AURORA

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПЛОСКОШОВНАЯ МАШИНА С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ

AURORA A-562D СЕРИЯ

тех.
поддержка

aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.
Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

Благодарим вас за покупку плоскошовной машины с прямым приводом бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ⚠

При работе на промышленных машинах нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины.
Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ 3
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ 3
3. ШИТЬЕ 3
4. ОЧИСТКА 4
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР 4
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ 4
7. УСТАНОВКА (РИС. 1 И 1.1) 6
8. СМАЗКА (РИС. 2) 6
10. ЗАМЕНА МАСЛА (РИС. 4) 7
11. ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА (РИС. 5) 7
12. СМАЗКА НИТЕЙ (РИС. 6) 7
13. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС. 7) 8
14. ЗАМЕНА ИГЛ (РИС. 8) 9
15. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 9) 9
16. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 10) 9
17. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 11) 10
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12) 10
19. НИЖНЯЯ ОБРЕЗКА (ДЛЯ МОДЕЛИ A-562D-01UT) 11
20. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕЙ ОБРЕЗКИ (ДЛЯ МОДЕЛИ A-562D-01UT) 12
21. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 20) 13
22. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 21) 14
23. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 22 И 22.1) 14
24. РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ПЕТЛИ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 23) 15
25. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ РАСКЛАДЧИКА (РИС. 24) 16
26. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 25) 16
27. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 26) 17
28. РЕГУЛИРОВКА РАСКЛАДЧИКА НИТИ (РИС. 27) 17
29. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ (РИС. 28 И 28.1) 18
30. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РЕЙКИ ПРОДВИЖЕНИЯ МАТЕРИАЛА (РИС. 29) 19
31. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30) 19
32. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ (РИС. 31) 20
33. РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 32) 20
34. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (РИС. 33 И 33.1) 21
35. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ОБРАТНОГО НАКЛОНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 34) 22
36. ИЗМЕНЕНИЕ МАКСИМУМА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 35) 22
37. ИНДИКАЦИЯ КНОПОК И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ 23
38. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА 29
39. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ 29

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности ВНИМАНИЕ ⚠

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

В случае попадания горючих веществ в 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 ±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°С. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.
6. Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях машины не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе машины.
7. В случае грозы обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Установку машину 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.
- 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 МАШИНЫ

Параметр	A-562D-03	A-562D-01UT
Тип машины	Плоскошовная (распошивальная)	Плоскошовная (распошивальная)
Количество игл	3 шт	3 шт
Количество нитей	5 шт	5 шт
Макс. скорость	до 5000 ст/мин	до 5000 ст/мин
Длина стежка	4,4 мм	4,4 мм
Высота подъема лапки	5 мм	5 мм
Дифф. подача	0,5 – 1,3	0,5 – 1,3
Ход игловодителя	31 мм	31 мм
Тип иглы	UY 128 GAS №75 (№65-90)	UY 128 GAS №75 (№65-90)
Межигольное расст.	5,6 мм (7/32)	5,6 мм (7/32)
Мощность мотора	550 Вт	550 Вт
Привод	Встроенный сервомотор	Встроенный сервомотор **+ шаговый мотор**
Автоматическая обрезка нитей	Нет	**Да**
Автоматический подъем лапки	Нет	**Да**
Позиционирование иглы	Да (вверх/вниз)	Да (вверх/вниз)
Смазка	Автоматическая	Автоматическая
Напряжение	220В, 50-60 Гц	220В, 50-60 Гц

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Обе модели Aurora A-562D являются высокоскоростными плоскошовными (распошивальными) машинами цепного стежка с верхним раскладчиком нити и универсальной платформой, предназначенными для пошива трикотажных изделий.





Сенсорный экран

Современный сенсорный экран с возможностью управления и регулировки основных параметров.

Встроенный сервомотор.

Уменьшает потребление энергии до 70% по сравнению с машинами, которые комплектуются обычным фрикционным мотором..





Универсальная платформа.

Позволяет перенастроить машину на различные операции, таким образом машина идеально подходит как для крупных, так и небольших производств, ателье и надомниц.

Модель A-562D-03 выполняет двусторонний застилочный шов и используется для общих швейных операций: сшивания изделий встык или внахлест, распошива оверлочного шва, подгибки низа и окантовки бейкой. Широко применяется для шитья эластичных и трикотажных тканей в спортивной одежде, футболках, нижнем белье и т.д.



Сенсорный экран

Современный сенсорный экран с возможностью управления и регулировки основных параметров.





Использование современных технологий.

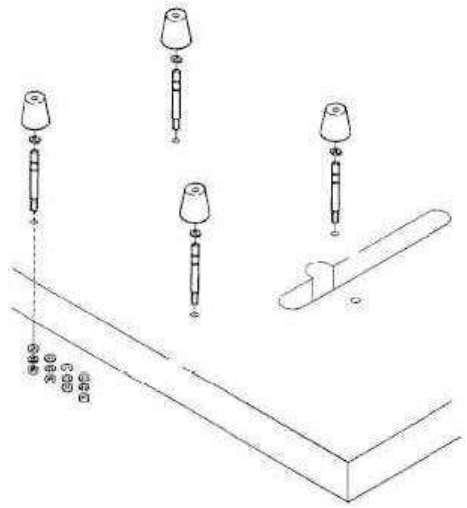
Шаговый электродвигатель, отвечающий за обрезку нити петлителя и автоматический подъем лапки, делает работу машины менее шумной, обладает большей надежностью и точностью по сравнению с электромагнитом.

Модель A-562D-01UT отличается наличием шагового двигателя, который отвечает за автоматическую обрезку нитей (игольной, петлителя и раскладчика) и автоматический подъем прижимной лапки. Это делает работу машины менее шумной, более надежной и точной по сравнению с электромагнитом, значительно повышая производительность труда. Она также предназначена для подгибки края трикотажного изделия распошивальным швом или цепным стежком, окантовки бейкой, сшивания изделий встык или внахлест.

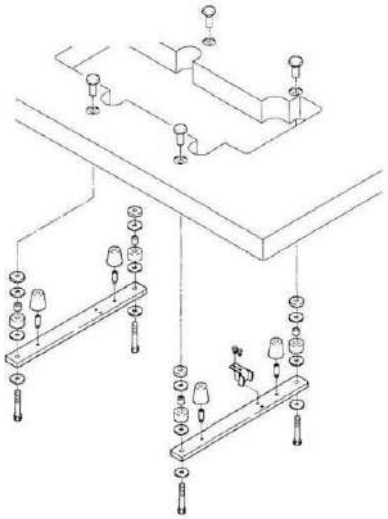
7. УСТАНОВКА (РИС. 1 И 1.1)

Соберите детали, входящие в рабочий стол машины согласно приведенному рисунку. Убедитесь, что все стержни, гайки и болты закреплены плотно, без слабины.

1 Вариант установки на не утопленном столе



1.1 Вариант установки на утопленном столе



8. СМАЗКА (РИС. 2)

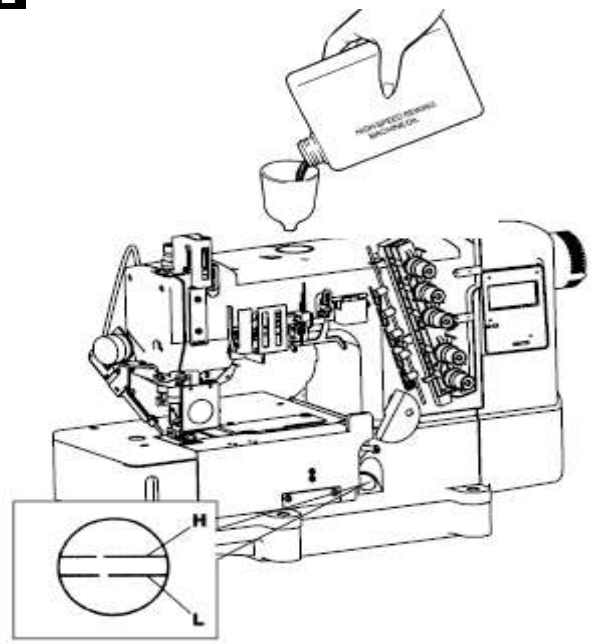
Залейте масло, если уровень масла ниже нижней отметки в окошке отметки масла 2

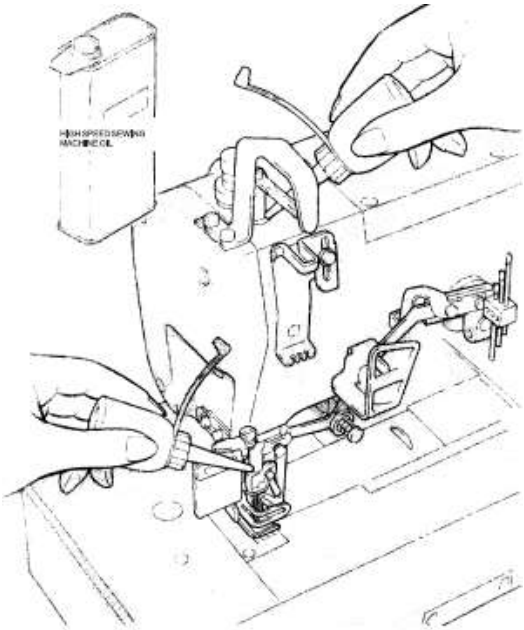
Этапы смазки:

1. Выкрутите смотровой глазок, вращая его против часовой стрелки 1, залейте промывочное комплектное масло с помощью воронки, находящейся в коробке с принадлежностями.
2. Заливайте масло до тех пор, пока уровень масла не достигнет середины между линий H и L в окошке масляной метки 2.
3. Закрутите смотровой глазок 1 после смазки.

При первом использовании машины или в течение некоторого времени, когда машина не используется, пожалуйста, используйте капельную смазку (2-3 капли масла) на игловодителе 4, 5.

2





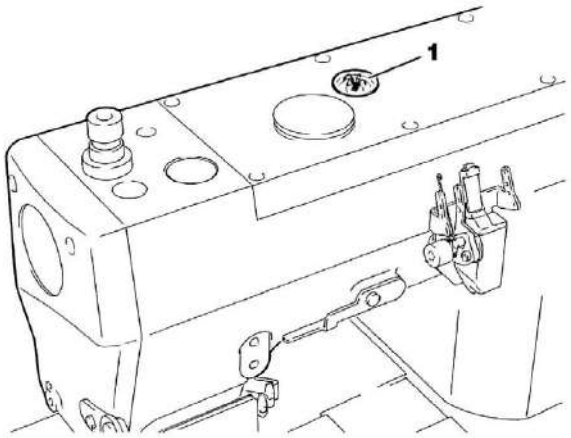
ВНИМАНИЕ ⚠

1. Перед началом работ обесточьте оборудование.
2. Не допускайте перелива масла во избежание протечек

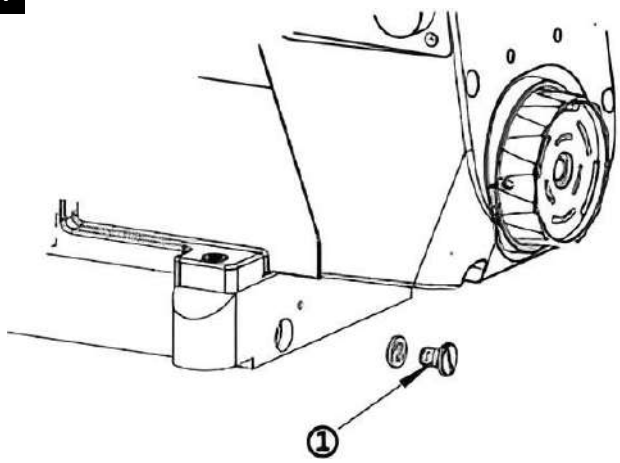
9. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА (РИС. 3)

Когда машина правильно залита маслом, нажмите педаль машины, чтобы запустить машину, и посмотрите в смотровое окно 1, чтобы увидеть, есть ли поток масла.

3



4



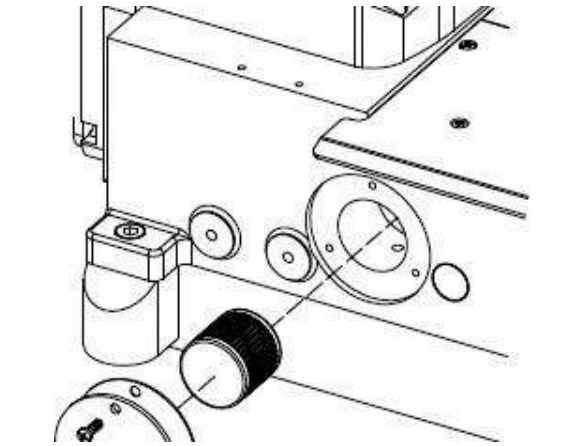
10. ЗАМЕНА МАСЛА (РИС. 4)

1. Выверните винт 1 и слейте все масло из поддона. После слива затяните винт 1 и залейте новое масло.
2. Через месяц после начала использования оборудования слейте промывочное масло и заправьте вазелиновое масло для швейных машин. Далее меняйте масло с периодичностью 6 месяцев.

