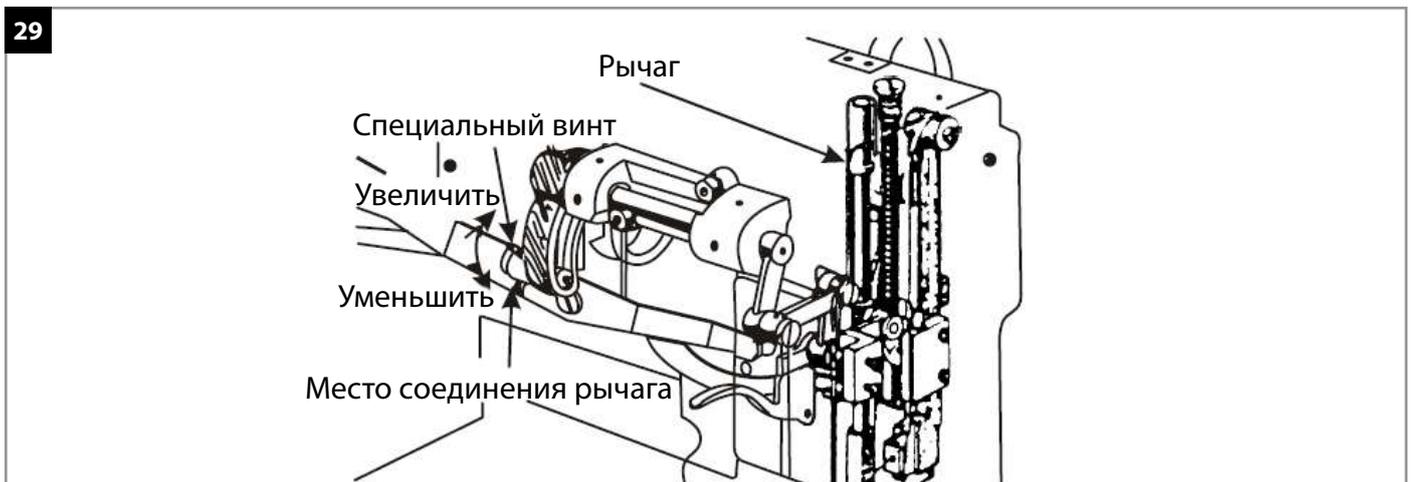
г. По завершении регулировки затяните специальный винт.



### Регулировка уровня подъема прижимной лапки (рис. 29)

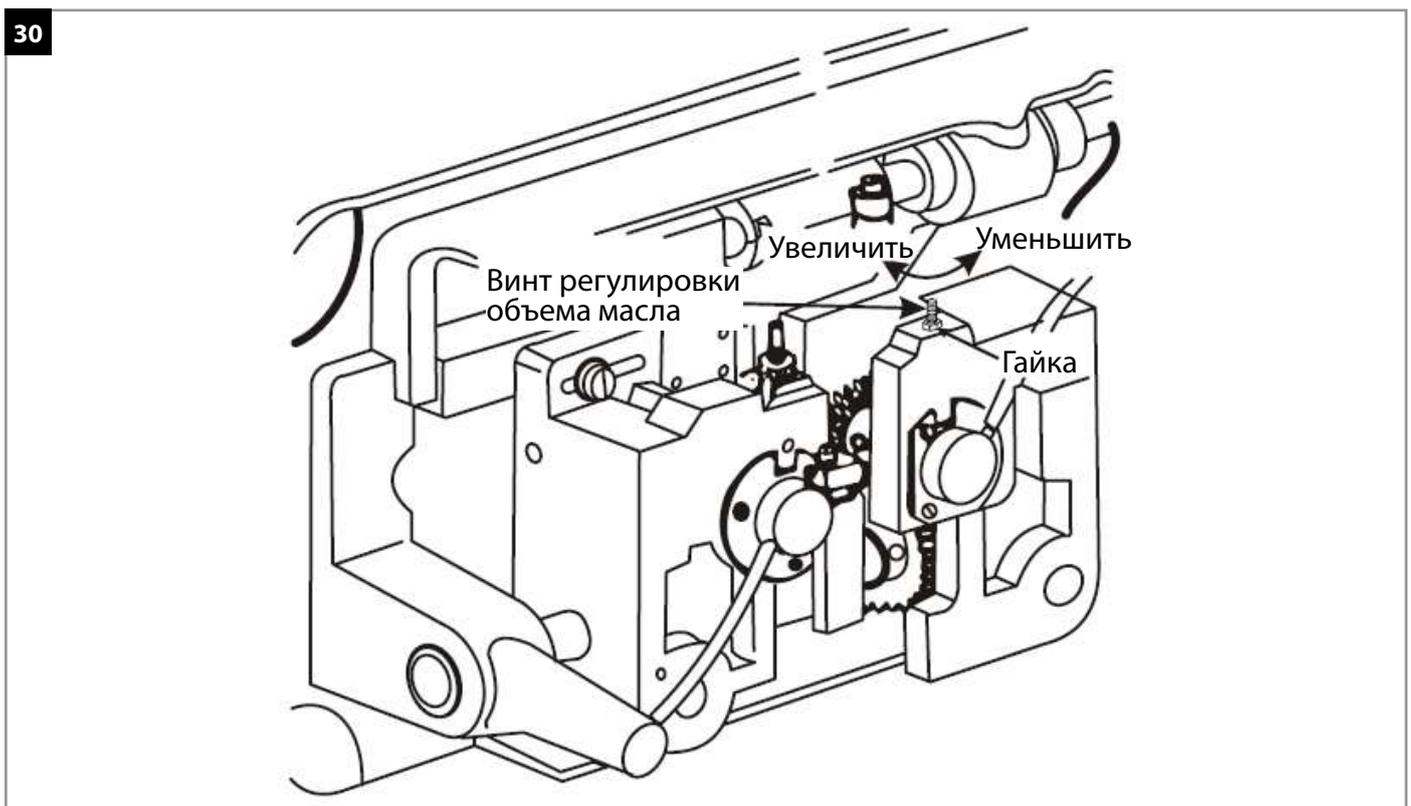
При стачивании очень эластичной ткани или изменении толщины пошивочного материала необходимо провести регулировку в следующем порядке:

1. Ослабьте специальный винт.
2. По мере уменьшения расстояния по средней линии между специальным винтом и задним рычагом подъема лапки уровень ее подъема уменьшается.
3. По завершении регулировки затяните специальный винт. Уровень подъема прижимной лапки поддается регулировке в пределах 2-6 мм.



### Регулировка объема смазки челнока (рис. 30)

Машина оснащена системой автоматической смазки, обеспечиваемой плунжерным насосом. В принципе регулировке поддается только объем смазки челнока. Смазка остальных систем не регулируется. Регулировка объема смазки челнока производится регулировочным винтом. Для начала ослабьте гайку регулировочного винта, после чего поворотом винта по часовой стрелке увеличьте объем смазки, в обратном направлении - уменьшите. По завершении регулировки затяните гайку.



## 11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие промышленной швейной машины AURORA A-878 серия требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе промышленной швейной машины AURORA A-878, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

## 12. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA A-878 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

**Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:**

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.  
Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.







**AURORA**

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