



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА СТРОЧКИ ЗИГЗАГ
С АВТОМАТИЧЕСКИМИ ФУНКЦИЯМИ **AURORA A-2284-D3**



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой. Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora

ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА СТРОЧКИ ЗИГЗАГ AURORA A-2284-D3.

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 БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ.....	6
7. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (РИС. 1 И 2).....	6
8. СМАЗКА (РИС. 3).....	7
9. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 4).....	8
10. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 5).....	8
11. НАМОТКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 6, 7).....	9
12. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И ШПУЛЬКИ (РИС. 8, 9).....	10
13. ЗАПРАВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 10).....	11
14. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 11-13).....	12
15. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ЗИГЗАГА (РИС. 14, 15)	13
16. ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ СО СТАНДАРТНОГО ЗИГЗАГА НА 3-СТУПЕНЧАТЫЙ ЗИГЗАГ (РИС. 16).....	14
17. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 17)	15
18. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ПЛАНКИ (РИС. 18).....	16
19. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА МИКРОПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19).....	16
20. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 20).....	17
21. НАСТРОЙКА ПЛОТНОЙ СТРОЧКИ (РИС. 21).....	17
22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ И НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 22).....	18
23. УСТАНОВКА КРЮЧКА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 23).....	19
24. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ (РИС. 24, 25).....	19
25. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА И РЕГУЛИРОВКА ОГРАЖДЕНИЯ ИГЛЫ (РИС. 26, 27).....	20
26. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ (РИС. 28).....	21
27. УПРАВЛЕНИЕ ПРИ ПОМОЩИ ПЕДАЛИ (РИС. 29, 29.1).....	22
28. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ (РИС. 30, 31).....	23
29. РЫЧАЖОК БЫСТРОГО РЕВЕРСА НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ (РИС. 32, 33).....	23
30. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ (РИС. 34, 35).....	24
31. УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 36, 37).....	25
32. ПОЛОЖЕНИЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ НИТИ (РИС. 38, 39).....	26
33. УСТРОЙСТВО РЕВЕРСА ПОДАЧИ ТКАНИ С УПРАВЛЕНИЕМ ОТ ПЕДАЛИ (RF-1) (РИС. 40).....	27
34. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	28
35. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ.....	31
35.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ (РИС. 41).....	33
35.2 ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (РИС. 42, 43).....	33
35.3 ФУНКЦИИ КЛАВИШ.....	35
35.4 ПЕРЕЧЕНЬ ПАРАМЕТРОВ.....	37
35.5 ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ СООБЩЕНИЯ.....	43
35.6 КОДЫ ОШИБОК.....	43
36. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	46
37. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	46

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ ⚠

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

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании 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.

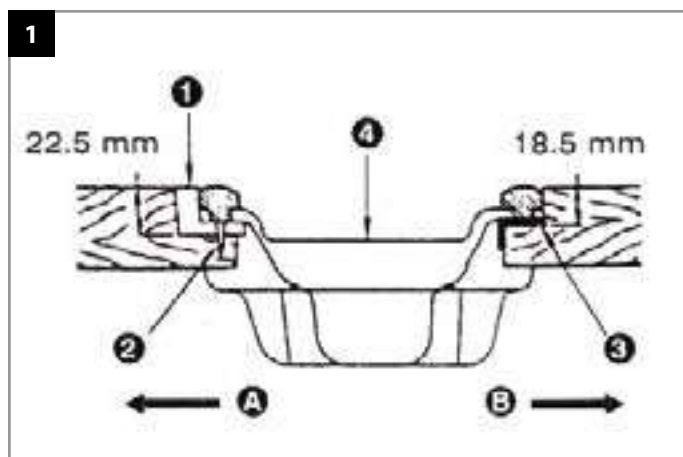
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Наименование	A-2284-D3
Длина стежка	от 0 до 2,5 мм
Ширина зиг-зага	от 0 до 8 мм
Максимальная скорость шитья	3300 об/мин
Высота подъема лапки	6/8 мм
Игла	DPx5 №75-90
Электропитание	220 В, 50 Гц
Габариты упаковки	66x35x62 см
Вес	41/48 кг

Назначение и область применения:

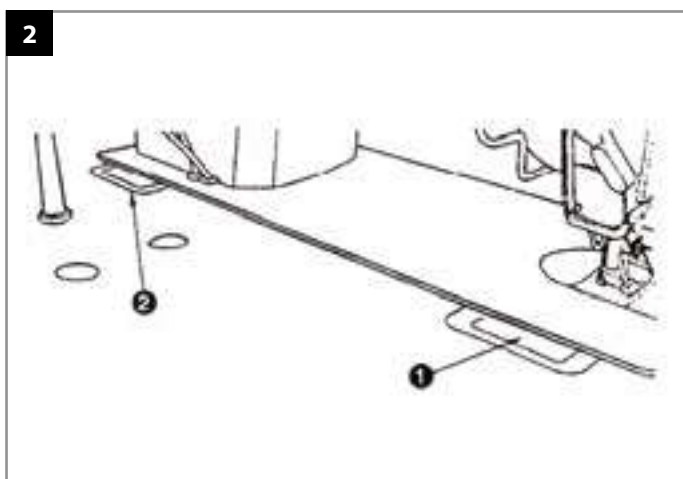
Промышленная швейная машина строчки «зиг-заг». С помощью механизма переключения может использоваться для обработки изделий двухукольной (одношаговой) или четырехукольной (трехшаговой) зигзагообразной строчкой. Предназначен для пошива нижнего белья, корсетов, изделий из трикотажа.

7. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (РИС. 1 И 2)



Установка масляного поддона (рис. 1)

При помощи гвоздей (2) закрепите на две опорные резиновые подушки (1) на стороне оператора швейной машины (А) на выступающей части стола и закрепите две подушки (3) головки машины на стороне петли (В) при помощи резинового клея. Теперь поместите масляный поддон (4) на подушки.

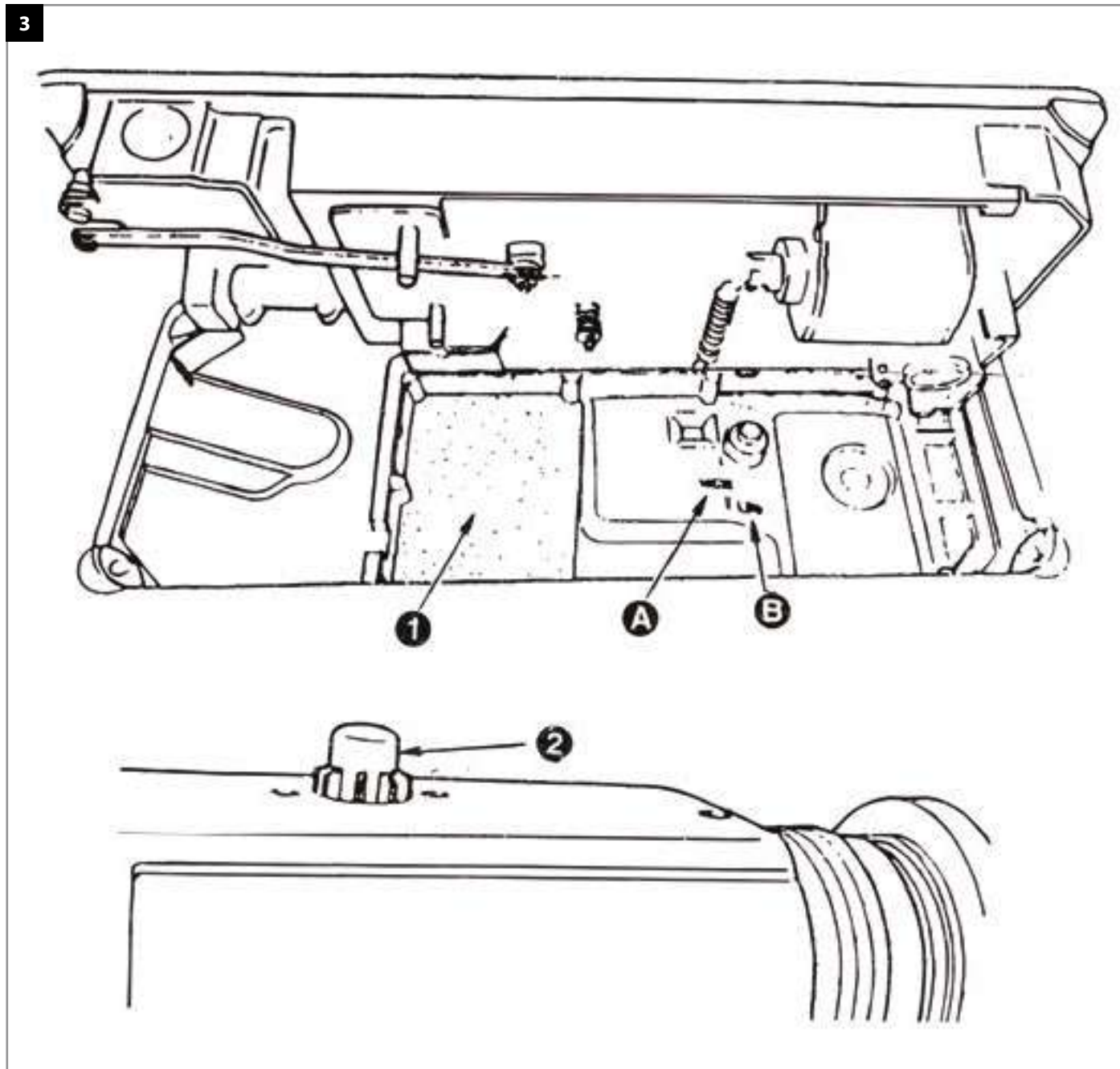


Установка шарнира (рис. 2)

Вставьте шарнир (1) в отверстие в столе и совместите его с резиновой частью шарнира (2) стола. Поместите головку машины на подушки, расположенные по четырем углам.

8. СМАЗКА (РИС. 3)

3



1. Залейте в масляный поддон масло № 10# до метки "HIGH" (A)
2. Долейте масло, если его уровень опустится до метки "LOW" (B) или ниже.
3. После смазки запустите швейную машину. Если смазка осуществляется нормально, вы увидите разбрызгивание масла в смотровом окне (2).
4. Интенсивность разбрызгивания не связана с количеством масла в масляном поддоне. Поэтому не следует придавать ей большого значения.
5. Поместите пенополиуретановую губку (1) в масляный поддон. При замене масла отожмите губку и удалите пыль, скопившуюся в масляном поддоне.

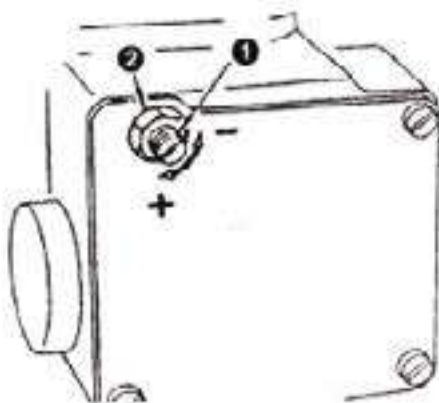
ВНИМАНИЕ ⚠

Перед тем как приступить к эксплуатации вновь установленной машины или машины, которая не использовалась в течение длительного периода времени, дайте машине поработать на холостом ходу приблизительно 10 минут со скоростью 3000 – 3500 об/мин.

9. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 4)

1. Наклоните головку машины через год и отрегулируйте количество масла, подаваемое в челночное устройство, повернув регулировочный винт (1), предварительно ослабив гайку (2). Чтобы увеличить количество масла, поверните регулировочный винт в направлении «+» (по часовой стрелке). Чтобы уменьшить количество масла в крючке, поверните винт в направлении «-» (против часовой стрелки).
2. После регулировки заблокируйте регулировочный винт, затянув гайку.

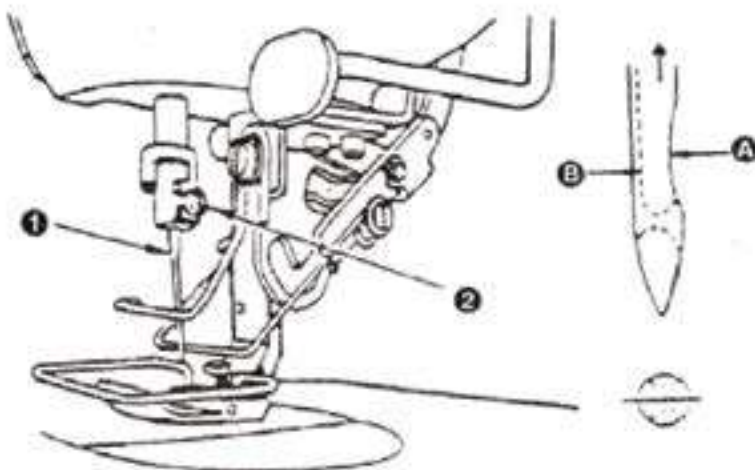
4



10. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 5)

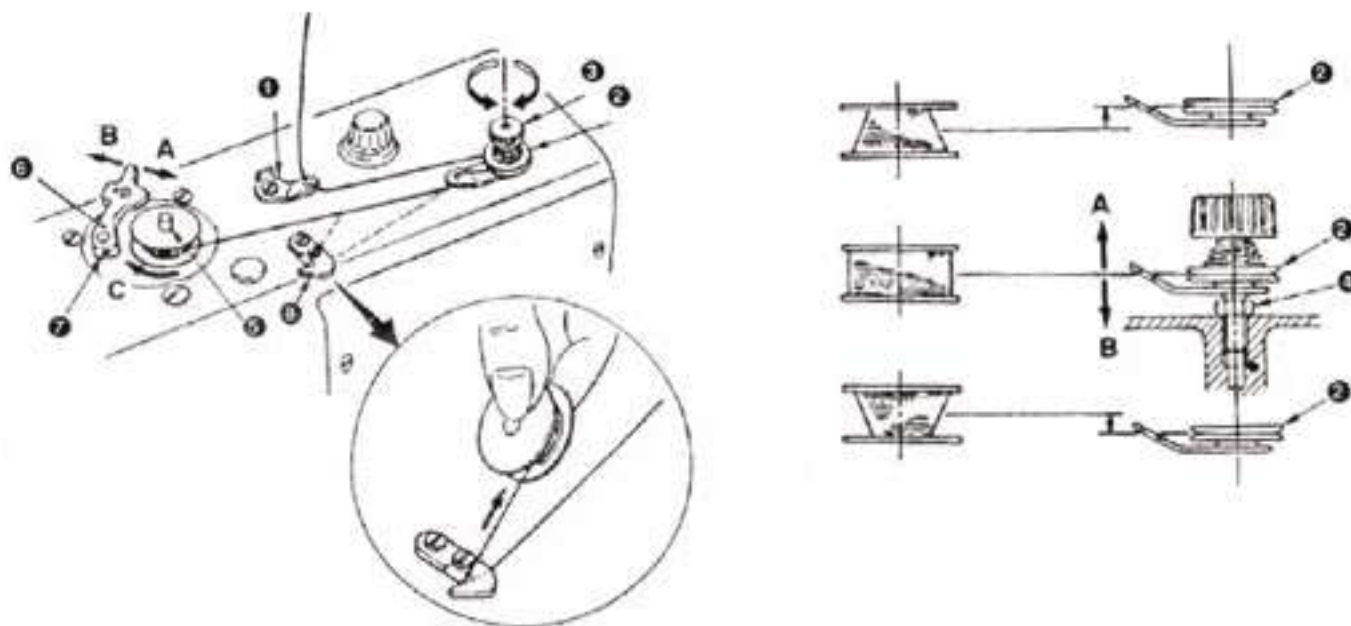
1. Поверните маховик машины и установите иглу в крайнем верхнем положении.
2. Ослабьте винт крепления иглы (2). Вставьте иглу (1) так, чтобы ее канавка (B) была обращена влево.
3. Вставьте иглу до упора в игольный стержень в направлении стрелки.
4. Затяните винт (2).
5. Убедитесь в том, что канавка (B) обращена, как показано на рисунке.