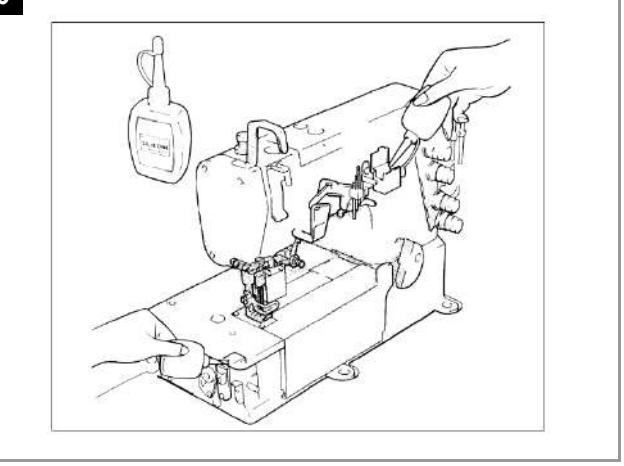
11. ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА (РИС. 5)

Данная машина оснащена масляным фильтром, который необходимо заменить через месяц после начала эксплуатации. После этого, пожалуйста, меняйте масляный фильтр каждые 6 месяцев

5



6



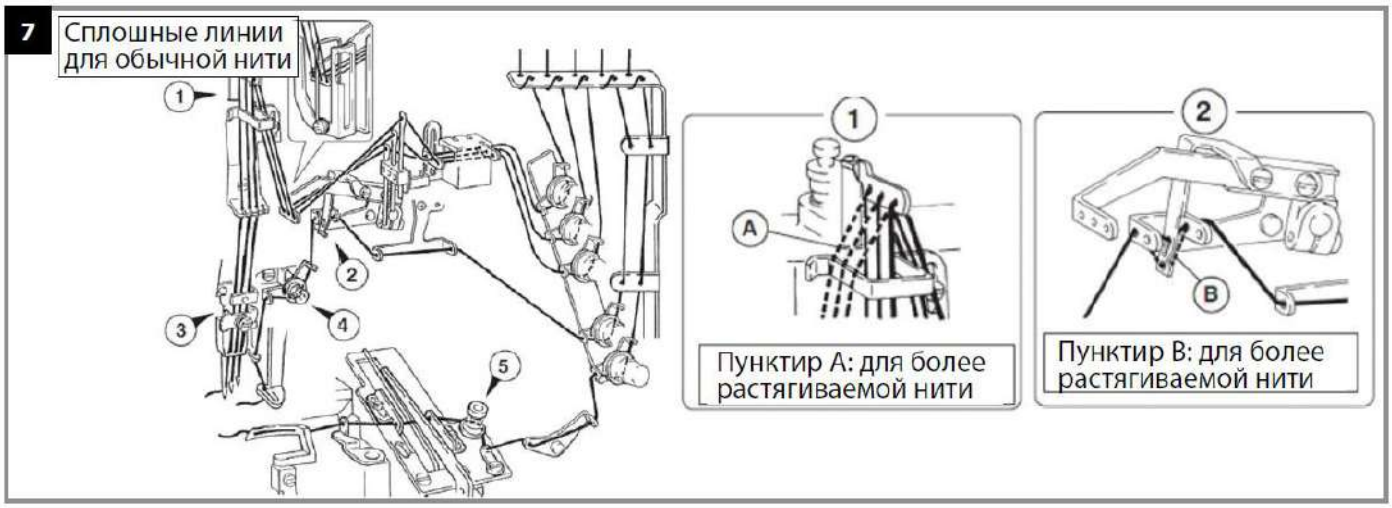
12. СМАЗКА НИТЕЙ (РИС. 6)

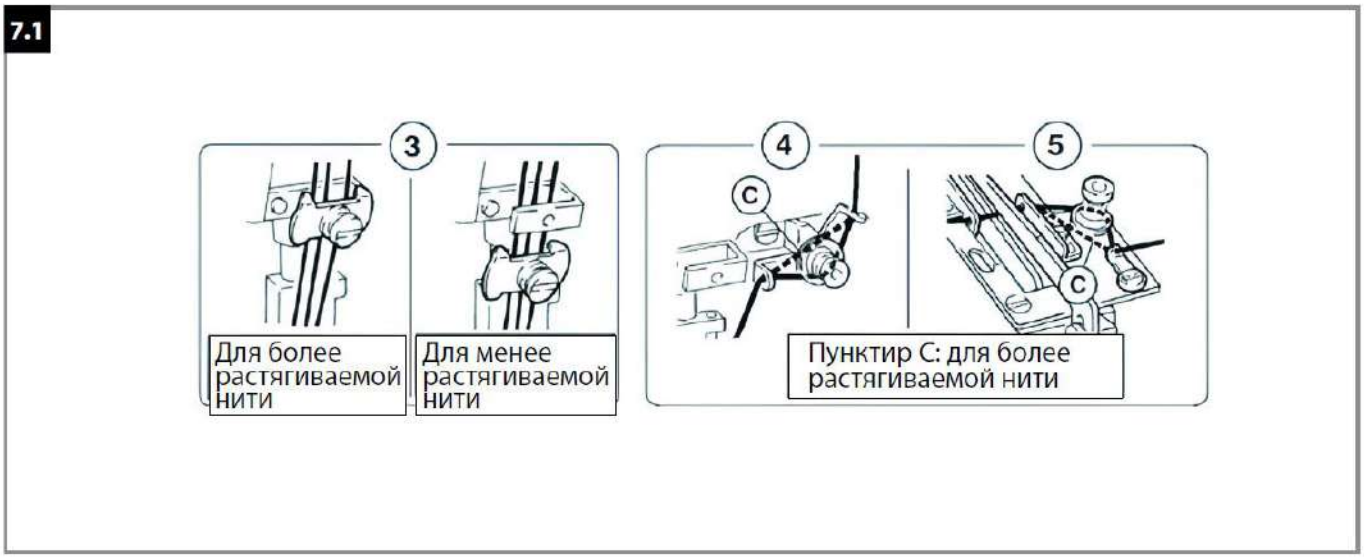
Данная машина оснащена замасливателем для нитей. Для смазки нитей используется силиконовая смазка. Основные случаи, когда рекомендуется применение смазки нитей:

- Текстурированные и плохо скрученные нити — смазка улучшает скольжение и предотвращает расслаивание и обрыв нитей, которые часто застревают в ушке иглы.
- Работа на высоких скоростях — при скоростном шитье трение вызывает нагрев, который может привести к плавлению синтетических нитей, пропуску стежков или поломке иглы. Силиконовое масло отводит тепло и снижает трение.
- Синтетические и металлизированные нити — для нитей, чувствительных к нагреву или имеющих плохое скольжение, смазка обязательна для стабильного процесса.
- Средние и тяжёлые материалы — специальные силиконовые эмульсии для нитей применяются для повышения износостойкости и улучшения скольжения при работе с плотными материалами.

13. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС. 7)

Данная машина оснащена масляным фильтром, который необходимо заменить через месяц после начала эксплуатации. После этого, пожалуйста, меняйте масляный фильтр каждые 6 месяцев





В зависимости от типа нити, следуйте инструкциям на Рис 7 (1 и 2) и Рис 7.1(3,4 и 5) В случае, если нить ранее была заправлена в машину

A. Для заправки нити в машину свяжите предварительно заправленную нить и рабочую нить вместе.
   Заправка игольной нити.
B. Срежьте узелки перед пропусканием нити в ушко иглы.
   Заправка нити петлителя.
C. Срежьте узелки после пропускания нити в ушко петлителя.

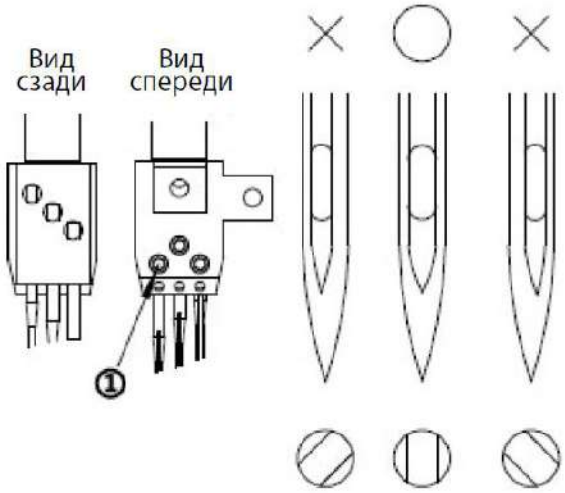
ВНИМАНИЕ ⚠

Перед заправкой нитей обесточьте машину.

14. ЗАМЕНА ИГЛ (РИС. 8)

Ослабьте винты 1, затем вытащите использованные иглы. Вставьте новые иглы в отверстия держателя до упора, при этом длинный паз иглы должен быть обращен к вам.
Закрепите винт 1.

8

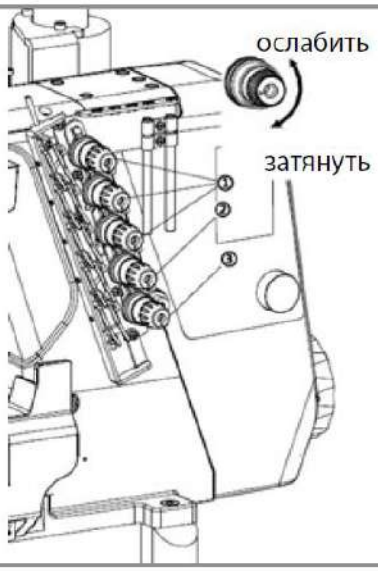


15. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 9)

Выполните регулировку натяжения нитей с помощью регуляторов натяжения.

Если вы хотите затянуть нить, поверните ручку вправо. Если нужно ослабить, поверните влево. Старайтесь использовать более слабый зажим нити, чтобы добиться равномерного и красивого эффекта шитья.

9



16. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 10)

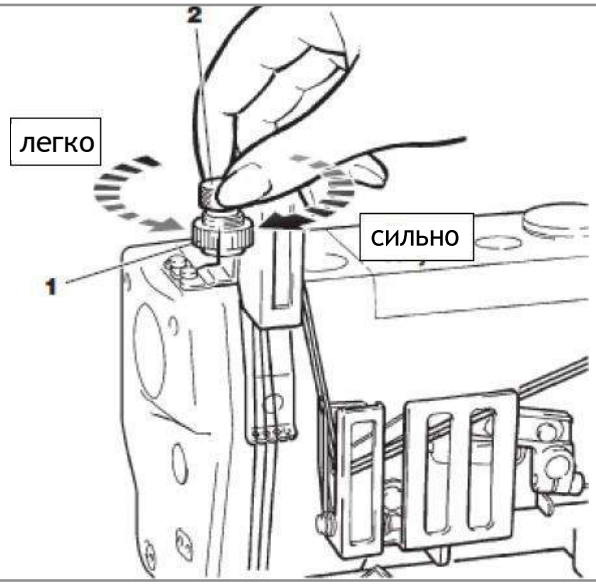
Ослабьте контргайку на винте прижима лапки (4) и отрегулируйте давление прижимной лапки. Регулировка производится поворотом винта против или по часовой стрелке. Затяните обратно контргайку.

- Чтобы увеличить давление прижимной лапки, поверните винт 2 по часовой стрелке.
- Чтобы уменьшить давление прижимной лапки, поверните винт 2 против часовой стрелки.

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

Регулировка длины стежка должна выполняться только после изменения коэффициента дифференциальной подачи

10



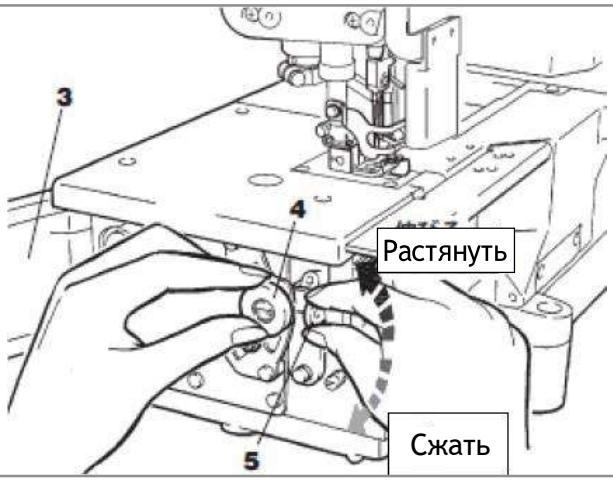
17. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 11)

1. Откройте боковую крышку 3.
2. Ослабьте гайку 4 для регулировки дифференциальной подачи.

- Чтобы увеличить коэффициент дифференциальной подачи, опустите рычаг 5. Готовая ткань сожмется.
- Чтобы уменьшить коэффициент дифференциальной подачи, поднимите рычаг 5. Готовая ткань растянется.

3. После выполнения этих регулировок затяните гайку 4, а затем закройте боковую крышку 3.

