



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ  
ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ  
**AURORA A-797-D3**



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 нитепритягиватель.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

## Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
7. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА МАГНИТ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ (РИС. 1).....	7
8. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ СТАНКА (РИС. 2).....	8
9. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА В СБОРЕ. (РИС. 3).....	9
10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 4).....	9
11. СМАЗКА (РИС. 5).....	10
12. ТЕСТОВАЯ ОПЕРАЦИЯ (РИС. 6).....	10
13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 7).....	11
14. ЗАМЕНА ШПУЛИ (РИС. 8).....	11
15. НАМОТКА НИТИ НА ШПУЛЬКУ (РИС. 9).....	12
16. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 10).....	13
17. ВДЕВАНИЕ НИТКИ В ИГЛУ (РИС. 11).....	14
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12).....	14
19. ШИТЬЕ И ПРИТАЧИВАНИЕ (РИС. 13).....	15
20. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14).....	15
21. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 15).....	16
22. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 16).....	17
23. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО НИТЕВОДИТЕЛЯ (РИС. 17).....	18
24. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 18).....	18
25. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 19).....	19
26. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 20).....	19
27. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА МЕЖДУ ПРЯМЫМ И ОБРАТНЫМ ХОДОМ (РИС. 21).....	20
28. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ.....	21
29. РЕГУЛИРОВКА ОСЛАБЛЕНИЯ НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 22).....	24
30. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ (РИС. 23).....	24
31. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ПОВОРОТНОГО КРЮКА (РИС. 24).....	25
32. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И СИНХРОНИЗАТОРА С ЧЕЛНОКОМ (РИС. 25).....	25
33. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА (РИС. 26).....	23
34. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК (РИС. 27).....	27
35. ОЧИСТКА (РИС. 28).....	28
36. ОТОБРАЖЕНИЕ КНОПОК И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	29
37. НЕОБХОДИМЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ.....	30
38. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.....	30
39. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК.....	38
40. СХЕМА РАЗЪЕМА.....	38
41. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	39
42. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	39

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

## Указания по безопасности

### ВНИМАНИЕ

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

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

### Требования к условиям эксплуатации

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

## 2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настройку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение машины.
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
- Не перекрывайте вентиляционное окно во избежание перегрева машины.
- Избегайте перегрева корпуса машины при интенсивной работе.

- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

### **3. ШИТЬЕ**

К работе на 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.

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

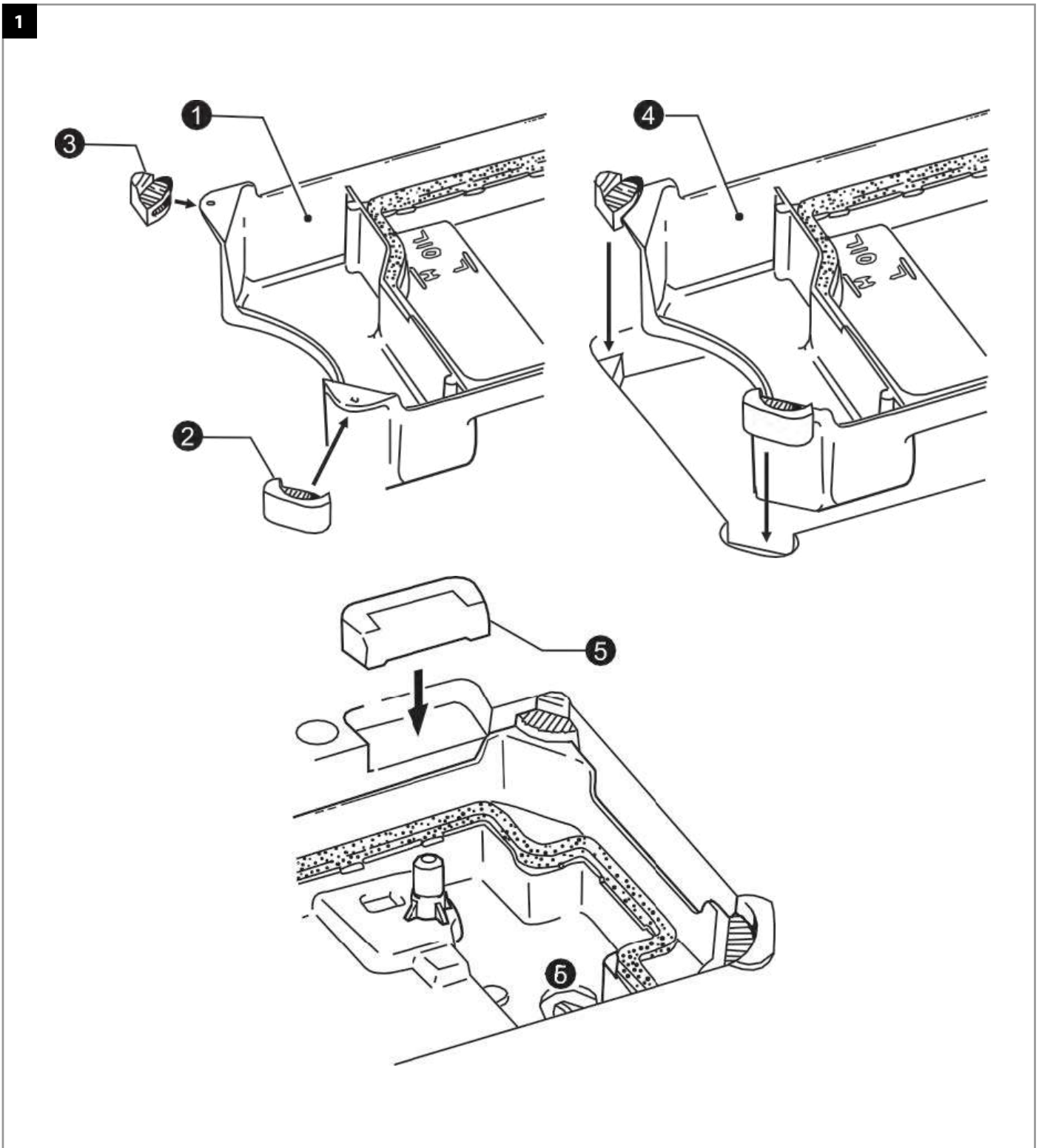
	<b>A-797-D3</b>
Встроенный сервопривод	+
Автоматическая обрезка нити	+
Автоматическая закрепка	+
Автоматический подъем лапки	+
Позиционер иглы	+
Встроенный светодиодный светильник	+
Увеличенный челнок	+
Увеличенный вылет рукава	325 мм
Длина стежка	9 мм
Высота подъема лапки	8/16 мм
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	2000 ст/мин
Тип Иглы	DPx17 #130-160
Электропитание	220 В, 50-60 Гц
Габариты упаковки	740x350x580 мм
Вес	46/54 кг

Назначение и область применения: Одноигольная прямострочная машина с тройным (унисонным) продвижением, увеличенным челноком и вылетом рукава 325 мм, прямым приводом, автоматической закрепкой и обрезкой нити, автоматический подъем лапки Соленоид зажима игольной нити обеспечивают чистое начало строчки.

Предназначена для пошива тяжелых и многослойных материалов при пошиве чехлов, сумок, дубленок, тентов и др

## 7. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА МАГНИТ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ (РИС. 1)

1. Вставьте две головные подушки 2 в передние углы масляного поддона 1;
2. Вставьте две головные подушки 3 в задние углы масляного поддона 1;
3. Поместите масленку 4 в вырезы стола;
4. Вставьте две резиновые подушки 5 в пазы стола.
5. Вставьте магнит предохранительного выключателя 6 в отверстие стола рядом с вырезом масляного поддона.

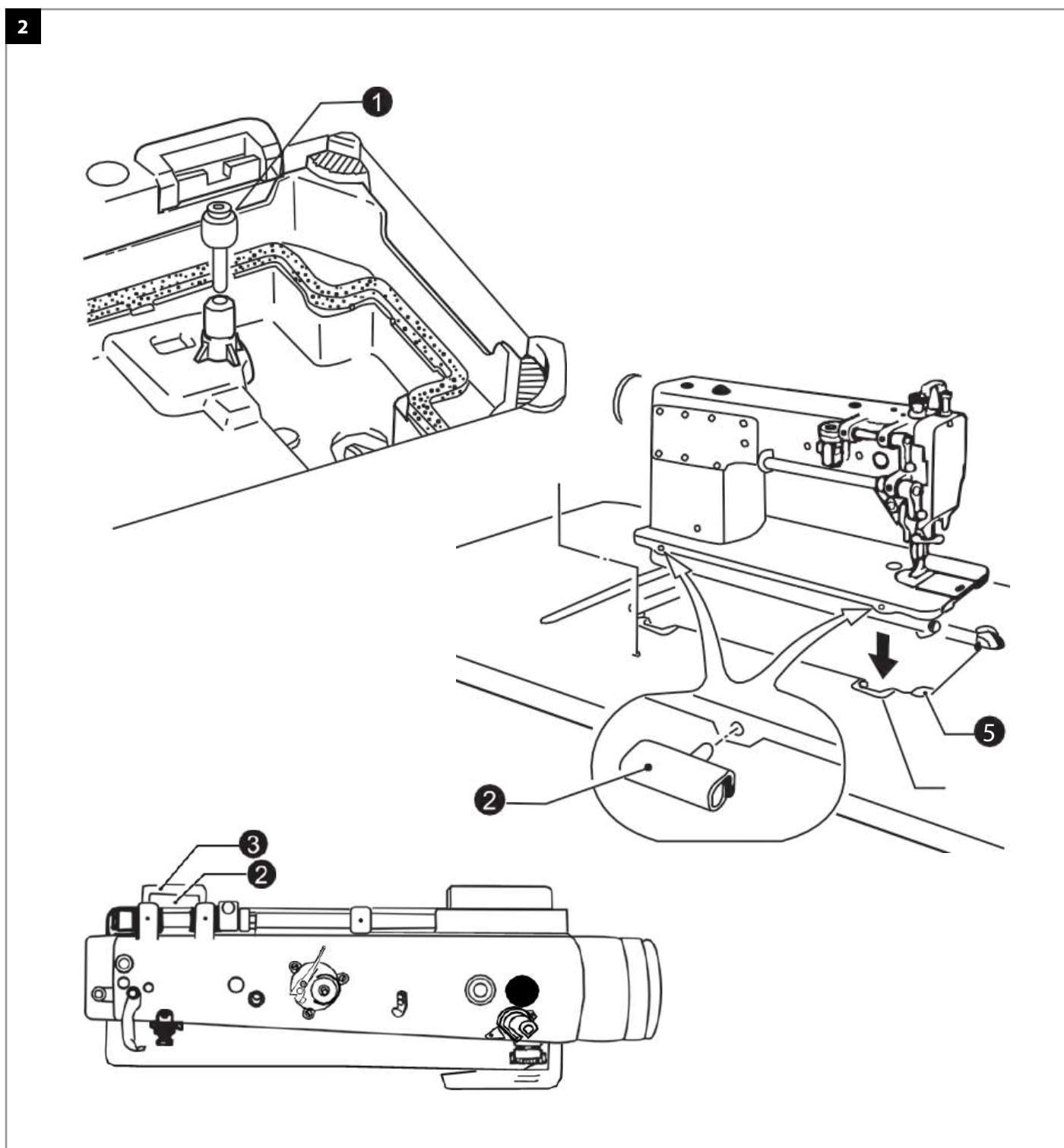


## 8. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ СТАНКА (РИС. 2)

1. Вставьте подъемную штангу коленного подъемника
2. Вставьте две петли 2 в отверстия в станине машины.
3. Зажмите два шарнира на резиновых подушках 3 в рабочем столе, а затем установите головку машины на подушки 4, которые находятся на верхних углах масляного поддона.
4. Вставьте оставшуюся планку 5 в отверстие стола.

### ПРИМЕЧАНИЕ ▲

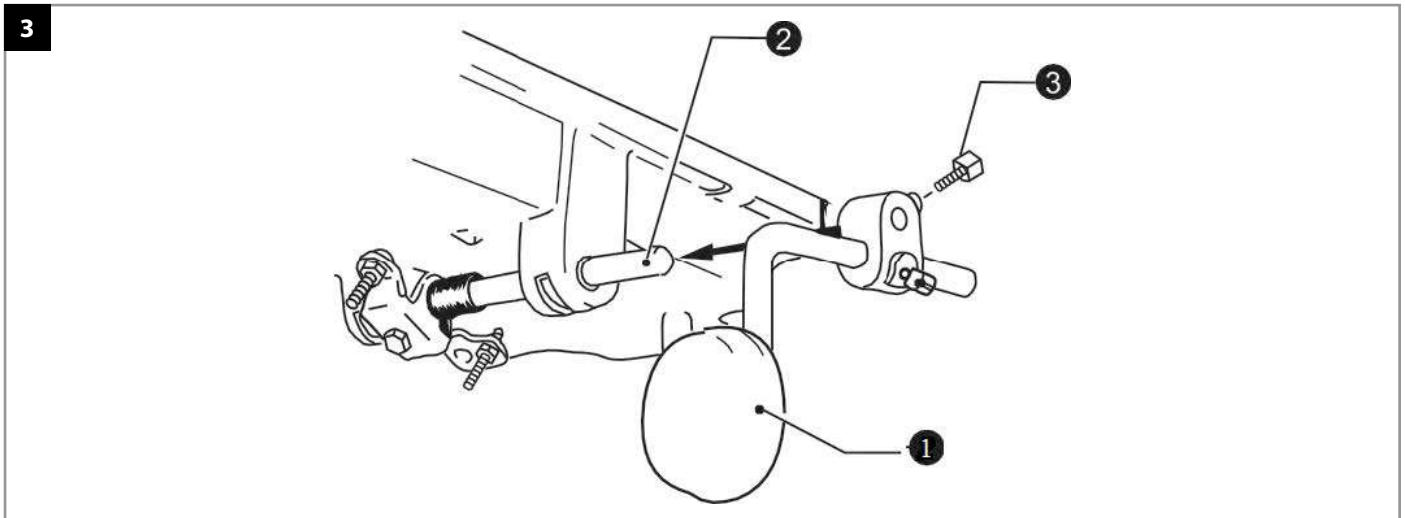
Надежно закрепите упорную планку в отверстии стола, в противном случае головка станка не будет безопасной при отклонении назад.





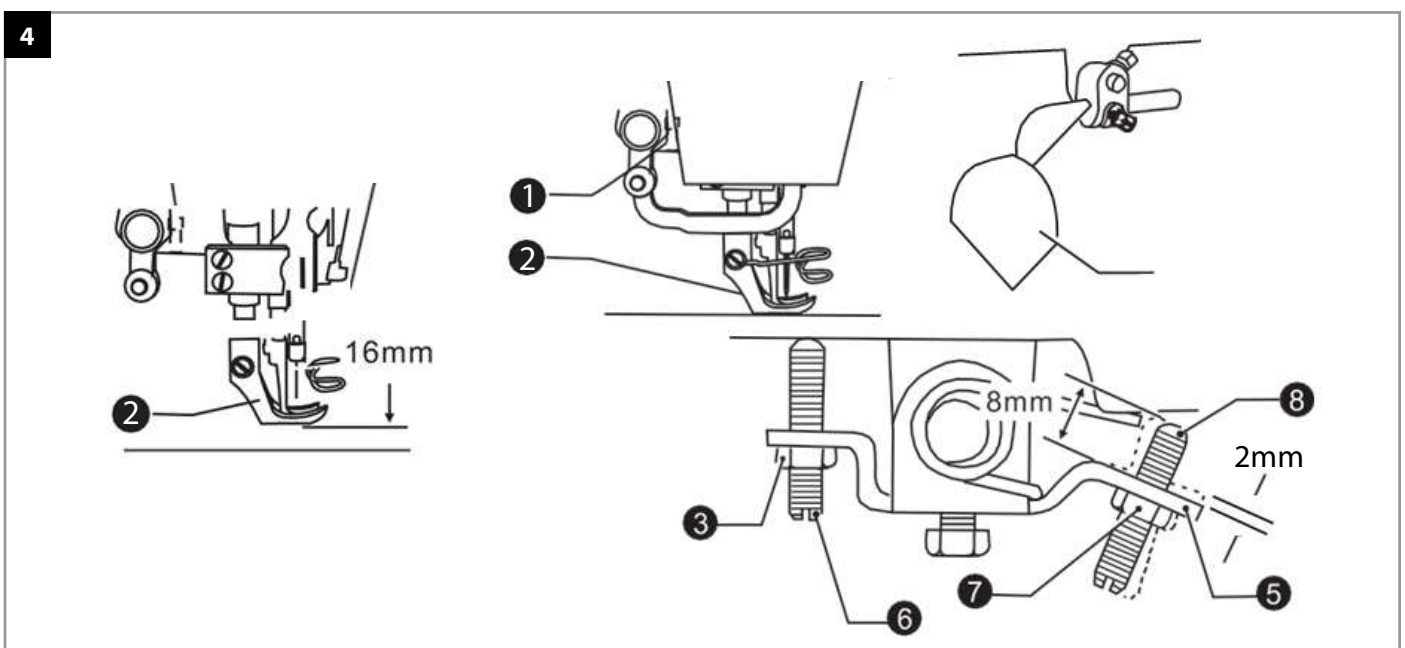
## 9. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА В СБОРЕ. (РИС. 3)

Вставьте узел подъемника колена 1 в вал 2 под масляным поддоном и слегка затяните винты 3.