5



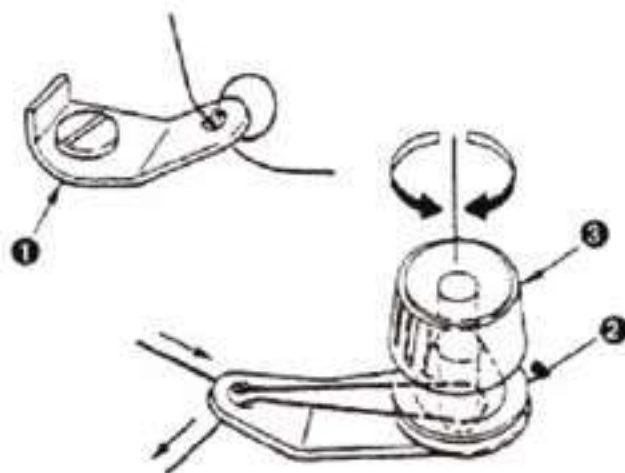
11. НАМОТКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 6, 7)

6



1. Наденьте шпульку до упора на шпиндель намоточного устройства (5).
 2. Проведите шпульную нить через направляющие, как показано на рисунке слева, Затем несколько раз оберните нить вокруг шпульки.
 3. Поверните защелку намоточного устройства (6) в направлении А и запустите швейную машину. Шпулька будет вращаться в направлении С. По окончании намотки шпиндель намоточного устройства (5) автоматически остановится.
 4. Снимите шпульку и обрежьте нить при помощи приспособления (8).
 5. Чтобы отрегулировать количество наматываемой нити, ослабьте установочный винт (7) и сдвиньте защелку намоточного устройства (6) в направлении А или В. Затем затяните установочный винт (7).
 В направлении А: уменьшить
 В направлении В: увеличить
 6. Если нить не наматывается на шпульку равномерно, ослабьте гайку (4) и поверните натяжитель нити, чтобы отрегулировать высоту диска натяжения нити.
- **Стандартная настройка:** центр шпульки находится на одном уровне по высоте с центром диска натяжения нити.
 - Сдвиньте диски натяжения нити (2) в направлении А, как показано на рисунке справа, если слишком много нити наматывается в нижней части шпульки, и в направлении В, если слишком много нити наматывается в верхней части шпульки.
 После регулировки затяните гайку (4).

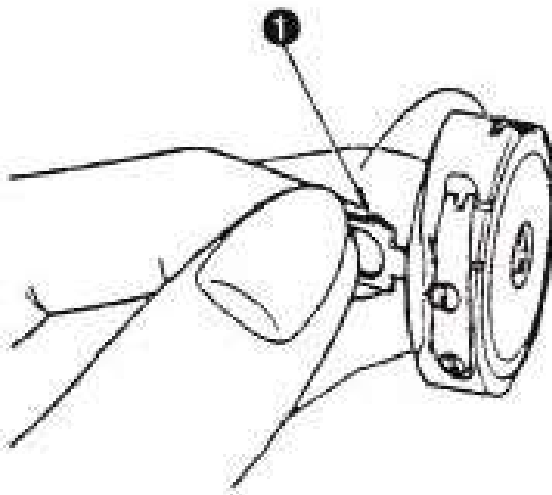
7



7. Поверните гайку натяжения нити (3), чтобы отрегулировать натяжение намоточного устройства шпульной нити.
8. В случае использования декоративной нити в качестве шпульной нити, возможно, намотать шпульную нить будет трудно, так как декоративная нить может соскакивать с дисков натяжения нити (2). Эту проблему можно устранить путем пропускания шпульной нити два раза через направляющую (1) или один раз через натяжительный стержень и еще один раз через него же после прохождения шпульной нити через диски натяжения нити (2).

12. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И ШПУЛЬКИ (РИС. 8, 9)

8

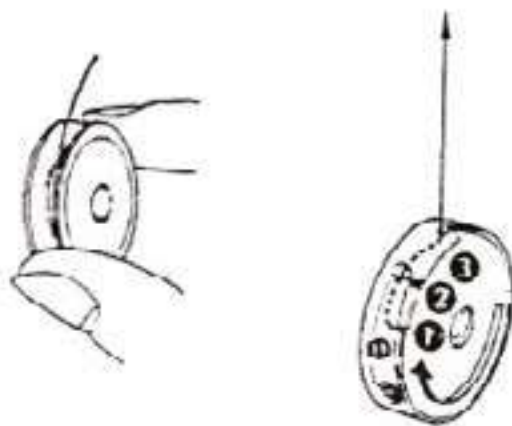


Установка и снятие шпульного колпачка (рис. 8)

1. Поверните маховик и поднимите иглу в крайнее верхнее положение.
2. Поднимите защелку шпульного колпачка и удерживайте ее двумя пальцами, как показано на рисунке слева.
3. Наденьте шпульный колпачок до упора на вал челночного устройства из-под масляного резервуара.
4. Отпустите защелку шпульного колпачка, чтобы он постоянно находился в закрытом положении.

* Для снятия шпульного колпачка выполните вышеуказанные процедуры в обратном порядке.

9

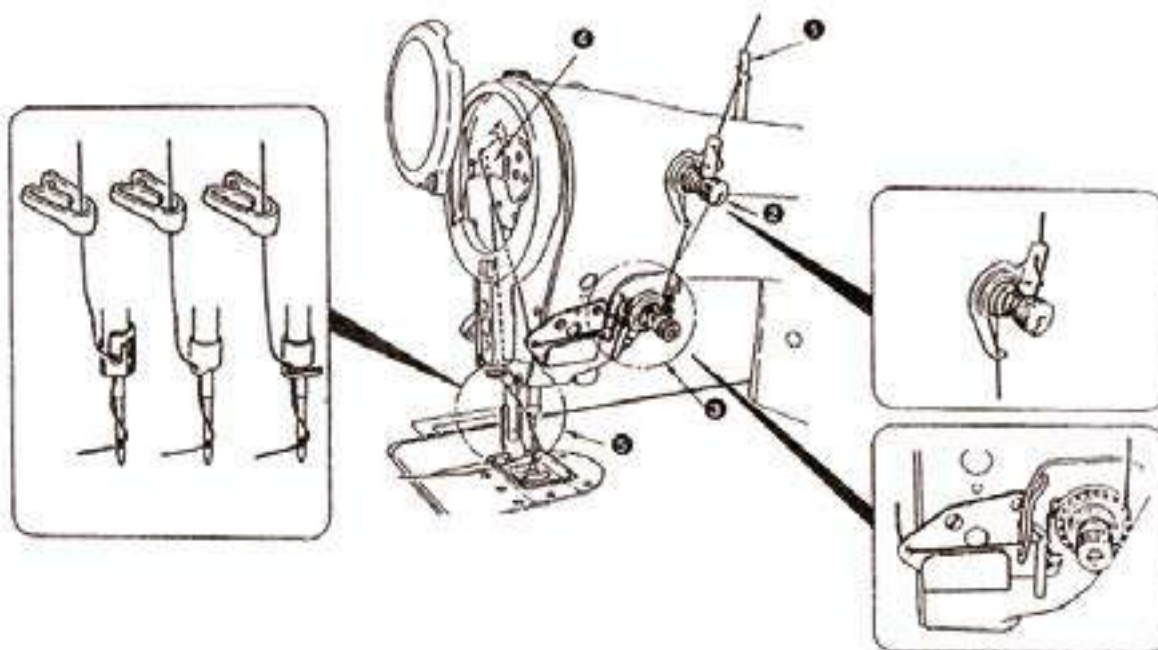


Установка шпульки в шпульный колпачок (рис. 9)

1. Вытяните примерно 5 см нити, возьмите шпульку правой рукой и вставьте ее в шпульный колпачок, как показано на рисунке.
2. Заправьте шпульный колпачок в порядке номеров на рисунке и протяните нить через путь прохождения нити, как показано на рисунке.
3. Убедитесь в том, что шпулька вращается в шпульном колпачке в направлении, указанном стрелкой.

13. ЗАПРАВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 10)

10



1. Поверните маховик и поднимите иглу в крайнее верхнее положение.
2. Проведите нить в соответствии с порядком номеров, как показано на рисунке.
3. Вытяните нить примерно на 10 см из иглы после проведения нити через иглу.

14. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 11-13)

В случае обрыва нити может случиться так, что нить запутается вокруг рычага нитепритягивателя. В этом случае удалите обрывки нити, сняв крышку нитепритягивателя. Будьте осторожны, чтобы не порезать пальцы ножом.

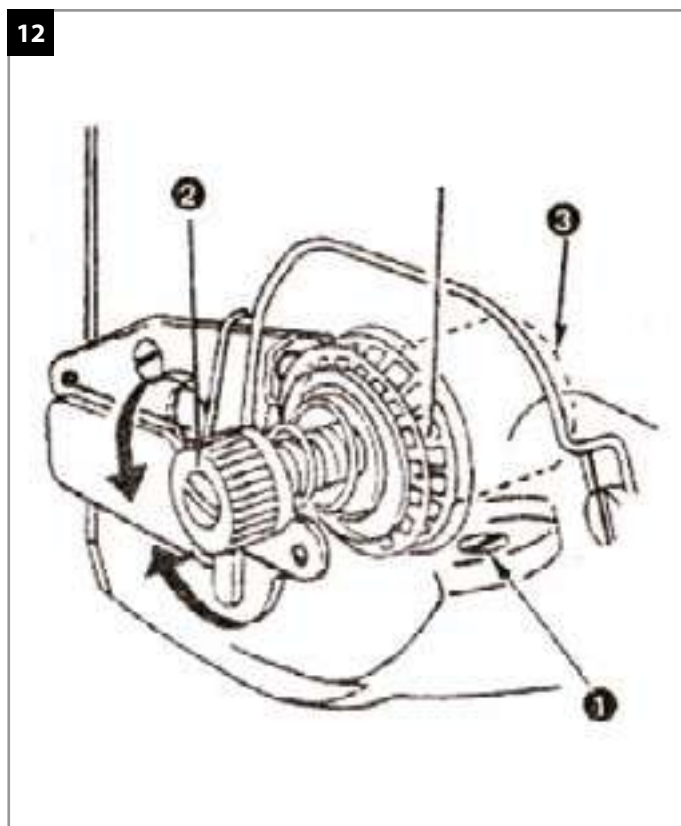
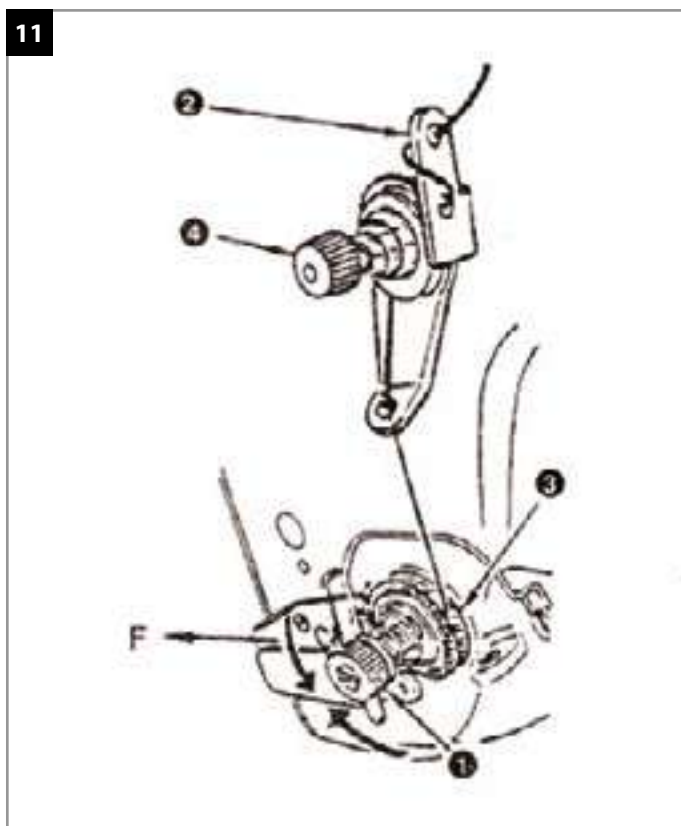
Регулировка натяжения игольной нити (рис. 11).

1. Отрегулируйте натяжение игольной нити с помощью натяжной гайки (1). Поворот натяжной гайки по часовой стрелке увеличивает натяжение игольной нити, поворот против часовой стрелки уменьшает натяжение.

ВНИМАНИЕ ⚠

Если натяжение нити, создаваемое предварительным натяжителем (3) слишком мало, нить может соскальзывать с поворотного натяжителя (3). Отрегулируйте предварительное натяжение нити при помощи регулировочной гайки предварительного натяжения (4), обеспечив баланс между предварительным и основным натяжением.