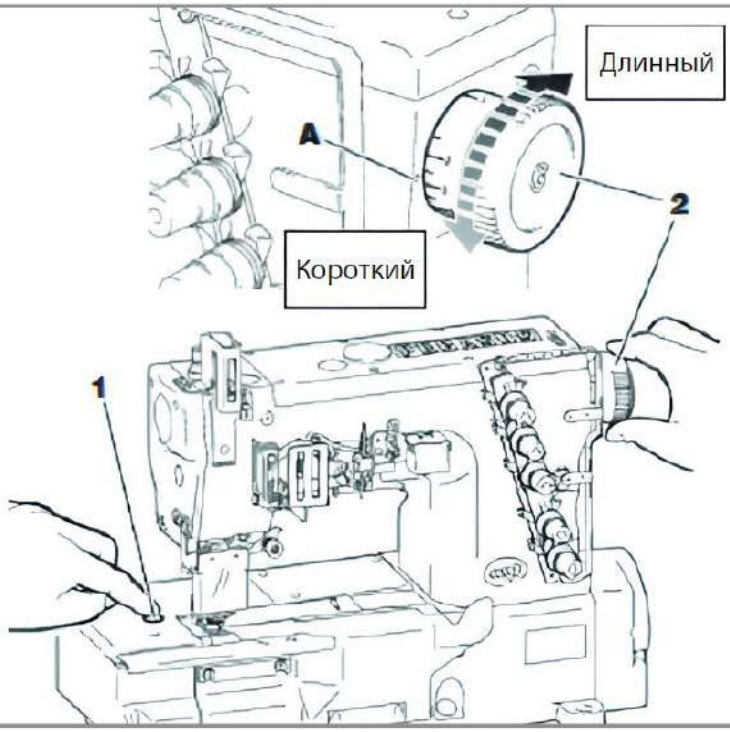
11



18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12)

1. Удерживая нажатой кнопку 1, поверните маховик 2, чтобы найти положение, в котором кнопка 1 перемещается дальше вглубь.
2. Затем, удерживая зажатой кнопку 1, поверните маховик 2 и установите желаемую длину на отметку A.

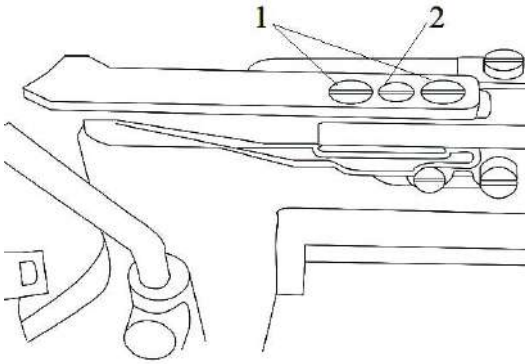
12



19. НИЖНЯЯ ОБРЕЗКА (ДЛЯ МОДЕЛИ A-562D-01UT)

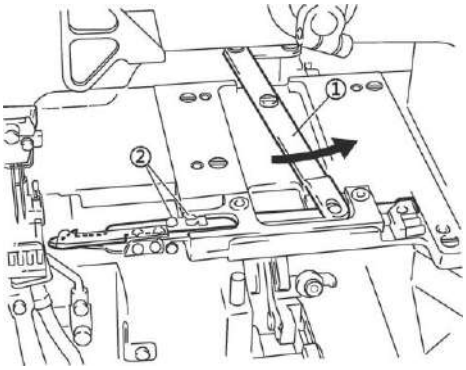
Замена верхнего ножа нижней обрезки
Открутите два винта 1 замените верхний нож

13



Регулировка пружинной пластины
Сила прижима пластины регулируется винтом 2

14

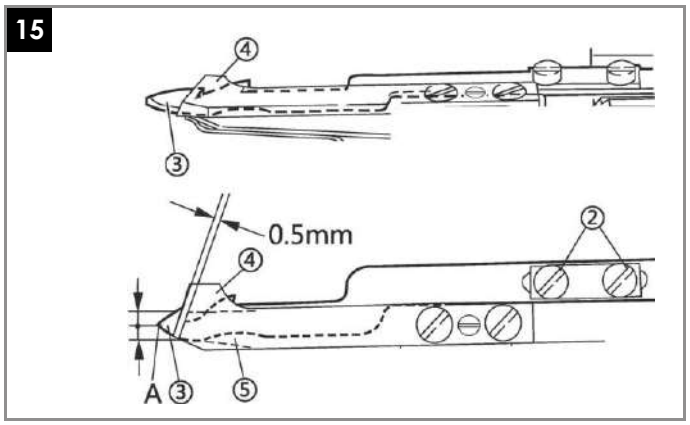


Регулировка зазора между верхним ножом и нижним ножом нижней обрезки

Нажмите на рычаг 1, чтобы нижний держатель ножа переместился в крайнее правое положение. рис. 15 Ослабьте винты 2, чтобы отрегулировать расстояние между крючком нижнего ножа 3 и краем верхнего ножа 4 до 0,5 мм, при этом кончик A нижнего ножа 3 должен находиться на средней линии пружинной пластины зажима нити 5.

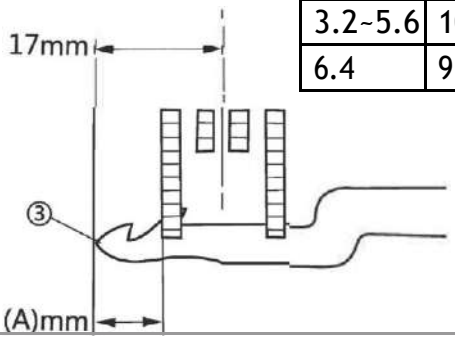
После окончания регулировки затяните винты 2. рис. 16

15



16

A (mm)	(mm)
3.2~5.6	10.4
6.4	9.6

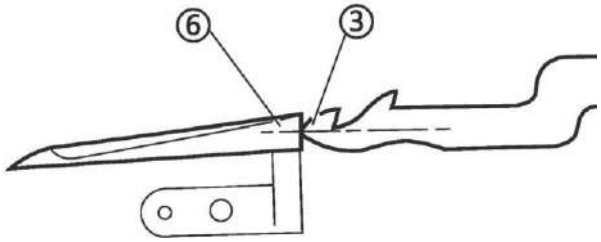


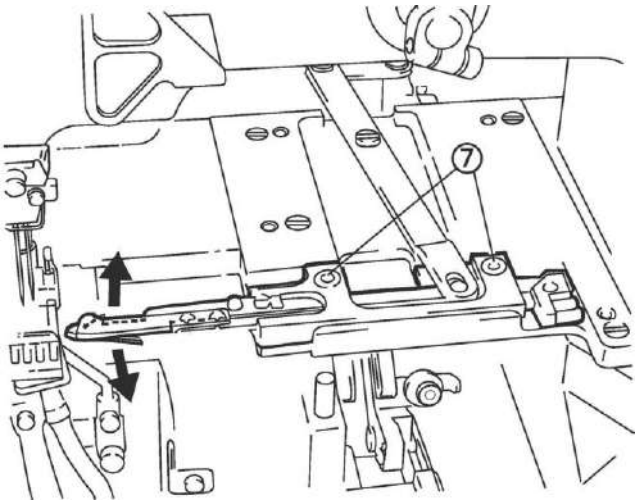
Нажмите на рычаг, чтобы нижний нож оказался в крайнем левом положении. В это время расстояние между кончиком нижнего ножа 3 и центром иглы стандартно составляет 17 мм. рис. 17.

Регулировка положения кончика нижнего ножа 3

Ослабьте винты (7), отрегулируйте так чтобы кончик нижнего ножа находился точно на средней линии петлителя 6. После окончания регулировки затяните винты 7. рис. 18

17





20. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕЙ ОБРЕЗКИ (ДЛЯ МОДЕЛИ A-562D-01UT)

Зазор между нижним и верхним ножом составляет 0,5 мм;

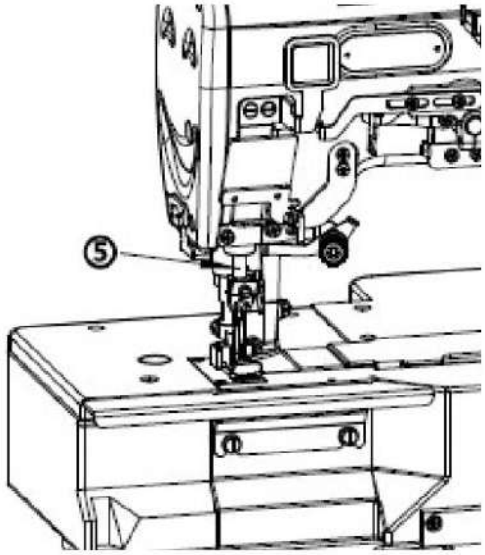
Когда нижний нож находится в крайнем нижнем положении (а именно, в нижней конечной точке), его кончик находится на расстоянии 15 мм от верхней конечной точки.

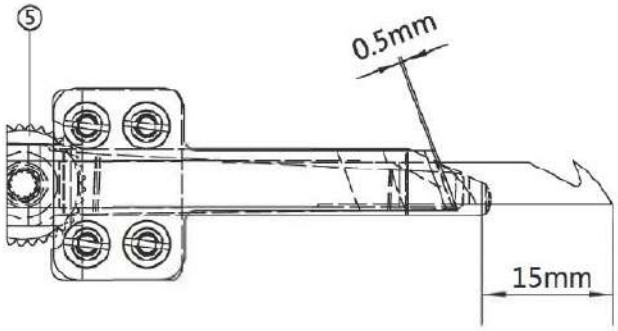
Переместите регулировочную пластину 9 вверх и вниз, ослабив винт ы10, чтобы отрегулировать ход нижнего ножа верхней обрезки и зазор.

После обрезки верхняя декоративная нить должна быть зажата пружинной пластиной 4. Сила зажима может быть отрегулирована путем ослабления гайки 5 и поворота болта 6

Ослабьте винты 7 8, чтобы отрегулировать положение верхней обрезки. Затяните винты после регулировки.

19

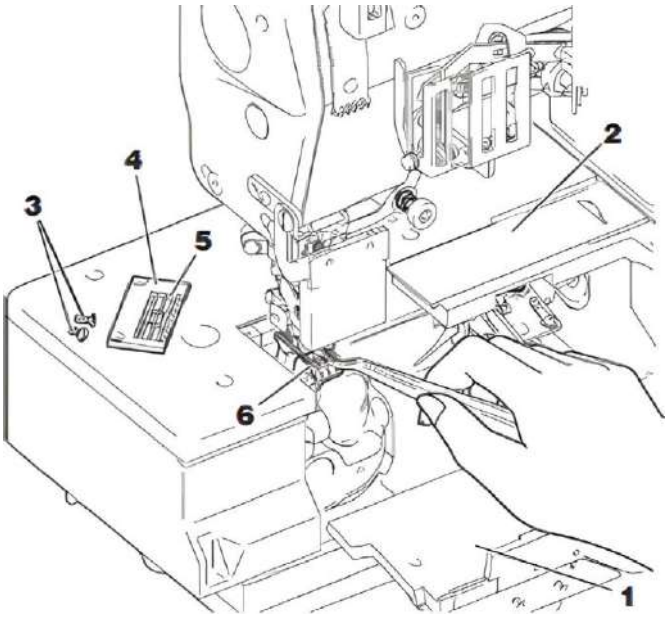


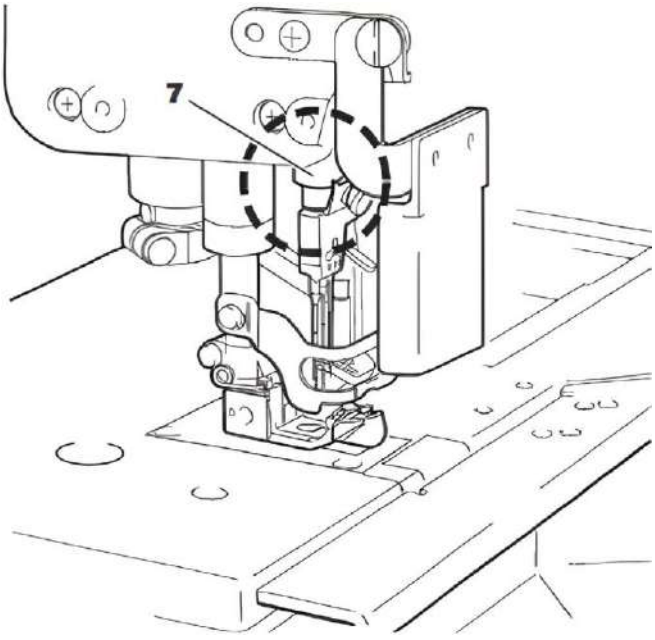


21. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 20)

1. Откройте переднюю крышку 1 и пластину для ткани 2. Открутите винты 3 и снимите игольную пластину 4.
2. Очистите пазы игольной пластины 5 и область вокруг механизма подачи ткани 6.
3. Очистите область вокруг сальника игловодителя 7 (см. рис. 20).
4. Поместите игольную пластину 4 на место и закрепите винтами 3. Затем закройте переднюю крышку 1 и пластину для ткани 2.