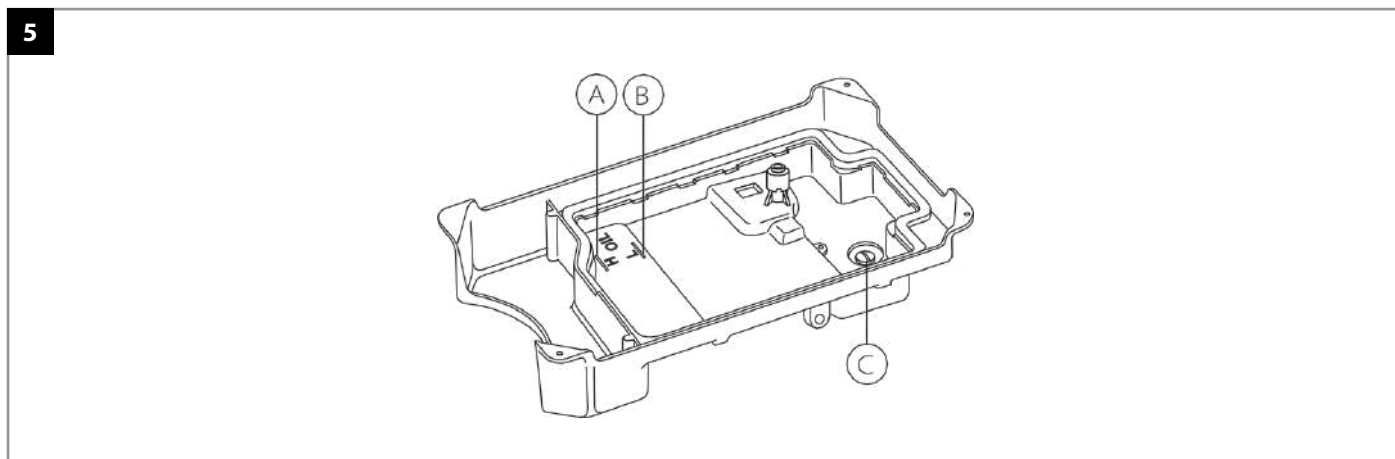
## 10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 4)

1. Опустите прижимную лапку 2, повернув подъемник прижимной лапки 1.
2. Ослабьте гайку 3.
3. Поверните винт 6, чтобы отрегулировать кронштейн 5 на 2 мм.
4. Надежно затяните гайку 3.
5. Ослабьте гайку 7.
6. Поворачивайте винт 8 до тех пор, пока расстояние между концом винта и кронштейном не составит примерно 8 мм.
7. Поверните регулировочный винт 8, чтобы прижимная лапка находилась в нужном положении на расстоянии 16 мм над игольной пластиной, когда пластина 7 для подъема колена полностью нажата.
8. После регулировки затяните гайку



## 11. СМАЗКА (РИС. 5)

1. Количество масла. Заливайте масло в соответствии с отметкой, указанной на масляном поддоне. Отметка (А) означает самое верхнее положение. Отметка (В) означает самое низкое положение. Если количество масла меньше отметки (В), масло не будет подаваться, и машина заклинит.
2. Залейте масло. Пожалуйста, залейте 18# швейного масла в масляный поддон до отметки (А).
3. Замените масло. Открутите винт (С) и слейте отработанное масло. Откройте масляный поддон и затяните винт (С), снова залейте свежее масло в соответствии с требованиями.



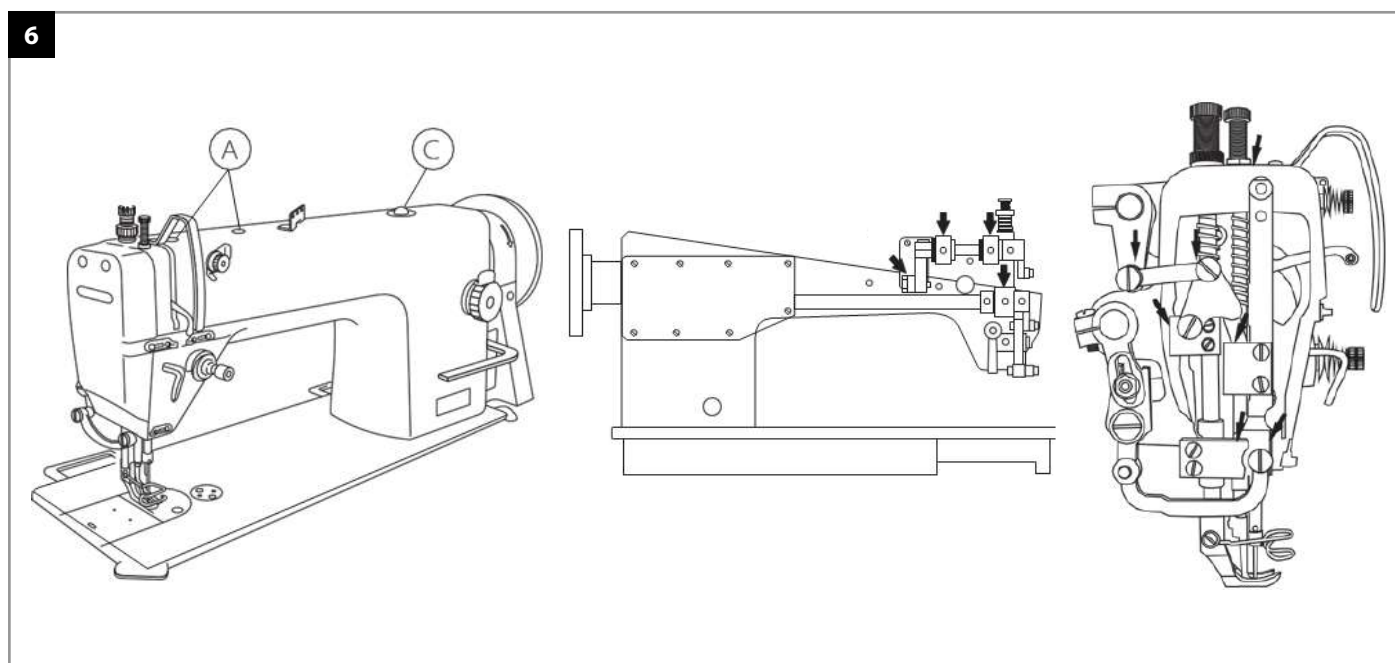
## 12. ТЕСТОВАЯ ОПЕРАЦИЯ (РИС. 6)

Выполните тестовую операцию при первом запуске новой швейной машины или после длительного перерыва в работе.

Снимите резиновый колпачок (А) на верхней части рычага и лицевой панели, полностью смажьте детали, показанные стрелками.

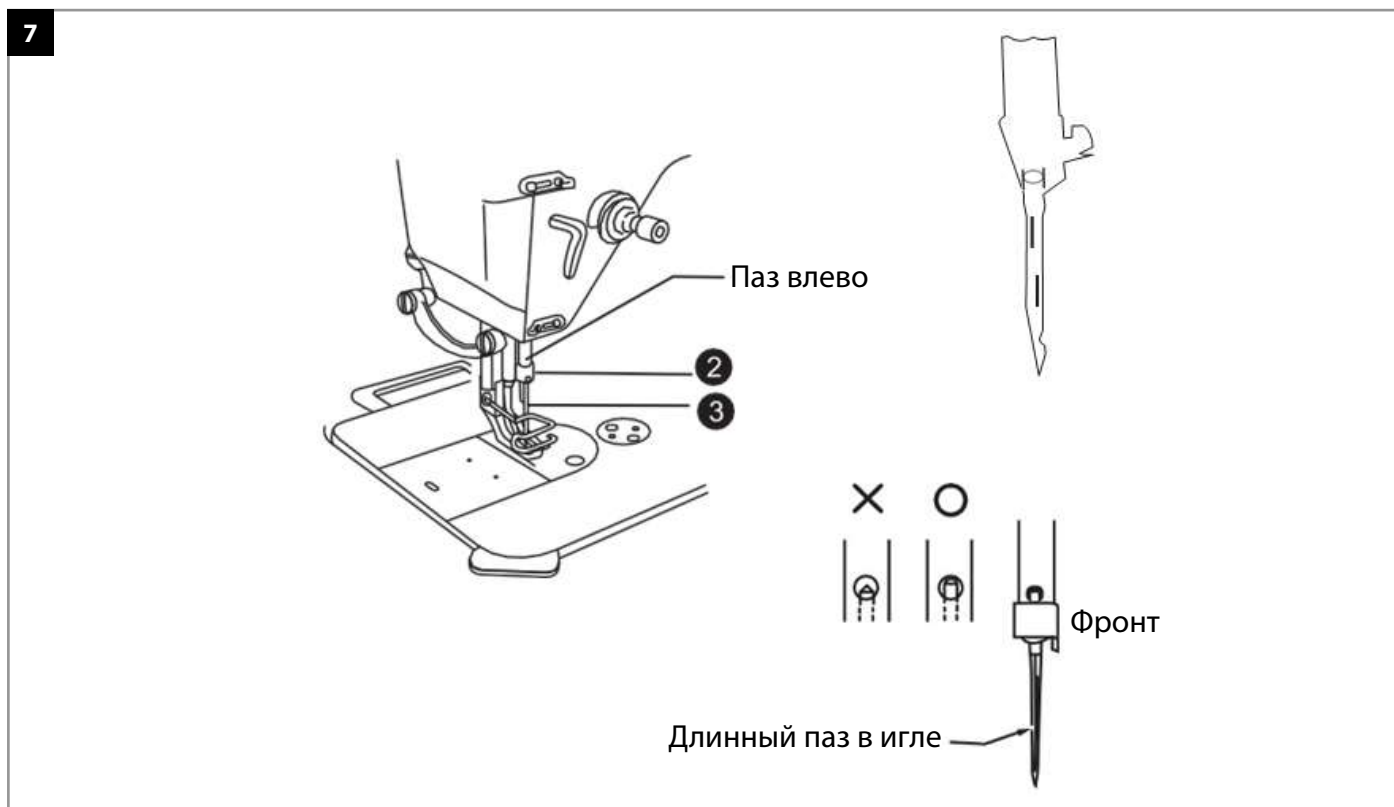
Снова установите лицевую панель, поднимите прижимную лапку и работайте на более низкой скорости 1000-1500 об/мин, наблюдая за маслом, вытекающим через окошко масломера.

Через месяц скорость может быть увеличена в соответствии с различными операциями шитья.



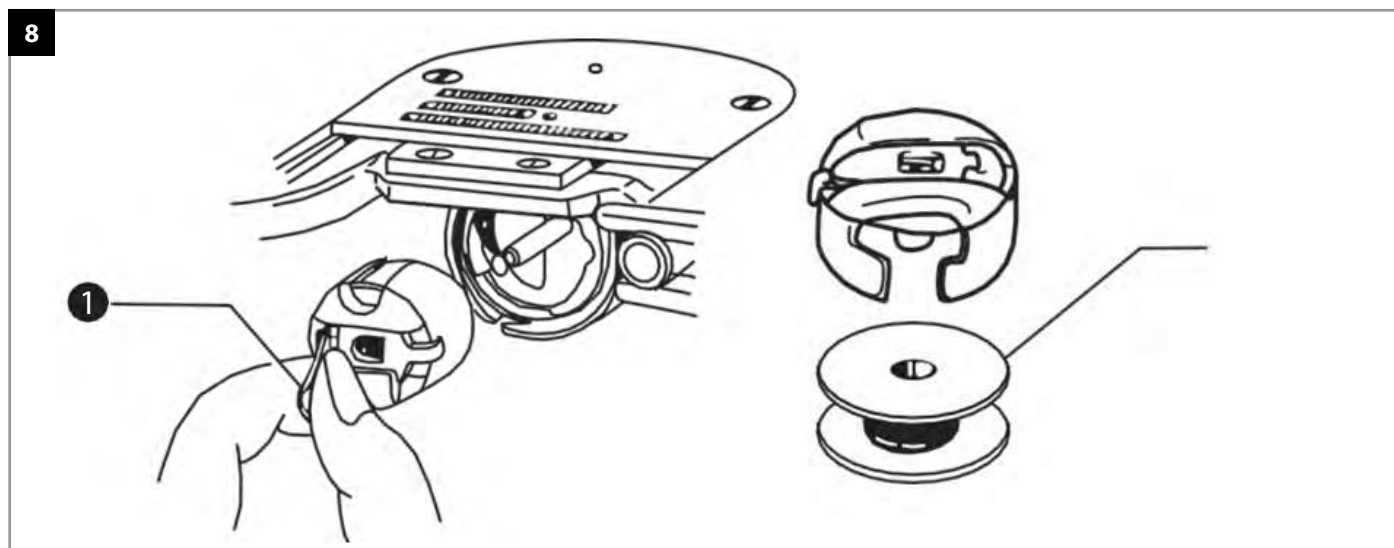
### 13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 7)

1. Поверните шкив машины, чтобы переместить игольный стержень 1 в самое верхнее положение;
2. Ослабьте винт 2.
3. Вставьте иглу 3 по прямой линии до упора, убедившись, что длинный паз на игле находится слева, а затем надежно закрепите ее. Закрепите винт 2.



### 14. ЗАМЕНА ШПУЛИ(РИС. 8)

1. Поверните шкив машины, чтобы поднять игольную планку в самое верхнее положение. Потяните защелку 1 шпульного футляра вверх, затем положите шпульку в шпульный футляр, и, наконец, вставьте весь шпульный футляр со шпулькой в вал челнока.
2. Чтобы снять шпульный футляр, потяните за защелку и вытащите шпульный футляр из челнока.

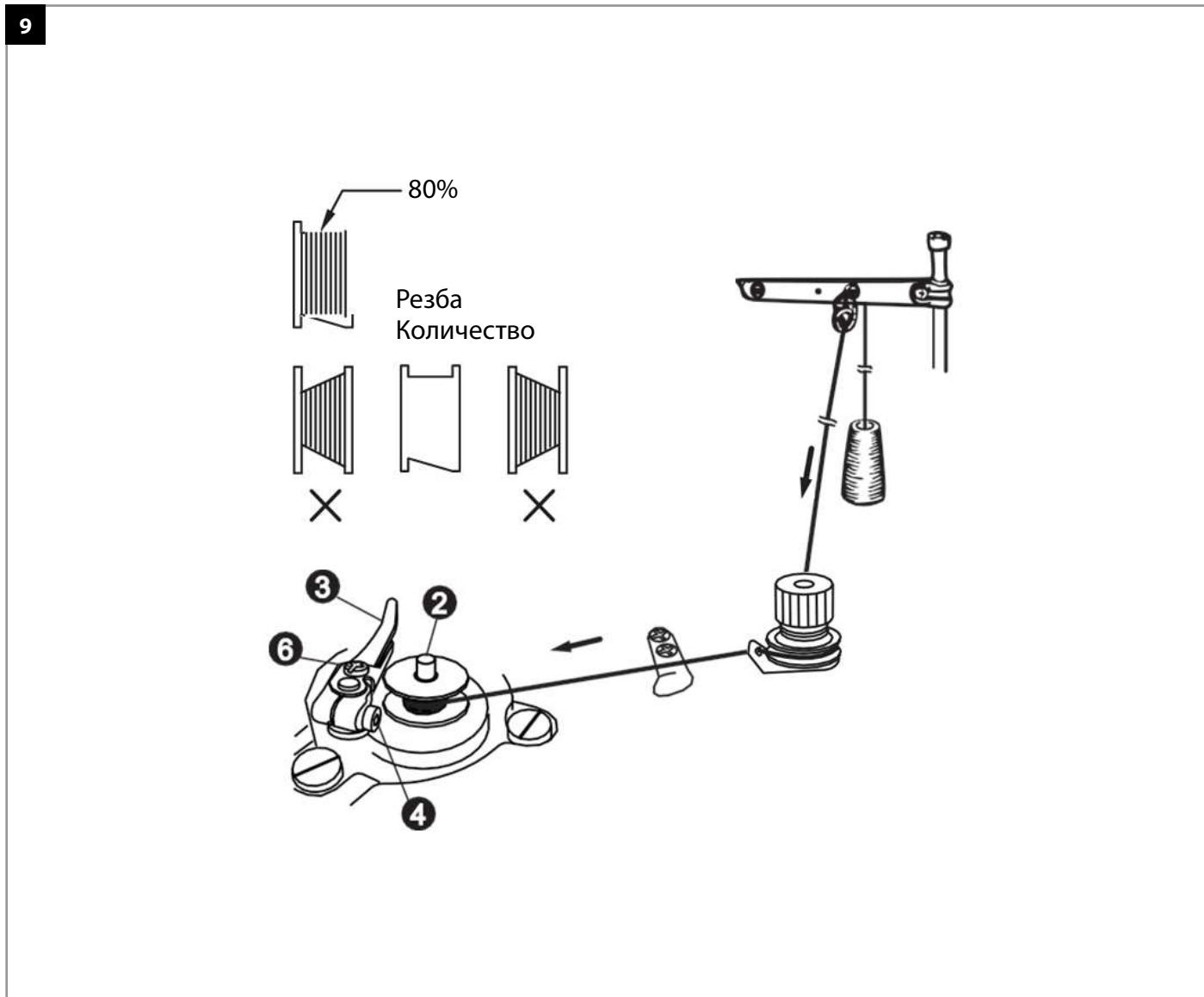


## 15. НАМОТКА НИТИ НА ШПУЛЬКУ (РИС. 9)

1. Включите питание;
  2. Установите шпульку 1 на вал намотчика шпульки 2;
  3. Наматывайте нить несколько кругов вокруг шпульки в направлении, указанном стрелкой;
  4. Опустите рычаг прижима шпульки 3;
  5. Поднимите прижимную лапку;
  6. Нажмите на бегунок, и начнется
7. После этого рычаг прижима шпульки 3 восстановится автоматически. Если намотка нити не получается аккуратной и ровной, ослабьте винт G, чтобы отрегулировать положение основания намотчика шпульки.
    - \* Поверните винт, чтобы отрегулировать количество намотки шпульки.
    - \* Затяните винт, чтобы увеличить количество витков;
    - \* Ослабьте винт, чтобы уменьшить количество витков.

### ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

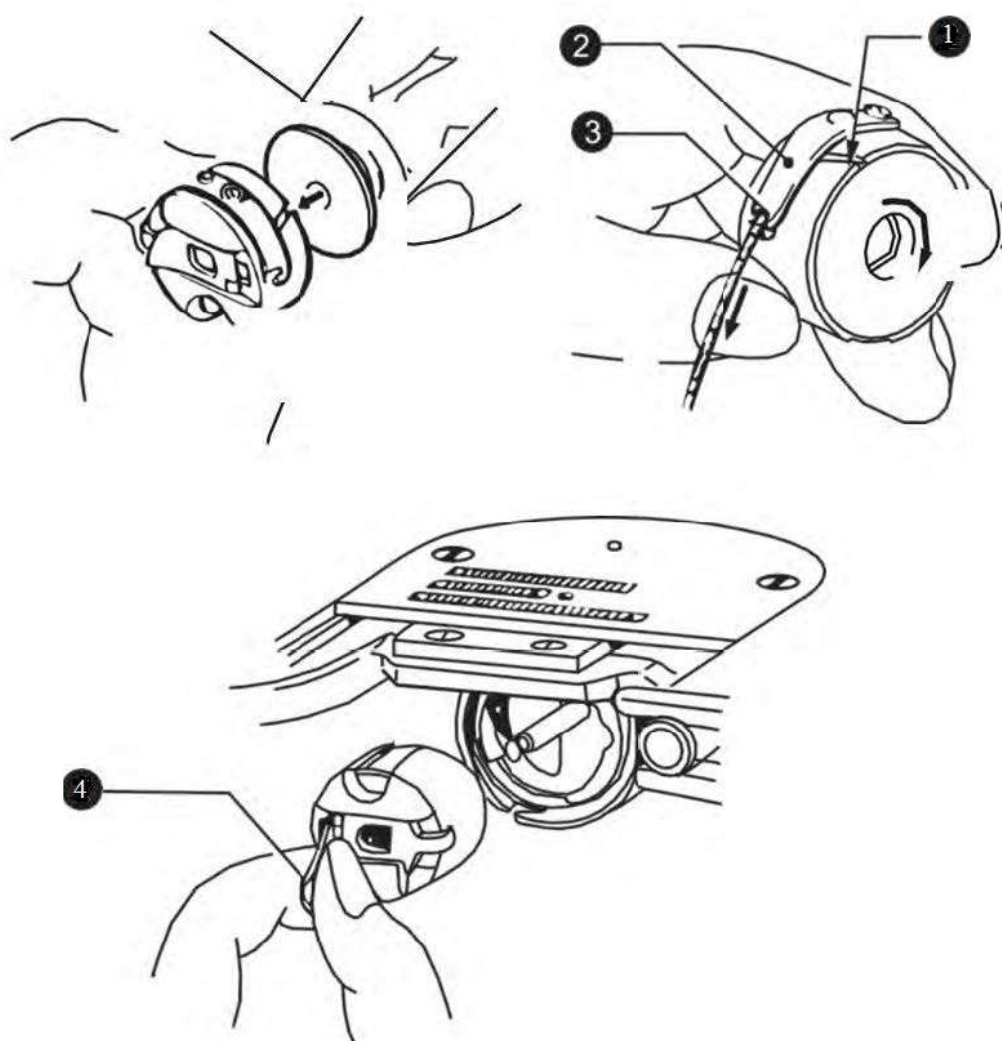
Правильный объем намотки должен составлять около 80% от емкости шпули.



## 16. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 10)

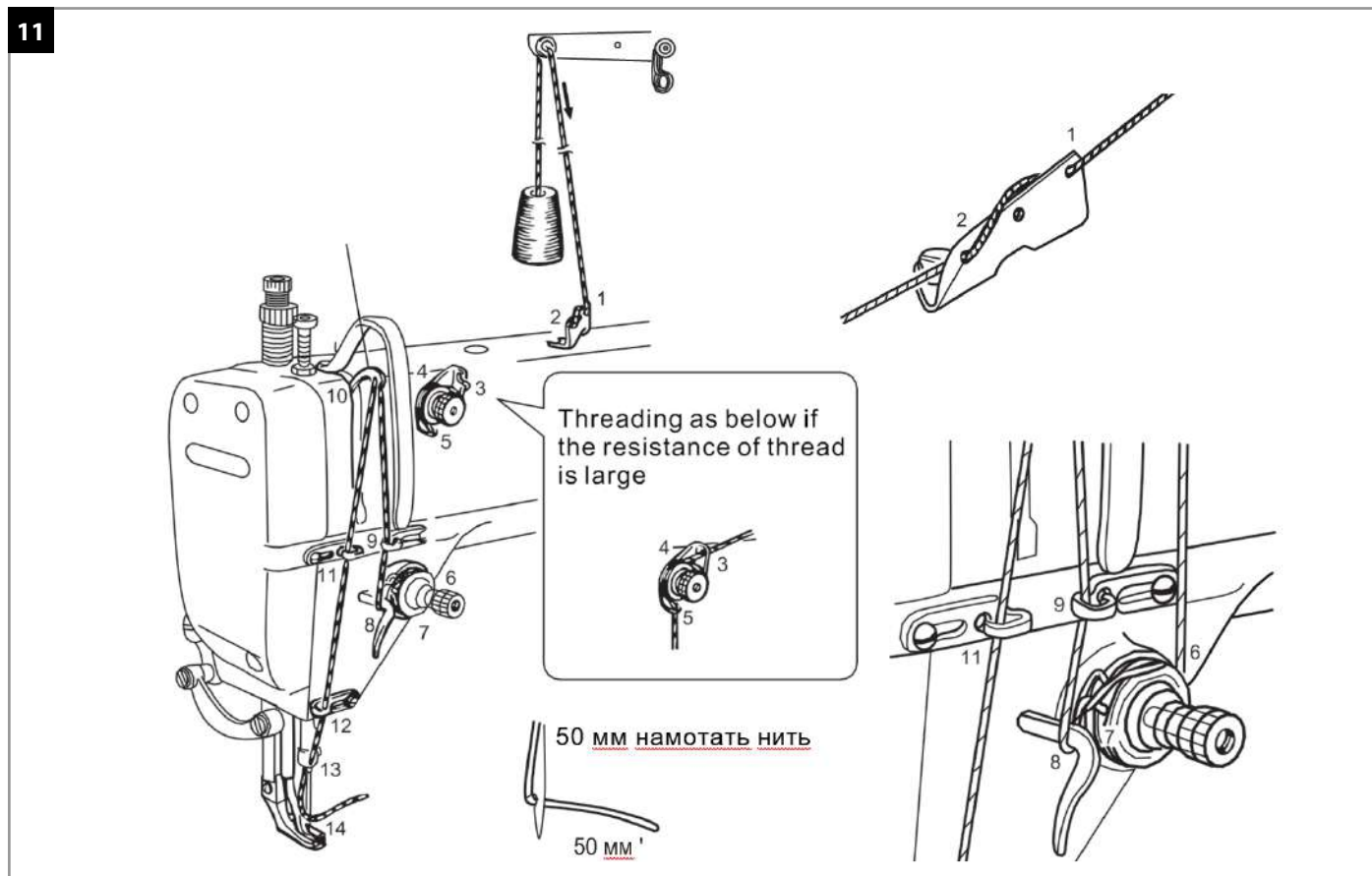
1. Поверните шкив машины, чтобы поднять иглу в самое верхнее положение;
2. Шпульная нить должна быть правильной закрутки, поместите шпульку в шпульный футляр;
3. Пропустите нить через паз 1 и пружинную пластину 2, а затем вытяните ее из паза 3;
4. Убедитесь, что при вытягивании нити шпулька должна вращаться по часовой стрелке;
5. Удерживая защелку 4, вставьте шпульный колпачок в челнок.

10



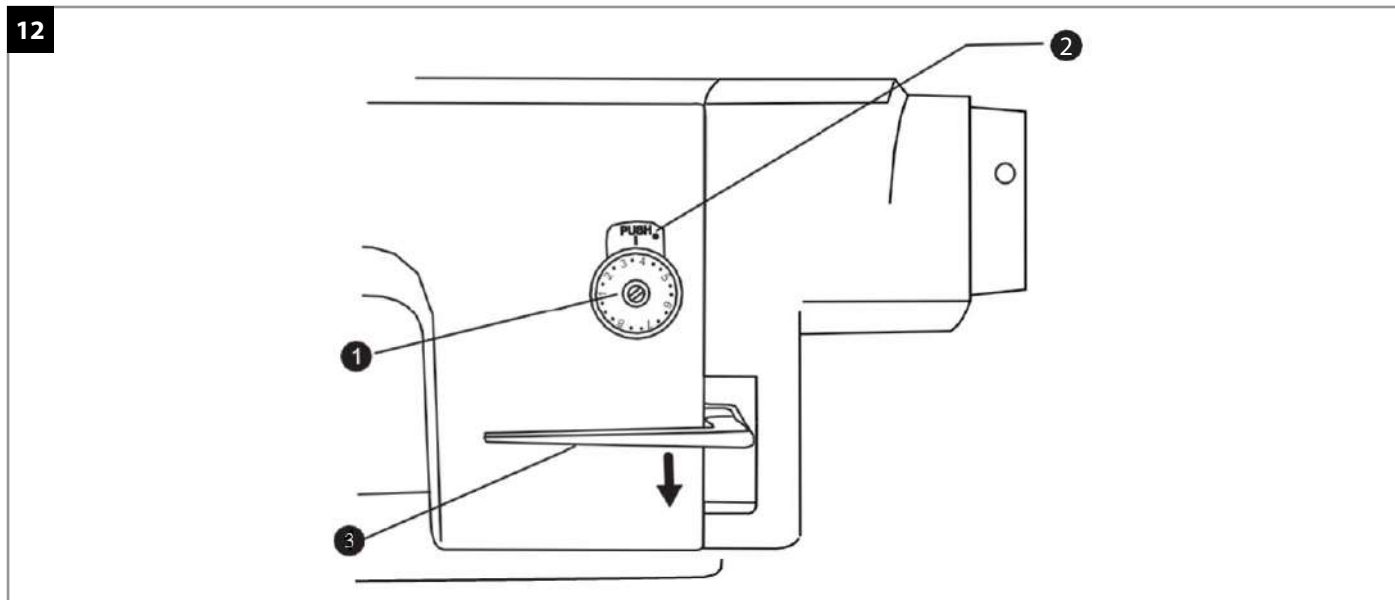
### 17. ВДЕВАНИЕ НИТКИ В ИГЛУ (РИС. 11)

Поднимите рычаг захвата нити в самое верхнее положение. Это облегчит заправку нити и предотвратит ее выход в начале шитья.



### 18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12)

Нажав на ограничитель 2, поверните диск длины стежка 1, чтобы число на диске совпало с отметкой на ограничителе 2. Цифра - это длина стежка в мм. Чем больше число, тем больше длина стежка. А При повороте диска от большей настройки к меньшей его будет легко повернуть, если рычаг реверса 3 нажат вниз.

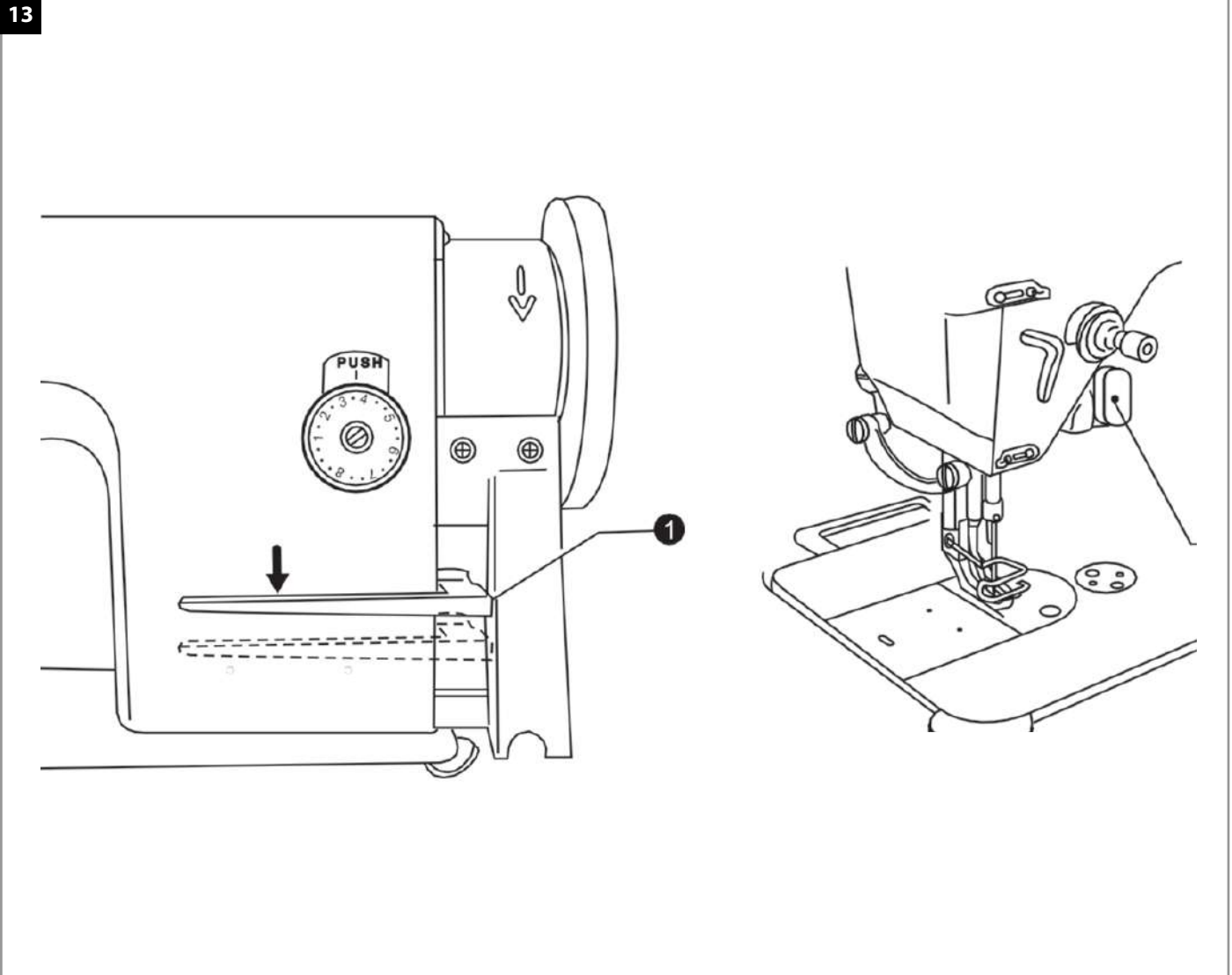




## 19. ШИТЬЕ И ПРИТАЧИВАНИЕ (РИС. 13)

1. Включите питание;
2. Нажмите на бегунок, чтобы начать шитье.

Если во время шитья нажать рычаг реверса 1 или включить кнопку обратного хода, подача изменится на обратную. После отпущения подача восстановится до нормальной.

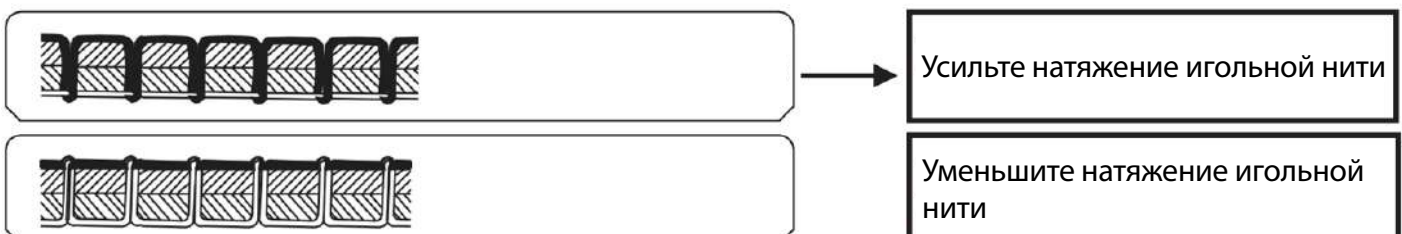


## 20. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14)

### Обычный стежок

Нажмите на бегунок, чтобы начать шитье.

Если во время шитья нажать рычаг реверса 1 или включить кнопку обратного хода, подача изменится на обратную. После отпущения подача восстановится до нормальной.