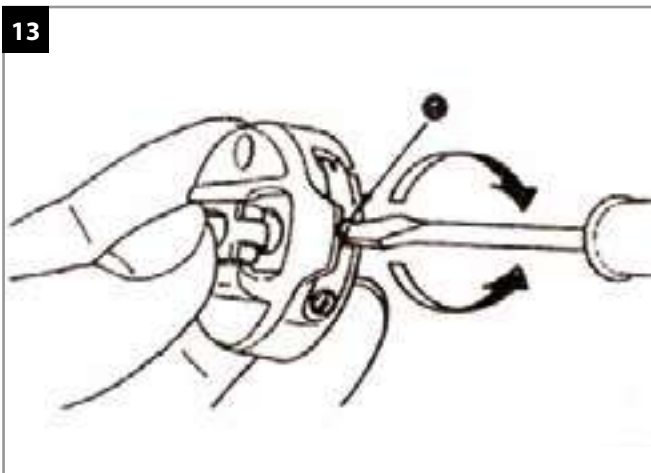
2. После регулировки натяжения игольной нити, протащите нить в направлении F и убедитесь в том, что натяжитель (3) плавно вращается без проскальзывания нити. Если нить соскальзывает с поворотного натяжителя, затяните регулировочную гайку предварительного натяжения (4).



Регулировка пружины нитепритягивателя (рис. 12)

1. Чтобы изменить натяжение пружины нитепритягивателя, плотно затяните винт (1), который крепит гнездо стойки натяжителя к рукаву машины, и вставьте лезвие отвертки в шлиц натяжительной стойки (2), чтобы отрегулировать натяжение пружины. Поверните его по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение. Поверните его против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение.
2. Чтобы изменить количество нити, забираемое пружиной нитепритягивателя, ослабьте зажимной винт (1) гнезда натяжительной стойки (3) и поверните его. Диапазон регулировки количества нити, забираемого пружиной нитепритягивателя составляет от 6 до 10 мм.

13



Регулировка натяжения шпульной нити (рис. 13)

1. Натяжение шпульной нити регулируется поворотом регулировочного винта (1). Поверните его по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение.

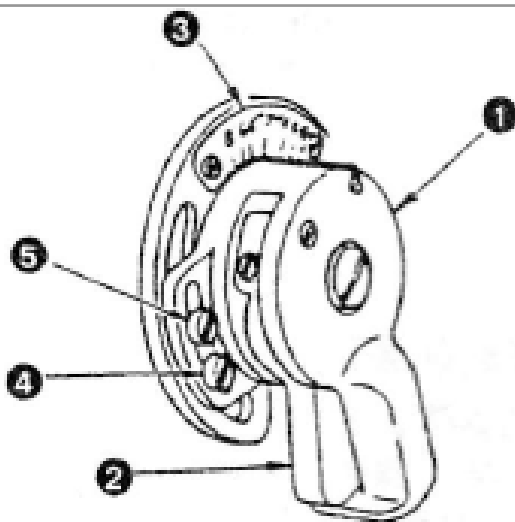
15. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ЗИГЗАГА (РИС. 14, 15)

Регулировка ширины зигзага (рис. 14)

Ширина зигзага регулируется ручкой (1).

1. Нажмите на рычаг (2) пальцем.
2. Поверните ручку, нажимая на рычаг, и установите указательную метку на желаемую ширину зигзага, которая указывается на шкале ширины зигзага (3) в мм.
3. Отпустите рычаг, и ручка будет заблокирована в заданном положении.

14

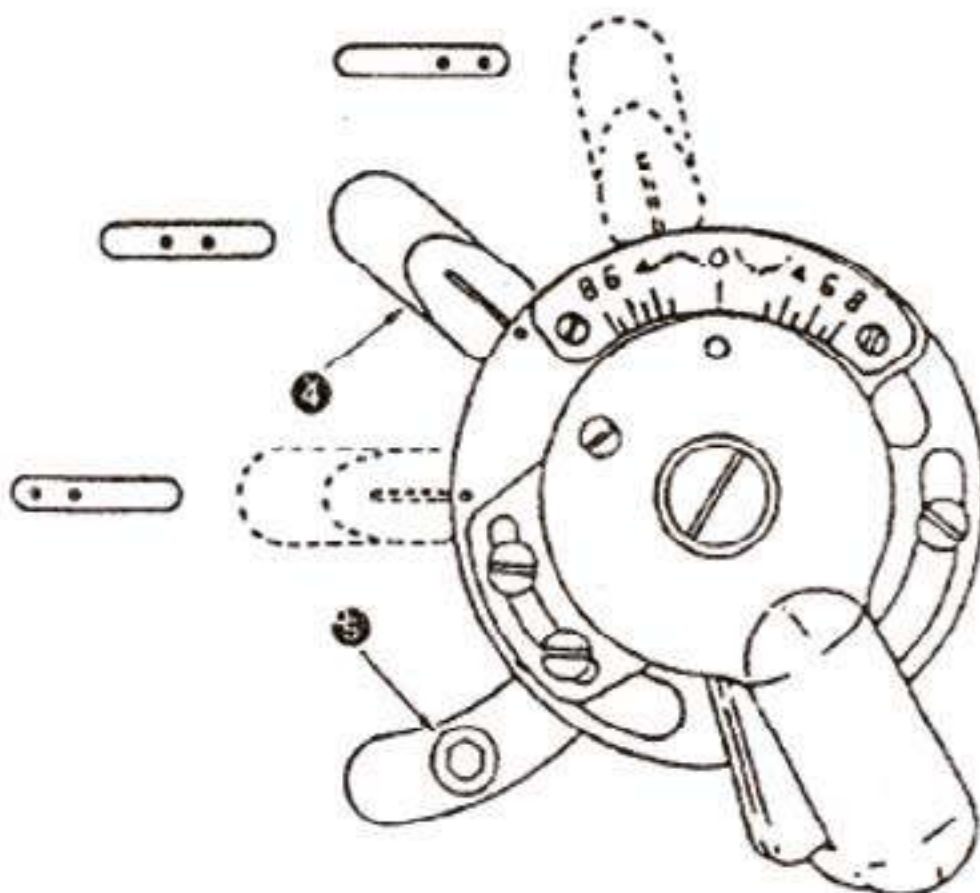


Изменение положения иглы (рис. 15)

Для изменения положения входа иглы перемещайте рычаг изменения положения иглы, как показано на рисунке слева.

Ослабьте винт (5) с помощью прилагаемого шестигранного ключа 4 мм и измените положение входа иглы, перемещая рычаг изменения положения иглы (4).

1. Перед тем как продолжить работу обязательно затяните винт (5).
2. При шитье инверсного рисунка рычаг должен быть установлен посередине диапазона регулировки.

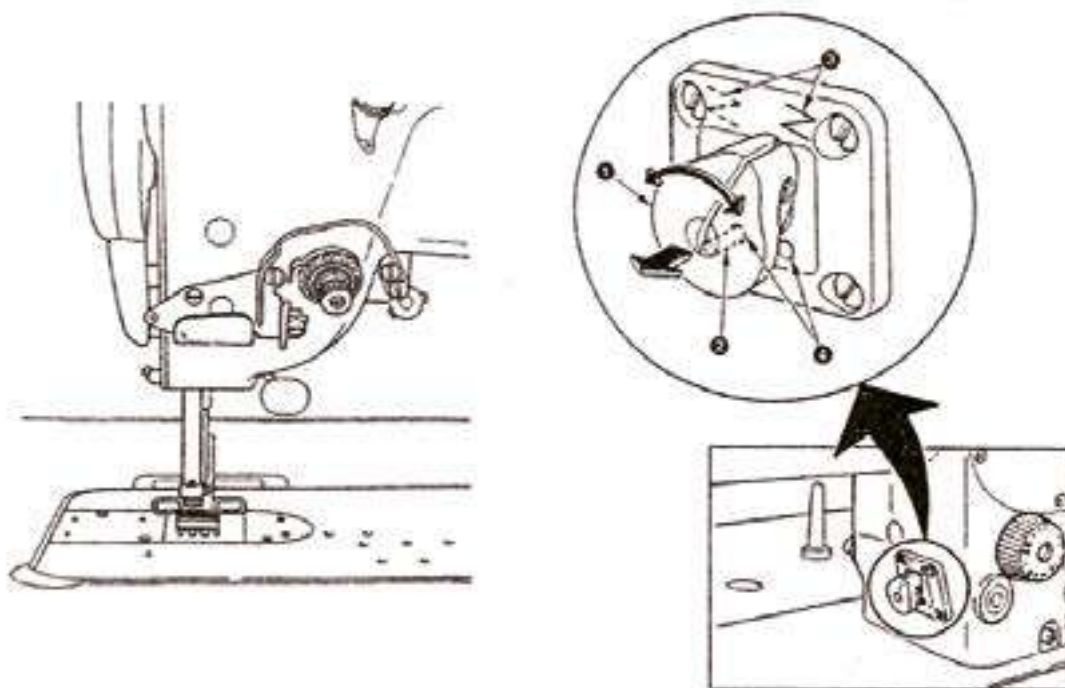


16. ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ СО СТАНДАРТНОГО ЗИГЗАГА НА 3-СТУПЕНЧАТЫЙ ЗИГЗАГ (РИС. 16)

1. Повернув маховик машины, установите иглу в крайнем нижнем положении.
2. Вытяните ручку переключения (1) в эту сторону и вытащите стопорный штифт (2) из позиционирующего отверстия (4).
3. Поверните ручку переключения (1), продолжая оттягивать ее, и установите желаемый вид зигзага в соответствии с метками (3). Затем вставьте стопорный штифт (2) в позиционирующее отверстие (4).
4. Если ручку переключения (1) не удастся повернуть, заново выполните шаги 1–3, предварительно повернув маховик машины на один оборот (360°). Повторяйте пока переключение не будет выполнено.

Убедитесь в том, что стопорный штифт (2) надежно вставлен в позиционирующее отверстие (4). Никогда не используйте швейную машину, если стопорный штифт не вставлен. Это может привести к поломке машины.

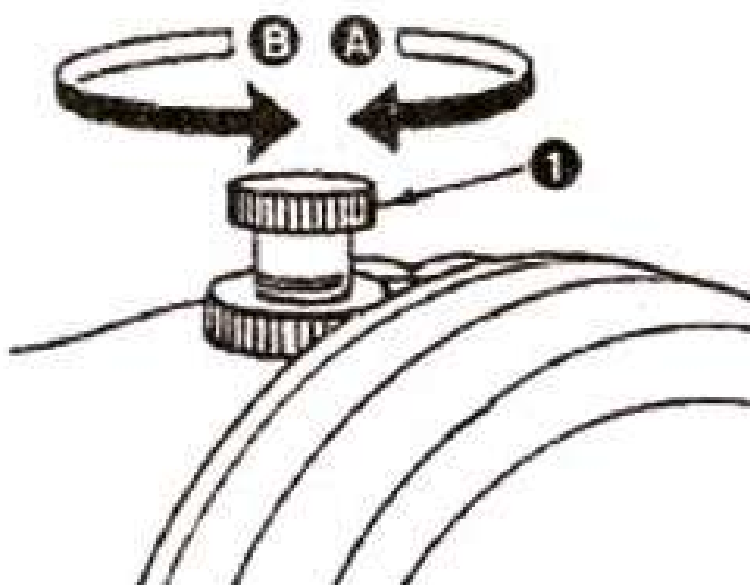
16



17. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 17)

1. Поверните регулятор пружины прижимной лапки (1) по часовой стрелке (А), чтобы увеличить давление прижимной лапки.
2. Поверните регулятор прижимной пружины против часовой стрелки (В), чтобы уменьшить давление.

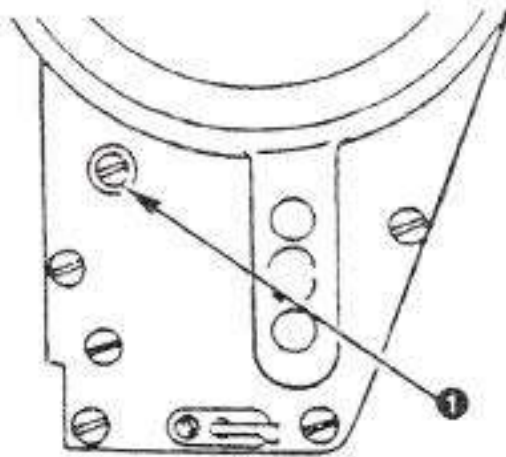
17



18. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ПЛАНКИ (РИС. 18)

1. Чтобы изменить высоту прижимной планки или наклон прижимной лапки ослабьте соединительный винт прижимной планки (1) и выполните надлежащую регулировку.
2. После регулировки надежно затяните винт.

18

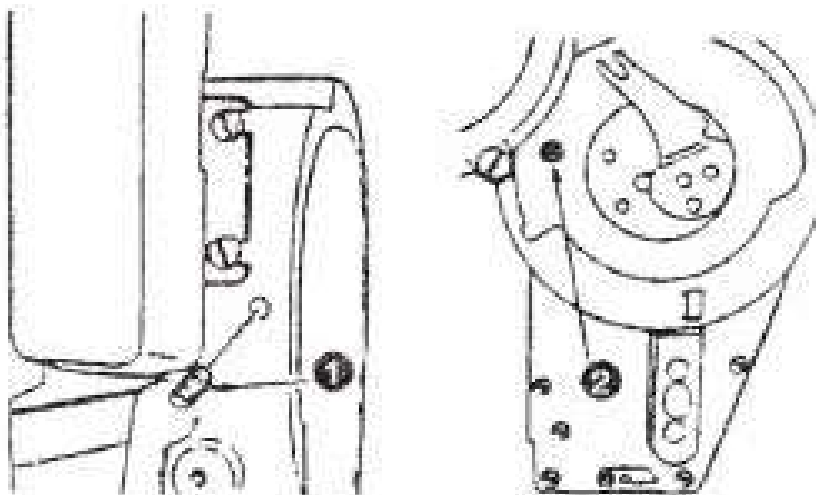


19. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА МИКРОПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19)

Некоторые материалы следует шить при слегка поднятой прижимной лапке. В этом случае выполните регулировку, следуя процедуре, описанной ниже.