20





22. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 21)

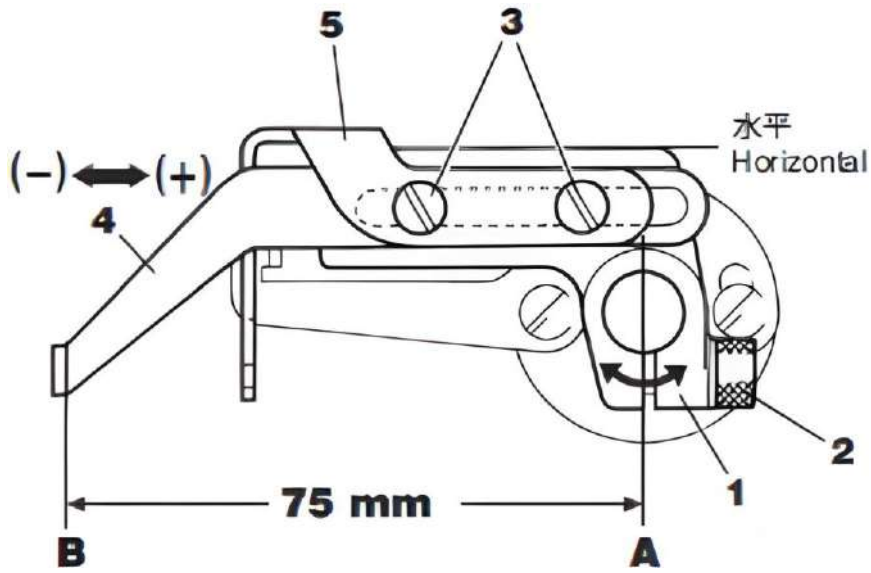
1. Когда игловодитель находится в нижней части своего хода, верхняя поверхность кронштейна 1 должна быть горизонтальной. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 2, поверните кронштейн 1 по часовой стрелке или против часовой стрелки. После выполнения этой регулировки затяните винт 2.
2. Стандартное расстояние от точки A на кронштейне 1 до точки B на нитепритягивателе игольной нити 4 должно составлять 75 мм. Для выполнения этой регулировки ослабьте винты 3, переместите нитепритягиватель игольной нити 4 влево или вправо. После выполнения этой регулировки затяните винты 3.

- Чтобы натянуть игольную нить, переместите нитепритягиватель игольной нити 4 влево (-).
- Чтобы ослабить игольную нить, переместите нитепритягиватель игольной нити 4 вправо (+).

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

При выполнении вышеуказанной регулировки следите за тем, чтобы не сместить нитепритягиватель нити на верхней крышке 5

21



23. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 22 И 22.1)

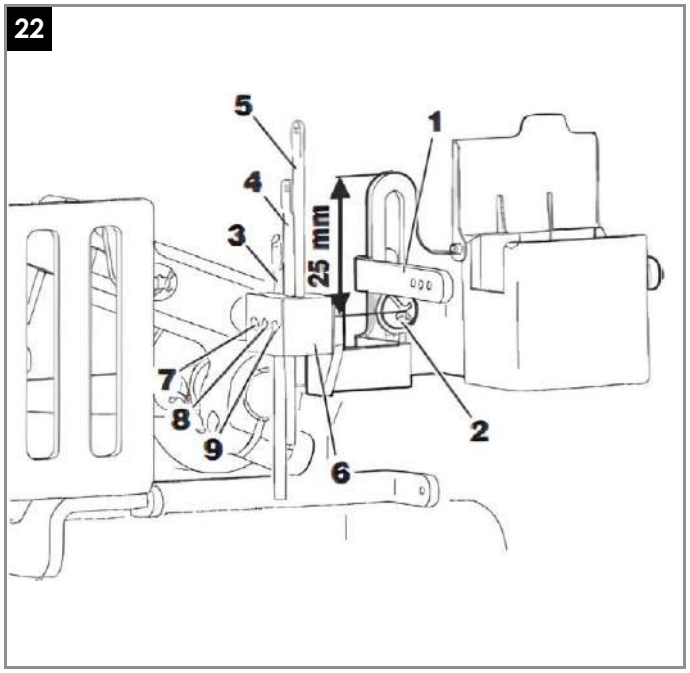
Для регулировки направителя игольной нити 1

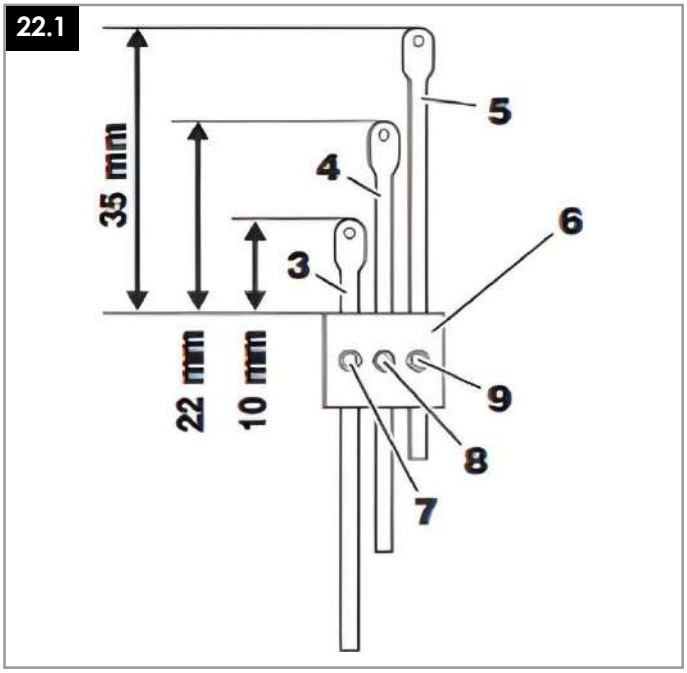
Расстояние между осевой линией винта 2 и верхней частью направителя игольной нити 1 должно составлять 25 мм. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 2, а затем переместите направитель игольной нити 1 вверх или вниз. После вышеуказанной регулировки затяните винт 2.

Для регулировки направителей игольной нити 3, 4 и 5

Расстояние от верхней поверхности держателя нитенаправителя 6 до верхней части нитенаправителей 3, 4 и 5 должно составлять 10 мм, 22 мм и 35 мм соответственно (см. рис. 15.1). Регулировка выполняется путем ослабления каждого из винтов 7, 8 и 9 и перемещения каждого из нитенаправителей 3, 4 и 5 вверх или вниз. После выполнения этой регулировки затяните винты 7, 8 и 9.

- Чтобы натянуть игольную нить, поднимите направители игольной нити.
- Чтобы ослабить игольную нить, опустите направители игольной нити.





24. РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ПЕТЛИ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 23)

Для регулировки петли игольной нити доступны два способа (см. ниже).

- Изменение положения предохранителя игольной нити
- Изменение времени притягивания игольной нити. Изменение положения предохранителя игольной нити

Когда игловодитель находится в нижней части своего хода, ослабьте винт 2 и затем расположите верхнюю поверхность A предохранителя игольной нити 1 в центре проушины направителя игольной нити (см. рис. 16). Затяните винт 2.

Предохранитель игольной нити 1 изменяет форму петли игольной нити, когда петлитель входит в петлю игольной нити.

- Чтобы увеличить размер петли игольной нити, переместите предохранитель игольной нити 1 в направлении (+).
- Чтобы уменьшить размер петли игольной нити, переместите предохранитель игольной нити 1 в направлении (-).

После регулировки размера петли игольной нити затяните винт 2. Изменение времени притягивания игольной нити

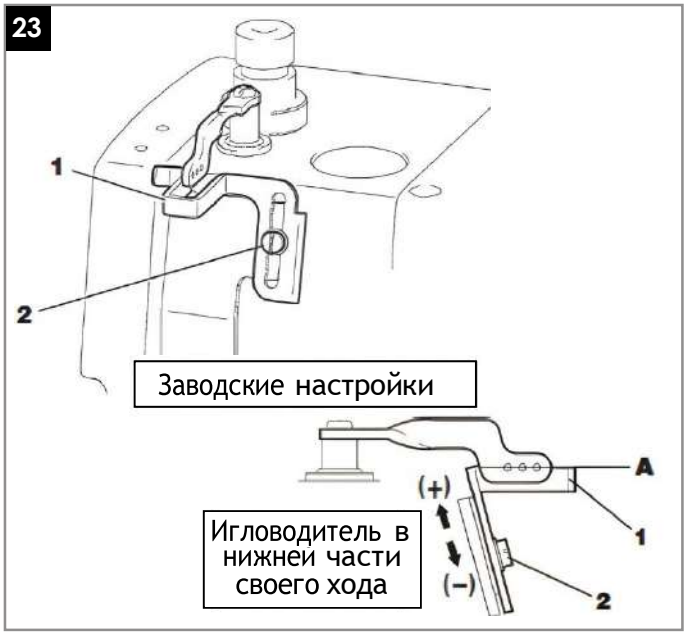
При установке кривошипа 3 механизма нитепритягивателя игольной нити, торцевая плоскость B кривошипа 3 должна быть совмещена с V-образной канавкой 5 на валу 4 (см. рис. 23.1). Чтобы отрегулировать время притягивания игольной нити, ослабьте винт 6, а затем, при необходимости, переместите кривошип 3 механизма нитепритягивателя игольной нити в направлении (+) или (-).

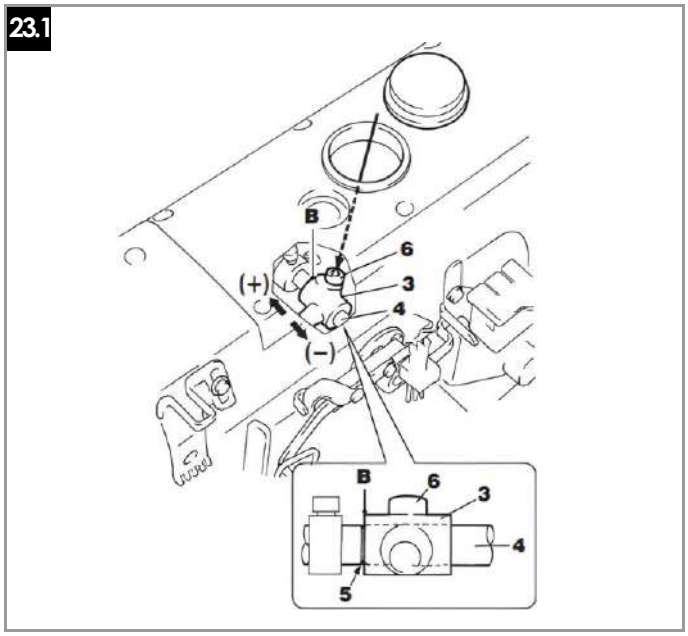
- Чтобы увеличить размер петли игольной нити, переместите кривошип 3 механизма нитепритягивателя игольной нити в направлении (+).
- Чтобы уменьшить размер петли игольной нити, переместите кривошип 3 механизма нитепритягивателя игольной нити в направлении (-). После выполнения этой регулировки затяните винт 6.

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

Заводские настройки времени подачи игольной нити: Синхронизация относительно хода (движения вверх-вниз) иглы.

Не изменяйте заводские настройки времени, кроме случаев, когда используются исключительно растягиваемые или не растягиваемые нити.



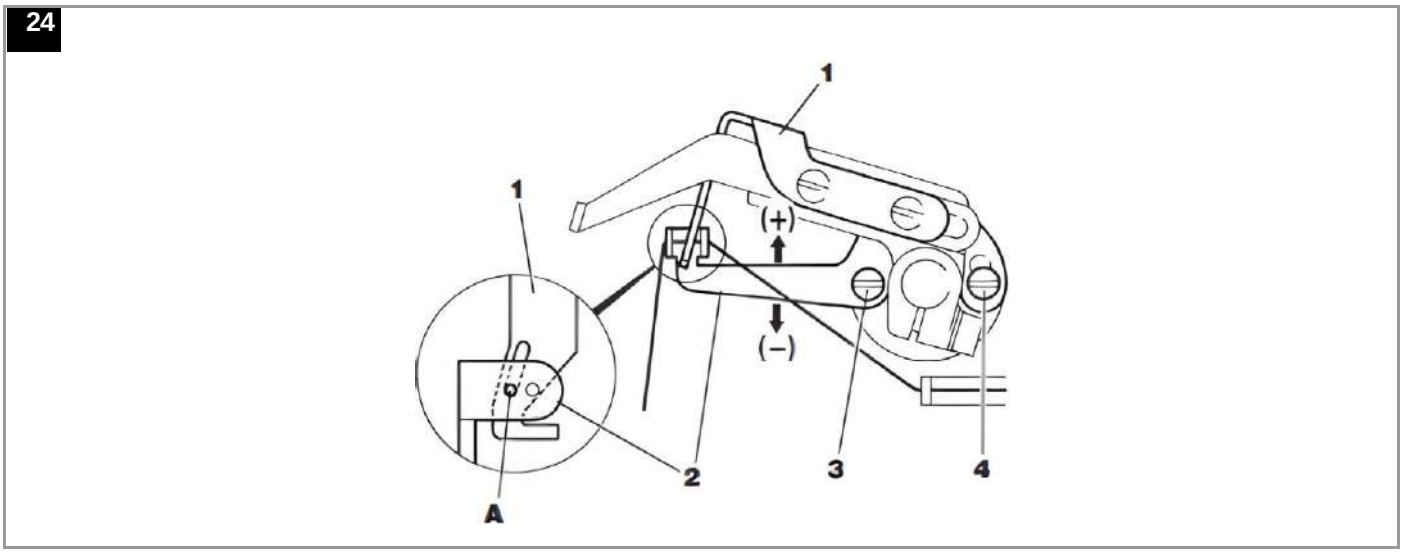


25. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ РАСКЛАДЧИКА (РИС. 24)

Когда нитепритягиватель 1 находится в верхней части своего хода, проушина A нитенаправителя 2 должна быть совмещена с проушиной нитепритягивателя 1. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винты 3 и 4, а затем сдвиньте нитенаправитель 2 вверх или вниз.

- Чтобы ослабить нить, переместите нитенаправитель 2 в направлении (+).
- Чтобы затянуть нить, переместите нитенаправитель 2 в направлении (-).

После выполнения этой регулировки затяните винты 3 и 4.