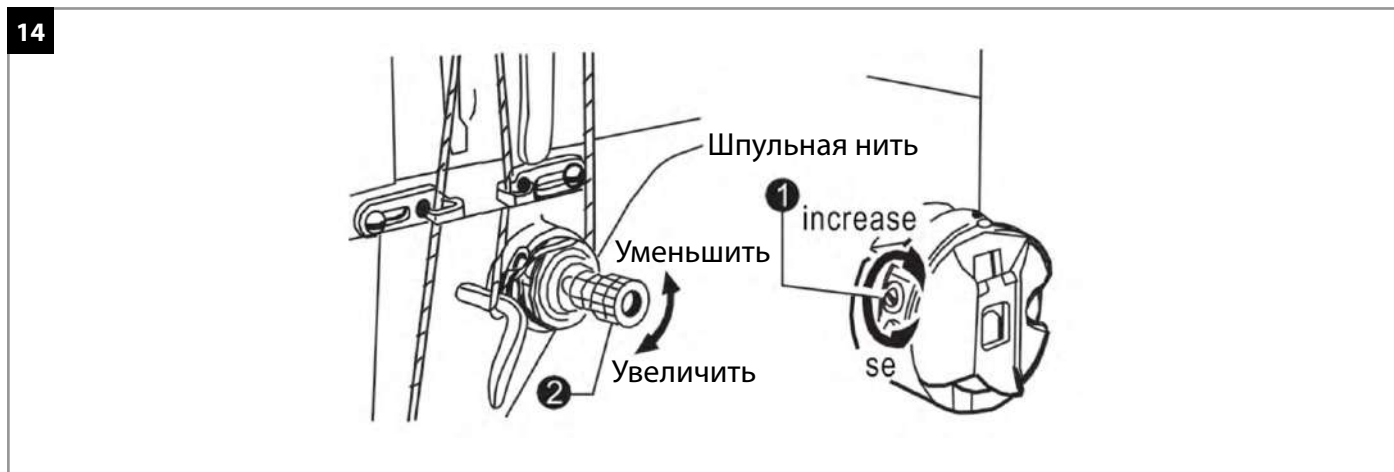


### Натяжение шпульной нити

Отрегулируйте, поворачивая винт 1 до тех пор, пока шпульный колпачок не будет плавно опускаться под собственным весом, а конец нити, выходящий из шпульного колпачка.

После регулировки натяжения шпульной нити отрегулируйте натяжение игольной нити так, чтобы получился хороший, ровный шов.

1. Опустите прижимную лапку;
2. Отрегулируйте, повернув гайку натяжения нити 2.



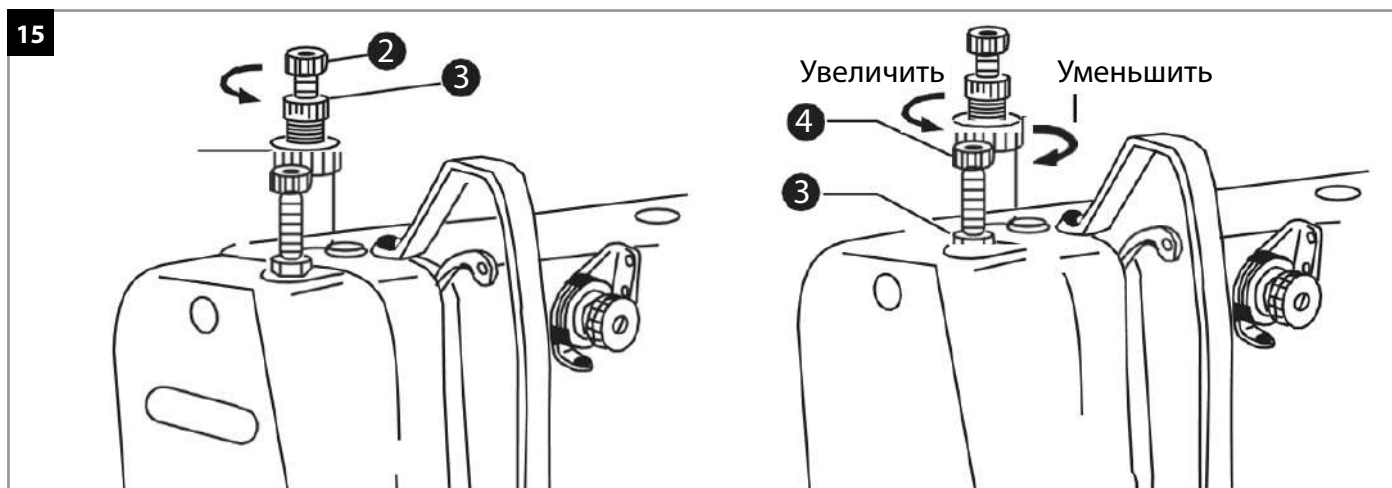
## 21. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 15)

### Регулировка давления прижимной лапки

1. Ослабьте контргайку 1;
2. Поверните регулировочный винт 2, чтобы отрегулировать давление прижимной лапки, если оно недостаточно, поверните винт 5, чтобы увеличить давление. Давление должно быть как можно меньше, но достаточно сильным, чтобы материал не соскальзывал.
3. Затяните гайку 1.

### Регулировка прижимной лапки

4. Ослабьте гайку 3;
5. Поверните винт 4 по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и, наоборот, поверните винт 4 против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление;
6. Затяните гайку 3.





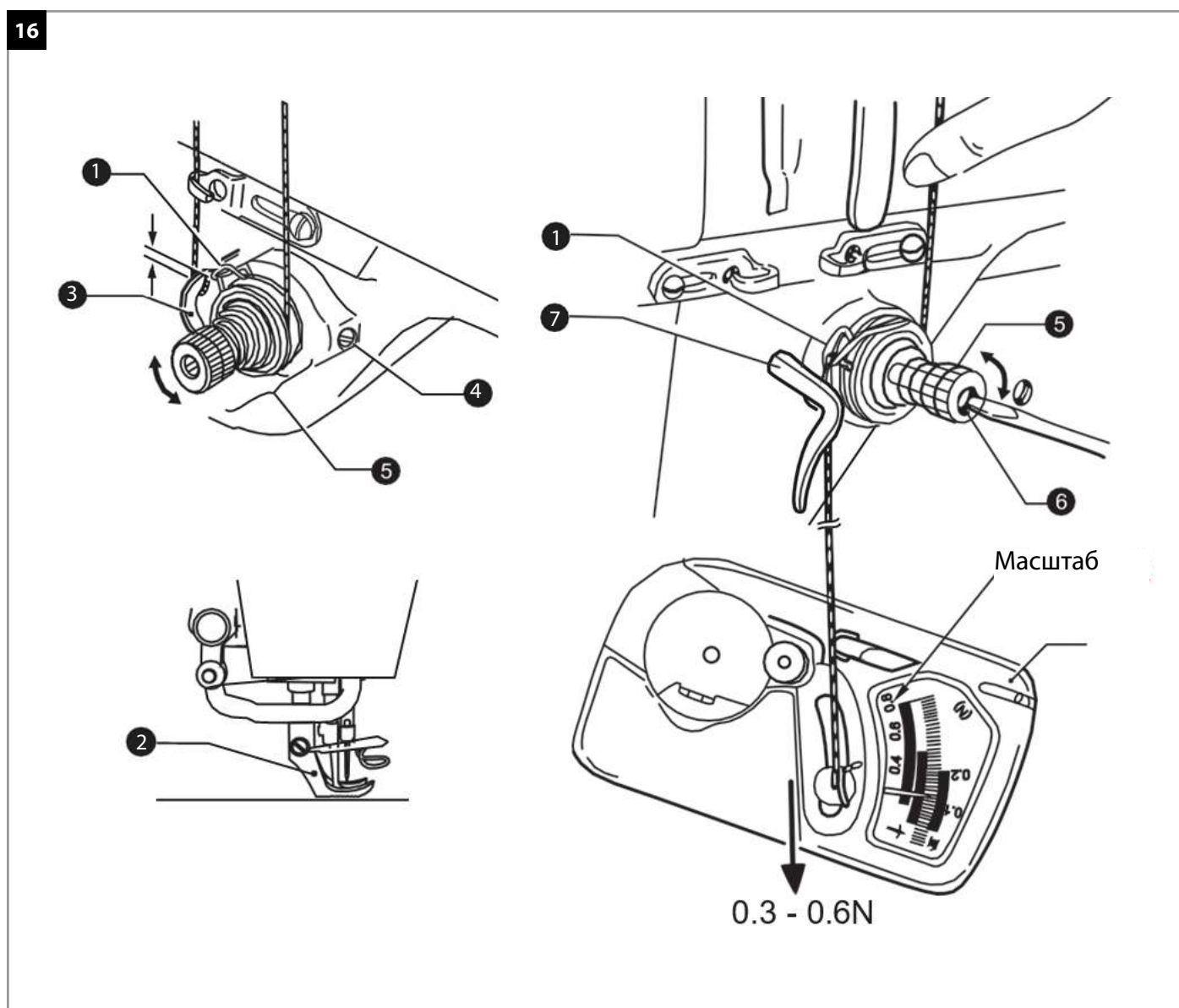
## 22. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 16)

Стандартное положение пружины натяжения нити 1 - на 5-8 мм выше верхней поверхности нитенаправителя 3, когда прижимная лапка 2 опущена.

1. Опустите прижимную лапку 2;
2. Ослабьте винт 4;
3. Поверните кронштейн натяжения нити 5, чтобы отрегулировать положение пружины;
4. Затяните винт 4. Стандартное натяжение пружины составляет 0,3-0,6 Н.
5. Надавите пальцем на игольную нить, пока она не окажется немного выше скобы натяжения нити 5 и так, чтобы верхняя нить не вытягивалась;
6. Потяните нить иглы вниз, пока пружина 1 не окажется на одной высоте с верхней поверхностью нитенаправителя 3, а затем измерьте натяжение пружины.
7. Вставьте отвертку в прорезь шпильки натяжения нити 6 и поверните шпильку, чтобы отрегулировать натяжение пружины 1.

### ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

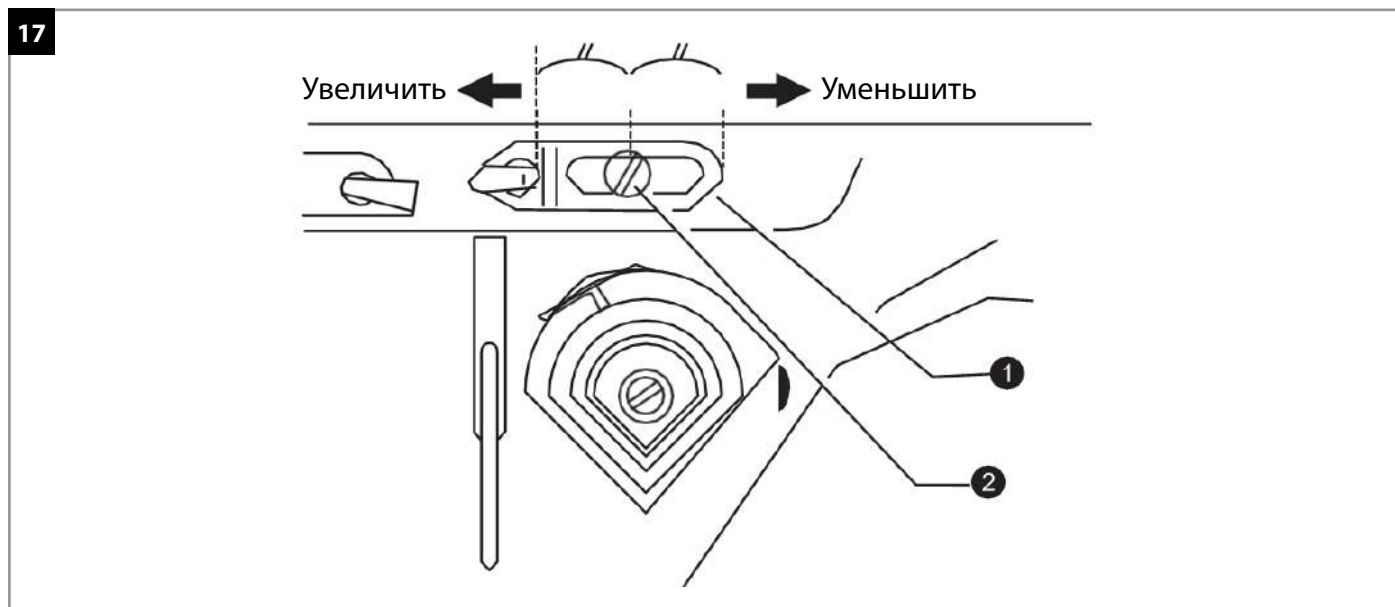
Если для измерения натяжения используется манометр 7, снимайте показания со шкалы, расположенной сбоку от красной линии.



### 23. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО НИТЕВОДИТЕЛЯ (РИС. 17)

Стандартное положение верхней нити направляющей 1 - это положение, когда винт 2 находится в центре регулируемого диапазона верхней нити направляющей. Чтобы отрегулировать положение, ослабьте винт 2 и переместите нить направляющую. При шитье тяжелых материалов переместите нитенаправитель влево. (Чтобы увеличить натяжение нити)

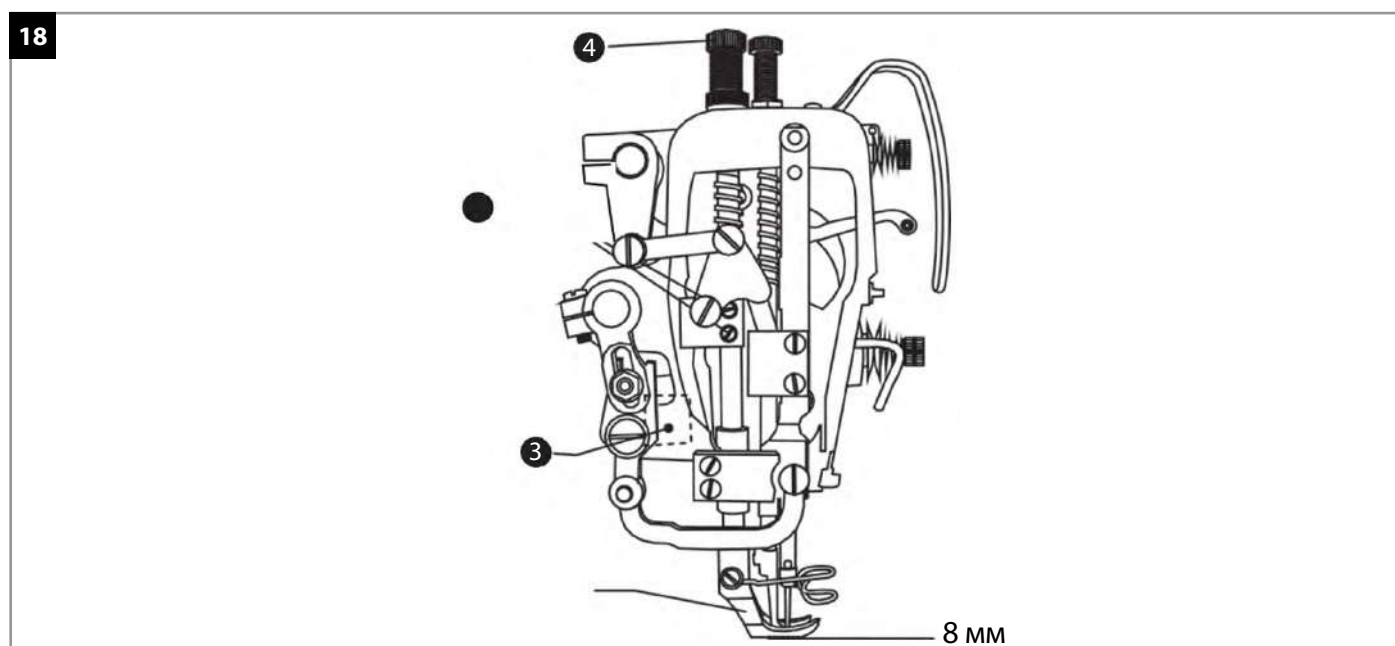
При шитье светлых материалов переместите нитенаправитель вправо. (Чтобы уменьшить натяжение нити)



### 24. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 18)

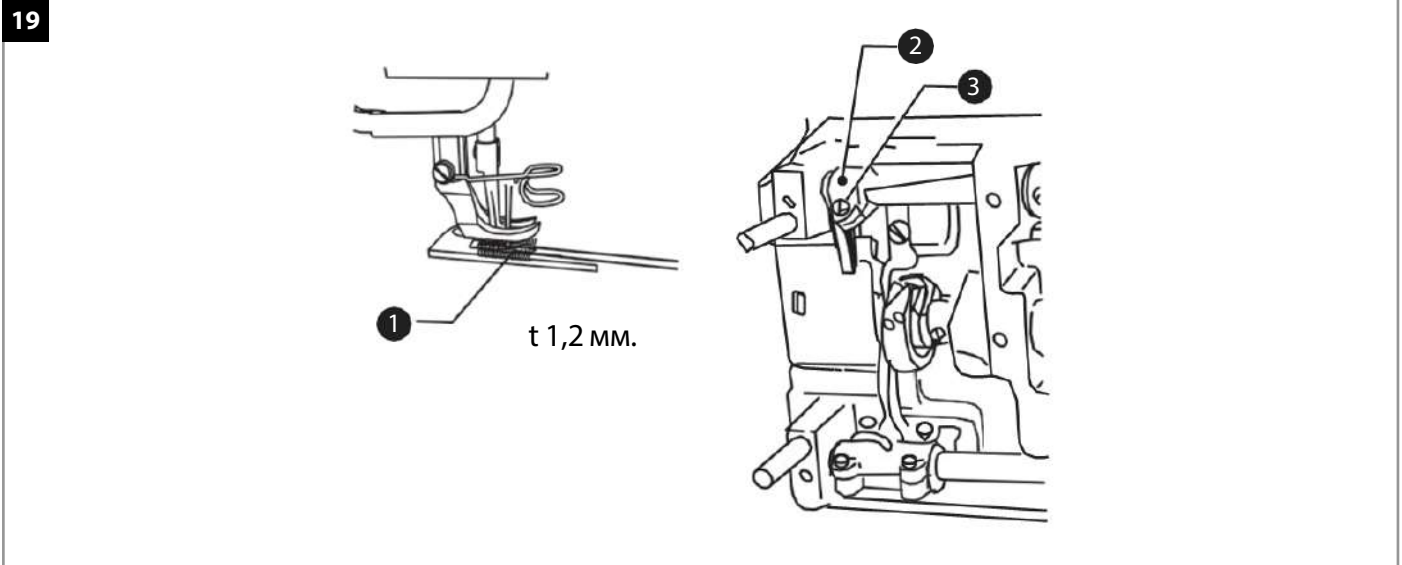
Стандартная высота прижимной лапки 1 составляет 8 мм, когда она поднимается вручную.

1. Ослабьте винт 3, чтобы поднять прижимную планку.
2. Положите измерительный прибор высотой 8 мм под прижимную лапку;
3. Ослабьте винт 4 и отрегулируйте высоту прижимной лапки;
4. Затяните винт 4.



## 25. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 19)

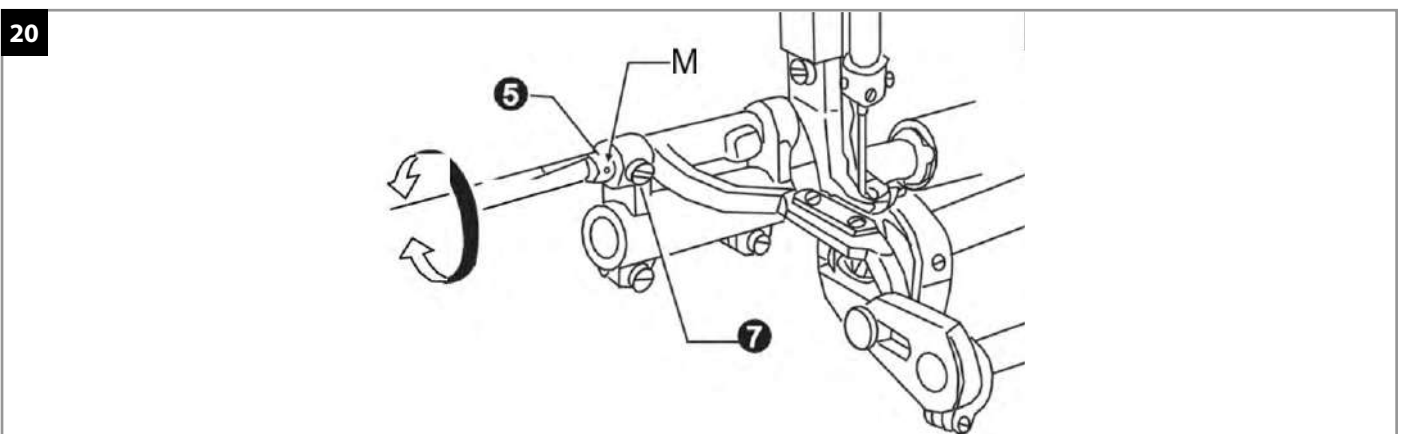
1. Установите максимальную длину стежка, когда зубчатая рейка 1 находится в самом верхнем положении над игольной пластиной, стандартная высота составляет 1,2 мм.
2. Ослабьте винт 2 и поверните рычаг подъема подачи 3, чтобы отрегулировать высоту подачи рейки.

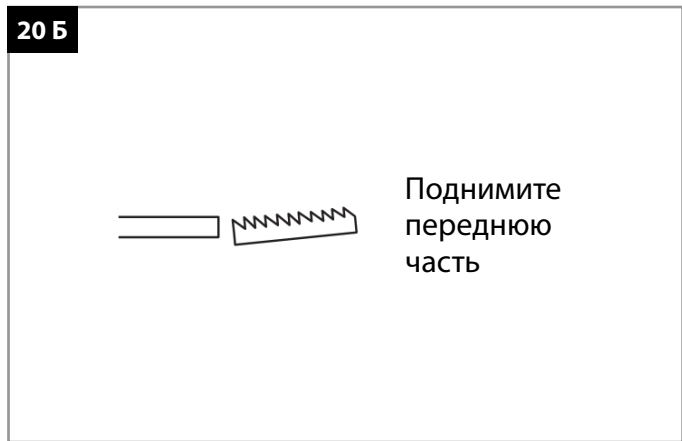
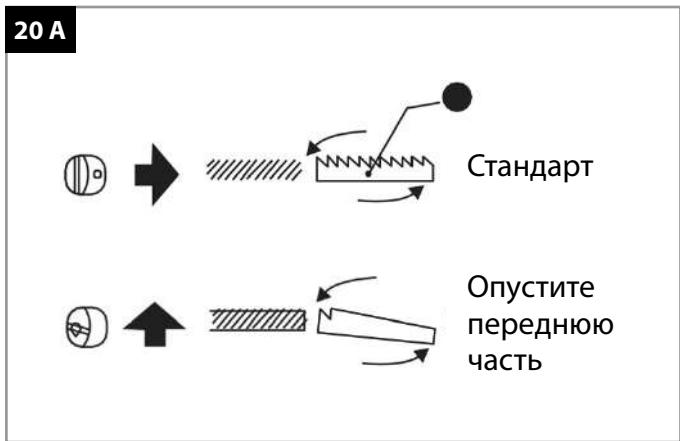


## 26. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 20)

Стандартный угол наклона зубчатой рейки: когда зубчатая рейка находится в самом верхнем положении над игольной пластиной, метка на валу скобы подачи находится в горизонтальном положении.

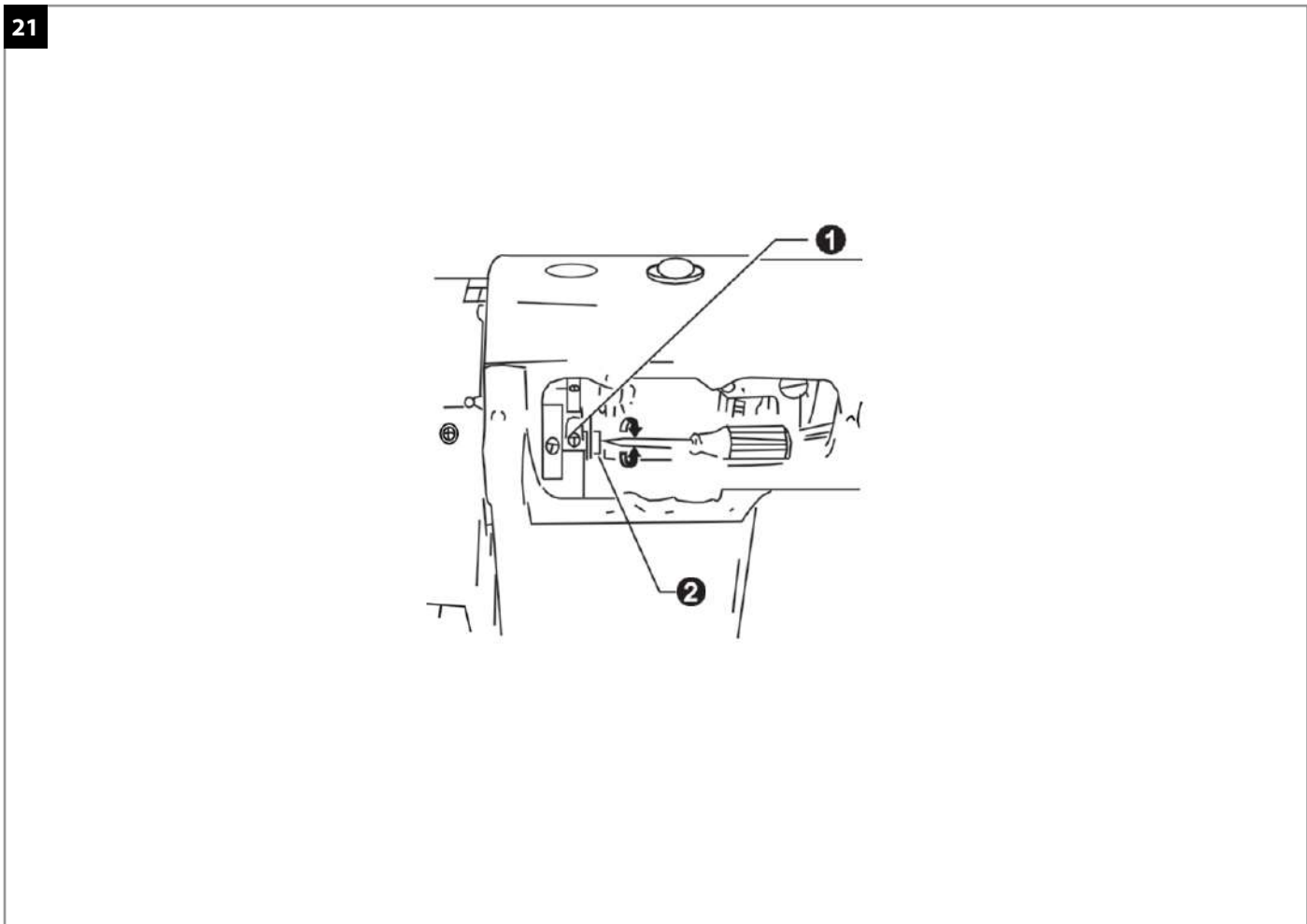
1. Поверните шкив машины, чтобы поднять зубчатую рейку в верхнее положение;
  2. Ослабьте винт 7;
  3. Поверните вал кронштейна подачи в направлении стрелки в пределах 90 относительно стандартного углового положения.
- \* Чтобы предотвратить образование морщин, опустите переднюю часть зубчатой рейки (рис. 20 А).
  - \* Для того чтобы материалы лежали ровно, поднимите переднюю часть зубчатой рейки (рис. 20 Б)
4. Надежно затяните установочный винт 7. После этой регулировки необходимо снова отрегулировать высоту подающего механизма.





### 27. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА МЕЖДУ ПРЯМЫМ И ОБРАТНЫМ ХОДОМ (РИС. 21)

1. Снимите заднюю крышку;
2. Ослабьте винт 1 и поверните соединительную шпильку 2
  - \* Поверните шпильку 2 по часовой стрелке, длина стежка вперед будет больше, а длина стежка назад - меньше;
  - \* Поверните шпильку 2 против часовой стрелки, длина стежка вперед будет короче, а длина стежка назад - длиннее;
3. Затяните винт 1.

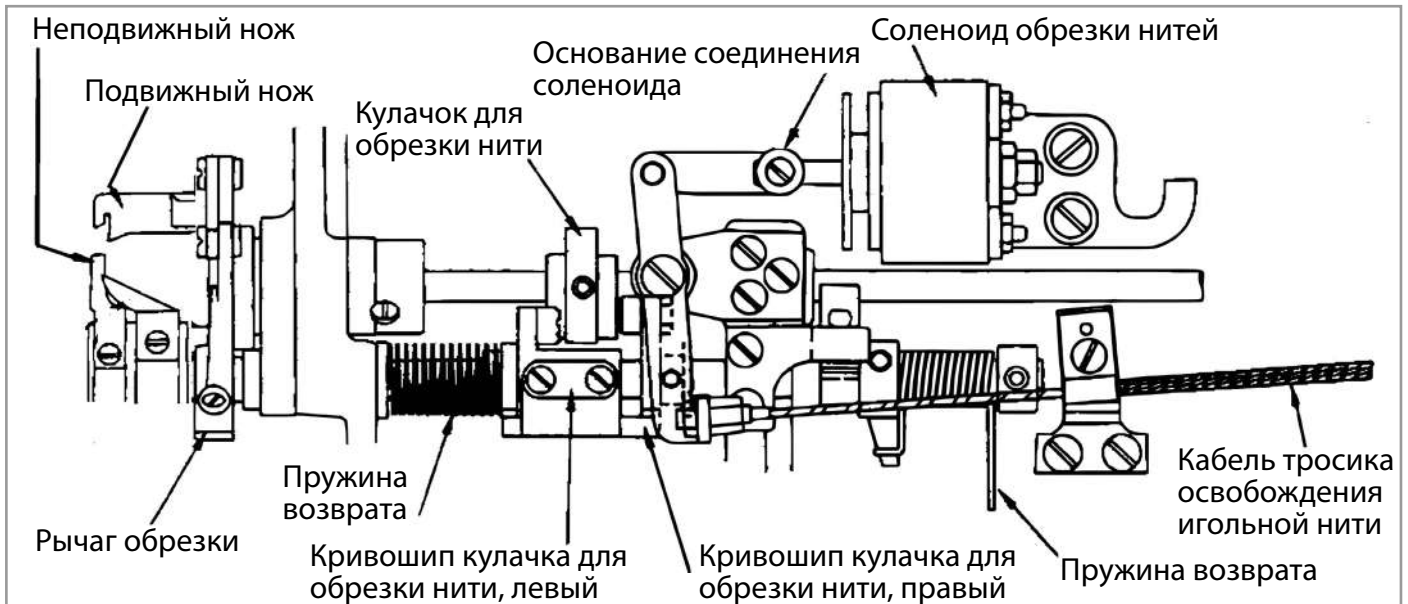


## 28. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

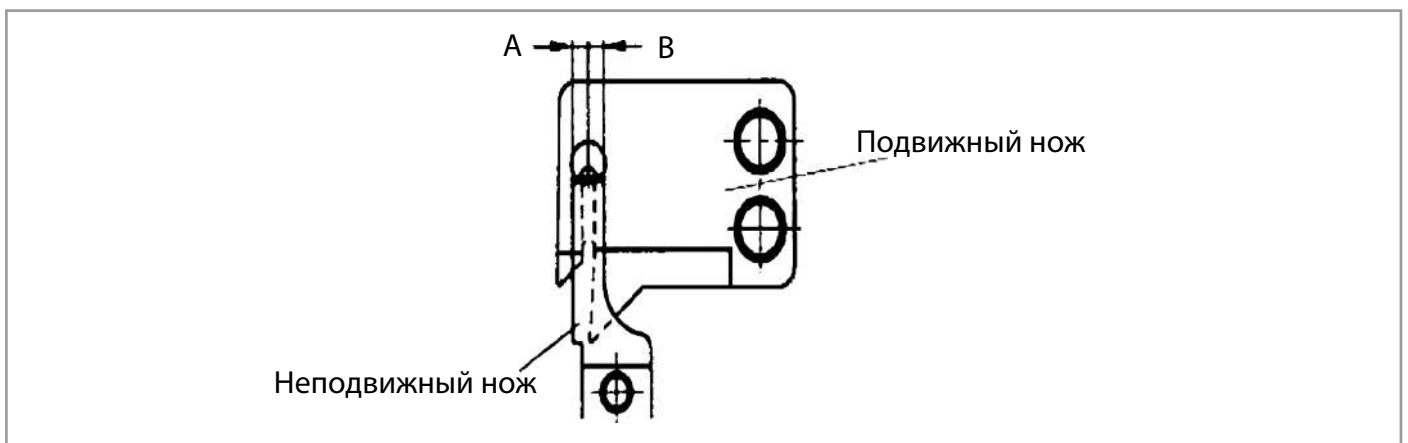
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

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



### Регулировка неподвижного и подвижного ножа

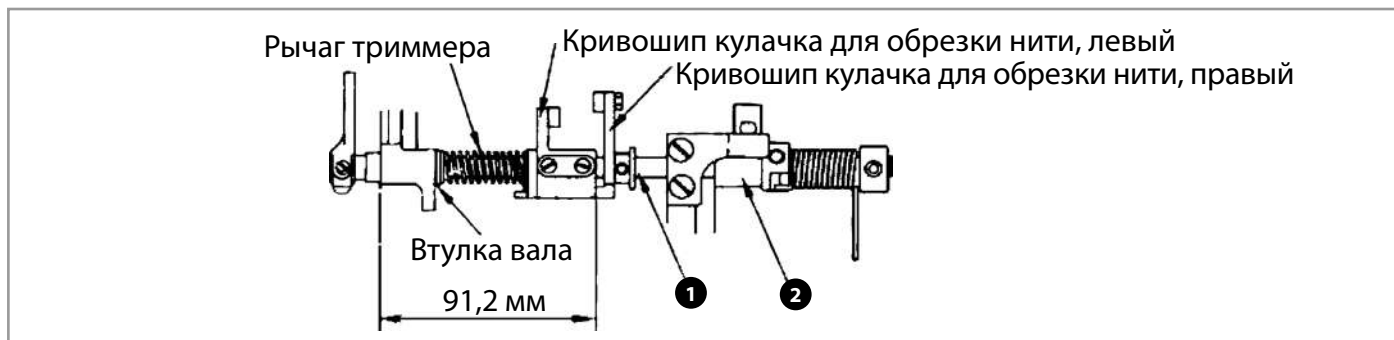
1. Стандартное положение монтажа неподвижного, и подвижного ножа является положением, в котором средняя линия режущей части неподвижного ножа совмещается со средней линией ушка подвижного ножа как показано на рисунке.
2. Если часть А неподвижного ножа будет больше нормальной, будут обрезаться три нити 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.

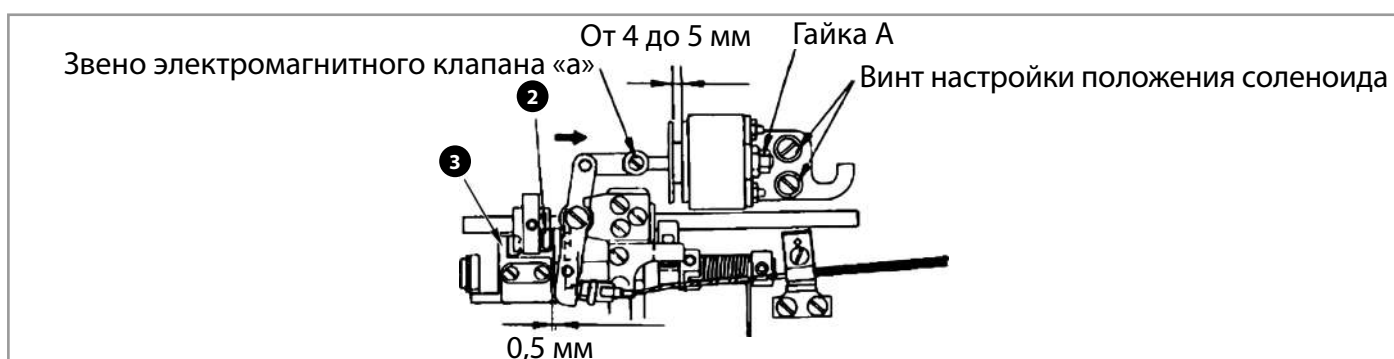
2. Медленно поворачивая коленчатый вал кулачка для обрезки нити ① совместите рычаг ограничителя ② с плоской частью на коленчатом вале кулачка для обрезки нити ①



### Настройка соленоида

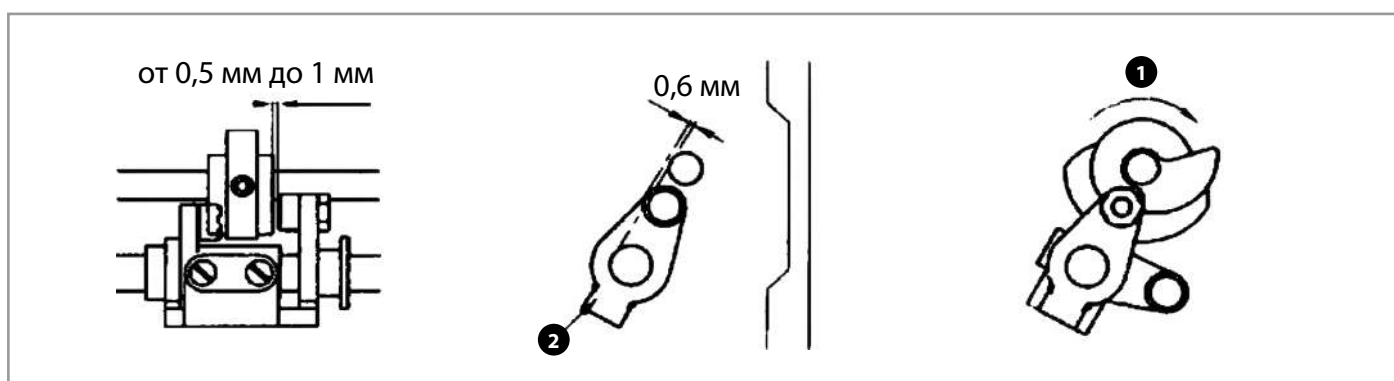
Регулировка штока соленоида обрезки нити

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.

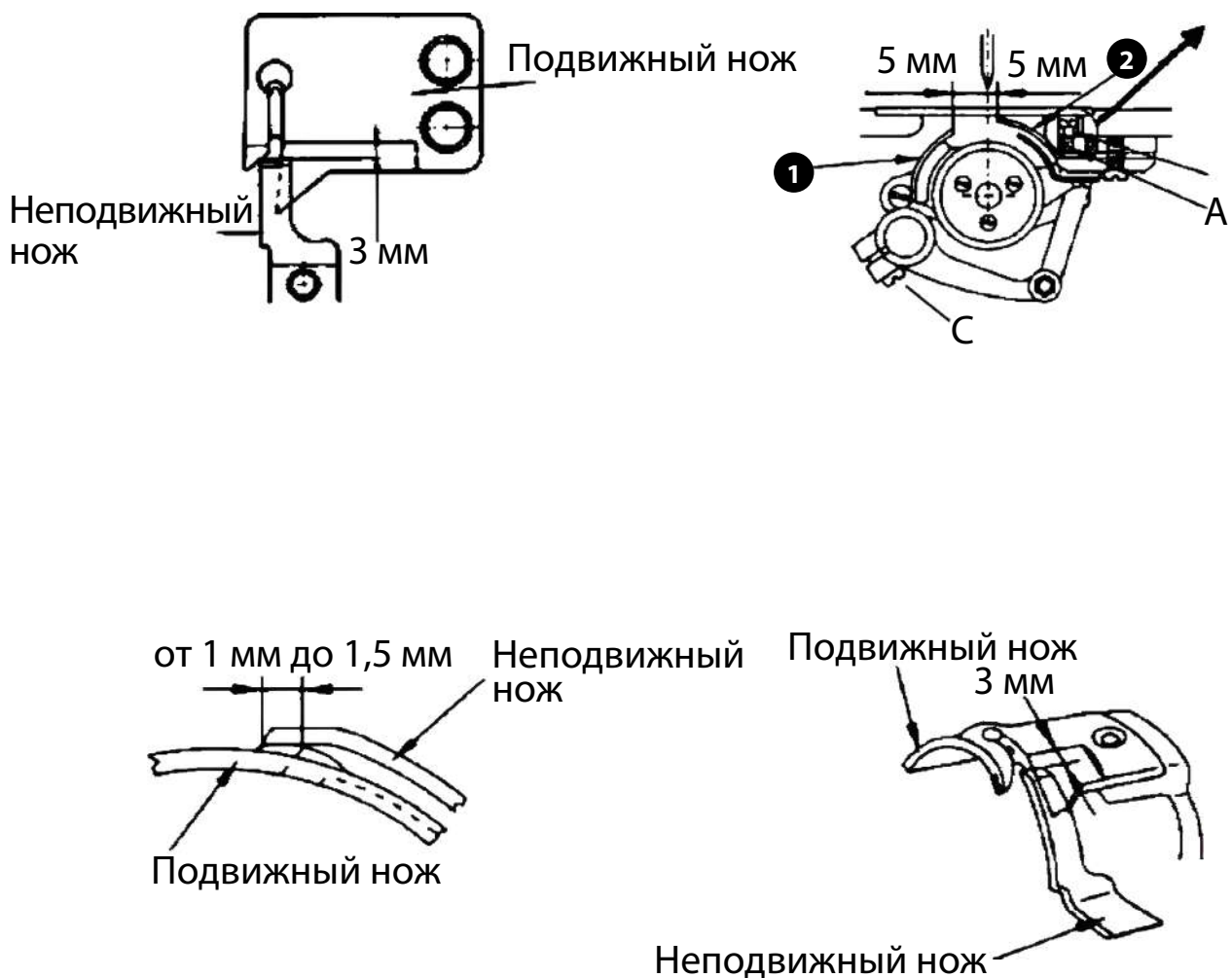
Стандартное исходное положение подвижного ножа **1** составляет 5 мм от центра иглы. Стандартное исходное положение неподвижного ножа **2** составляет 5 мм от центра иглы. Ослабьте винт С и наладьте положение ножей.

### 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

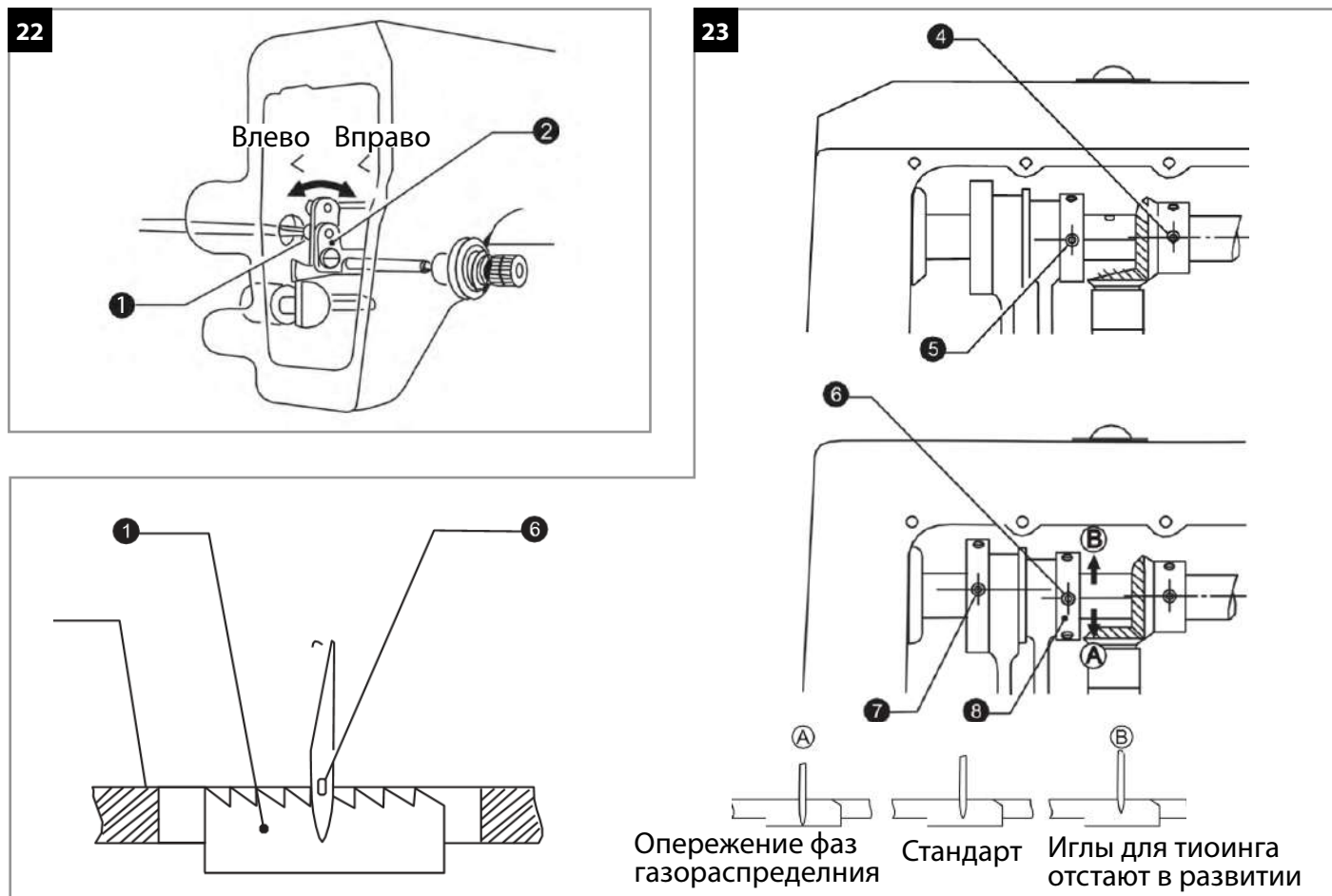
Для тонких ниток нужен меньший прижим неподвижного ножа к подвижному. Для толстых большой. Чтобы отрегулировать прилагаемое к неподвижному ножу давление, ослабьте винт А. Настройте положение прижимной пластины. Затяните винт А.



## 29. РЕГУЛИРОВКА ОСЛАБЛЕНИЯ НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 22)

Время открытия дисков натяжения нити можно регулировать.

Снимите резиновый колпачок на задней части рычага и поверните винт 1, после чего кулачок фиксатора нити 2 можно перемещать влево или вправо. Переместите кулачок вправо, время отпуская будет медленным. Переместите кулачок влево, время разблокировки будет быстрым.



## 30. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ (РИС. 23)

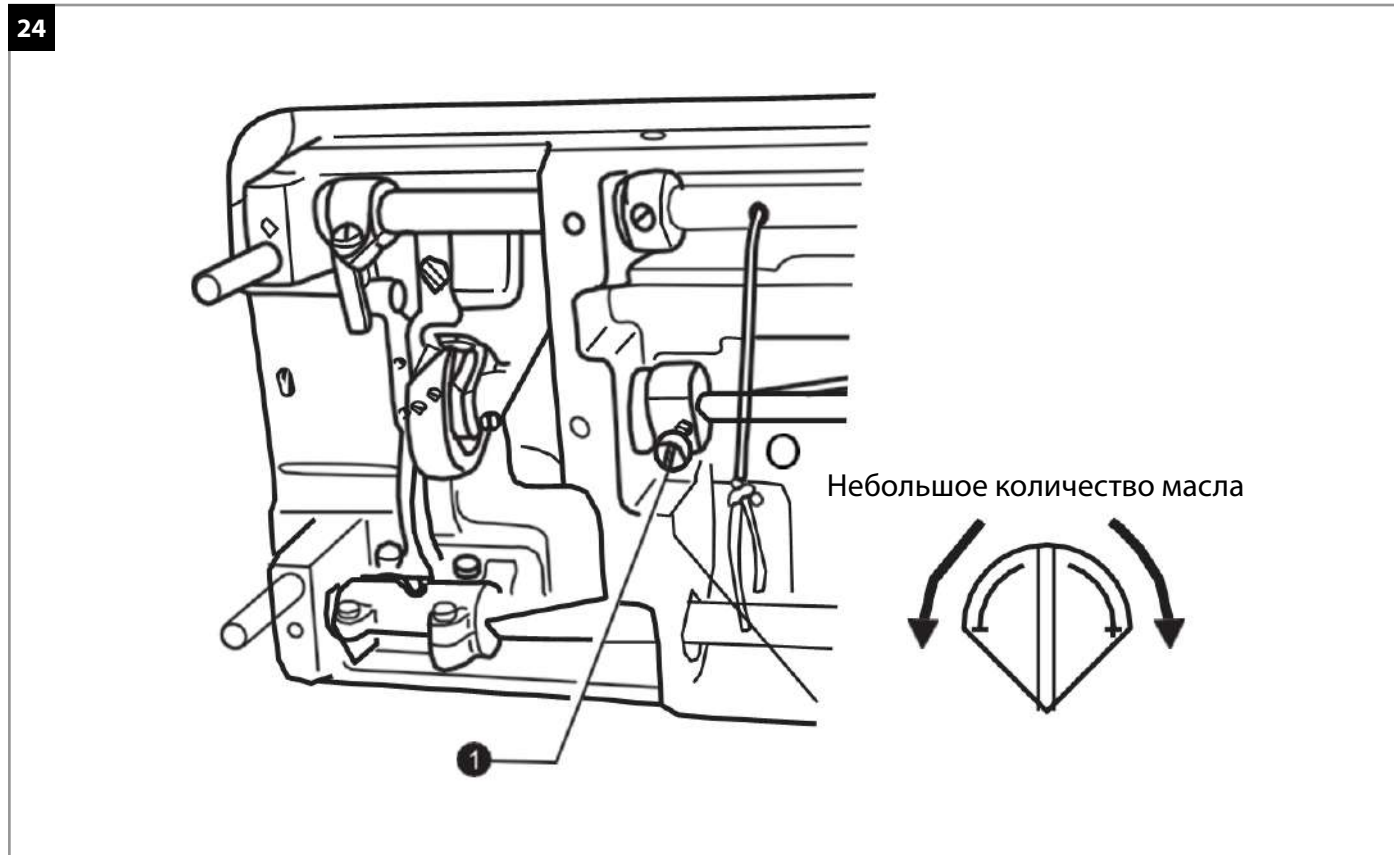
Стандартный момент времени - когда подающая рейка опускается из своего верхнего положения до тех пор, пока она не окажется вровень с верхней частью игольной пластины 2, а игольное ушко 3 также выровнено по горизонтали с поверхностью. Отрегулируйте, изменяя фазы кулачка подачи и эксцентрикового колеса UD

1. Снимите заднюю крышку
2. Поверните ведомый шкив в обратном направлении, установите второй винт 4 на шестерне верхнего вала в качестве контрольной метки, сделайте третий винт 5 эксцентрикового колеса UD немного ниже, чем винт 4 контрольной метки;
3. Продолжая вращать шкив машины, установите второй винт 6 эксцентрикового колеса UD в качестве контрольной метки, сделайте третий винт 7 кулачка подачи немного выше, чем винт 6 контрольной метки.
4. Если необходимо положение без подтяжки, ослабьте три винта эксцентрикового колеса UD, отрегулируйте эксцентриковый кулачок 8 в направлении стрелки А или В. Чтобы увеличить натяжение нити, поверните эксцентриковый кулачок 8 в направлении А. Чтобы избежать изгиба иголки, поверните эксцентриковый кулачок 8 в направлении В.
5. После регулировки затяните все винты.



### 31. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ПОВОРОТНОГО ЧЕЛНОКА (РИС. 24)

Откиньте назад головку машины и поверните винт регулировки масла 1, чтобы отрегулировать количество масла в челноке.



### 32. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И СИНХРОНИЗАЦИЯ С ЧЕЛНОКОМ (РИС. 25)

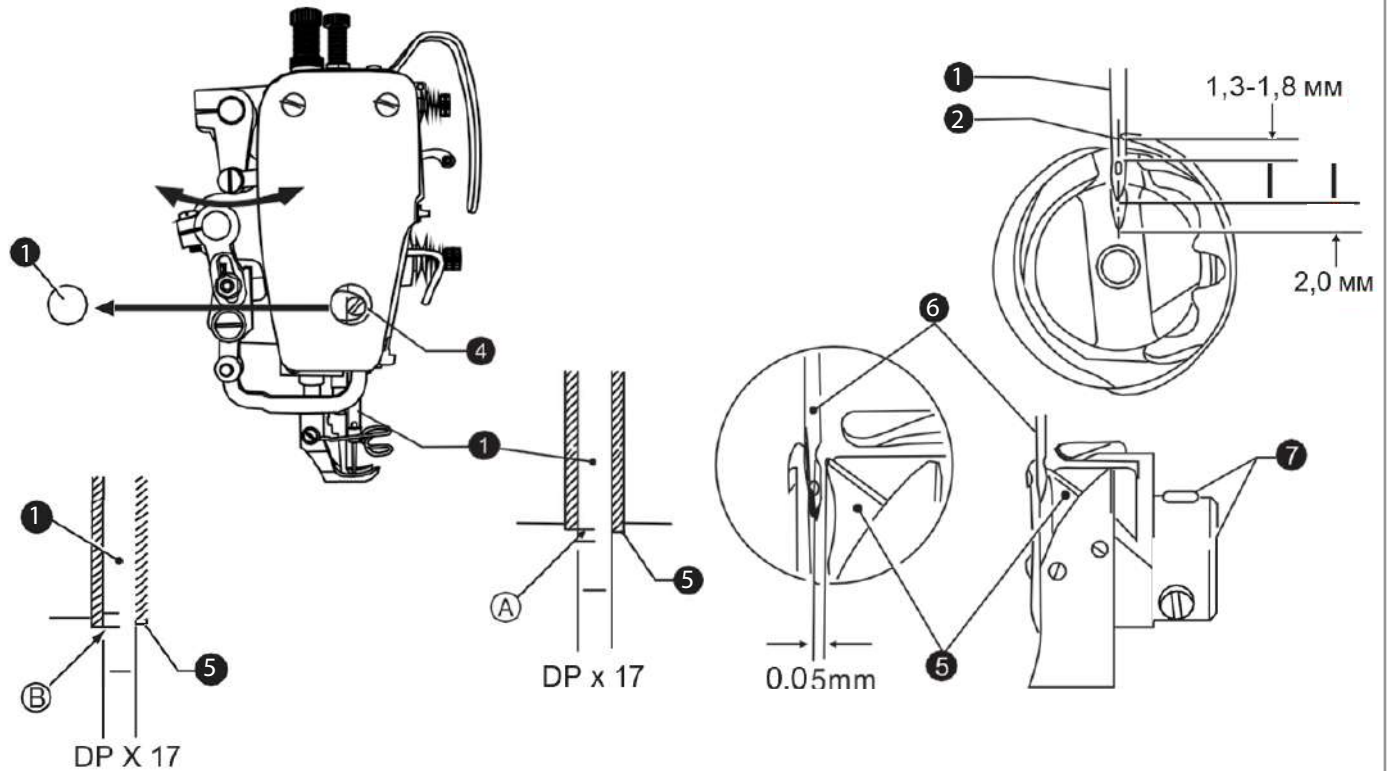
Когда игольный стержень 1 находится в самом нижнем положении, верхняя контрольная линия А на игольном стержне должна быть совмещена с нижним краем втулки игольного стержня 2.

1. Поверните шкив машины, чтобы опустить штангу в нижнее положение;
2. Снимите резиновую крышку 3;
3. Ослабьте винт 4 и переместите игольчатый стержень 1 в нужное положение;
4. Затяните винт 4;
5. Закройте резиновую крышку 3.

Поднимите игольный стержень 1 из нижнего положения, когда вторая контрольная линия В на игольном стержне будет совмещена с нижним краем втулки игольного стержня 2, кончик 5 челнока должен быть направлен на центр иглы 6.

1. Поверните шкив машины, чтобы поднять игольную планку 1 из нижнего положения, пока контрольная линия В не совместится с нижним краем втулки игольной планки 2. Когда стержень иглы поднимается на 2 мм, зазор между верхней частью игольного отверстия и кончиком челнока должен составлять 1,3-1,8 мм.
2. Ослабьте винт 7, и сделайте так, чтобы кончик челнока был направлен на центр иглы 6, зазор между кончиком челнока и иглой должен составлять 0,05 мм.
3. Затяните винт 7.

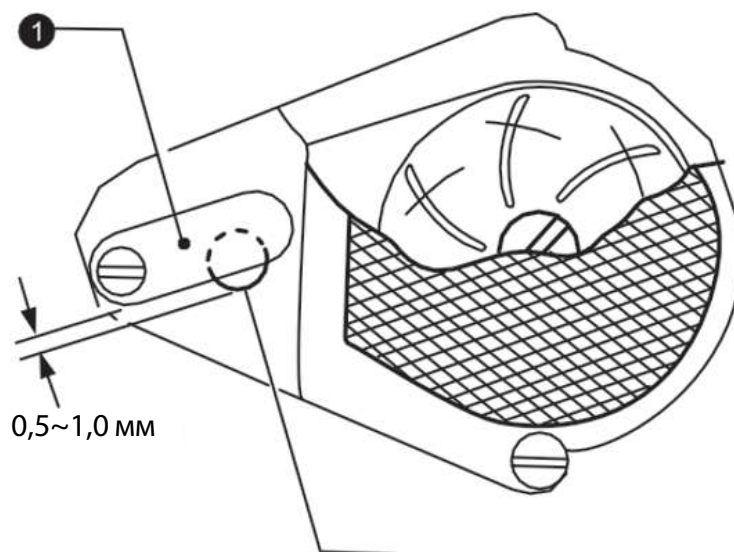
25



### 33. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА (РИС. 26)

Если при меньшей скорости шитья масло не обводится кружком, наблюдая за окошком масломера, поверните пластину регулировки масла 1, чтобы закрыть отверстие для масла.

26



### 34. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК (РИС. 27)

1. Вертикальное перемещение прижимной лапки и шагающей лапки
- \* Прижимная лапка 1 и шагающая лапка 2 перемещаются вертикально друг за другом
- \* Обычно ход ходовой и прижимной лапок одинаков или ход ходовой лапки немного меньше. Установите рычаг захвата нити в самое нижнее положение, опустите подъемник прижимной планки, ослабьте винт 3 и переместите верхний кулачок подъема подачи 4.

Переместите его вправо, чтобы ход двух лапок был одинаковым

Переместите его влево, чтобы сделать ход прижимной лапки меньше.

2. Регулировка величины подъема прижимных лапок Настройте величину подъема двух лапок в соответствии с материалами для шитья. Ослабьте винт 5 и переместите винт вверх, чтобы увеличить величину подъема, или вниз, чтобы уменьшить величину подъема.

3. Регулировка расстояния между двумя ногами вперед/назад

Чтобы передний паз прижимной лапки не ударялся о заднюю часть шагающей лапки, зазор С должен составлять около 3 мм.

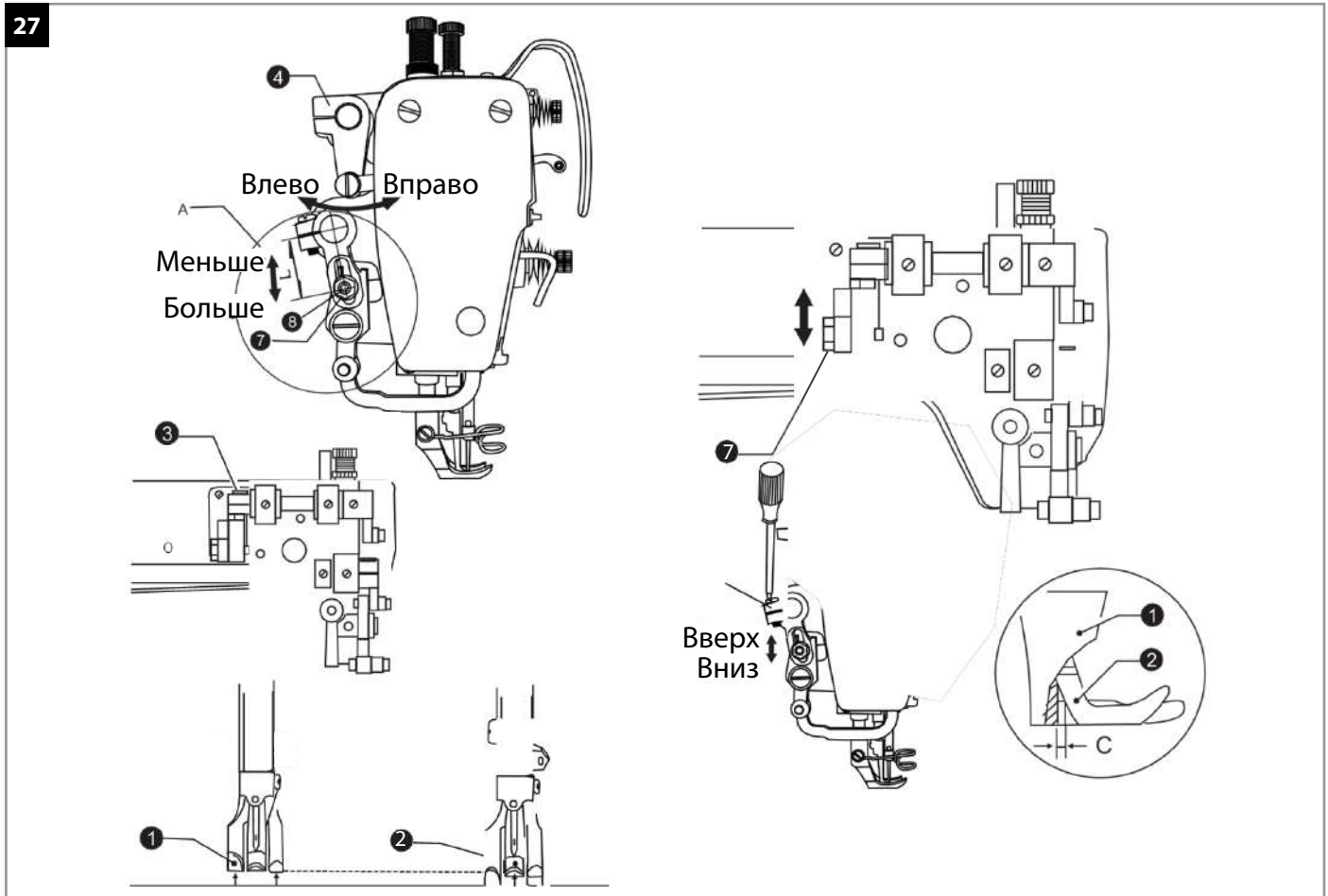
Ослабьте винт подающего рычага R, а затем поверните вал подающего камня б для регулировки.

4. Регулировка количества подачи шагающей лапки (рис. А) Стандартное соотношение количества подачи между рейкой и шагающей лапкой составляет 1:1

Величину подачи шагающей лапки можно регулировать в зависимости от материала для шитья.

Ослабьте гайку 7 и переместите скользящий блок вверх: уменьшите расстояние L, чтобы количество подач стало меньше.

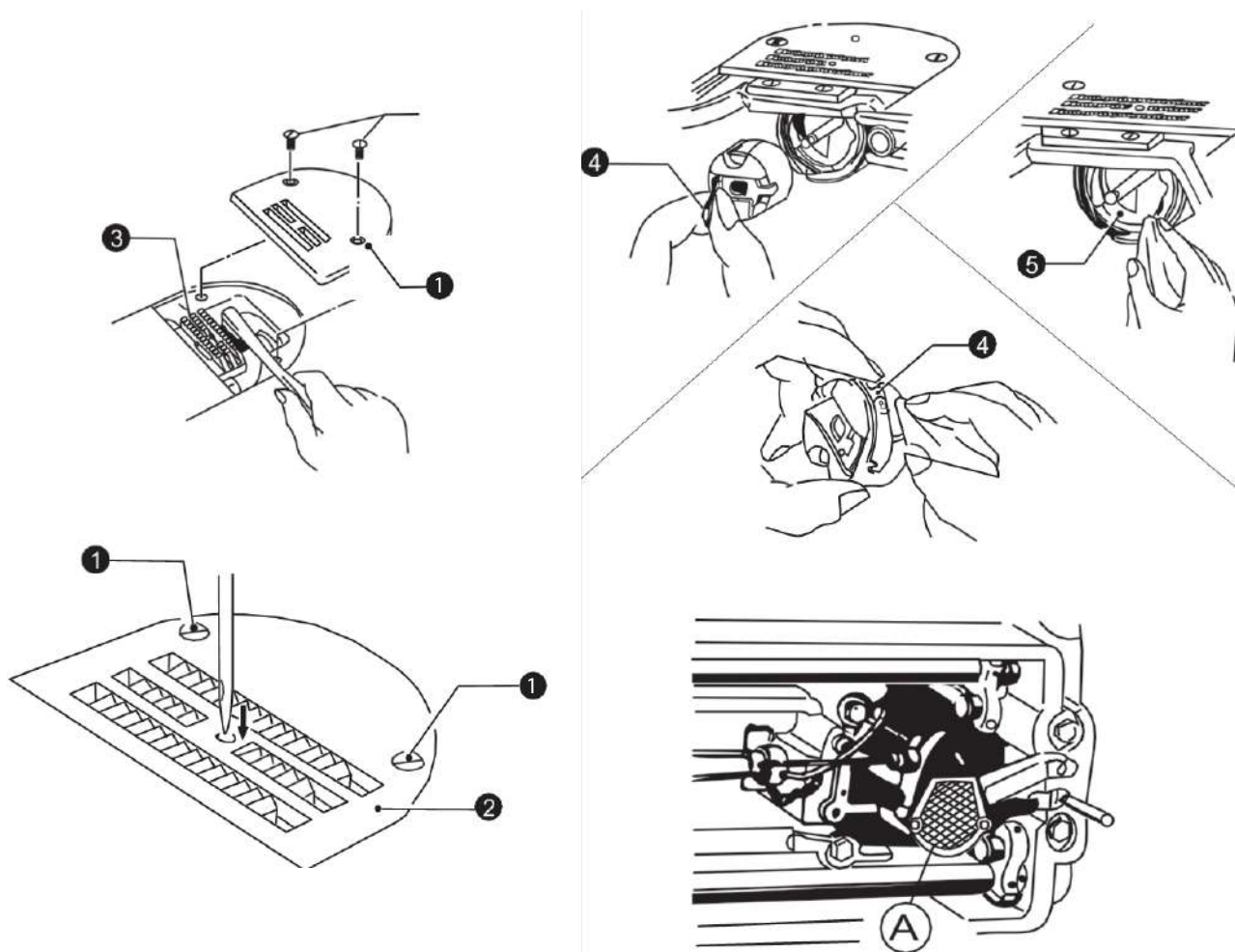
Вниз: увеличьте расстояние L, чтобы количество подаваемого материала было больше.



### 35. ОЧИСТКА (РИС. 28)

1. Поднимите прижимную лапку;
2. Выверните два винта 1 и снимите игольную пластину 2;
3. Очистите подающий механизм мягкой щеткой;
4. Установите игольную пластину 2 с помощью двух винтов 1.
5. Медленно поверните шкив машины и проверьте, попадает ли игла в центр отверстия пластины. Если нет, проверьте, не погнута ли игла
- \* Ослабьте винт 1 и установите на место игольную пластину 2.
6. Поверните шкив машины и поднимите иглу над игольной пластиной, проверьте, не затупился ли кончик иглы, если да, замените его на новый.
7. Отклоните назад головку машины
8. Снимите шпульный колпачок 4
9. Очистите челнок мягкой тканью и проверьте, не износился ли он.
10. Выньте шпульку из шпульного футляра и очистите шпульный футляр мягкой тканью
11. Вставьте шпульку в шпульный футляр и установите шпульный футляр обратно в машину
12. Очистите фильтр А масляного насоса от пыли.

28



## 36. ОТОБРАЖЕНИЕ КНОПОК И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ




Название	Кнопка	Описание
Изменение параметров		Кнопка входа и выхода из настроек пользовательских параметров.
Вход в параметр для просмотра и сохранения		Для просмотра и сохранения содержимого выбранного параметра: после выбора параметра нажмите кнопку, чтобы войти и изменить значение. После изменения значения параметра нажмите данную кнопку, чтобы выйти и сохранить.
Увеличение значения параметра		При нажатии значение параметра увеличивается. При длительном нажатии происходит постоянное увеличение значения параметра.
Уменьшение значения параметра		При нажатии значение параметра уменьшается. При длительном нажатии происходит постоянное уменьшение значения параметра.
Сброс		При длительном нажатии восстанавливаются заводские настройки.
Выбор начальной закрепки/ Настройка плавного старта		При нажатии включается: начальная закрепка АВ → начальная закрепка АВ АВ, → функция выключена → начальная закрепка В последовательно. При длительном нажатии включение или отключение плавного старта.
Конечная закрепка/ Выбор позиции иглы при остановке		При нажатии включается: конечная закрепка СD → конечная закрепка СD СD, → функция выключена → конечная закрепка С. При длительном нажатии меняется позиция остановки игла при шитье (верхнее положение/нижнее положение).
Свободное шитье/ Фиксированное шитье		При нажатии включится режим свободного шитья. При длительном нажатии включится режим фиксированного шитья с заданным количеством стежков
Последовательное обратное шитье (штокка)/ Шитье по участкам		При нажатии включится режим последовательного обратного шитья (штокка). При длительном нажатии включится режим шитья по участкам (последовательное переключение: на 4-ре участка, 7 участков, 8 участков, 15 участков шитья).
Настройка работы прижимной лапки/ Автоматическое шитье		При нажатии: отключение подъема лапки → автоматический подъем прижимной лапки после обрезки → автоматический подъем прижимной лапки при остановке → автоматический подъем прижимной лапки после обрезки и остановки. При длительном нажатии включение или отключение режима автоматического шитья.
Настройка обрезки нити/Настройка работы зажима нити		При нажатии включается или отключается функция обрезки. При длительном нажатии включается или отключается функция зажима нити.
Стрелка перехода влево		При нажатии значение выбранного параметра переместится влево. При длительном нажатии значение выбранного параметра будет перемещаться влево непрерывно.
Стрелка перехода вправо		При нажатии значение выбранного параметра переместится вправо. При длительном нажатии значение выбранного параметра будет перемещаться вправо непрерывно.



## 37. НЕОБХОДИМЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

### Восстановление заводских настроек

В режиме шитья (машина включена) нажмите и удерживайте кнопку , чтобы восстановить заводские настройки.

### Быстрая настройка положения остановки иглы

В выключенном состоянии нажмите и удерживайте кнопку S, затем включите машину. Войдите в параметр P72, вручную поверните маховик, чтобы установить правильное верхнее положение, отображаемое значение изменится с поворотом положения маховика. Нажмите кнопку S, чтобы сохранить текущее положение. Верхняя позиция иглы автоматически рассчитает нижнюю позицию иглы.

## 38. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

№.	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/мин)	100-2200	2200	Максимальная скорость шитья машины
P02	Настройка кривой ускорения (%)	10-100	80	Настройка уклона кривой ускорения Чем больше значение уклона, тем быстрее набор скорости; чем меньше значение уклона, тем медленнее набор скорости
P03	Игла вверху/внизу	UP/DN	DN	UP: Игла останавливается вверху DN: Игла останавливается внизу
P04	Скорость начальной закрепки (об/мин)	200-3200	1200	
P05	Скорость конечной закрепки (об/мин)	200-3200	1200	
P06	Скорость шитья в обратном направлении (об/мин)	200-3200	1200	
P07	Скорость плавного старта (об/мин)	200-1500	400	
P08	Количество стежков плавного старта	1-15	2	
P09	Скорость фиксированного шитья (об/мин)	200-2200	2200	Настройка скорости автоматического фиксированного шитья
P10	Автоматическая конечная закрепка в режиме фиксированного шитья	ON/OFF	ON	ON: После выполнения фиксированного шитья автоматически будет выполнена закрепка. В любом режиме шитья функция корректирующего шитья не может быть использована.

№.	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P10	Автоматическая конечная закрепка в режиме фиксированного шитья	ON/OFF	ON	OFF: После выполнения фиксированного шитья автоматически не будет выполнена закрепка, и шаг вперед или полный шаг назад необходимо выполнить снова.
P11	Выбор режима закрепки вручную	J/B	J	J: режим J B: режим B
P12	Выбор режима работы начальной закрепки	0-2	1	0: управляется педалью, можно остановить и продолжить по желанию. 1: при нажатии педали закрепка выполняется автоматически. 2: Пауза в режиме шитья по шаблону.
P13	Режим работы при завершении начальной закрепки	CON/STP	CON	CON: Начальная закрепка автоматически завершается, происходит переход к следующему действию. STP: После выполнения необходимого количества стежков происходит автоматическая остановка.
P14	Функция плавного старта	ON/OFF	OFF	
P15	Режим корректирующего шитья	0-4	2	0: Половина стежка; 1: один стежок; 2: непрерывно с длиной половины стежка; 3: непрерывно с длиной стежка; 4: непрерывно с длиной стежка, быстрая остановка.
P16	Ограничение скорости ручной закрепки	0-3000	0	Функция отключена, когда значение равно 0.
P17	Выбор режима счетчика	0-50	1	0: счетчик изделий (P41) не активен. 1-50: Счетчик количества обрезки нити
P18	Корректировка 1 начальной закрепки	0-200	160	Корректировка стежка секции А начальной закрепки. 0–200 - задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции А и короче первый стежок секции В.
P19	Корректировка 2 начальной закрепки	0-200	170	Корректировка стежка секции В начальной закрепки. 0–200 - задержка; Чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В.
P20	Выбор режима работы конечной закрепки	0-2	1	0: управляется педалью, можно остановить и продолжить по желанию. 1: при нажатии педали закрепка выполняется автоматически. 2: Пауза в режиме шитья по шаблону.

№.	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P21	Позиция педали - ускорение	30-1000	520	
P22	Позиция педали - остановка	30-1000	420	
P23	Позиция педали - подъем прижимной лапки	30-1000	270	
P24	Позиция педали - обрезка нити	30-1000	130	
P25	Корректировка 3 конечной закрепки	0-200	160	Корректировка стежка секции С конечной закрепки. 0–200 - задержка; чем больше значение, тем короче первый стежок секции С.
P26	Корректировка 3 конечной закрепки	0-200	170	Корректировка стежка секции D конечной закрепки. 0–200 – задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции С и короче первый стежок секции D.
P27-N12	Включение отображения счетчика	0-1	0	0: Выкл 1: Вкл Не рекомендуется изменять
P27-N13	Выбор режима подсчета изделий	0-1	0	0: Режим увеличения значения счетчика 1: Режим уменьшения значения счетчика Не рекомендуется менять
P28	Выбор режима выполнения закрепок	0-2	1	0: управляется педалью, можно остановить и продолжить по желанию. 1: при нажатии педали закрепка выполняется автоматически. 2: Пауза в режиме шитья по шаблону.
P29	Усилие остановки при обрезке нити	1-45	23	
P32	Корректировка 5 закрепки	0-200	160	Корректировка стежка секции А(С) конечной закрепки. 0–200 - задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции А(С) и короче первый стежок секции В(D).
P33	Корректировка 6 закрепки	0-200	170	Корректировка стежка секции В (D) конечной закрепки. 0–200 - задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В(D) и короче первый стежок секции С.



№.	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P34	Выбор режима работы фиксированного шитья	A/M	A	A: Нажмите педаль, чтобы автоматически выполнить фиксированное шитье. M: управляется педалью, шитье может быть остановлено и запущено по желанию.
P35	Настройка режима освобождения нити при подъеме прижимной лапки	0-2	0	0: OFF 1: Функция освобождения нити включена при подъеме прижимной лапки; функция освобождения нити выключена при остановке 2: Освобождение нити включено в обоих случаях
P36	Усилие\ослабление натяжения нити	0-5	5	0: OFF 1: Сила ослабления натяжения нити постепенно увеличивается.
P37	Функция отводчика/зажима нити	0-11	8	0: OFF 1: Отводчик нити. 2-11: Зажим нити; чем больше значение, тем сильнее сила автоматического зажима нити.
P38	Автоматическая обрезка нити	ON/OFF	ON	
P39	Автоматический подъем лапки при остановке	UP/DN	DN	
P40	Автоматический подъем лапки после обрезки нити	UP/DN	DN	
P41	Счетчик изделий	0-9999		Отображение количества готовых изделий. Нажмите и удерживайте кнопку «-», чтобы сбросить счетчик.
P42-N01	Номер версии системы управления			Мониторинг параметров
P42-N02	Номер версии дисплея			
P42-N03	Скорость			
P42-N04	Педаль AD			
P42-N05	Механический угол (верхняя позиция)			
P42-N06	Механический угол (нижняя позиция)			
P42-N07	Напряжение шины AD			
P43	Настройка направления вращения мотора	CCW/CW	CCW	CW: по часовой стрелке CCW: против часовой стрелки

№.	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
Чтобы перейти в параметры ниже. Перед включением машины нажмите Р				
P44	Сила торможения во время остановки	1-45	20	
P45	Рабочий цикл шитья в обратном направлении (%)	1-60	50	Шитье в обратном направлении работает только при выполнении заправки для экономии электроэнергии и защиты электромагнита от перегрева.
P46	Остановка мотора с обратным углом вращения после функции обрезки	ON/OFF	OFF	
P47	Регулировка угла обратного вращения при остановке мотора после обрезки.	50-300	160	Регулировка величины вращения мотора в обратном направлении после обрезки. Выполняется при необходимости установить иглу в крайнее верхнее положение.
P48	Минимальная скорость (скорость позиционирования) (об/мин)	100-500	210	Регулировка минимальной скорости
P49	Скорость обрезки нити (об/мин)	100-500	200	Регулировка скорости при обрезке нити
P50	Время работы прижимной лапки до полной отработки (мс)	10-990	150	
P51	Рабочий цикл работы прижимной лапки (%)	1-60	40	Подъем прижимной лапки работает только в рабочем режиме для экономии электроэнергии и защиты электромагнита от перегрева.
P52	Задержка времени старта мотора при автоматическом опускании лапки (мс)	10-990	300	Задержка времени старта при автоматическом опускании лапки
P53	Функция подъема прижимной лапки при нажатии на педаль наполовину назад	ON/OFF	OFF	ON: Нажатие на педаль наполовину назад активирует подъем прижимной лапки OFF: Нажатие на педаль наполовину назад не активирует подъем прижимной лапки
P54	Время работы обрезки нити (мс)	10-990	200	
P55	Время работы отводчика нити (мс)	10-990	10	

№.	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P56	Включение питания и позиционирование	0-2	0	0: Позиционирование иглы в верхнее положение отключено. 1: Позиционирование иглы в верхнее положение включено. 2: Если мотор уже находится в положении иглы вверх, позиционирование иглы не происходит
P57	Время защиты электромагнита подъема прижимной лапки (с)	1-60	5	Принудительное опускание прижимной лапки по истечении времени ожидания для предотвращения перегрева электромагнита
P58	Регулировка верхнего положения иглы	0-2399	40	Регулировка верхнего положения: игла остановится раньше при уменьшении значения; игла остановится позже при увеличении значения
P59	Регулировка нижнего положения иглы	0-2399	650	Регулировка нижнего положения: игла остановится раньше при уменьшении значения; игла остановится позже при увеличении значения
P60	Тестовая скорость (об/мин)	100-3500	2200	Установка тестовой скорости
P61	Тестирование А	ON/OFF	OFF	Тестирование непрерывного шитья.
P62	Тестирование В	ON/OFF	OFF	Запуск и остановка тестирования со всеми функциями.
P63	Тестирование С	ON/OFF	OFF	Запуск и остановка тестирования без всех функций.
P64	Тест времени запуска	1-250	30	
P65	Тест времени остановки	1-250	10	
P66	Защитный переключатель машины	0-1	1	0: Отключено 1: Проверка нулевого сигнала
Чтобы перейти в параметры ниже. Перед включением машины нажмите S				
P68	Ограничение скорости		2200	Изменение ограничения Верхнего значения диапазона P01.
P69	Выбор типа мотора	0-50	0	0: 600 CPR, 6 слотов, уровень 4 1: 360 CPR, 6 слотов, уровень 4 2: 600 CPR, 6 слотов, уровень 4 (увеличенный челнок) 3: 360 CPR, , 6 слотов, уровень 4 (увеличенный челнок)

№.	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P70	Тип			
P71	Рабочий цикл при опускании прижимной лапки (%)	0-50	0	Буферное усилие при опускании прижимной лапки.
P72	Регулировка верхнего положения иглы	0-2399		Отрегулируйте положение иглы вверх, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу "S", чтобы сохранить выбранное положение
P73	Регулировка нижнего положения иглы	0-2399		Отрегулируйте положение иглы вниз, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу "S", чтобы сохранить выбранное положение
P76	Время полной отработки функции обратного шитья	10-990	200	Время полной отработки функции обратного шитья
P77	Точка включения конечной закрепки при свободном шитье на большой скорости	20-350	235	
P78	Начальный угол работы зажима нити	5-359	100	
P79	Конечный угол работы зажима нити	5-359	350	
P80	Угол включения обрезки нити	5-359	18	Настройка угла включения обрезки нити (нижнее положение иглы считается за 0°)
P83	Сила остановки после обрезки	10-100	40	
P84	Время полного завершения обрезки (мс)	10-990	60	
P85	Периодический сигнал выхода обрезки (*10%)	1-10	7	
P86	Расстояние между положениями иглы вверх и вниз	10-2300	1020	
P87	Время задержки возврата намотанной нити	10-990	50	
P89	Настройка напряжения переменного тока	500-1023	880	

№.	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P92	Корректировка угла наклона мотора		160	Чтение начального угла энкодера, заводские настройки по умолчанию были установлены, пожалуйста, не изменяйте значения (значение параметра не может быть изменено вручную, случайное изменение приведет к аномалии блока управления и двигателя или повреждению).
P93	Время задержки функции нажатия половины педали пяткой (мс)	10-900	100	
P101	Угол начала ослабления натяжения нити	1-359	30	Угол начала ослабления натяжения нити (при расчете определяется как 0°)
P102	Угол остановки ослабления натяжения нити	1-359	180	
P109	Угол окончания ослабления натяжения нити (при расчете определяется как 0°, должен быть больше значения параметра P101)	0-990	5	
P110	Время обрезки (мс)	60-990	60	
P113	Цикл работы прижимного устройства до полной производительности (%)	0-100	100	
P117	Время задержки буфера при отпуске педали (мс)	0-990	0	
P119	Выбор защиты от сверхтоков с помощью электромагнита	0-1	1	0: Нет сигнала тревоги, отключите выход 1: Тревога и отключение;

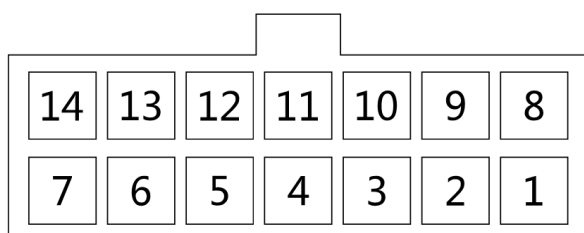
#### ПРИМЕЧАНИЕ ▲

Значение параметров по умолчанию приведено только для справки, а фактическое значение параметров зависит от типа швейной машины.

### 39. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК

Код	Описание проблемы	Возможные решения по устранению
E01	Высокое напряжение	Выключите машину, проверьте напряжение питания. (Возможно, превышает номинальное напряжение)
E02	Низкое напряжение	Выключите машину, проверьте напряжение питания. (Возможно, напряжение слишком низкое)
E03	Нарушена(плохая) связь с процессором	Выключите машину, проверьте подключение панели управления к блоку.
E05	Нарушена(плохая) связь с педалью	Выключите машину, проверьте подключение педали к блоку управления.
E07	Мотор главного вала заблокирован	Поверните шкив машины, проверьте, не заклинило ли его. Если да, вы должны устранить механическую неисправность. Если вращение нормальное, проверьте соединение мотора с блоком управления. Если подключение выполнено хорошо, проверьте, не является ли напряжение питания ненормальным или скорость шитья слишком высокой. Отрегулируйте.
E08	Шитье в обратном (закрепка) выполняется вручную более 15 секунд	Время срабатывания электромагнита обратного хода слишком велико, перезагрузите машину. Если после перезапуска устройства возникает ошибка E08, проверьте, не поврежден ли ручной переключатель обратного хода.
E10	Электромагнитная защита от перегрузки по току	Выключите питание и проверьте, не поврежден ли электромагнит (электромагнитный клапан), либо произошло короткое замыкание.
E09 E11	Сигнал при позиционировании является ненормальным	Выключите питание, проверьте подключение позиционера
E14	Сигнал от позиционера является ненормальным	Выключите питание, проверьте подключение позиционера
E15	Перегрузка по току привода мотора главного вала	Выключите машину, затем снова включите.
E17	Машина перевёрнута	Выключите машину, проверьте переключатель безопасности (опрокидывания), не поврежден ли он.
E20	Не удалось запустить мотор главного вала (ошибка электронного угла)	Выключите машину, проверьте соединение позиционера и мотора с блоком управления

### 40. СХЕМА РАЗЪЁМА



1. Электромагнит обрезки: 1, 8 (+32V)
2. Электромагнит отводчика/зажима нити: 2, 9 (+32V)
3. Электромагнит освобождения нити: 3, 10 (+32V)
4. LED - подсветка: 4 (DGND), 11 (+5V)
5. Кнопка активации закрепки: 5 (сигнал)
6. Электромагнит закрепки/обратного хода: 6, 13 (+32V)
7. Кнопка корректирующего шитья: 7 (сигнал)

## 41. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины с тройным продвижением Aurora A-797-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 с тройным продвижением Aurora A-797-D3, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

## 42. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-797-D3 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)