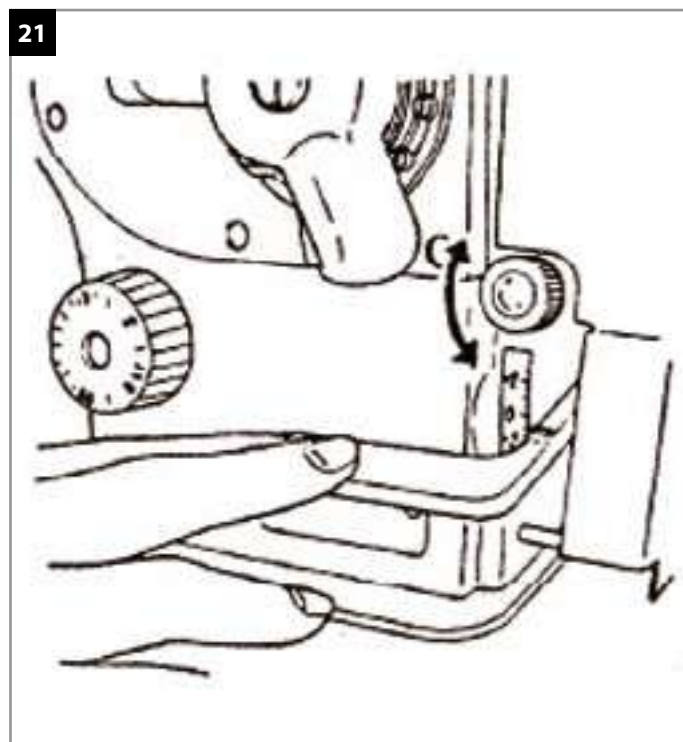
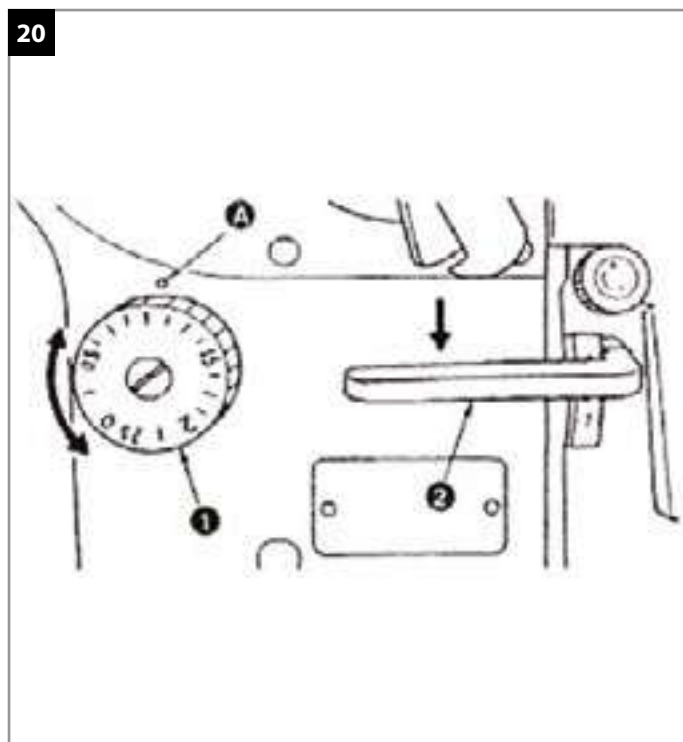
1. Ослабьте установочный винт (1) в микроподъемнике прижимной лапки.
2. Поворачивайте винт микроподъема прижимной лапки (2) по часовой стрелке через отверстие в лицевой панели до тех пор, пока прижимная лапка не поднимется как желательно. Затем затяните винт (1). Если вы не используете механизм микроподъема прижимной лапки, верните винт микроподъема прижимной лапки (2) в исходное положение.

19



20. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 20)

1. Поверните регулятор длины стежка (1) в направлении стрелки, чтобы число, соответствующее требуемой длине стежка, совпало с меткой (А) на рукаве машины.
2. Цифры на шкале длины стежка откалиброваны в «мм».
3. Чтобы изменить длину стежка с большего значения на меньшее, поверните регулятор длины стежка (1), одновременно нажимая рычаг подачи (2) в направлении стрелки. Чтобы шить в обратном направлении, нажмите рычаг подачи (2). Швейная машина будет шить в обратном направлении, пока вы удерживаете нажатым рычаг подачи. При отпуске рычага подачи машина начнет шить в нормальном направлении.



21. НАСТРОЙКА ПЛОТНОЙ СТРОЧКИ (РИС. 21)

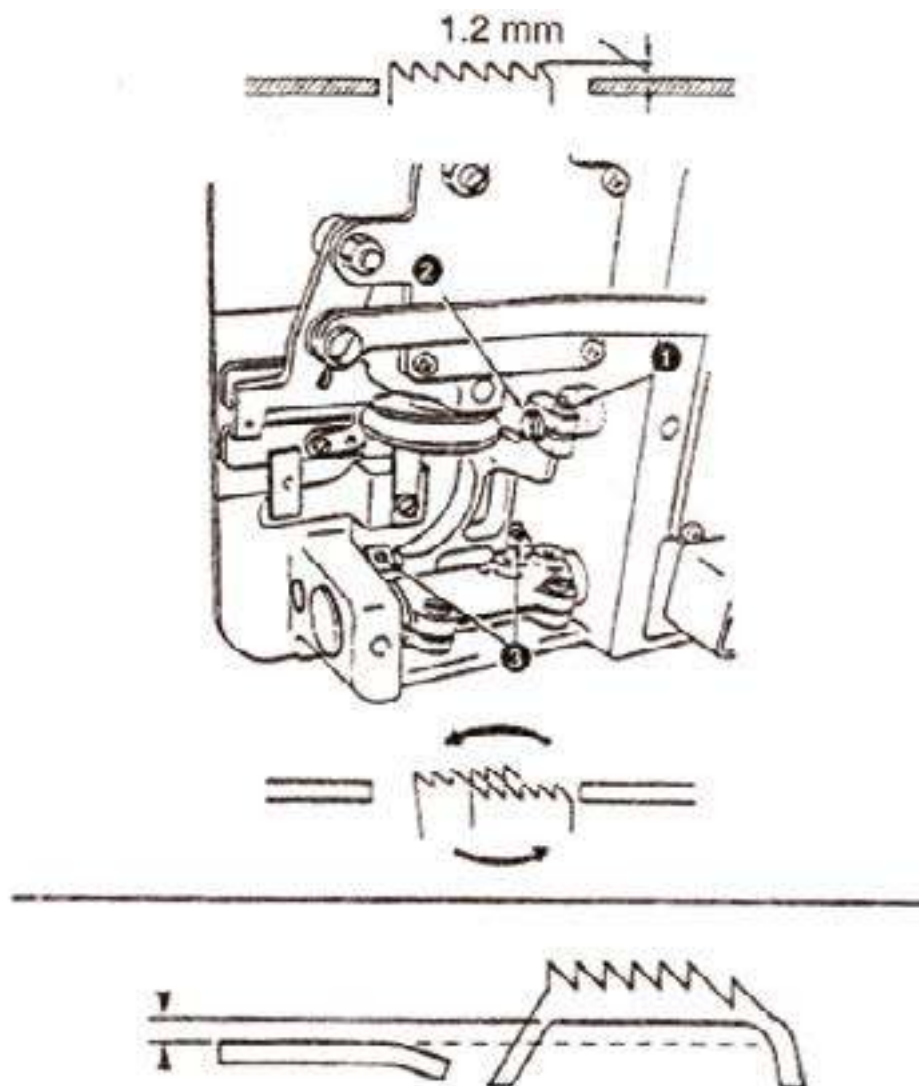
Длина стежка может быть уменьшена в начале или конце шитья. Эта функция используется для закрепления стежка.

1. Если вы поворачиваете регулятор, удерживая рычаг подачи нажатым, рычаг подачи перемещается. Отрегулируйте длину стежка для получения более плотной строчки, используя для справки градуировку, которая соответствует верхней поверхности рычага подачи.
2. Поверните диск в направлении «+», чтобы уменьшить длину стежка при обратной подаче (то есть направление подачи постепенно меняется на нормальное). «+2» означает «длина стежка при подаче в нормальном направлении составляет 2 мм», а «-2» означает «длина стежка при подаче в обратном направлении составляет 2 мм».
3. Более плотную строчку можно отрегулировать в режиме нормального шитья (когда активирован переключатель реверса подачи типа «в одно касание»). При этом подача не будет осуществляться в обратном направлении, но длина стежка при подаче в нормальном направлении будет уменьшена.

* Градуировка на регуляторе нанесена для справки. Отрегулируйте более плотную строчку, наблюдая законченный шов.

22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ И НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 22)

22



Высота подъема собачки транспортера ткани.

1. Чтобы отрегулировать высоту подъема собачки транспортера ткани, ослабьте винт (1) и поверните соединительный штифт механизма привода (2) с помощью отвертки.
2. Стандартная высота составляет 1,2 мм.
3. Чтобы отрегулировать угол наклона собачки, ослабьте два винта (3) и поверните эксцентриковый вал, вставив отвертку, в регулировочное отверстие в рукаве машины.
4. На машине с устройством обрезки может быть недостаточно пространства между контрножом и нижней стороной собачки при регулировке механизма подачи (изменение высоты и времени) или при использовании имеющейся в продаже кормушки.

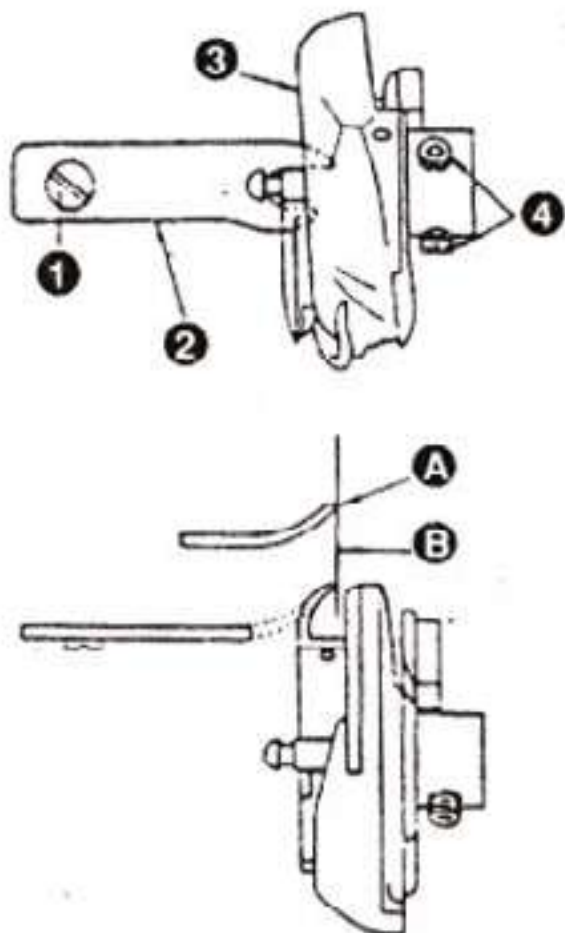
В этом случае поместите проставку подающей планки под механизм подачи и игольную пластинку, чтобы получить свободное пространство между контрножом и нижней стороной собачки транспортера ткани.

Наклон собачки транспортера ткани.

Стандартный наклон собачки транспортера ткани достигается путем регулировки ее положения так, чтобы она находилась в горизонтальном положении при максимальном подъеме.

23. УСТАНОВКА КРЮЧКА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 23)

23



Для замены крючка снимите его следующим образом;

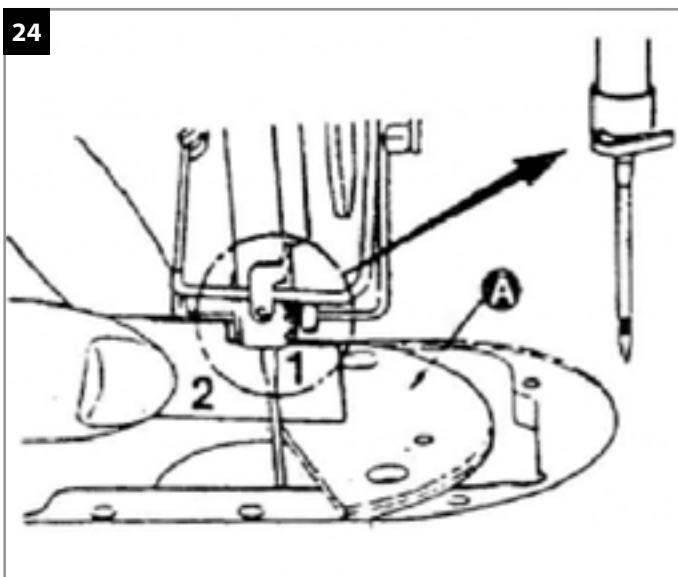
1. Поверните маховик и установите иглу в крайнем верхнем положении.
2. Снимите с машины иглу, прижимную лапку, игольную пластинку, собачку транспортера ткани и шпульный колпачок.
3. Выверните установочный винт (1) и снимите установочный палец шпульного колпачка (2)
4. Ослабьте два винта (4) и снимите крючок челночного устройства

* При установке крючка выполните вышеуказанные процедуры в обратном порядке.

Убедитесь в том, что верхний конец (А) установочного пальца шпульного колпачка совмещен с линией (В), как показано на рисунке слева. Не допускайте, чтобы конец (А) выступал дальше линии (В).

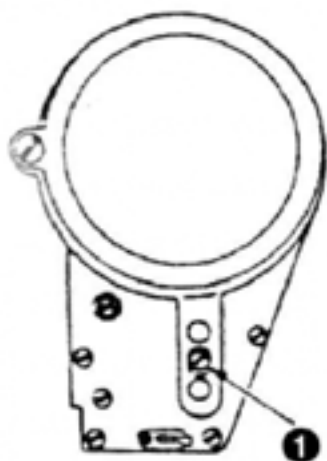
24. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ (РИС. 24, 25)

24



1. Установите ширину зигзага на «0». Подведите иглу к середине зигзага.
2. Снимите прижимную лапку, игольную пластинку, полукруглую пластинку и собачку транспортера ткани.
3. Поместите полукруглую пластинку на плоскость, к которой должна быть прикреплена игольная пластинка. Ослабьте винт (1) и отрегулируйте при помощи калибра 1 разницу по высоте между нижним концом игольного стержня и верхней поверхностью полукруглой пластины.

25

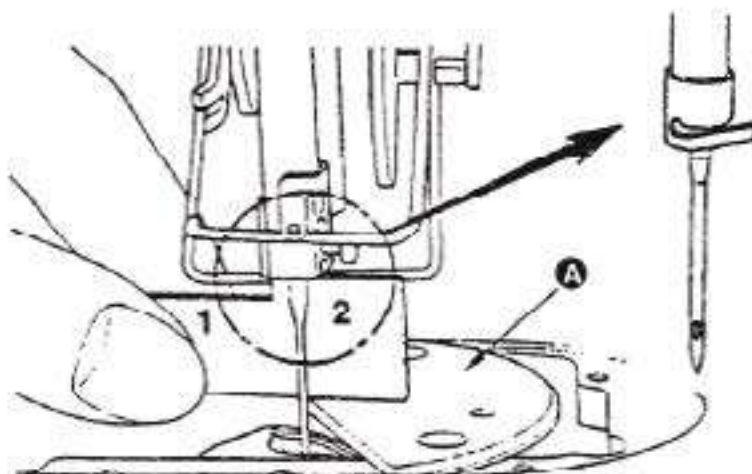


Толщина полукруглой пластинки отличается от толщины игольной пластинки. Поэтому обязательно используйте полукруглую пластинку при регулировке высоты игольного стержня.