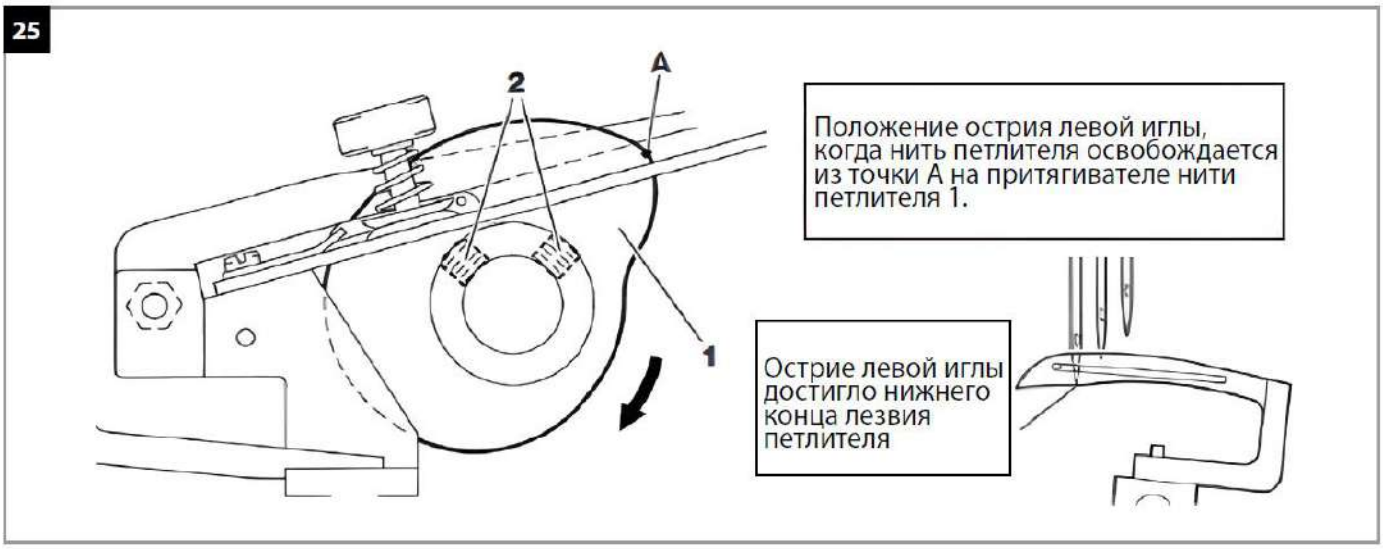


26. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 25)

Когда левая игла достигла точки, показанной на рисунке, в то время как петлитель движется вправо от крайнего левого конца своего хода, нить петлителя должна высвобождаться в точке A на нитепритягивателе.

Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винты 2 и поверните нитепритягиватель нити петлителя 1 по мере необходимости.

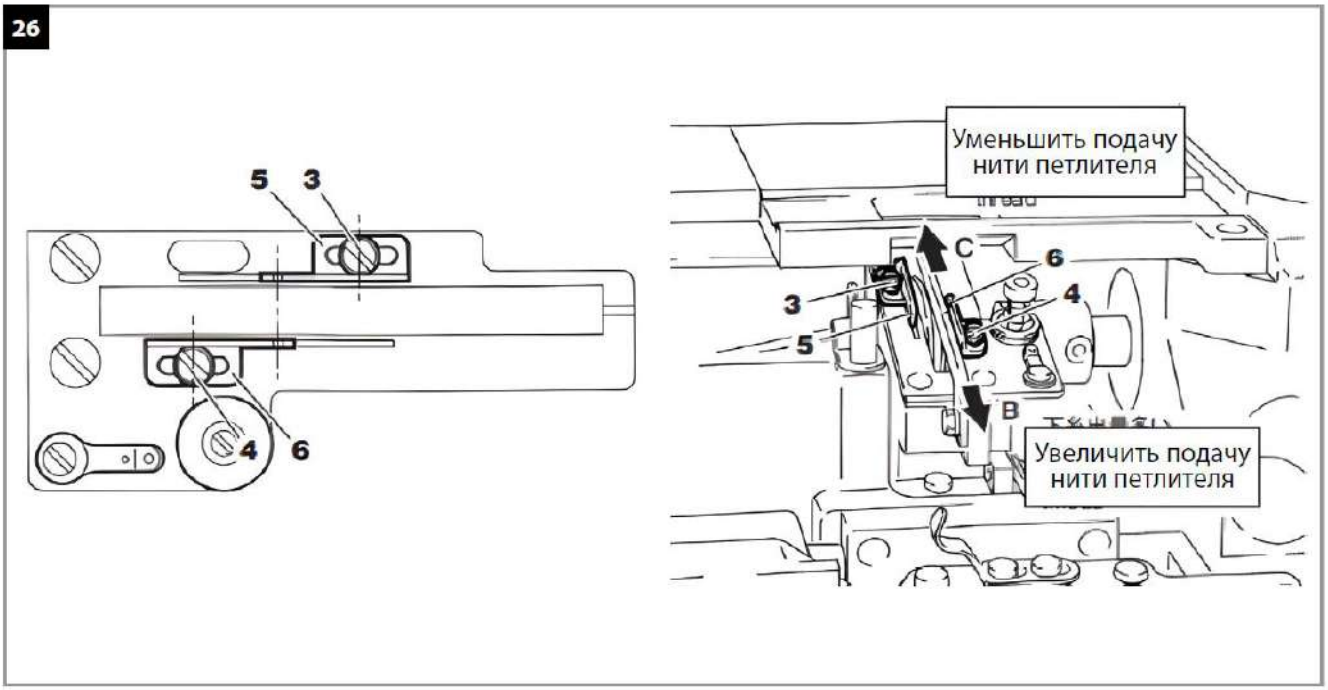
После выполнения вышеуказанной регулировки затяните винты 2.



27. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 26)

Ослабьте винты 3 и 4. Отцентрируйте направители нити петлителя 5 и 6 относительно винтов 3 и 4 в пазах соответственно (стандартно), (см. рисунок ниже).
После этой регулировки временно затяните винты 3 и 4.

- Чтобы увеличить подачу нити петлителя, переместите направители 5 и 6 в направлении B.
- Чтобы уменьшить подачу нити петлителя, переместите направители 5 и 6 в направлении C. После выполнения этой регулировки затяните винты 3 и 4.



28. РЕГУЛИРОВКА РАСКЛАДЧИКА НИТИ (РИС. 27)

Чтобы отрегулировать высоту раскладчика нити:

Отрегулируйте расстояние A от верхней поверхности игольной пластины до нижней поверхности раскладчика нити 1. Выберите расстояние в соответствии с используемой машиной, используя таблицу регулировочных размеров. Для регулировки ослабьте винт 2 и переместите раскладчик нити 1 вверх или вниз.

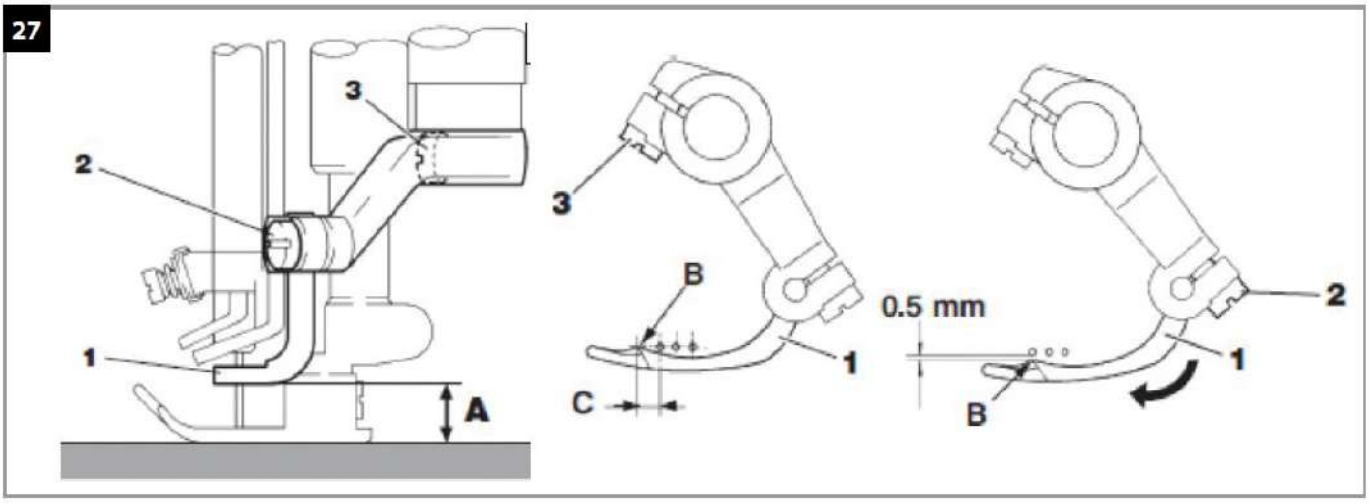
После выполнения вышеуказанной регулировки временно затяните винт 2. Чтобы отрегулировать раскладчик нити «вперед-назад»:

Когда точка B на раскладчика нити приближается к левой игле, а раскладчик нити 1 движется влево от крайнего правого положения своего хода, расстояние от точки B до левой иглы должно быть 0,5 мм. Регулировка выполняется путем перемещения раскладчика нити 1 на верхнем поводке в направлении к иглам. После выполнения этой регулировки затяните винт 2.

Чтобы отрегулировать раскладчик нити «слева-направо»:

Когда раскладчик нити 1 находится в крайнем левом положении своего хода, отрегулируйте расстояние C от центральной линии левой иглы до точки B на раскладчике нити на верхнем поводке. Выберите расстояние в соответствии с используемой машиной, используя таблицу регулировочных размеров.

Чтобы отрегулировать, ослабьте винт 3 и переместите раскладчик нити 1 слева направо. После выполнения этой регулировки затяните винт 3.



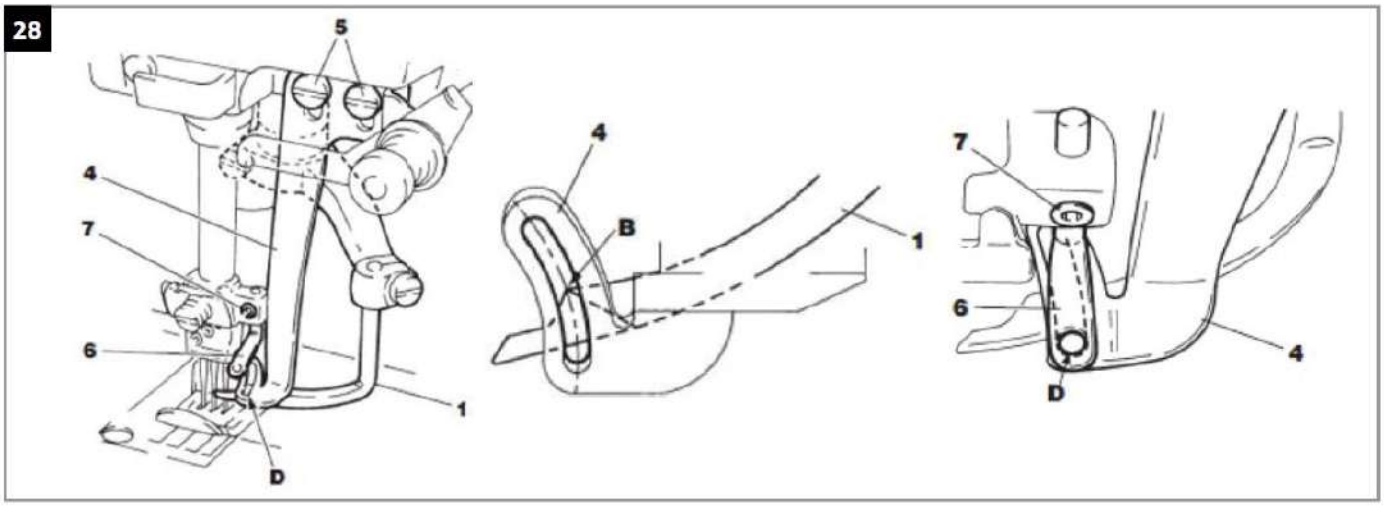
29. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ (РИС. 28 И 28.1)

1. Между нитенаправителем 4 и раскладчиком нити 1 должен быть зазор 0,5 мм. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винты 5.

После выполнения регулировки временно затяните винты 5.

2. Когда раскладчик нити 1 находится в крайнем правом положении своего хода, точка B раскладчика нити 1 должна располагаться в центре паза на нитенаправителе 4. При регулировке сдвиньте нитенаправитель 4 влево или вправо, по мере необходимости.

После выполнения этой регулировки затяните винты 5.



3. Когда иглы находятся в нижней части своего хода, расположите нитенаправитель 6 чуть выше переднего конца D паза на нитенаправителе 4. Регулировка производится ослаблением винта 7.

После выполнения этой регулировки временно затяните винт 7.

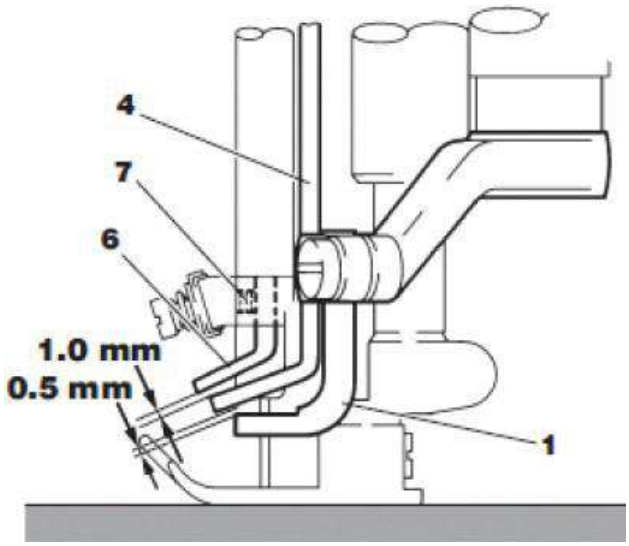
4. Между нитенаправителем 6 и нитенаправителем 4 должен быть зазор 1,0 мм. Регулировка выполняется путем перемещения нитенаправителя 6 вверх или вниз.

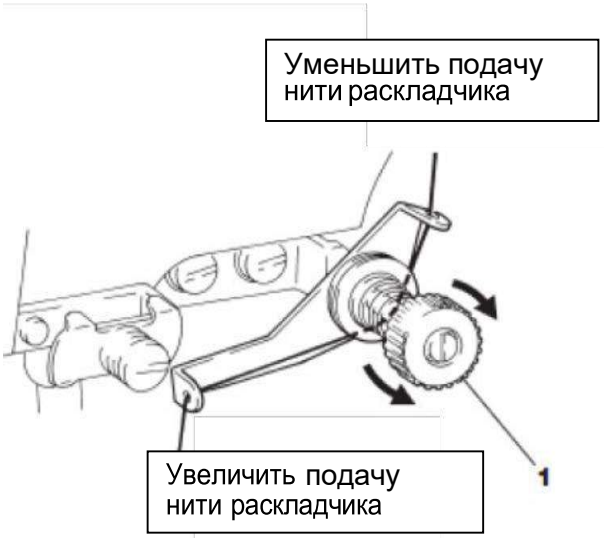
После выполнения этой регулировки затяните винт 7

Отрегулируйте раскладчик 1, повернув поводок по часовой или против часовой стрелки

- Чтобы уменьшить подачу нити раскладчика, поверните поводок с раскладчиком 1 по часовой стрелке.
- Чтобы увеличить подачу раскладчика, поверните поводок с раскладчиком 1 против часовой стрелки

28.1



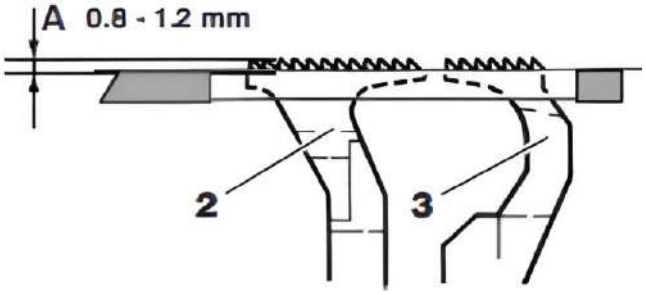


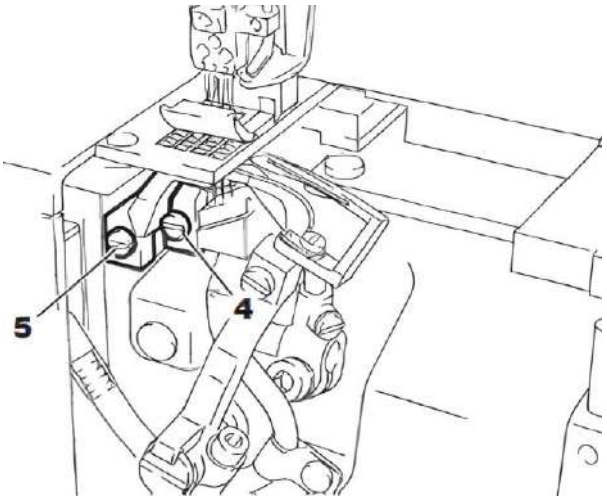
30. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РЕЙКИ ПРОДВИЖЕНИЯ МАТЕРИАЛА (РИС. 29)

Когда механизм подачи находится в наивысшем положении, расстояние от верхней поверхности игольной пластины до линии, визуально проведенной от верхней кромки механизма подачи 2 и дифференциального механизма подачи 3 должно составлять 0,8-1,2 мм.

Чтобы отрегулировать, ослабьте винты 4 и 5 и переместите механизмы 2 и 3 вверх или вниз. После вышеуказанной регулировки затяните винты 4 и 5.

29





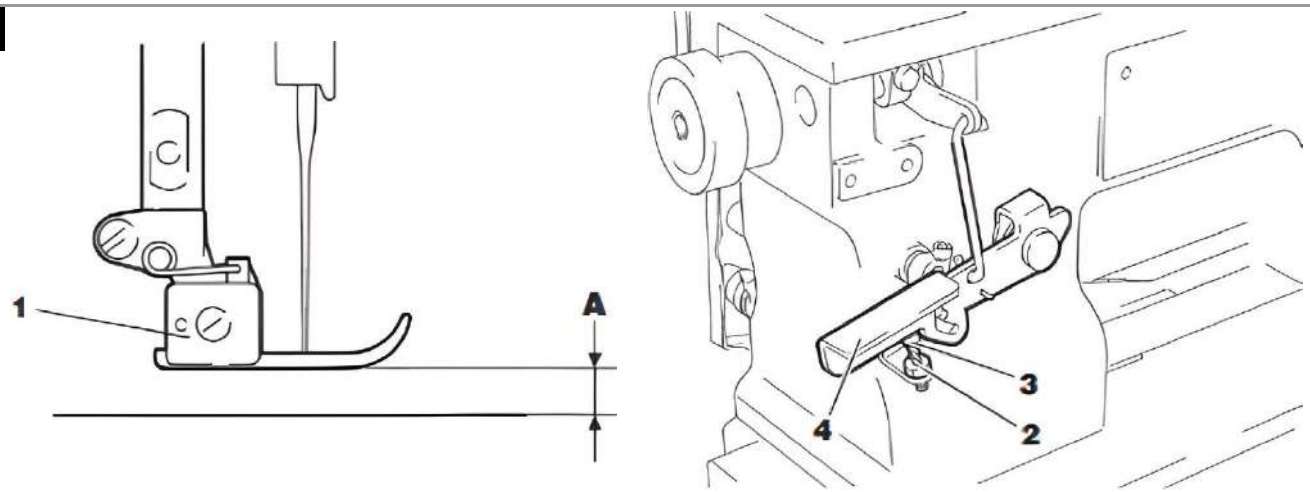
31. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30)

Когда прижимная лапка 1 поднята, отрегулируйте расстояние A от верхней поверхности игольной пластины до нижней поверхности прижимной лапки.

Выберите расстояние в соответствии с используемой машиной, см. технические характеристики.

1. Поверните маховик до тех пор, пока механизм подачи не будет в самом нижнем положении
2. Отрегулируйте подъем прижимной лапки, опустив рычаг 4. Обратите внимание, что прижимная лапка не должна соприкасаться с раскладчиком нити.
3. Ослабьте гайку 2. Отрегулируйте винт 3 так, чтобы он касался рычага 4. Затем затяните гайку 2

30

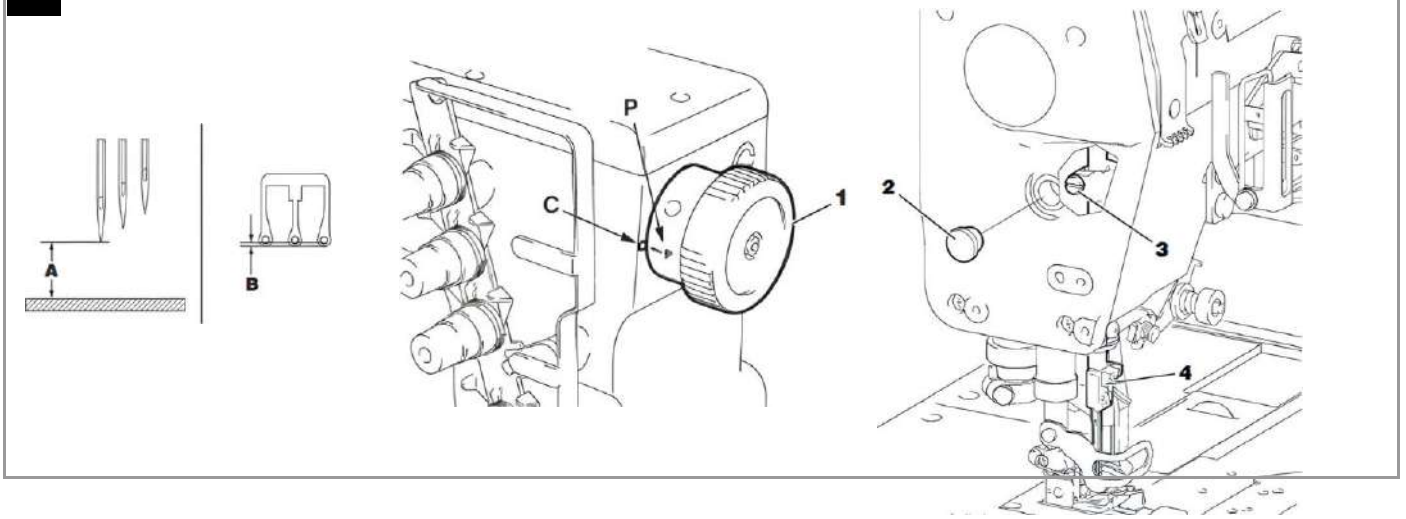


32. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ (РИС. 31)

Отрегулируйте расстояние A от острия левой иглы до верхней поверхности игольной пластины, когда игла находится в верхней части своего хода. Расстояние зависит от используемой машины. Обратитесь к таблице регулировочных размеров.

1. Подведите игловодитель к верхней точке хода. Чтобы выполнить эту регулировку, совместите метку совмещения P на маховике 1 с меткой совмещения C на машине, повернув маховик 1.
2. Снимите заглушку 2. Ослабьте винт 3. Затем отрегулируйте высоту иглы, перемещая держатель иглы 4 вверх или вниз. После выполнения этой регулировки затяните винт 3, вставьте и затяните заглушку 2.
3. Отрегулируйте соотношение между каждой иглой и отверстием игольной пластины так, чтобы зазор B был равен после регулировки высоты иглы (см. рисунок). Затем затяните винт 3.

31



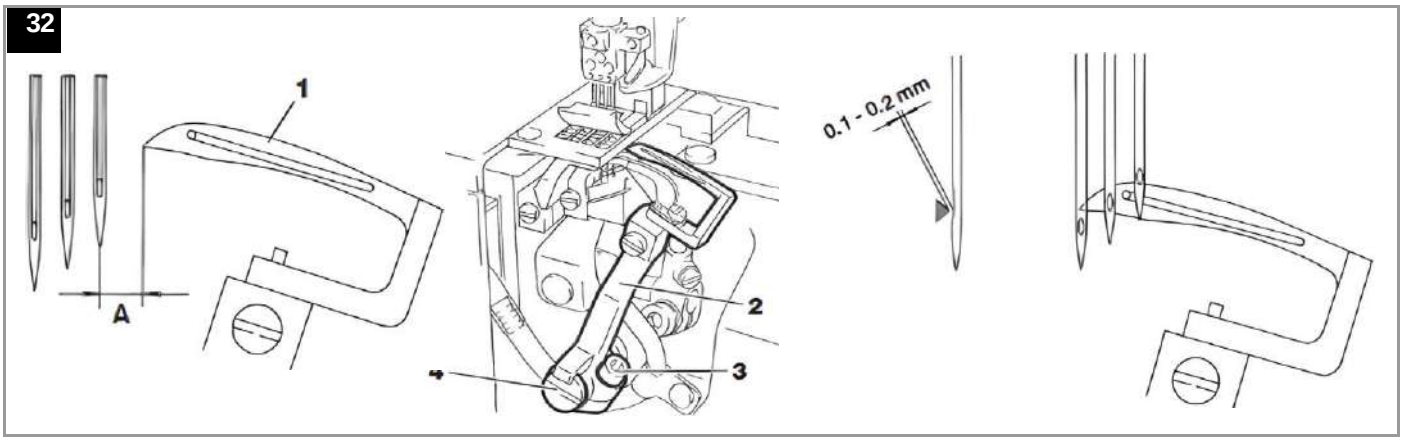
33. РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 32)

Регулировка расстояния установки между иглой и петлителем

Отрегулируйте расстояние установки между иглой и петлителем A от центра правой иглы до острия петлителя 1, когда петлитель находится в крайнем правом положении. Выберите расстояние в соответствии с используемой машиной, см. таблицу регулировочных размеров.

Для регулировки ослабьте винт 3 на держателе петлителя 2 и переместите держатель петлителя 2 влево или вправо. После регулировки затяните винт 3.