Обязательно выполняйте регулировку, когда ширина зигзага установлена равной нулю, и с иглой позиционированной посередине ширины зигзага.

25. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА И РЕГУЛИРОВКА ОГРАЖДЕНИЯ ИГЛЫ (РИС. 26, 27)

26



Позиционирование крючка

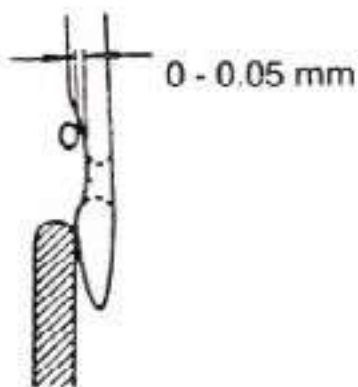
1. После завершения регулировки высоты игольного стержня отрегулируйте положение крючка, используя калибр синхронизации 2 так, чтобы острие крючка было совмещено с осью иглы.
2. При этом острие лезвия крючка должно слегка войти в контакт с иглой, когда ограждение иглы не касается иглы.

Проверка

Установите максимальную ширину зигзага. Сдвиньте иглу в крайнее левое положение зигзага. Теперь убедитесь в том, что верхний конец игольного ушка находится на расстоянии от 0,2 до 0,5 мм от острия крючка.

* Если ширина зигзага установлена равной 10 мм или высота игольного стержня отличается от стандартной, заново отрегулируйте высоту игольного стержня.

27

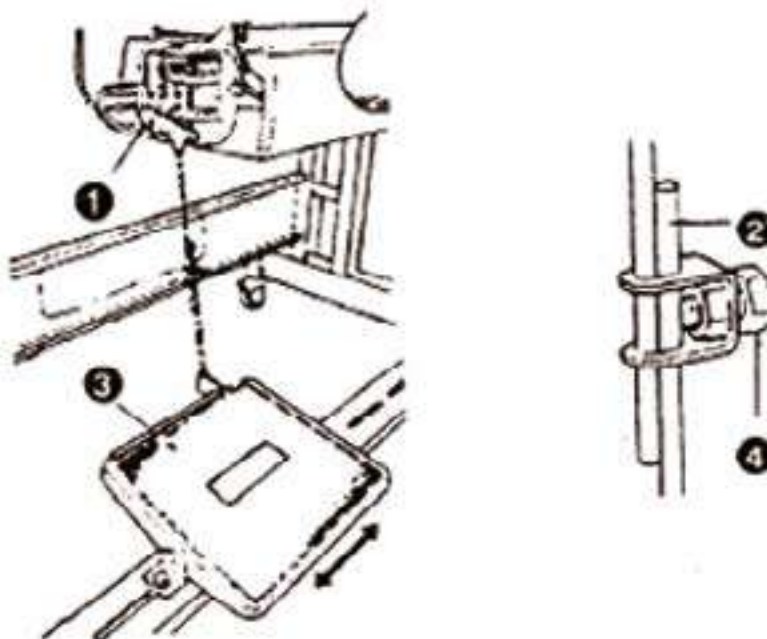


Регулировка ограждения иглы

1. Установите максимальную ширину зигзага. Подогните ограждение иглы так, чтобы игла не соприкасалась с острием крючка как в крайнем левом, так и в крайнем правом положении зигзага. В это время отрегулируйте расстояние между иглой и острием крючка от 0 до 0,05 мм.
2. Ограждение иглы удерживает иглу вдали от острия лезвия крючка, тем самым, предотвращая повреждение острия крючка. Всякий раз после замены крючка обязательно отрегулируйте положение ограждения иглы.

26. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ (РИС. 28)

28



Установка соединительной тяги

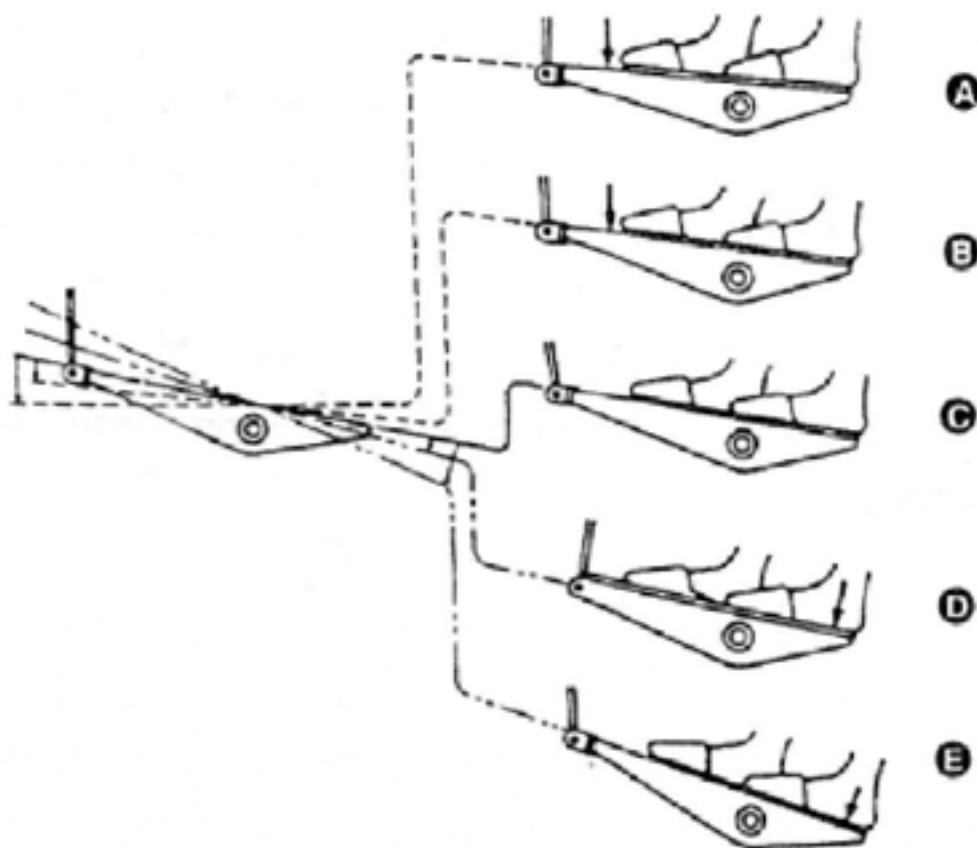
1. Сдвиньте регулировочную пластину педали (3) в направлении стрелки так, чтобы рычаг управления двигателем (1) тяга педали (2) были на одной прямой. Ограждение иглы удерживает иглу вдали от острия лезвия крючка, тем самым, предотвращая повреждение острия крючка. Всякий раз после замены крючка обязательно отрегулируйте положение ограждения иглы.

Наклон педали

1. Наклон педали можно отрегулировать, изменив длину соединительной тяги педали.
2. Ослабьте регулировочный винт (4) и сдвиньте соединительную тягу (2) шатун вверх или вниз, чтобы изменить ее длину по желанию.

27. УПРАВЛЕНИЕ ПРИ ПОМОЩИ ПЕДАЛИ (РИС. 29 И 29.1)

29



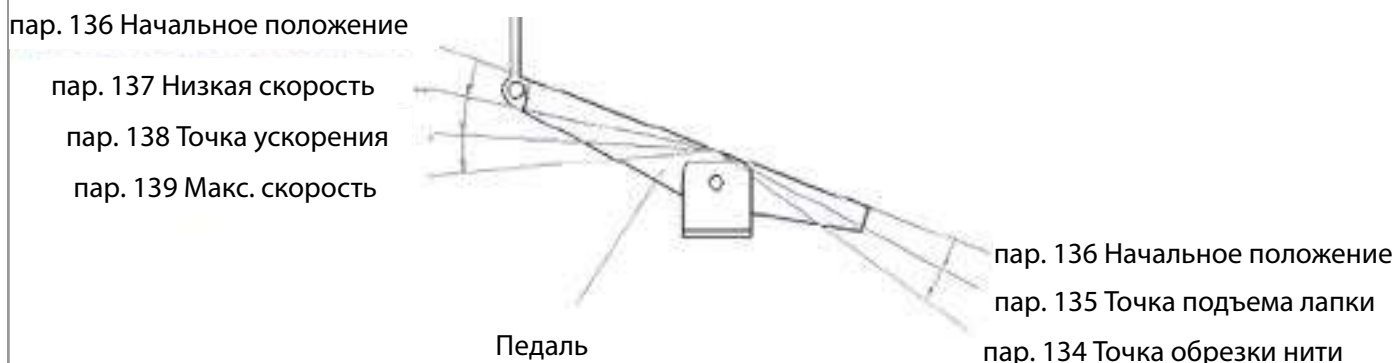
Педаль работает в четыре этапа.

1. Слегка нажмите на переднюю часть педали для работы на низкой скорости (B)
 2. Нажмите дальше на переднюю часть педали для работы на высокой скорости (A) (Обратите внимание, что швейная машина войдет в высокоскоростной режим работы после завершения строчки с обратной подачей, если функция автоматического шитья с обратной подачей выбрана с помощью соответствующего переключателя.)
 3. Верните педаль в нейтральное положение, и швейная машина остановится (C). (Игла останавливается в крайнем верхнем / нижнем положении.)
 4. Нажмите до конца на заднюю часть педали, чтобы выполнить обрезку нити (E).
- * Слегка нажмите на заднюю часть педали, и прижимная лапка поднимется вверх (D). Нажмите на заднюю часть педали до конца, чтобы выполнить обрезку нити.

Настройка чувствительности педали

Педаля начинает перемещаться из исходного положения (пар. 136), при котором двигатель остановлен. По достижении точки включения низкой скорости (пар. 137) двигатель начинает вращаться на низкой скорости, определяемой значением параметра 100. При дальнейшем нажатии педали до точки ускорения (пар. 138) двигатель увеличивает скорость вращения. По мере дальнейшего нажатия педали до точки макс. скорости (пар. 139) скорость двигателя увеличивается до максимального значения, определяемого значением параметра 101. При нажатии педали назад до точки, определяемой значением параметра 135, выполняется подъем прижимной лапки. При дальнейшем нажатии педали назад до точки, определяемой значением параметра 134, выполняется обрезка нити. Задавая значения соответствующих параметров, пользователь может настроить педаль в соответствии со своими предпочтениями.

29.1



* пар. — параметр

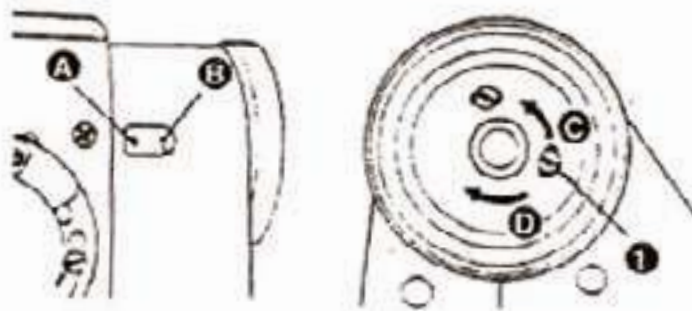
28. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ (РИС. 30, 31)

Положение остановки иглы после обрезки нити (рис. 30).

1. Игла останавливается в стандартном положении остановки, когда красная метка (А) на рукаве машины, совмещена с белой меткой (В) на маховике.
2. Остановите иглу в крайнем верхнем положении ее хода, ослабьте винт (1) и отрегулируйте положение остановки иглы после обрезки нити, перемещая винт (1) в пазу. Сдвиньте винт в направлении (С), чтобы остановить иглу раньше. Сдвиньте винт в направлении (D), чтобы остановить иглу позже.

Не работайте на швейной машине с ослабленным винтом (1). Только ослабьте винт (1), но не выворачивайте его.

30

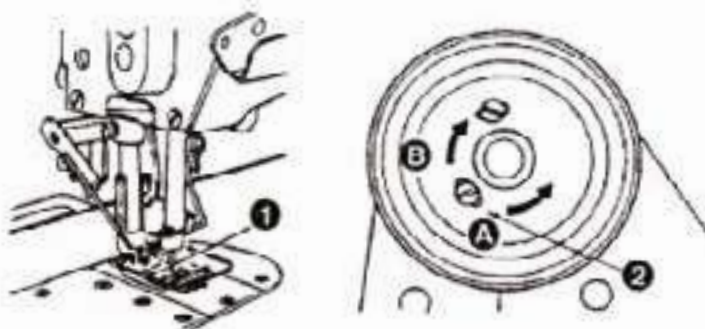


Нижнее положение остановки иглы (рис. 31)

После возврата педали в нейтральное положение после нажатия на ее переднюю часть, игла останавливается в крайнем низшем положении. Как и в случае регулировки крайнего верхнего положения иглы, остановите иглу (1) в крайнем низшем положении, ослабьте винт (2) и отрегулируйте нижнее положение остановки иглы, перемещая винт (2) в пазу. Сдвиньте винт в направлении (А), чтобы остановить иглу раньше. Сдвиньте винт в направлении (В), чтобы остановить иглу позже.

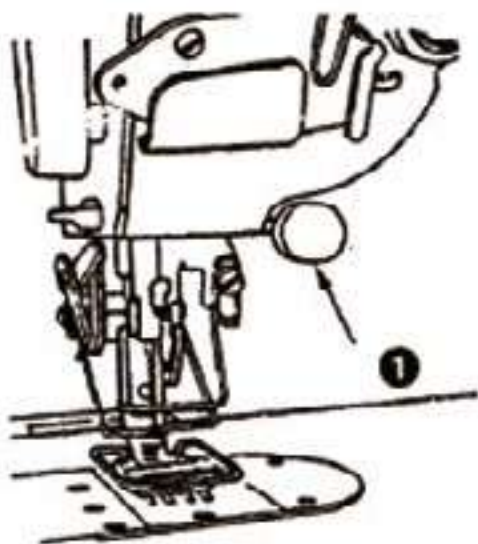
Не работайте на швейной машине с ослабленным винтом (2). Только ослабьте винт (2), но не выворачивайте его.

31



29. РЫЧАЖОК БЫСТРОГО РЕВЕРСА НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ (РИС. 32, 33)

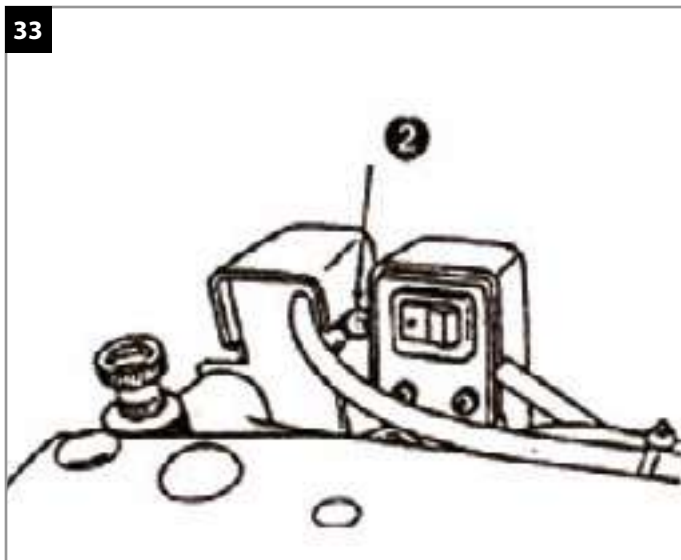
32



Как использовать рычаг реверса направления подачи.

1. Нажмите на рычаг переключателя (1), и машина сразу же начнет подачу ткани в обратном направлении.
2. Подача ткани в обратном направлении выполняется до тех пор, пока вы удерживаете рычаг нажатым.
3. Отпустите рычаг переключателя, и машина сразу же начнет подачу ткани в нормальном направлении.

33

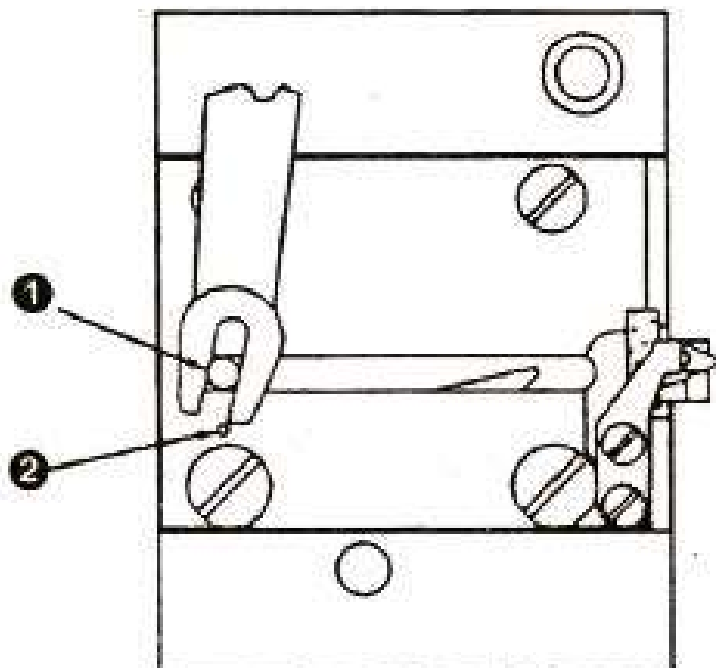


Высота рычага переключателя реверса подачи.

1. Отрегулируйте высоту рычага переключателя (1) как вам удобно.
2. Ослабьте винт (2) и отрегулируйте высоту рычага переключателя по своему желанию, переместив его вверх или вниз.

30. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ (РИС. 34, 35)

34

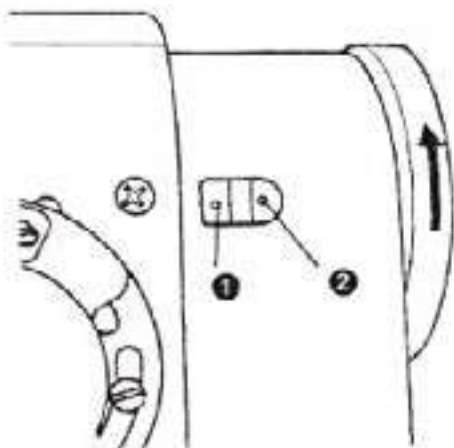
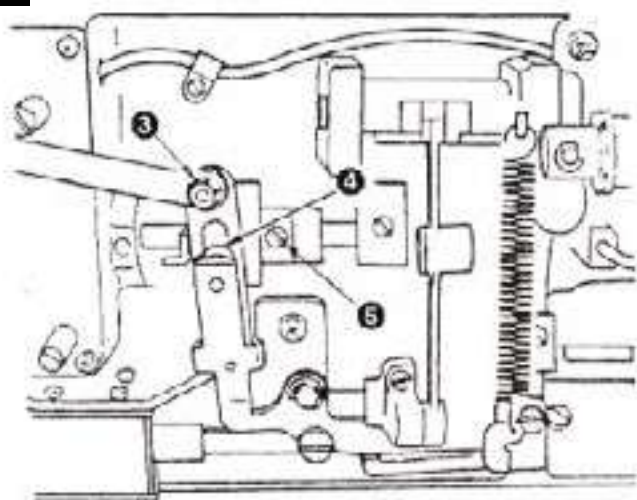


Исходное положение движущегося ножа.

Когда подвижный нож находится в исходном положении, штифт подвижного ножа (1) должен быть совмещен с меткой (2), как показано на рисунке слева. Если исходное положение подвижного ножа отрегулировано неправильно

Ослабьте гайку (3) и перемещайте подвижный нож вправо или влево до тех пор, пока штифт (1) не совместится с меткой (2). Затем затяните гайку (3).

35



Если исходное положение подвижного ножа отрегулировано неправильно.

Ослабьте гайку (3) и перемещайте подвижный нож вправо или влево до тех пор, пока штифт (1) не совместится с меткой (2). Затем затяните гайку (3)

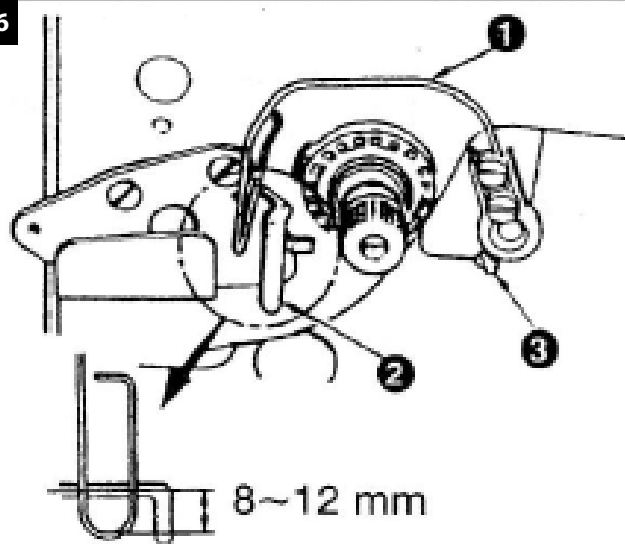
Настройка синхронизации обрезки нити.

1. Нажмите на рычаг переключателя (1), и машина сразу же начнет подачу ткани в обратном направлении.
2. Подача ткани в обратном направлении выполняется до тех пор, пока вы удерживаете рычаг нажатым.
3. Отпустите рычаг переключателя, и машина сразу же начнет подачу ткани в нормальном направлении.

Чтобы отрегулировать положение кулачка устройства обрезки нити, совместите красную метку на рукаве машины с красной меткой на маховике, введите ролик в канавку кулачка устройства обрезки нити и поверните маховик в направлении, противоположном нормальному направлению вращения приводного вала челночного устройства до упора. Затем затяните два винта (5).

31. УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 36, 37)

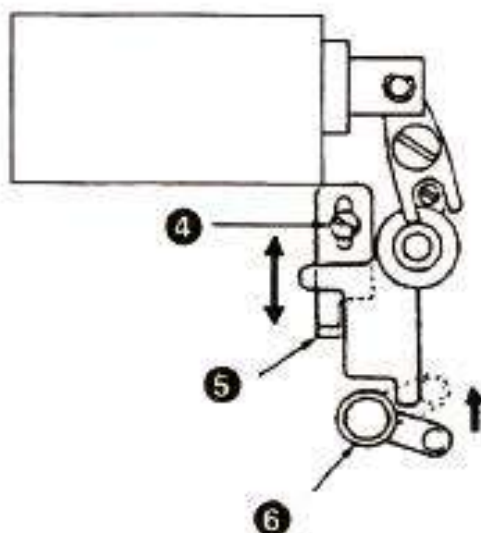
36



Положение подающей проволоочки.

Отрегулируйте установочное положение подающей проволоочки (1) так, чтобы расстояние между направляющей частью (2) направляющей нити А и верхним концом проволоочки составляло от 8 до 12 мм. Затем затяните два винта (3).

37



Регулировка хода подающей проволоки.

1. Увеличьте количество величину подачи игольной нити, если игольная нить не переплетается со шпульной нитью или выскакивает из игольного ушка в начале шитья.
2. Чтобы увеличить величину подачи игольной нити, ослабьте винт (4) крепления упора (5) и сдвиньте упор вниз.

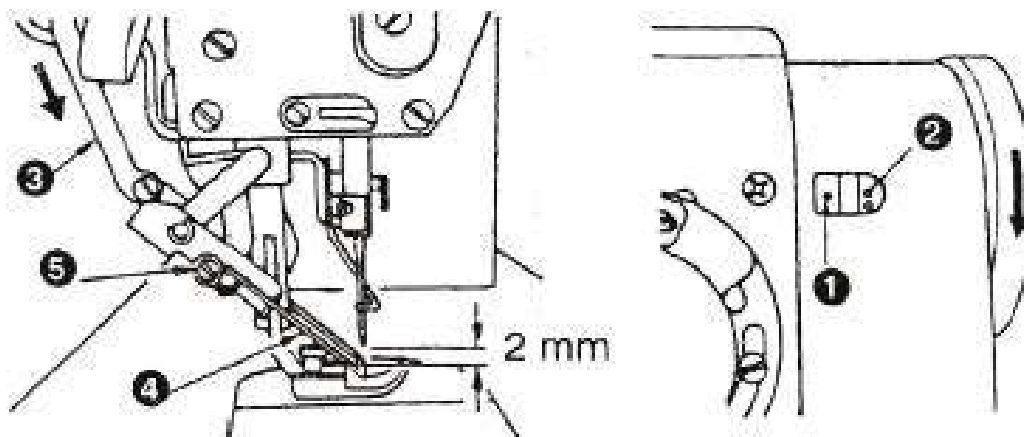
Если величина подачи игольной нити слишком велика, возможны обрывы игольной нити.

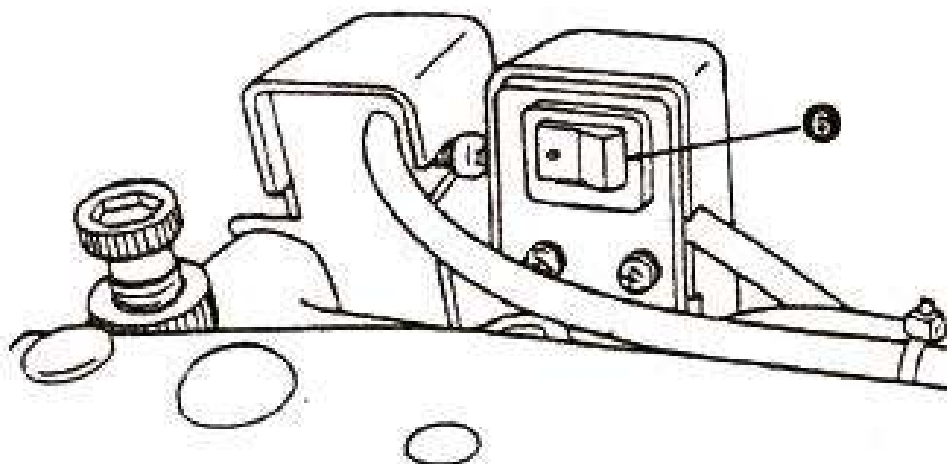
* Если подающая проволочка не используется Вытяните ручку упора (6), поверните ее против часовой стрелки и вставьте верхний конец ручки в отверстие, расположенное выше ручки.

32. ПОЛОЖЕНИЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ НИТИ (РИС. 38, 39)

1. Совместите красную метку (1) на рукаве машины, с белой меткой (1) на маховике (2-я белая метка по направлению вращения швейной машины).
2. Переместите стержень (3) в направлении стрелки и отрегулируйте зажимной винт (5) так, чтобы между концом иглы и устройством для удаления нити (4) был зазор величиной примерно 2 мм.

38



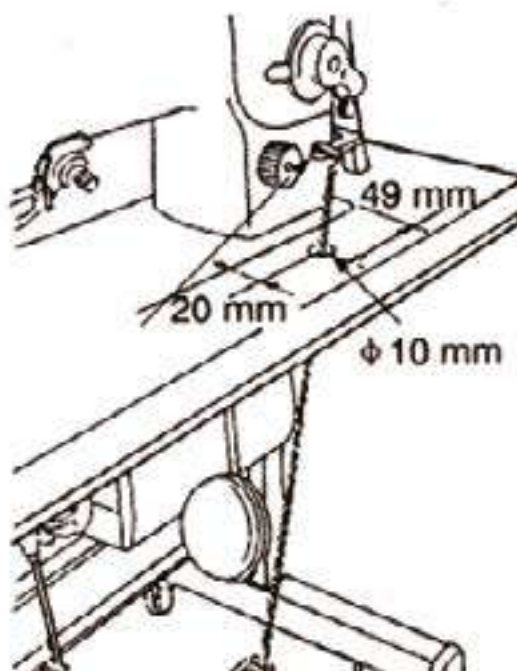


Если вы не используете устройство для удаления нити, выключите выключатель устройства (6).

33. УСТРОЙСТВО РЕВЕРСА ПОДАЧИ ТКАНИ С УПРАВЛЕНИЕМ ОТ ПЕДАЛИ (RF-1) (РИС. 40)

При шитье объемных материалов, управлять рычагом реверса подачи правой рукой непросто.

В этом случае подключите к вашей швейной машине устройство RF-1. Это устройство позволяет вам изменять направление подачи при помощи педали, а не правой рукой. На рисунке справа показано устройство, установленное на швейной машине. При использовании устройства обязательно замените натяжную пружину рычага реверса подачи, установленную на машине, на пружину, поставляемую с устройством RF-1.



34. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При шитье объемных материалов, управлять рычагом реверса подачи правой рукой непросто.

В этом случае подключите к вашей швейной машине устройство RF-1. Это устройство позволяет вам изменять направление подачи при помощи педали, а не правой рукой. На рисунке справа показано устройство, установленное на швейной машине. При использовании устройства обязательно замените натяжную пружину рычага реверса подачи, установленную на машине, на пружину, поставляемую с устройством RF-1.

Неисправность	Причина	Метод устранения
Обрывы нити	1. Нить запутывается в рычаге нитепритягивателя.	Устранить запутывание
	2. Неправильно заправлена игольная нить.	Правильно заправить нить
	3. Нить запутывается в челночном устройстве.	Устранить запутывание
	4. Слишком сильное или слабое натяжение игольной нити.	Отрегулировать натяжение нити
	5. Игольная нить проскальзывает в поворотном натяжителе.	Увеличить натяжение предварительного натяжителя
	6. Слишком сильное или слабое натяжение пружины нитепритягивателя.	Отрегулировать натяжение пружины нитепритягивателя
	7. Слишком большой или малый рабочий ход пружины нитепритягивателя.	Отрегулировать рабочий ход пружины нитепритягивателя (8 -12 мм)
	8. Не настроена синхронизация иглы и челночного устройства.	Настроить синхронизацию
	9. Царапины на крючке, шпульном колпачке, рычаге нитепритягивателя или других деталях.	Удалить царапины или заменить деталь
	10. Не пригодная для использования нить.	
	а) Низкое качество нити.	Использовать нить хорошего качества
	б) Слишком толстая нить для данной иглы.	Использовать совместимые нить и иглу
	в) Обрыв нити в результате перегрева.	Использовать силиконовое масло для смазки нити
	11. Пропуск стежков.	См. следующий параграф "Пропуск стежков"

Пропуск стежков	1. Неправильно вставлена игла a. Игла не полностью вставлена в игольный стержень. b. Игольное ушко не обращено прямо к оператору. c. Игла обращена назад 2. непригодна сама игла. a. Игла погнута. b. Игла плохого качества. c. Игла слишком тонкая для данной нити d. Игла затуплена. 3. Острые крючка недостаточно острое или повреждено. 4. Не настроена синхронизация иглы и челночного устройства. 5. Неправильно отрегулирована высота игольного стержня 6. Слишком велик зазор между иглой и крючком челночного устройства.	До конца вставить иглу. Игольное должно быть обращено прямо к оператору. Длинная канавка иглы должна быть обращена к оператору. Заменить иглу Использовать иглу хорошего качества. Использовать совместимые иглу и нить. Заменить иглу Заточить или заменить крючок. Настроить синхронизацию. Отрегулировать высоту игольного стержня. Отрегулировать зазор
Слабое натяжение стежков	1. Слабое натяжение игольной нити. 2. Слабое натяжение пружины нитепритягивателя 3. Сильное натяжение шпульной нити. 4. Не настроена синхронизация иглы и челночного устройства. 5. Слишком толстая нить для данной иглы 6. Нить выскальзывает из натяжителя.	Увеличить натяжение игольной нити. Увеличить натяжение пружины t Уменьшить натяжение шпульной нити. Правильно настроить синхронизацию. Использовать совместимые иглу и нить Увеличить предварительное натяжение нити.
Неравномерное натяжение стежков	1. Слабое натяжение шпульной нити. 2. Неправильная намотка шпульной нити 3. Царапины на крючке, шпульном колпачке, рычаге нитепритягивателя или других деталях.	Увеличить натяжение шпульной нити. Равномерно намотать шпульную нить Удалить царапины иди заменить деталь.

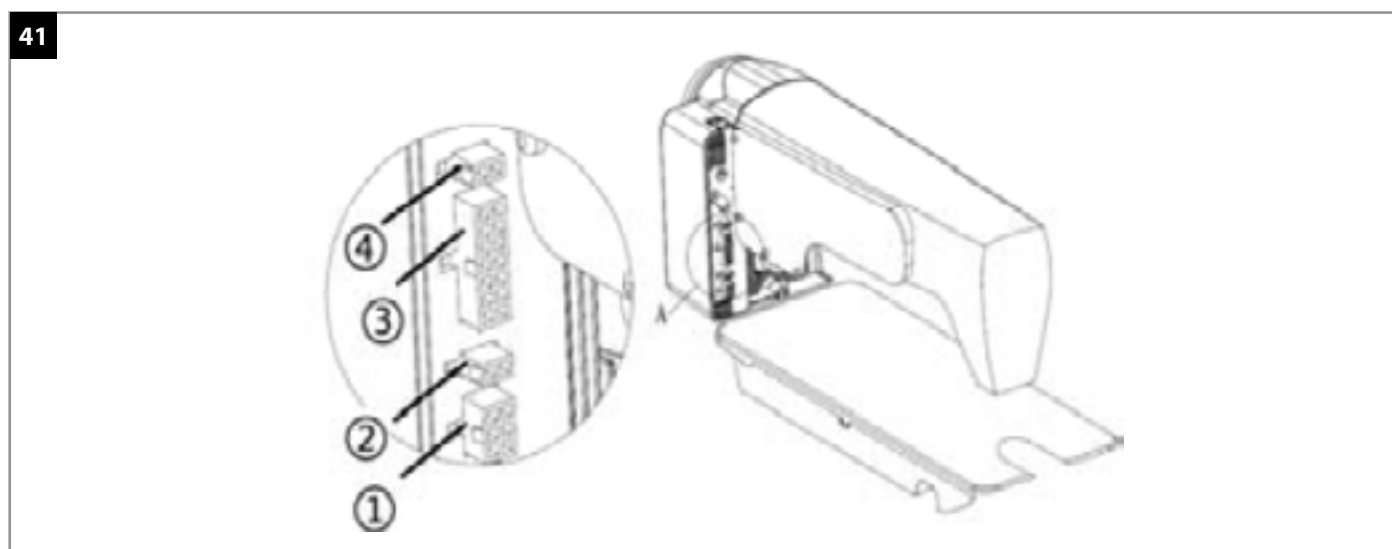
Неисправность	Причина	Метод устранения
Поломка иглы	1. Игла погнута. 2. Игла плохого качества. 3. Игла не до конца вставлена в игольный стержень. 4. Игла соударяется с крючком челночного устройства. 5. Игла слишком тонкая для швейного материала и нитки. 6. Слишком узкое игольное отверстие в игольной пластине. 7. Игла соударяется с игольной пластинкой. 8. Игла соударяется с прижимной лапкой.	Заменить иглу. Использовать иглу хорошего качества. Вставить иглу до упора Настроить синхронизацию и отрегулировать зазор между иглой и крючком, а также отрегулировать положение ограждения иглы. Установить подходящую иглу

35. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

35.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ (РИС. 41)

Педаль и головка машины подключаются к разъемам на задней стороне контроллера (рис.41). Убедитесь в надежном подключении разъемов.

Расположение разъемов контроллера



1. Разъем для подключения педали.
2. Разъем для подключения электромагнита подъемника прижимной лапки.
3. Разъем для подключения электромагнита головки машины.
4. Разъем для подключения светодиодного светильника (черный).

Разъемы интерфейса контроллера

Не прилагайте чрезмерных усилий при подключении разъемов. Обращайте внимание на положение ключа. Обратите внимание на то, что разъемы светильника и электромагнита подъемника прижимной лапки одинаковые (разъем светильника отличается только тем, что он черного цвета).



Электромагнит головки машины				
	Выход 5		Выход 4	
1	VDD (+32B)	+32B	VDD (+32B)	+32B
2	VDD (+32B)	+32B	----	----
3	+5B	+5B	+5B	+5B
4	Земля (+32B)	Земля (+32B)		
5	Земля (+32B)	Земля (+32B)		
6	VDD (+32B)	+32B	VDD (+32B)	+32B
7	VDD (+32B)	+32B	VDD (+32B)	+32B
8	JX	Обрезка	JX	Обрезка
9	BX	Удаление нити	----	----
10	----	----	----	----
11	Din2	Игла уст.	Din2	Игла уст.
12	Din1	Закрепка ВКЛ	Din1	Закрепка ВКЛ
13	DF	Закрепка	DF	Закрепка
14	SX	Зажим	SX	Зажим/Удаление нити



Подъемник прижимной лапки		
1	VDD	+32 B
2	D out	Dout 3



Интерфейс педали		
1	Педаль	Сигнал педали
2	Земля	5В Земля
3	VCC	+5В
4	Din 6	Сигнал 6
5	Din5	Сигнал
6		

Примечание: контакты 4 и 5 не используются.

Электромонтаж и заземление

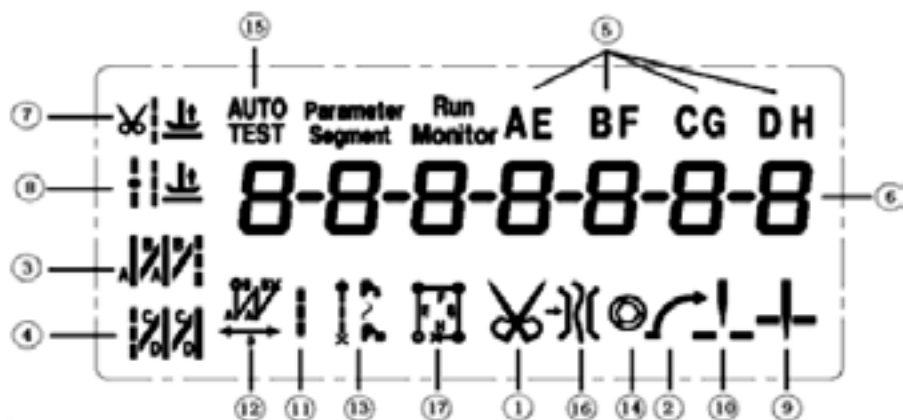
Убедитесь в том, что сетевая розетка надежно заземлена. Заземляющий провод желто-зеленый. В целях обеспечения безопасности все силовые и сигнальные линии не должны соприкасаться с компонентами системы и подвергаться чрезмерным усилиям.

35.2 ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (РИС. 42, 43)

42



Панель управления



Жк-дисплей

№	Значок	Описание	№	Значок	Описание
1		Автоматическая обрезка	10		Верхнее положение остановки иглы
2		Плавный пуск	11		Свободное шитье
3		Начальная закрепка	12		Выполнение закрепки
4		Конечная закрепка	13		Многосекционная строчка с постоянной длиной стежка
5		Указатель сегментов строчки	14		Непрерывная строчка
6		Цифровой дисплей	15		Автоматическое тестирование
7		Подъем прижимной лапки после обрезки нити	16		Зажим нити
8		Подъем прижимной лапки в конце шва	17		Шитье четырех сегментов с постоянной длиной стежка
9		Нижнее положение остановки иглы			

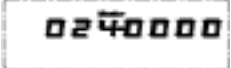
35.3 ФУНКЦИИ КЛАВИШ

Клавиша	Наименование	Описание
	Клавиша установки параметров	Эта клавиша используется для переключения в режим программирования, а также для подтверждения изменений параметров. Кроме того, она используется совместно с другими клавишами для установки параметров более высокого уровня.
	Клавиша настройки начальной закрепки	Служит для настройки начальной закрепки (одинарной  , двойной  или 4-кратной ). Закрепочные стежки A и B могут быть настроены при помощи клавиш  и  .
	Клавиша настройки конечной закрепки	Служит для настройки конечной закрепки (одинарной  , двойной  или 4-кратной ). Закрепочные стежки C и D могут быть настроены при помощи клавиш  и  .
	Свободное шитье	- При нажатии педали вперед, машина начнет шить. При возврате педали в нейтральное положение, машина немедленно остановится. - При нажатии педали назад будет автоматически выполнен цикл обрезки нити.
	Шитье закрепки	При нажатии педали вперед все стежки закрепки A и B будут выполнены D раз, после чего будет автоматически выполнен цикл обрезки нити. Примечание. После начала выполнения операции оно не прекратится до завершения цикла обрезки, за исключением случая, когда педаль нажимается назад, чтобы отменить операцию.
	Шитье четырех сегментов с постоянной длиной стежка	- При нажатии педали вперед шитье стежков E, F, G или H выполняется по секциям. - При возврате педали в нейтральное положение в любой секции, машина немедленно остановится. При повторном нажатии на педаль выполнение стежков E, F, G или H. - Если нажата клавиша непрерывного шитья , машина не останавливается и автоматически выполняет конечную закрепку и цикл обрезки нити после прошивания последней секции H.
	Многосекционная строчка с постоянной длиной стежка	При нажатии педали вперед шитье секций P01, P02, P03 выполняется по секциям. Индикация P04-01-16 означает следующее: 1-ое число – общее количество секций, 2-ое число – номер секции 3-е число – количество стежков в секции. P04 – общее количество сегментов. Для изменения количества сегментов (макс. 24) используйте клавиши  и . -01 – номер текущего сегмента, -16 – номер иглы для текущего сегмента. Для изменения значения служат клавиши  и .

Клавиша	Наименование	Описание
	Клавиша настройки плавного пуска	Включение (значок активен) или отключение функции плавного пуска
	Клавиша настройки зажима нити	Включение (значок активен) или отключение функции зажима нити
	Перемещение на один стежок вперед	При однократном нажатии клавиши игла перемещается на один стежок вперед
	Выбор цикла обрезки нити	Включение/выключение цикла обрезки нити
	Режим подъема прижимной лапки	Выбор режима подъема прижимной лапки (без подъема, подъем только после обрезки нити, подъем только после остановки машины, подъем и после обрезки нити и после остановки машины).
	Выбор режима непрерывного шитья	При шитье с постоянной длиной стежка: а) При однократном нажатии педали автоматически выполняется шитье всех секций до конца б) При однократном нажатии педали выполняется шитье одной секции. Для шитья каждой следующей секции педаль необходимо нажать еще раз.
	Клавиша настройки специальной функции	Специальная функция, определяемая пользователем
	Увеличение и уменьшение скорости двигателя	Настойка максимальной скорости двигателя
	Клавиши изменения значений параметров	Служат для увеличения или уменьшения значений параметров

35.4 ПЕРЕЧЕНЬ ПАРАМЕТРОВ

Режим оператора

- При нажатии клавиш  +  на дисплее отображается 
- Нажмите клавиши      , чтобы изменить значение параметра. Значение параметра отображается на дисплее.
- Нажмите клавишу  чтобы вернуться в режим шитья.

№	Диапазон	По умолчанию	Описание
100	100 - 800	200	Минимальная скорость
101	200 - 5000	3500	Максимальная скорость
102	200 - 5000	3000	Скорость шитья с постоянной длиной стежка
105	100 - 500	250	Скорость при выполнении обрезки нити
106	0 / 1	0	Режим плавного пуска: 0: Плавный пуск только после обрезки нити 1: Плавный пуск после обрезки нити и остановки машины
107	1- 9	2	Количество стежков на стадии плавного пуска
108	100 - 800	20	Начальная скорость плавного пуска
110	200 - 2200	1800	Скорость при выполнении начальной закрепки
111	200 - 2200	1800	Скорость при выполнении конечной закрепки
112	200 - 2200	1800	Скорость при выполнении закрепки
113	1-70	24	Баланс стежков начальной закрепки №1
114	1-70	20	Баланс стежков начальной закрепки № 2
115	1-70	24	Баланс стежков конечной закрепки № 3
116	1-70	20	Баланс стежков конечной закрепки № 4
117	1- 100	90	Баланс стежков в соответствии со скоростью выполнения закрепки при (P107 – Стежки закрепки A = 1)
118	1- 100	30	Баланс стежков в соответствии со скоростью выполнения закрепки при (P107 = Стежки закрепки A)
11b	0 - 4	0	Вид начальной и конечной закрепки (CD и AB) 0: B->AB->ABAB-> нет 1: B-> нет 2: B->AB-> нет 3: AB- > нет 4: AB->ABAB-> нет
11C	0 - 9999	0	Десятки для каждого сегмента A/B/C/D
11d	0 - 9999	0	Десятки для каждого сегмента E/F/G/H
11E	0 - 9999	0	Десятки для каждого сегмента A/B/D
11F	0 - 359	0	Выполнение закрепки по углу поворота вала

№	Диапазон	По умолчанию	Описание	
130	0/1/2/3	2	Настройка кривой скорости 0: прямая линия 1: ломаная линия 2: квадратическая кривая 3: кривая S-типа	
131	200 - 4000	3000	Точка перегиба 2-сегментной кривой скорости	
132	0 - 1024	800	Точка перегиба напряжения сигнала педали при использовании двухсегментной педали (между значениями параметров 138 и 139)	
133	1/2	1	Тип многоугольной кривой скорости: 1: квадратическая 2: обратная квадратическая	
134	0 - 1024	90	Положение педали для выполнения закрепки	Настройка положений педали показана на Рис. 29.1
135	0 - 1024	300	Положение педали для выполнения подъема лапки	
136	0 - 1024	460	Нейтральное положение педали	
137	0 - 1024	480	Положение педали для работы на низкой скорости	
138	0 - 1024	580	Точка ускорения (педали)	
139	0 - 1024	962	Точка макс. скорости (педали)	
13A	0 - 800	100	Время задержки подъема прижимной лапки	
140	0/ 1	1	Плавный пуск при первом цикле включения питания 0: функция отключена 1: функция включена	
141	0/1	1	Функция автоматического выполнения закрепки 0: функция отключена 1: функция включена	
142	0/1	0	Выбор режима выполнения закрепки: 0: Режим Juki. Активен, когда двигатель стоит или работает 1: Режим Brother. Активен только когда двигатель работает	
143	0/ 1/ 2 /3	0	Специальный режим: 0: нормальный режим 1: режим простого шитья 2: измерение начального угла поворота вала двигателя (не снимайте приводной ремень) 3: ЦПУ выполняет автоматическую настройку передаточного отношения шкива (требуется синхронизатор, не снимайте приводной ремень)	

№	Диапазон	По умолчанию	Описание
144	0 - 31	0	Уровень крутящего момента двигателя: 0: нормальный 1-31: уровень крутящего момента двигателя
148	0 / 1 / 2	0	Режим коррекции стежка 0: непрерывный 1: половина стежка; 2: один стежок
149	0-10	0	Время включения обрезки для замедления прижимной лапки (ед. изм. 100 мс)
14С	1-9999	40	Время выключения обрезки для замедления прижимной лапки (ед. изм. 100 мс)
150	1 - 100	1	Коэффициент пропорциональности счетчика стежков
151	1 - 9999	1	Макс. значение счетчика количества стежков
152	0-6	0	Выбор режима счетчика (шпульной нити) 0: Счетчик отключен 1: Прямой отсчет количества стежков. Автоматическое обнуление по достижении заданного количества. 2: Обратный отсчет количества стежков. 3: Прямой отсчет количества стежков. По достижении заданного количества остановка двигателя. Затем счетчик необходимо сбросить при помощи внешнего выключателя, или нажав клавишу Р на панели управления. 4: Обратный отсчет количества стежков. По достижении нуля остановка двигателя. Затем счетчик необходимо сбросить при помощи внешнего выключателя, или нажав клавишу Р на панели управления. 5: Прямой отсчет циклов обрезки. По достижении заданного количества предупреждающий сигнал и остановка двигателя после выполнения обрезки нити. 6: Обратный отсчет циклов обрезки. По достижении нуля предупреждающий сигнал и остановка двигателя после выполнения обрезки нити.
153	1 - 100	1	Коэффициент пропорциональности счетчика изделий
154	1 - 9999	1	Макс. значение счетчика количества изделий

№	Диапазон	По умолчанию	Описание
155	0 - 4	0	Выбор режима счетчика изделий 0: Счетчик отключен 1: Прямой отсчет количества изделий. Автоматический сброс по достижении заданного количества. 2: Обратный отсчет количества изделий. Автоматический сброс по достижении нуля. 3: Прямой отсчет количества изделий. По достижении заданного количества остановка двигателя. Затем счетчик необходимо сбросить при помощи внешнего выключателя, или нажав клавишу Р на панели управления. 4: Обратный отсчет количества изделий. По достижении заданного количества остановка двигателя. Затем счетчик необходимо сбросить при помощи внешнего выключателя, или нажав клавишу Р на панели управления.
156	0 - 9999	0	Рабочий цикл электромагнитов устройства обрезки № 1/2/3/4 в каждом бите.
157	0 - 9999	0	Рабочий цикл электромагнитов устройства обрезки № 5/6/7/8 в каждом бите.
158	0 - 1	0	Настраиваемый счетчик: 0: настраиваемый, 1: не настраиваемый
161	0/ 1 /2		Направление переноса параметров: 0: без действия 1: с панели управления в контроллер 2: с контроллера на панель управления
162	1, 2		Восстановление заводских настроек
163	1, 2		Сохранение текущих значений параметров как определенных пользователем значений по умолчанию.
164	-		Пароль
165	-		Восстановление заводских настроек и отмена настроек определенных пользователем.

Примечание: для вступления в силу значений параметров 160 – 164 необходимо нажать клавишу  на 3-5 секунд

Режим техника

№	Диапазон	По умолчанию	Описание
200	0 / 1 2	0	Выбор режима обрезки нити: 0: швейная машина челночного стежка: остановка иглы в верхнем положении и обрезка нити. 2: оверлочная машина: ручная обрезка нити
201	0-350	0	Механический угол после обрезки
203	5-359	10	Угол начала обрезки нити TS (в качестве точки отсчета служит угол, соответствующий нижнему положению иглы)
204	10-359	120	Угол окончания обрезки нити TE (в качестве точки отсчета служит угол, соответствующий нижнему положению иглы). Значение TE должно быть больше значения TS
20A	10-60	20	Коэффициент увеличения момента двигателя во время обрезки нити
211	5-359	25	Угол начала освобождения нити LS (в качестве точки отсчета служит угол, соответствующий нижнему положению иглы)
212	10-359	350	Угол окончания освобождения нити LE (в качестве точки отсчета служит угол, соответствующий нижнему положению иглы). Значение LE должно быть больше значения LS
213	1-999	1	Время начала задержки освобождения нити T1 (мс)
214	1-999	10	Время окончания задержки освобождения нити T2 (мс) после достижения верхнего положения иглы
215	0/ 1	1	Функция удаления нити: 0: отключена 1: включена
216	1-999	10	Время задержки срабатывания устройства для удаления нити
217	1-9999	70	Время работы устройства для удаления нити (мс)
219	0/1	0	Функция зажима нити 0: отключена 1: включена
21A	10-359	120	Угол начала зажима нити
21b	11-359	319	Угол окончания зажима нити
21E	11-359	160	Угол выключенного состояния электромагнита подъемника прижимной лапки во время зажима нити
220	200-360	360	Положение остановки после обрезки нити (двигатель может останавливаться в положении обратного угла)

№	Диапазон	По умолчанию	Описание
231	0/1	0	Режим автоматического тестирования : 0: по количеству стежков 1: по времени
232	0 -1000	300	Время фильтрации защитного выключателя (мс)
234	0/1	0	Направление вращения двигателя: 1: против час. стрелки 0: по час. стрелке
240	0-9999	1000	Передаточное отношение “двигатель - машина” (настройка 1000 соответствует отношению 1:1)
242	0-359	0	Угол остановки иглы в верхнем положении (после поступления сигнала синхронизатора)
243	0-359	175	Угол остановки иглы в нижнем положении
244	0-800	200	Время задержки продолжения работы после опускания прижимной лапки (мс)
247	0-2000	0	Интервал предупреждения о необходимости доливки масла (часов). Настройка 0 – функция отключена

№	Описание	№	Описание
010	Счетчик стежков	024	Механический угол машины
011	Счетчик изделий	025	Напряжение сигнала педали
013	Состояние датчика положения	026	Передаточное отношение “двигатель - машина”
020	Напряжение пост тока.	027	Общее время работы двигателя (часов)
021	Скорость машины	028	Напряжение взаимодействия
022	Фазный ток	029	Версия программного обеспечения
023	Начальный электрический угол	030-037	Предыстория ошибок

35.5 ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ СООБЩЕНИЯ

Код	Описание	Метод устранения
ALA-1	Предупреждение о необходимости доливки масла	Для сброса нажмите клавишу Р
ALA-2	Счетчик стежков достиг предельного значения	Для сброса счетчика нажмите клавишу Р
ALA-3	Счетчик изделий достиг предельного значения	Для сброса счетчика нажмите клавишу Р
ALA-4	Аварийная остановка	Для сброса нажмите клавишу аварийной остановки
ALA-5	Блокировка подъема иглы	Нажмите кнопку блокировки подъема иглы
Power OFF	Отключение питания	Подождите 30 секунд, затем нажмите выключатель питания
А-П ЦР	Аварийный сигнал защитного выключателя	Установите машину в правильном положении

35.6 КОДЫ ОШИБОК

При появлении на дисплее кода ошибки, прежде всего проверьте следующее:

1. Проверьте все соединения.
2. Загрузите заводские настройки и попытайтесь продолжить работу.

Код ошибки	Описание	Метод устранения
Err - 01	Превышение тока аппаратной части	Выключить выключатель питания и включить его через 30 секунд. Если контроллер не работает, заменить его и сообщить изготовителю.
Err - 02	Превышение тока программной части	
Err - 03	Пониженное напряжение питания	Проверить напряжение в сети. Стабилизировать напряжение сети.
Err - 04	Повышенное напряжение питания, когда машина выключена	Отключить питание контроллера и проверить, не слишком ли высокое напряжение в сети (выше 264 В). Если да, включить контроллер, когда напряжение станет нормальным. Если контроллер не работает при нормальном напряжении, заменить контроллер и сообщить изготовителю.
Err - 05	Повышенное напряжение питания во время работы машины	
Err - 06	Короткое замыкания в цепи электромагнита 24 В	Отсоединить разъем. Если ошибка остается, заменить блок управления. Проверить входы/выходы цепи 24 В на предмет короткого замыкания

Код ошибки	Описание	Метод устранения
Err - 07	Ошибка измерения тока двигателя	Выключить питание системы и снова включить через 30 секунд. Если такой сбой происходит часто, обратиться за технической поддержкой
Err - 08	Заблокирован двигатель	Устранить причину заедания в швейной машине. Заменить датчик положения. Заменить двигатель.
Err - 09	Отказ цепи тормоза	Проверить соединения и тормозной резистор на электрической панели. Заменить блок управления.
Err - 10	Ошибка связи	Проверить соединения. При необходимости заменить блок управления.
Err - 11	Ошибка позиционирования иглы	Проверить линию соединения между синхронизатором головки машины и контроллером. При необходимости восстановить линию, после чего перезапустить систему. Если ошибка остается, заменить контроллер и сообщить изготовителю.
Err - 12	Неправильный начальный электрический угол двигателя	Повторить попытку 2-3 раза после отключения в включения питания. Если ошибка остается, заменить контроллер и сообщить изготовителю.
Err - 13	Ошибка сигнала датчика Холла в двигателе	Выключить питание системы, проверить подключение разъема датчика электродвигателя или нет, восстановите его и перезапустите систему. Если ошибка остается, заменить контроллер и сообщите изготовителю.
Err - 14	Ошибка чтения/записи СПЗУ на плате цифровой обработки сигналов	Выключить питание системы и включить через 30 секунд. Если ошибка остается, заменить контроллер и сообщите изготовителю.
Err - 15	Защита двигателя от превышения скорости	
Err - 16	Реверсирование двигателя	
Err - 17	Ошибка чтения/записи СПЗУ на плате ЧМИ	
Err - 18	Перегрузка двигателя	
Err -23	Механическая блокировка двигателя	Устранить причину механической блокировки. Заменить датчик положения. Заменить двигатель.

35.6 СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

Настройка верхнего положения остановки иглы

1		Шаг 1: Нажмите клавиши + , чтобы перейти в режим монитора. Показан параметр 024, означающий угол остановки иглы в верхнем положении по умолчанию
2		Шаг 2: Повернув маховик машины, установите иглу в желаемом положении остановки. На дисплее отображается новый угол остановки иглы
3		Шаг 3: Нажмите клавиши + . Новое положение остановки иглы будет сохранено, и значение параметра станет равным нулю.

Восстановление заводских настроек

1		Шаг 1: Нажмите клавиши + чтобы перейти в режим монитора
2		Шаг 2: Нажмите клавишу примерно на 5 секунд. Система перейдет к восстановлению заводских настроек. На дисплее отображается индикация, показанная слева.
3		Шаг 3: Когда на дисплее отобразится индикация 888888, это означает, что возврат к заводским настройкам успешно выполнен. Машина находится в состоянии на момент поставки.

36. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие швейной машины строчки зигзаг AURORA A-2284-D3 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе швейной машины строчки зигзаг AURORA A-2284-D3, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

37. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА СТРОЧКИ ЗИГЗАГ AURORA A-2284-D3 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
	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