32

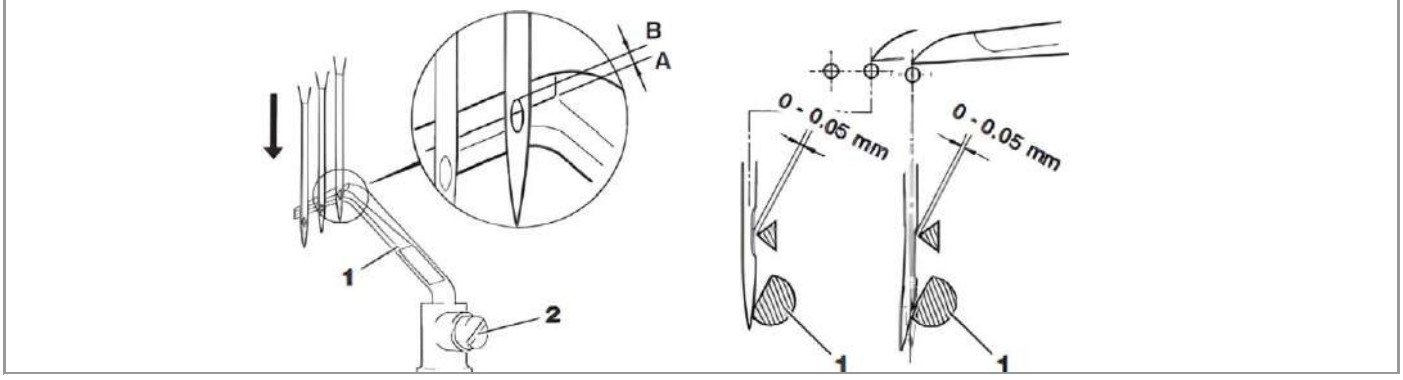


34. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (РИС. 33 И 33.1)

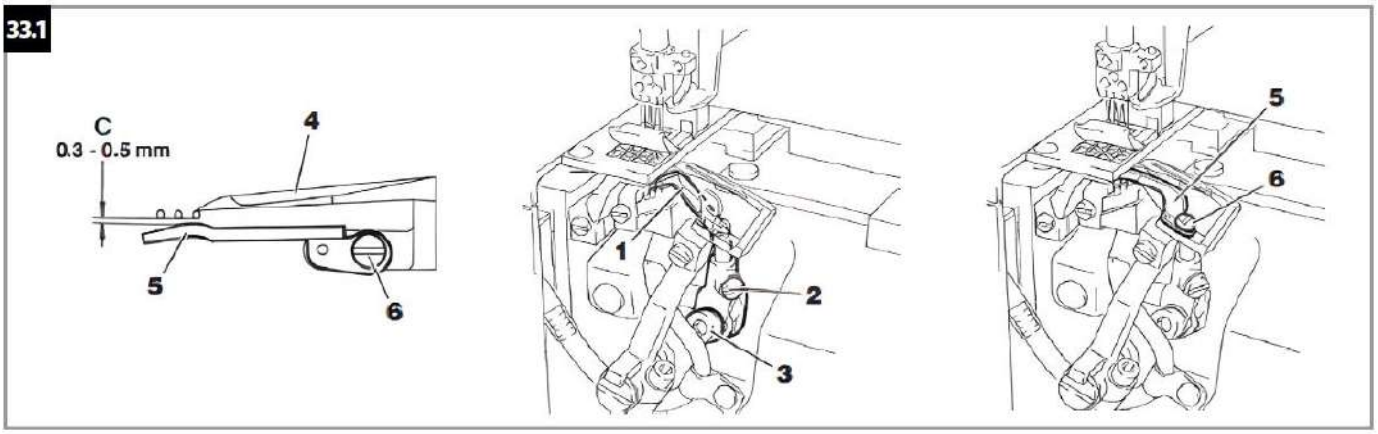
1. Когда игла находится в нижней части своего хода, линия A на предохранителе иглы (заднем) 1 должна быть на 1/3 ниже вершины B ушка правой иглы. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 2 и переместите предохранитель иглы (задний) 1 вверх или вниз. После выполнения этой регулировки затяните винт 2.
2. Когда острие петлителя достигло центра правой иглы от крайнего правого конца его хода, между правой иглой и острием петлителя должно быть расстояние от 0 до 0,05 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт 3 и переместите предохранитель иглы (задний) 1 вперед и назад. После регулировки затяните винт 3.

- Для регулировки ослабьте винт 2 и поверните предохранитель иглы (задний) 1 влево или вправо.
- После регулировки затяните винт 2.
- Должен быть зазор 0,3~0,5 мм (см. C) между иглами и предохранителем иглы (передним) 5, когда петлитель 4 перемещается влево на задней стороне игл. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 6 и переместите предохранитель иглы (передний) 5 назад или вперед. Затем затяните винт 6.

33



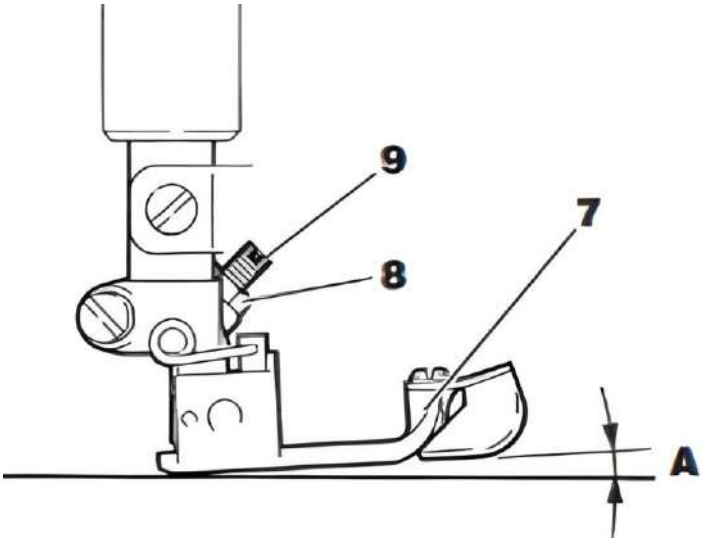
33.1



35. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ОБРАТНОГО НАКЛОНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 34)

Регулировка наклона переднего конца прижимной лапки 7 может быть выполнена в соответствии с условиями шитья. Чтобы отрегулировать угол наклона переднего конца прижимной лапки 7, ослабьте гайку 8, а затем, по мере необходимости, поверните винт 9. Для увеличения наклона A переднего конца прижимной лапки 7 поверните винт 9 по часовой стрелке.

34

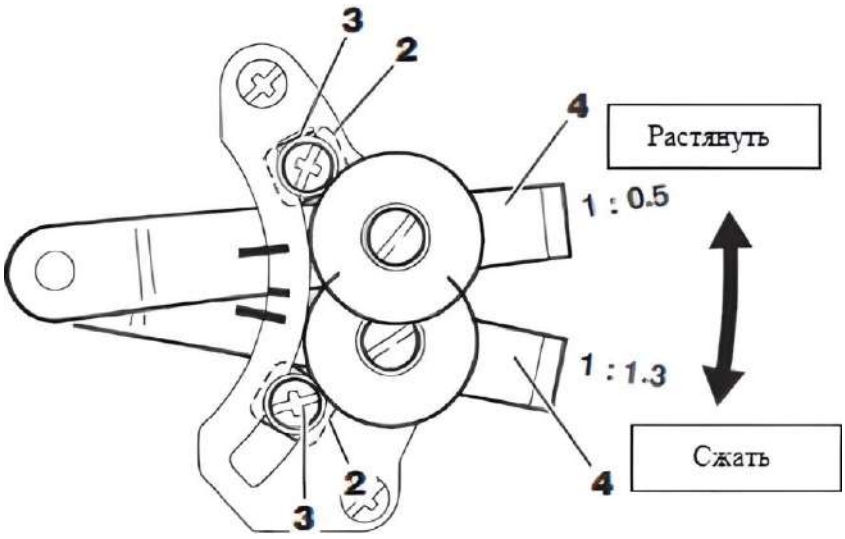


36. ИЗМЕНЕНИЕ МАКСИМУМА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 35)

Заводские установки коэффициента дифференциальной подачи – 1:0,5 – 1:1,3.

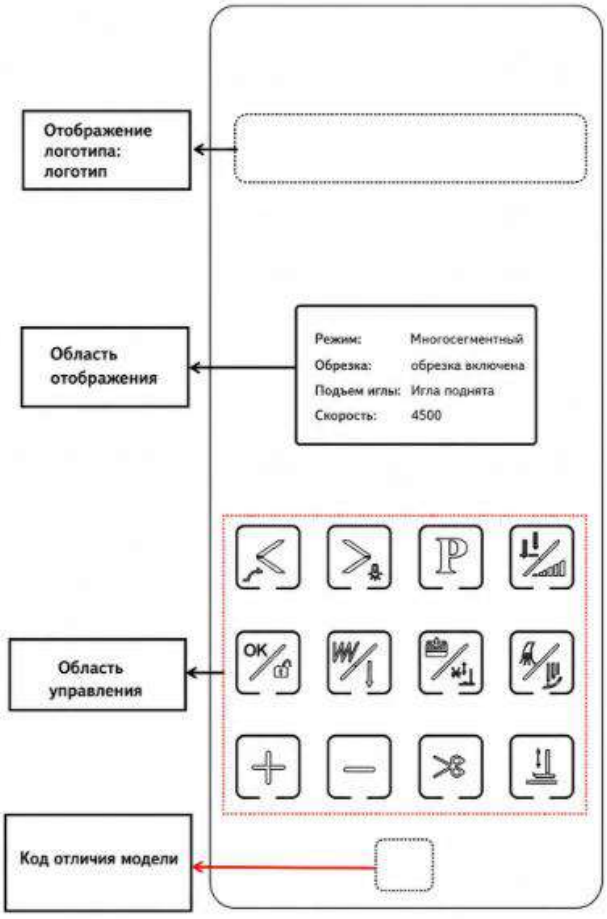
Только уполномоченным специалистам разрешается регулировать коэффициент дифференциальной подачи после выключения питания и отсоединения устройства.

35



37. ИНДИКАЦИЯ КНОПОК И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ







№	Иконка кнопки	Описание функции	Краткое описание
1		Кнопка на главной странице для функции мягкого запуска. В списке параметров используется для входа в параметры и корректировки в направлении; в списке параметров служит для возврата на предыдущую страницу и перемещения курсора влево.	Кнопка главного интерфейса для функции мягкого запуска; в списке параметров позволяет регулировать направление использования, а также возвращаться на предыдущую страницу и перемещать курсор влево.
2		Кнопка на главной странице для регулировки яркости подсветки (циклически). В списке параметров используется для входа в параметры и корректировки в направлении.	На главном интерфейсе можно настроить яркость головки (L1–L5). Настроив яркость,

№	Иконка кнопки	Описание функции	Краткое описание
			нажмите кнопку для сохранения и выхода (L5).
3		При входе в режим изменения параметров нажмите клавишу для возврата к предыдущему параметру.	Удерживайте **P**, не отпуская, затем нажмите **+** для входа в режим пользовательских параметров (пароль не требуется, см. Таблицу 1). Удерживайте **P**, не отпуская, затем нажмите **–** для входа в режим системных параметров (требуется пароль, см. Таблицу 2).
4		Длительное нажатие — вход в состояние выбора положения иглы/скорости, мигание означает возможность выбора; нажмите для выбора регулируемых параметров, в этот момент нажмите **P** для входа в параметры быстрого доступа; **+** и **–** — выбор функций вверх/вниз.	Длительное нажатие — вход в состояние выбора положения иглы/скорости; мигание означает возможность выбора. Нажмите для выбора регулируемых параметров, затем нажмите **P** для входа в параметры быстрого доступа. **+** и **–** — выбор функций вверх/вниз.
5		Длительное нажатие для блокировки экрана; нажмите для разблокировки. Вход в параметры: подтверждение и сохранение значений.	Длительное нажатие в течение 2 секунд для входа в блокировку экрана. Если отображается «---LE», экран заблокирован.
6		Длительное нажатие для входа в режим многошовного шитья/состояние свободного шитья. Мигание означает возможность выбора. Нажмите для выбора функций вверх/вниз.	На главной странице в режиме многошовного шитья: длительное нажатие для входа в настройки параметров многошовного шитья. Нажмите для входа в режим выбора, после чего можно включить или отключить функцию.
7		Длительное нажатие для входа в состояние выбора шагового двигателя обрезки нити/блокировки подъёма прижимной лапки. Мигание означает возможность выбора. Нажмите для выбора регулируемых параметров, затем нажмите P для входа в параметры быстрого доступа. + и – — выбор функций вверх/вниз.	Длительное нажатие для входа в блокировку подъёма прижимной лапки; функция включена. Параметр входа настроен на 11. В этот момент при заблокированной лапке подъём лапки невозможен.
8		Длительное нажатие для входа в состояние выбора продувки/обрезки нити (связанная функция обрезки нити). Мигание означает возможность выбора. Нажмите для выбора регулируемых параметров, затем нажмите P для входа в параметры быстрого доступа. + и – — выбор функций вверх/вниз.	Длительное нажатие для входа в состояние закрытия обрезчика нити.
9		Клавиша «+» (изменение параметра в сторону увеличения), на главном интерфейсе при однократном нажатии увеличивает скорость на 50 об/мин.	Кнопка «+» (изменение параметров в сторону увеличения), на главном интерфейсе при однократном нажатии увеличивает скорость на 50 об/мин.
10		Клавиша «–» (изменение параметра в сторону уменьшения), на главном интерфейсе при однократном нажатии уменьшает скорость на 50 об/мин.	Кнопка «–» (изменение параметров в сторону уменьшения), на главном интерфейсе при однократном нажатии уменьшает скорость на 50 об/мин.
11		Функция включения и выключения обрезки нити: при включении функции загорается индикатор, при выключении — индикатор гаснет. При выключении функции отключается функция обрезки нити.	Длительное нажатие — вход в модуль функций обрезки ножниц. 036 — задержка запуска обрезки кабеля (по умолчанию 025). 037 — время удержания обрезки (по умолчанию 110). 038 — полное рабочее время обрезки (по умолчанию 065). 040 — время обслуживания обрезки (по умолчанию 050). 041 — время освобождения обрезки (по умолчанию 035). 043 — переключатель резервной функции обрезки (по умолчанию 001). 044 — режим работы обрезки (по умолчанию 001). 045 — резерв (по умолчанию 001). 090 — отображение указанных данных на главном экране (1).
12		Функция полушага прижимной лапки: при включении функции индикатор горит, на экране отображается «полушаг прижимной лапки». При выключении функции индикатор гаснет, на экране отображается «полушаг прижимной лапки выключен».	Длительное нажатие — вход в модуль функций полушага прижимной лапки. 056 — задержка запуска действия прижимной лапки (по умолчанию 110). 057 — время удержания действия прижимной лапки (по умолчанию 260).

№	Иконка кнопки	Описание функции	Краткое описание
			058 — полное рабочее время штифта (по умолчанию 160). 059 — время задержки запуска задней прижимной лапки полушага (по умолчанию 045). 060 — мощность удержания прижимной лапки (по умолчанию 020). 061 — время освобождения прижимной лапки (по умолчанию 065). 062 — время защиты прижимной лапки (по умолчанию 010). 065 — время задержки запуска задней прижимной лапки полушага (по умолчанию 045)

Функциональное описание: Введение
Как войти в параметры и как изменять параметры
Разбор системных параметров:

1. Нажмите и удерживайте **P**, затем нажмите **+**, чтобы войти в список «Системные параметры» (требуется пароль).
2. Нажмите и удерживайте **P**, затем нажмите **–**, чтобы войти в список «Пользовательские параметры» (пароль не требуется). После входа можно увидеть номер системного параметра. В этот момент можно использовать клавишу **+**, чтобы переключить номер параметра. Нажмите **P** перед номером, который нужно изменить, чтобы войти в настройку текущего параметра, затем используйте **+** и **–** для увеличения или уменьшения текущего параметра.
3. После изменения параметров нажмите **P** для сохранения параметров и выхода из настройки системных параметров. Или нажмите клавишу возврата на предыдущую страницу для изменения других параметров. Принцип работы такой же, как описано выше. После завершения работы обязательно нажмите **P** для сохранения, иначе изменённые параметры будут недействительны.

Восстановление заводских настроек:
Сначала нажмите и удерживайте клавишу **P**, не отпуская её, затем нажмите клавишу **+**. В это время на дисплее отобразится «000». Затем нажмите и удерживайте клавишу **–** в течение 3 секунд.
Примечание: Выше описан способ входа. Значения конкретных номеров параметров описаны ниже в «Таблице описания рабочих параметров».

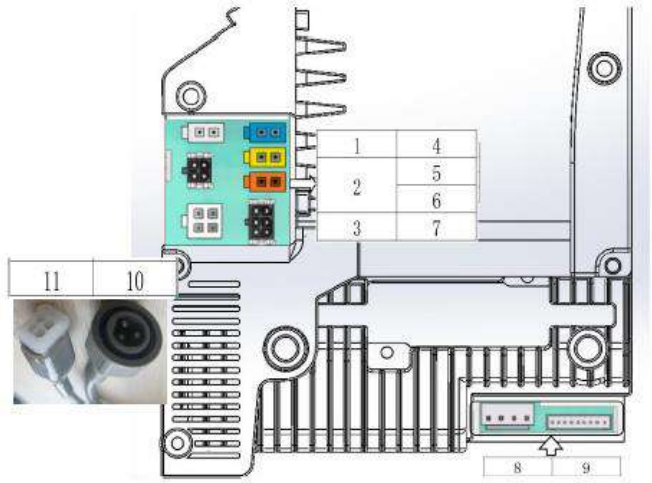
Таблица описания рабочих параметров: Список системных параметров

Номер системного параметра	Описание функции	Значение по умолчанию	Диапазон значений	Описание параметра
P1	Максимальная скорость шитья	500	450~500 200~2000 200~4500	200~6500 об/мин
P2	Скорость начала шитья	200	150~800	об/мин
P3	Кривая ускорения педали	85	10~100	10~100%
P11	Мягкий запуск	0	0~1	0: Отключено; 1: Включено
P12	Количество стежков медленного запуска	2	1~30	шт.
P13	Скорость медленного запуска	350	200~300	об/мин
P22	Направление вращения двигателя	1	0~1	0: Против часовой стрелки; 1: По часовой стрелке
P23	Отображение текущей скорости	0	—	Отображать текущую скорость двигателя
P24	Отображение напряжения управления педалью	0	—	Отображать выходное напряжение управления педалью
P25	Автоматический запуск при работе	0	0~1	0: Отключено; 1: Включено
P34	Угол верхнего положения иглы	0	—	
P35	Угол нижнего положения иглы	130	—	
P36	Задержка запуска ножа	005	0~2000	мс
P37	Время работы ножа (полная мощность + поддерживающая мощность)	110	10~2000	мс

Номер системного параметра	Описание функции	Значение по умолчанию	Диапазон значений	Описание параметра
P38	Полное время работы ножа	260	10~990	мс
P40	Регулировка поддерживающей мощности ножа	50	1~100	%
P41	Время защиты при освобождении ножа	35	20~800	мс
P43	Переключатель функции возврата ножниц	1	0~1	0: Отключено; 1: Включено
P44	Режим ручного управления ножницами (нижний нож)	1	0~1	0: Отключено (запрет обрезки нити после остановки шитья или ручного поворота двигателя); 1: Включено (разрешить обрезку нити после шитья или ручного поворота двигателя)
P46	Задержка запуска вайпера	40	0~2000	мс
P47	Время работы вайпера (полная мощность + поддерживающая мощность)	70	10~2000	мс
P48	Полное время работы вайпера	35	10~990	мс
P50	Регулировка поддерживающей мощности вайпера	50	1~100	%
P51	Сброс времери защиты при срабатывании вайпера	50	20~800	мс
P55	Время удержания нити	10	0~4	с
P56	Задержка запуска прижимной лапки	5	0~2000	мс
P57	Время работы прижимной лапки (полная мощность + поддерживающая мощность)	260	100~2000	мс
P58	Полное время работы прижимной лапки	160	10~990	мс
P60	Регулировка поддерживающей мощности прижимной лапки	20	1~90	%
P61	Время защиты при освобождении прижимной лапки	65	20~800	мс
P62	Автоматическая задержка опускания прижимной лапки	10	1~120	с
P65	Время задержки подъёма полушага прижимной лапки	85	0~2000	мс
P70	Ограничение максимального тока двигателя	350	50~600	
P71	Блокировка максимальной скорости	4200	200~6500	об/мин
P72	Системный пароль	2014	0000~9999	
P73	Громкость звука	25	0~30	
P74	Выбор языка	0	0~1	0: Китайский; 1: Английский
P75	Голосовое управление	0	0~1	0: Выключено; 1: Включено
P99	Версия дисплея	101		
P100	Версия контроллера	0		
P101	Направление шага	1	0~1	
P102	Смещение исходного положения шага	32	0~360	градусы
P103	Мощность исходного положения шага	2	0~12	
P104	Скорость обрезки нити шаговым двигателем	85		
P105	Угол обрезки нити шаговым двигателем	600	0~1500	
P106	Скорость подачи ножа вперёд	350	0~950	
P107	Скорость подачи ножа назад	150	0~950	

Номер системного параметра	Описание функции	Значение по умолчанию	Диапазон значений	Описание параметра
P108	Мощность подачи ножа вперёд	5		
P109	Мощность подачи ножа назад	1		
P110	Угол подъёма прижимной лапки шаговым двигателем	600	0~1500	
P111	Скорость подъёма прижимной лапки шаговым двигателем	550	0~950	
P112	Скорость опускания прижимной лапки шаговым двигателем	550	0~950	
P113	Мощность подъёма прижимной лапки шаговым двигателем	2		
P114	Мощность опускания прижимной лапки шаговым двигателем	2		

Описание портов блока управления



Описание портов блока управления

Номер порта	Название устройства, подключаемого к порту	Описание порта
①	Гнездо светодиодной лампы головки	2-1: 2-5 В; 1-GND
②	Сигнальный провод безопасного выключателя	1,2-3-4: 1-5 В; 2-GND; 3-сигнал; 4-GND
③	Сигнальный провод фаз шагового двигателя	
④	Функциональный порт обрезки нити	2-1: 2-GND; 1-34 В
⑤	Функциональный порт обмотки нити	2-1: 2-GND; 1-34 В
⑥	Функциональный порт прижимной лапки	2-1: 2-GND; 1-34 В
⑦	Сигнальный провод энкодера шагового двигателя	
⑧	4-проводной приводной порт основного двигателя	
⑨	Сигнальный провод фаз основного двигателя	
⑩	Разъём кабеля питания	
⑪	Порт педали, разъём управления педалью	1,2-3-4: 1-GND; 2-GND; 3-сигнал; 4-5 В

Анализ кодов ошибок

Код ошибки	Значение ошибки	Возможные причины	Решение
ER-01	**Не найдено положение иглы**	1. Рукав и двигатель не совмещены 2. Рукав и маховик смещены 3. Магнит рукава имеет обратную полярность 4. Плохой контакт 4-контактного разъёма 5. Датчик Холла двигателя повреждён, двигатель заменён	1. Проверьте, нет ли помех на линии сигнала двигателя 2. Замените маховик 3. Замените двигатель 4. Проверьте, не ослаблен ли провод двигателя 5. Замените двигатель
ER-02	**Ошибка сигнала**	1. Педаль не подключена к блоку управления	1. Проверьте линию сигнала

Код ошибки	Значение ошибки	Возможные причины	Решение
	педали	2. Педаль вставлена вверх ногами 3. Обрыв линии педали 4. Повреждён контроллер педали	педали 2. Замените педаль 3. Замените контроллер 4. Проверьте линию сигнала педали
ER-03	**Ошибка сигнала фазы двигателя**	1. Плохой контакт 9-контактного разъёма 2. При установке двигателя зазор между ротором и статором слишком велик 3. Повреждён двигатель	1. Откройте крышку двигателя через отверстие, чтобы увидеть, находятся ли ротор и статор на одной плоскости; убедитесь, что ошибка не превышает 1 мм 2. Замените двигатель 3. Замените контроллер
ER-04	**Защита от заклинивания двигателя**	1. Швейная машина перегружена или заблокирована 2. Перегрузка двигателя 3. Провод привода 4-проводного двигателя не подключён или вставлен наоборот	1. Проверьте линию двигателя 4P 2. Проверьте, не перегружена ли машина 3. Проверьте линию двигателя 4P 4. Проверьте, не слишком ли тяжёлая машина 5. Замените контроллер
ER-05	**Аппаратная перегрузка по току**	1. Швейная машина перегружена или заблокирована 2. Перегрузка двигателя 3. Линия сигнала фазы двигателя не подключена 4. Повреждение силовой трубки	
ER-07	**Тайм-аут последовательной связи**	1. Повреждена плата основного контроллера 2. Плохой контакт кабеля дисплея	1. Проверьте линию связи между дисплеем и контроллером 2. Проверьте, работает ли контроллер; если нет — замените контроллер 3. Проверьте, нет ли высокочастотных помех рядом с машиной 4. Замените дисплей
ER-09	**Плохая память**	1. Повреждена плата основного контроллера или плохая память	1. Замените контроллер 2. Замените плату управления
ER-12	**Нож не сброшен, сигнал тревоги**	1. Датчик положения не сброшен 2. Зависание ножа	1. Проверьте, не заклинил ли нож 2. Проверьте, не повреждён ли датчик 3. Проверьте полярность установки индукционного магнита 4. Замените электрический блок управления
ER-15	**Ошибка платы двигателя**		3. Проверьте, не установлен ли индукционный магнит в обратной полярности 4. Замените электрический блок управления
ER-16	**Перегрузка по напряжению**	1. Напряжение питания привода двигателя слишком высокое: напряжение питания 220 В превышает предельное значение (AC310V), или цепь обнаружения напряжения неисправна, или напряжение питания 110 В превышает предельное значение (AC155V), или нагрузка слишком велика, что приводит к регенеративному перенапряжению (DC240V)	
ER-20	**Пониженное напряжение**	1. Напряжение питания привода двигателя слишком низкое: напряжение питания 220 В ниже предельного значения (AC91V), или напряжение питания привода двигателя ниже предельного значения (DC130V), или цепь обнаружения напряжения неисправна. Примечание: напряжение питания системы управления 110 В ниже предельного значения (AC45,5 В), или напряжение питания привода двигателя ниже предельного значения (DC65V)	

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

Начальное значение параметров приведено только для справки, а фактическое значение параметров зависит от реального объекта.

38. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие плоскошовной машины с прямым приводом A-562D-03/ A-562D-01UT требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе плоскошовной машины с прямым приводом A-562D-03/ A-562D-01UT, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - 12 месяцев.

39. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПЛОСКОШОВНАЯ МАШИНА С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ A-562D-03/ A-562D-01UT соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

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

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru