



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ДВУХИГОЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА

AURORA A-3588



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.

ДВУХИГОЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA A-3588

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	4
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
7. НАЗВАНИЯ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ	5
8. ЧЕРТЕЖ СТОЛЕШНИЦЫ	6
9. СБОРКА И УСТАНОВКА МАШИНЫ	7
10. УСТАНОВКА БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ	8
11. СМАЗКА	8
12. ПОДГОТОВКА К ШИТЬЮ	10
13. НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ.....	12
14. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ.....	13
15. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ.....	14
16. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОЛЕНПОДЪЕМНИКА.....	15
17. СПОСОБ ШИТЬЯ ПО УГЛУ	15
18. НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОГО НОЖА.....	16
19. ШИТЬЕ.....	17
20. ОБРАТНЫЙ СТЕЖОК.....	18
21. НАСТРОЙКА РЕЖИМА ЗАКРЕПКИ	19
22. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	19
23. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ЛАПКИ	20
24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ ХВОСТИКА	21
25. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДАЧИ НИТИ.....	21
26. ЧИСТКА.....	22
27. НАСТРОЙКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА	24
28. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ПРУЖИНЫ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ	25
29. ЗАЗОР МЕЖДУ ЧЕЛНОКОМ И ОТКРЫВАТЕЛЕМ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА	27
30. ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА.....	28
31. УСТАНОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ	29
32. НЕПОЛДАКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	32
33. ИНСТРУКЦИЯ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ	35
34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	54
35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ	54

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности ВНИМАНИЕ

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

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

Требования к условиям эксплуатации

1. Машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать $\pm 10\%$ номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
2. Не устанавливайте машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.
3. Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.
4. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.
5. Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от +5 до +35°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 швейной машине допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.

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

4. ОЧИСТКА

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

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

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

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

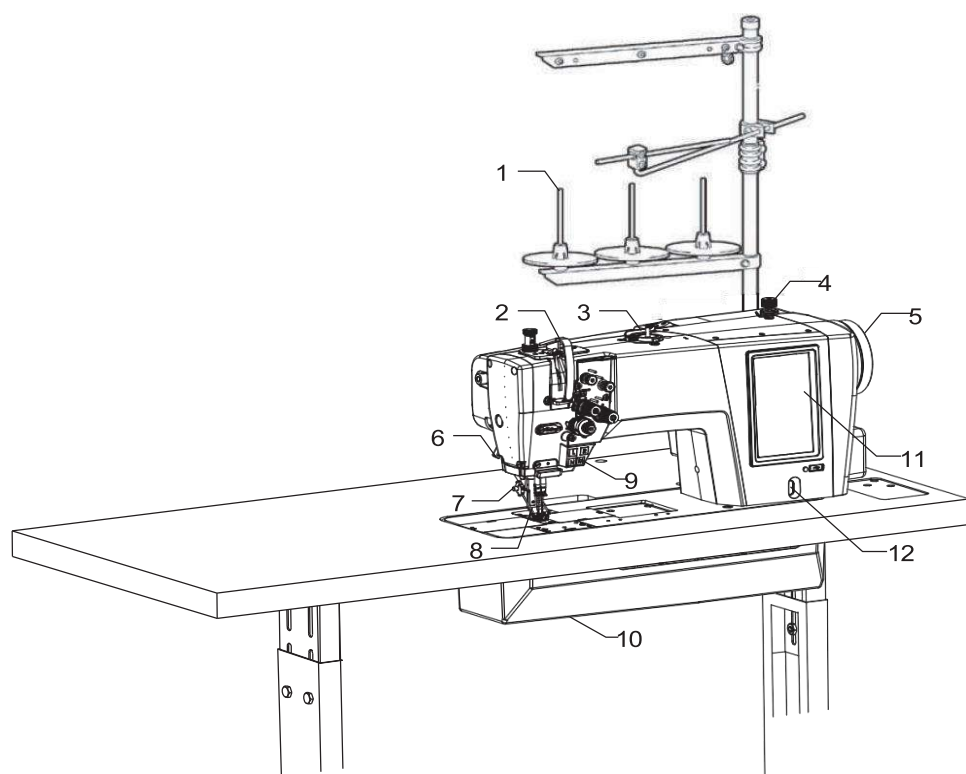
Наименование	A-3588
Встроенный сервопривод	+
Автоматическая обрезка нити	+
Автоматическая закрепка	+
Автоматический подъем лапки	+
Позиционер иглы	+
Встроенный светодиодный светильник	+
Увеличенные челноки	+
Максимальная скорость шитья	до 3000 ст/мин
Электронная регулировка длины стежка	до 6,5 мм
Высота подъема лапки	8 /10,5 мм
Закрытая автоматическая система смазки	+
Межигольное расстояние	6,4 мм(1/4) Возможные межигольные расстояния: 3,2мм (1/8); 4,0мм (5/32); 4,8мм (3/16); 6,4мм (1/4); 7,9мм (5/16); 9,5мм (3/8); 12,7мм (1/2); 15,9мм (5/8); 25,4мм (1)
Система иглы	DPx5 №65-100
Габариты упаковки	720 x 310 x 630 мм
Вес	66 кг

Назначение и область применения:

Двухигольная машина с игольным продвижением, с электронным отключением игл, с увеличенными челноками, прямым приводом, электронной регулировкой длины стежка, автоматической обрезкой нити, закрепкой нити и автоматическим подъемом лапки и позиционером иглы. С возможностью выполнения дизайнерских (декоративных) строчек.

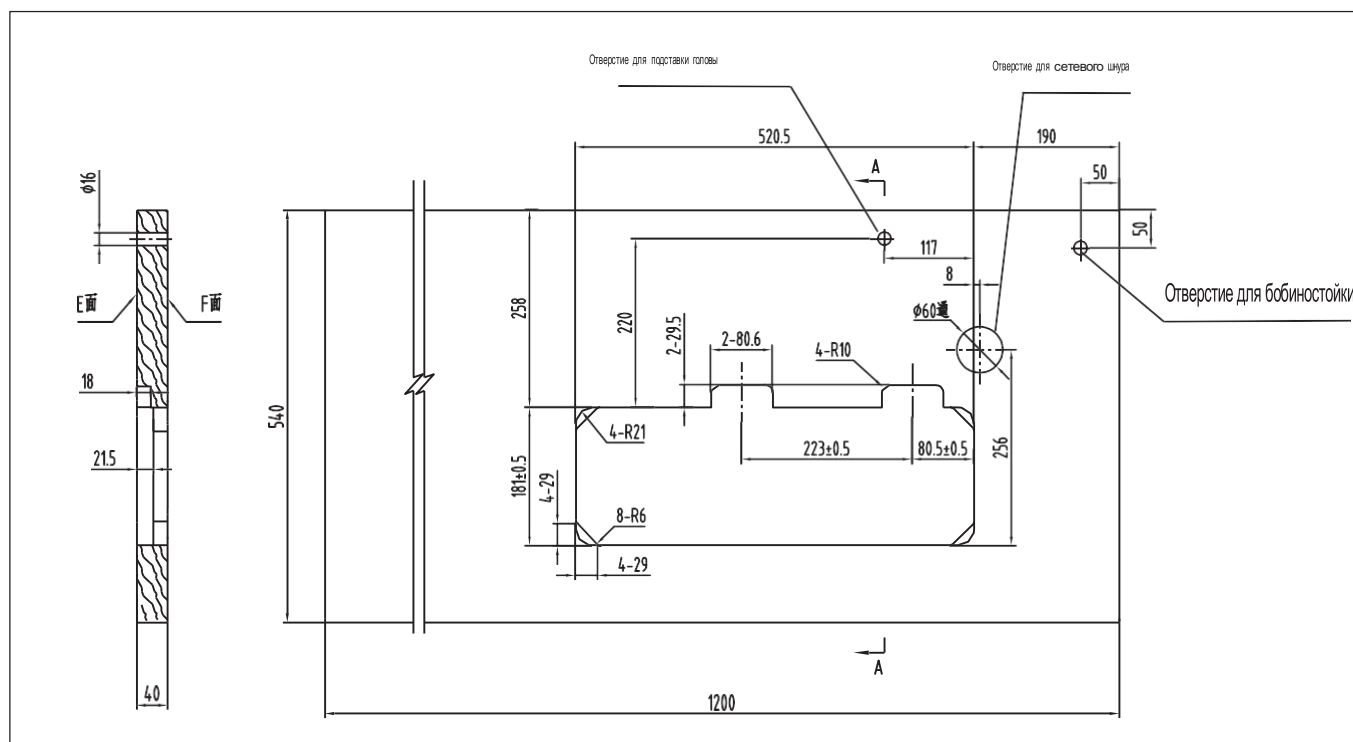
7. НАЗВАНИЯ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ

1. Бобиностойка
2. Защита нитепритягивателя
3. Устройство для намотки шпулек
4. Регулятор натяжения шпульной нити
5. Шкив
6. Рычаг подъема лапки
7. Прижимная лапка
9. Многофункциональная кнопка
10. Пластиковый поддон
11. Панель управления
12. Окно масляного уровня



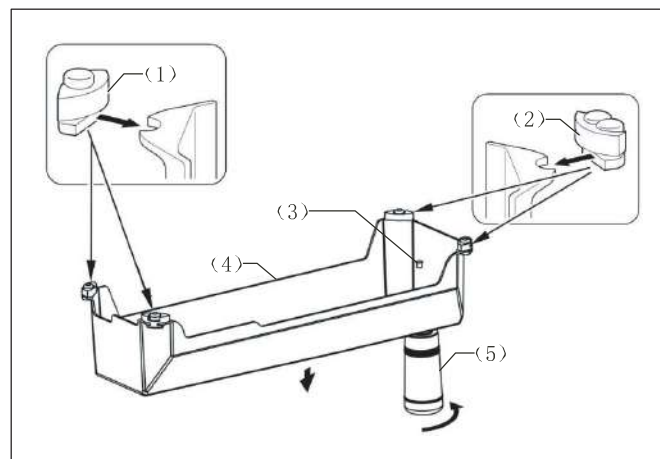
8. ЧЕРТЕЖ СТОЛЕШНИЦЫ

- Верхняя часть стола должна иметь толщину 40 мм и быть достаточно прочной, чтобы выдерживать вес и вибрацию швейной машины

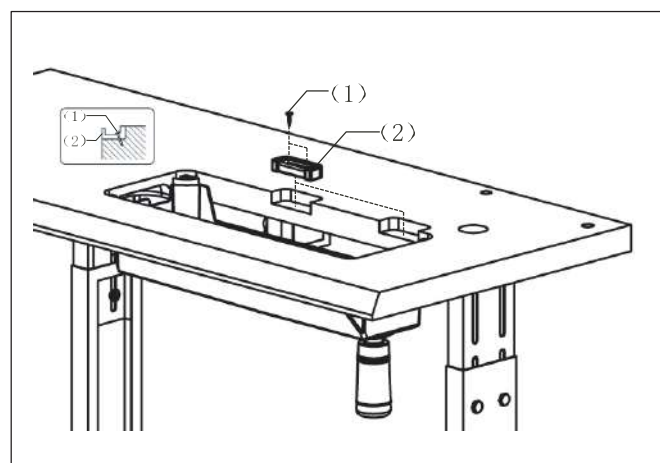


9. СБОРКА И УСТАНОВКА МАШИНЫ

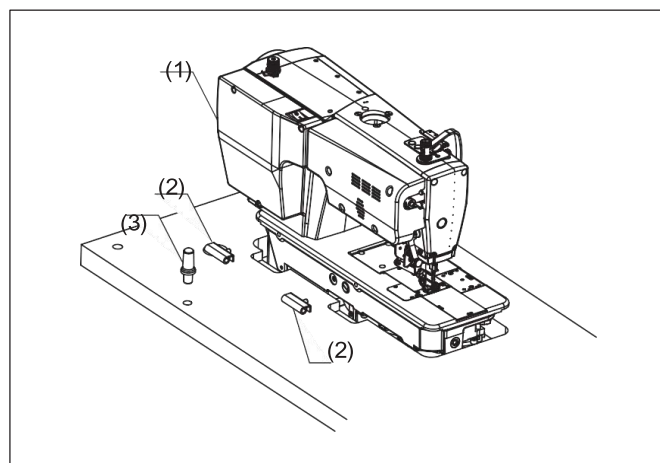
1. Резиновые подушки слева [2 шт.]
2. Резиновые подушки справа [2 шт.]
3. Резиновая заглушка [1 шт.]
4. Поддон для масла (1 шт)
5. Масленка (1 шт)



1. Гвозди [4 шт.]
2. Резиновые подкладки [2 шт.]

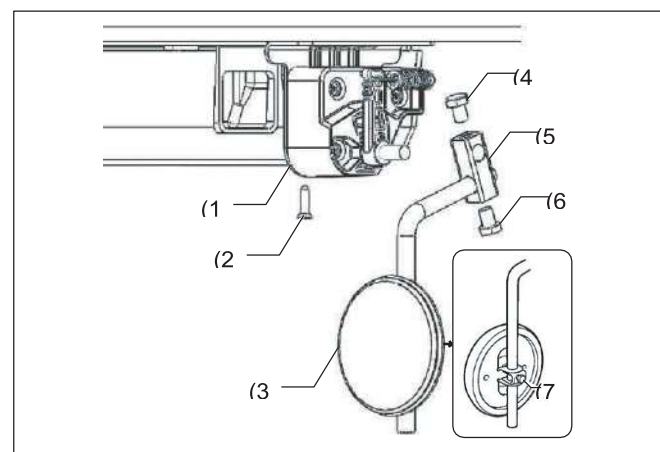


- Швейная машина [1 шт]
 Петли [2 шт]
 Упор для опрокидывания швейной машины [1 шт]



1. Электронный коленоподъемник [1 шт]
2. Винт [4 шт]
3. Чашка коленоподъемника [1 шт]
- 4, 6. Болт [2 шт]
5. Шарнир ограничителя [1 шт]

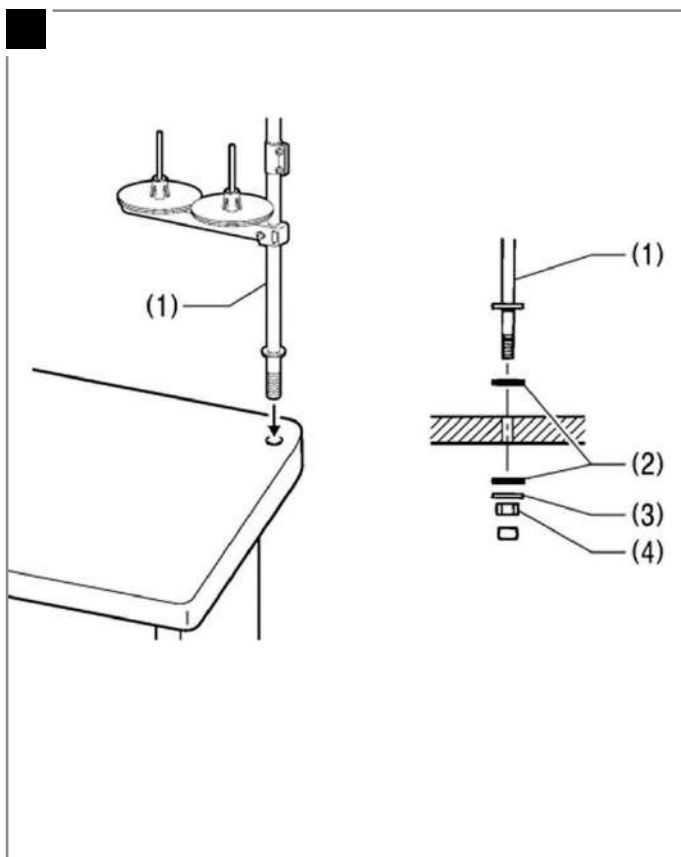
Ослабьте болты [4] и [6] и переместите коленоподъемник [3] в положение, где им будет удобно пользоваться



10. УСТАНОВКА БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ

(1) Бобинодержатель

Надежно затяните гайку (4), чтобы две резиновые прокладки (2) и шайба (3) были надежно зажаты, а бобинодержатель (1) был неподвижен.



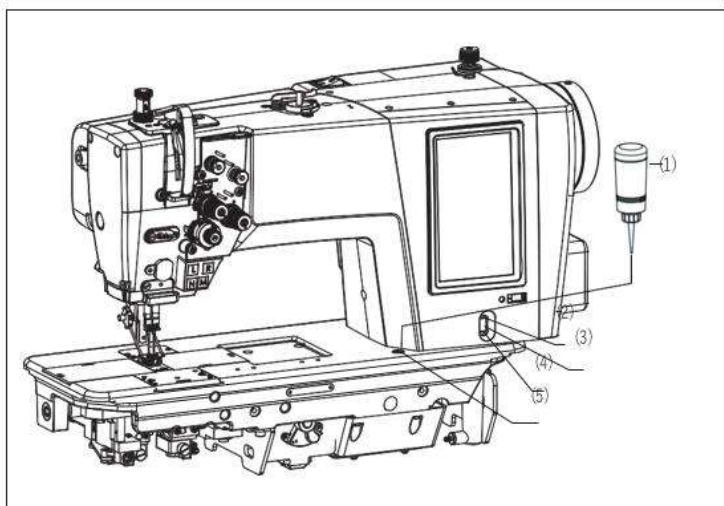
11. СМАЗКА

Швейную машину следует всегда смазывать и доливать масло перед началом использования, а также после длительного простоя.

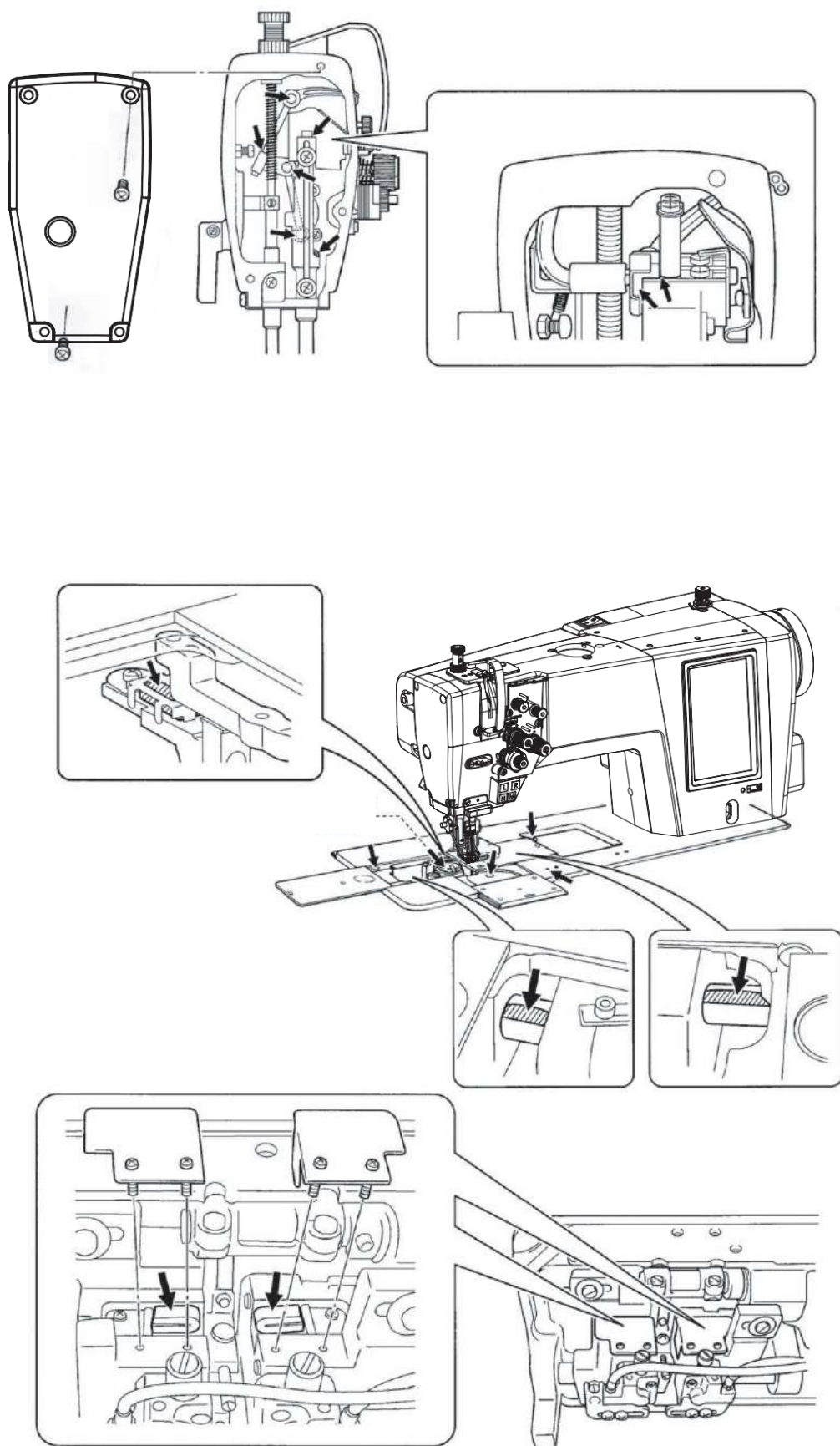
Заполнение масла в поддон

1. Удалите резиновую пробку [5], вставьте маслёрку [1] в заливное отверстие корпуса и заполните смазочным маслом.
2. Остановите доливку масла, когда его уровень достигнет верхнего индикатора уровня масла [3].

*Если уровень масла для смазки опустится ниже нижней контрольной линии [4] окна указателя масла [3], обязательно добавьте больше масла.

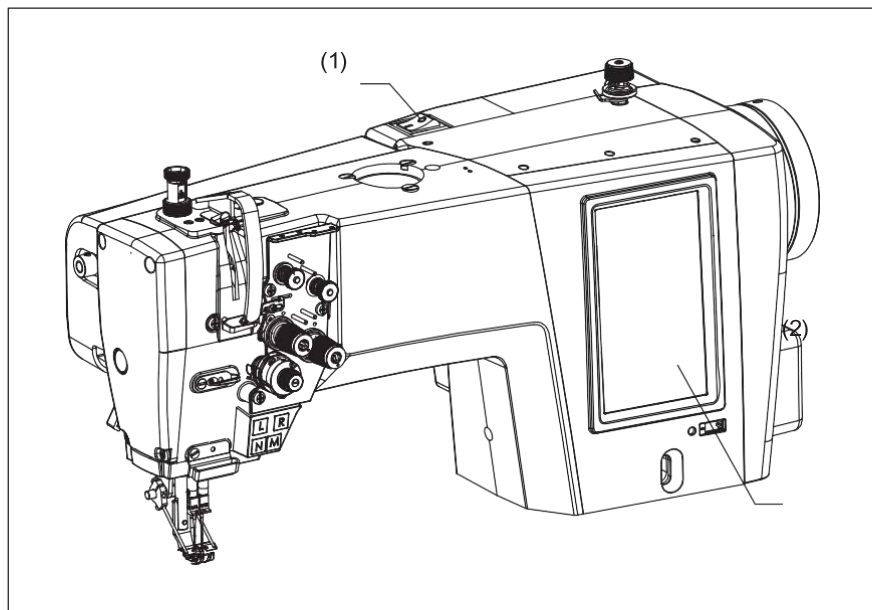


Нанесите 1–2 капли масла на места, указанные стрелками



12. ПОДГОТОВКА К ШИТЬЮ

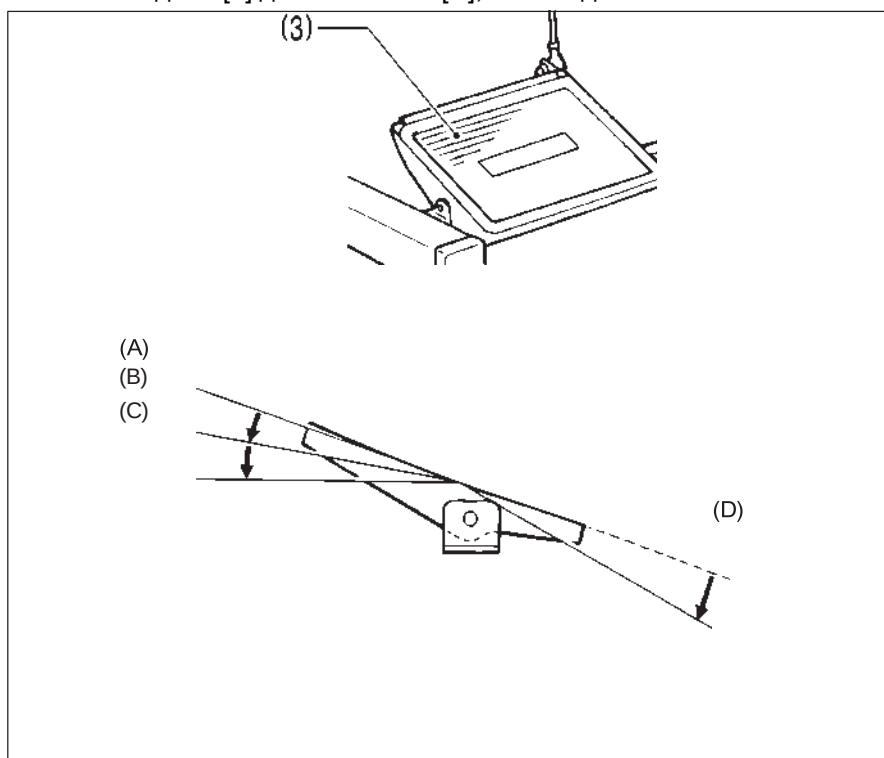
1. Включите питание к электросети
2. Включите выключатель [1]
3. Экран панели управления загорается. Подсветка панели [2] плавно вращается.



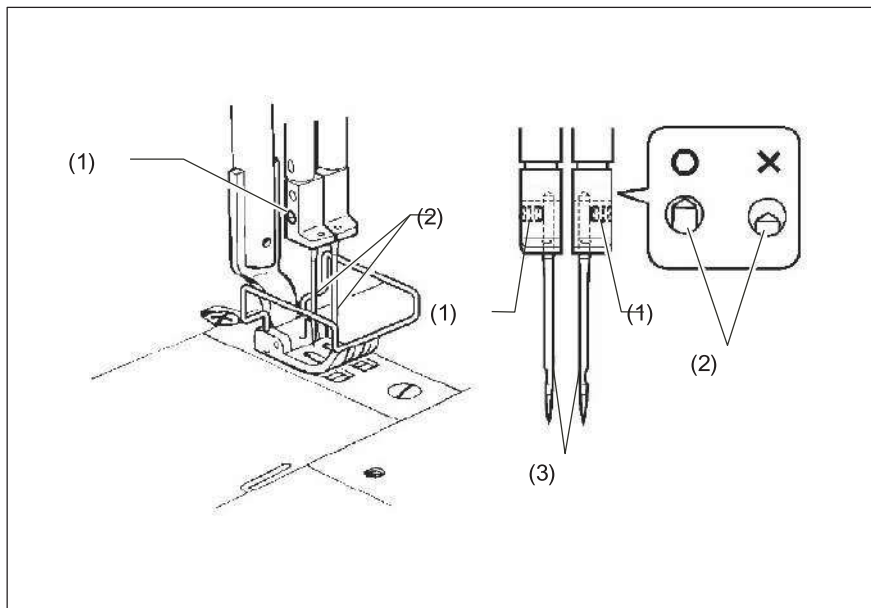
Проверка работоспособности

1. Нажмите педаль [3] до положения [B], чтобы проверить работу швейной машины на низкой скорости
2. Нажмите педаль [3] дальше до положения [C], чтобы проверить работу швейной машины на высокой скорости
3. Нажмите педаль [3], затем отпустите. Педаль [3] перейдет в нейтральное положение [A]. Затем проверьте, чтобы увидеть, опустилась ли игла в нижнее положение (при условии, что машина настроена на позиционирование иглы в нижнем положении после остановки)

Нажмите педаль [3] до положения [D], игла поднимется и остановится в крайнем верхнем положении.

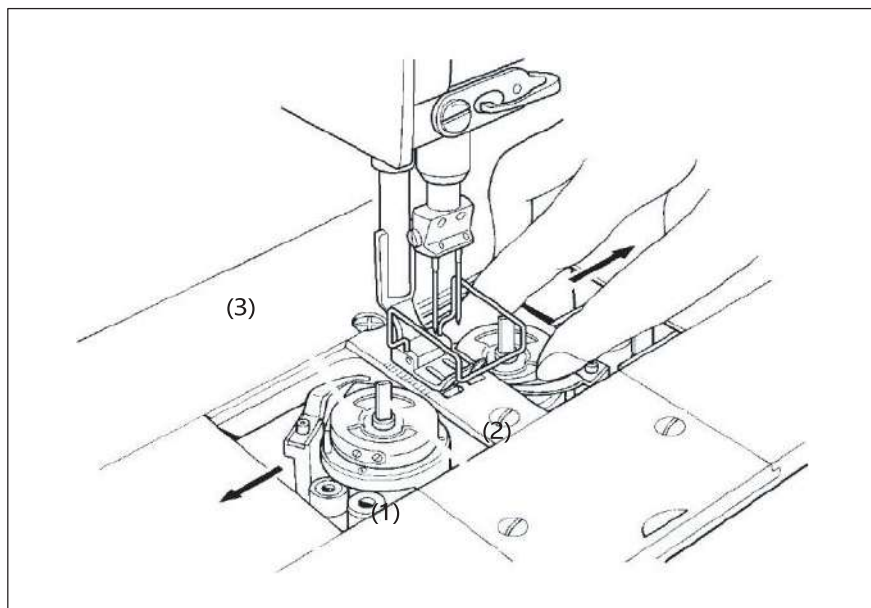


Установка игл



1. Поверните шкив машины, чтобы переместить игловодитель в крайнее верхнее положение
2. Ослабьте винт [1]
3. Вставьте иглу [2] прямо до упора так, чтобы длинный паз был обращён внутрь, затем прочно затяните винты [1]

Извлечение шпульки



1. Откройте задвижные пластины [1], переместив их вправо и влево
2. Поднимите защёлку [2] челночного устройства и извлеките шпуледержатели [3]
3. Удалите шпульки

13. НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ

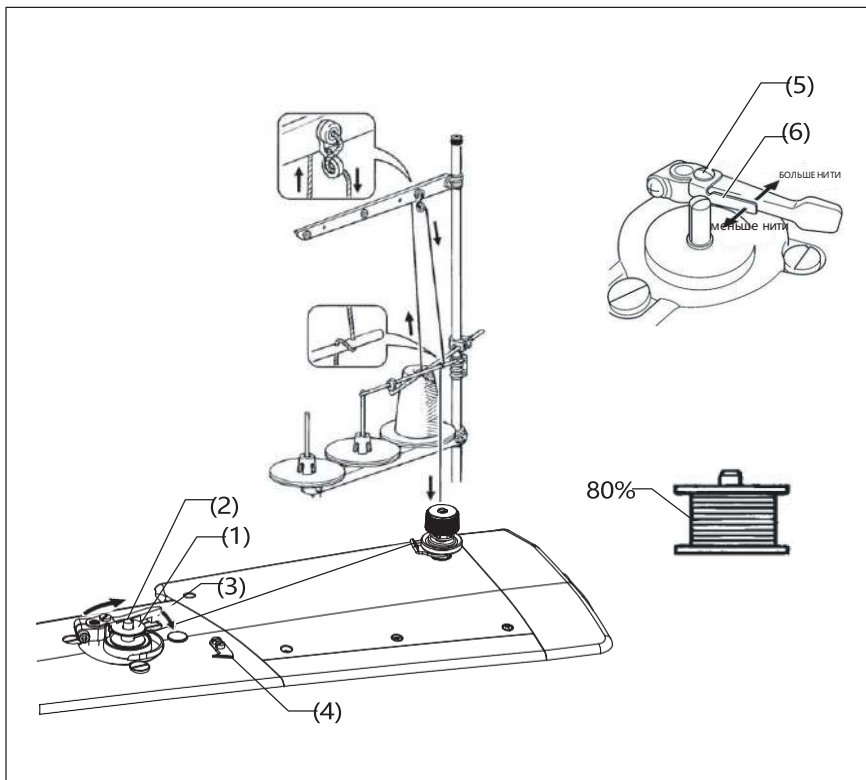
ОСТОРОЖНО

Не прикасайтесь к движущимся частям или не прижимайте предметы к машине во время намотки нижней нити, так как это может привести к травме или повреждению машины



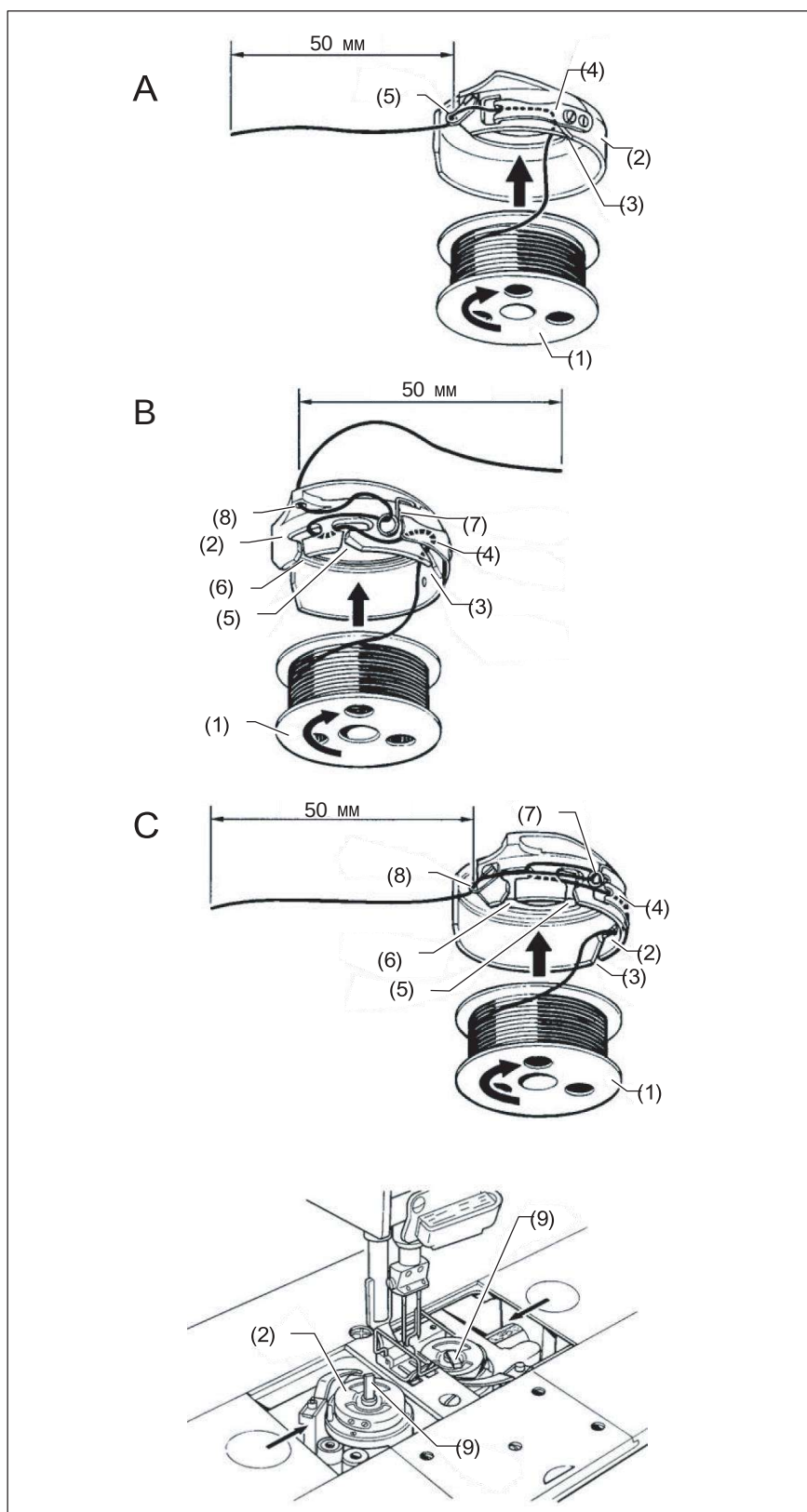
1. Включите переключатель питания
2. Поместите шпульку [1] на вал намотчика шпульной нити [2]
3. Наматывайте нить несколько раз вокруг шпульки [1] в направлении стрелки
4. Подвиньте рычаг намотчика [3] к шпулке [1]
5. Поднимите прижимную лапку с помощью подъемного рычага
6. Нажмите на педаль. Намотка нижней нити начнется
7. После завершения намотки нижней нити рычаг намотчика [3] автоматически отключится
8. После намотки снимите шпульку и отрежьте нитку ножом [4]

* Ослабьте винт [5] и переместите рычаг намотчика [6] чтобы отрегулировать количество наматываемой нити на шпульку.



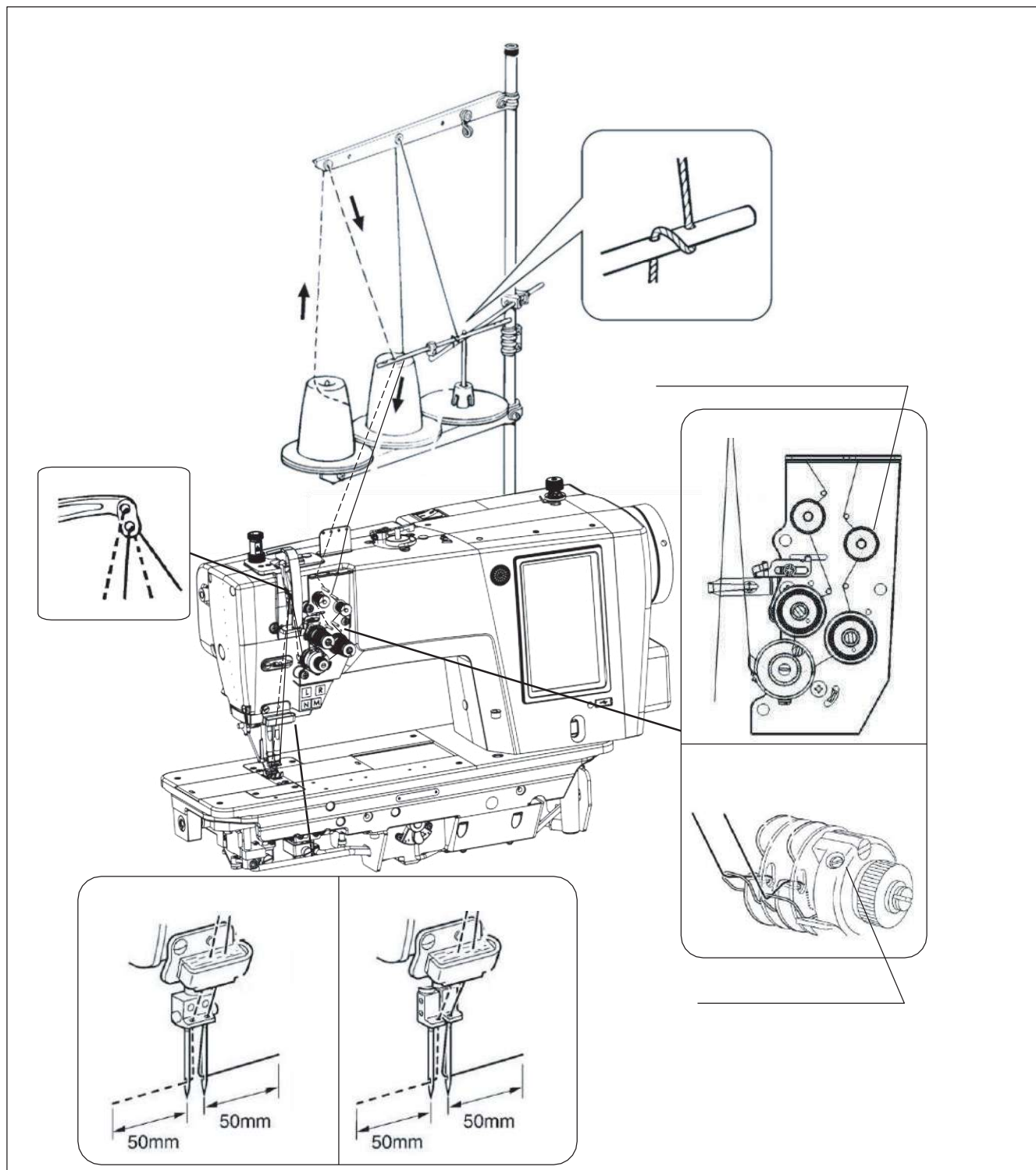
14. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ

1. Вставьте шпульку [1] в шпуледержатель [2] так, как показано на рисунке
2. Существуют три типа шпуледержателей [2] [А, В, С]. Заправьте нитку через одну из трёх шпуледержателей [2], который используется
3. Пропустите нитку через паз [3] и под пружину натяжения нити [4]
4. Пропустите нитку через отверстие для нити [8] и вытяните около 50 мм В.С
5. Пропустите нитку через паз [3] и под пружину натяжения нити [4]
6. Пропустите нитку через паз [5] и [6], а затем через пружину [7]
7. Пропустите нитку через отверстие для нити [8] и вытяните около 50 мм
8. Вставьте шпуледержатель
 1. [2] в челночное устройство
 2. Нажмите защёлку [9] челночного устройства до упора
 3. Закройте задвижные пластины



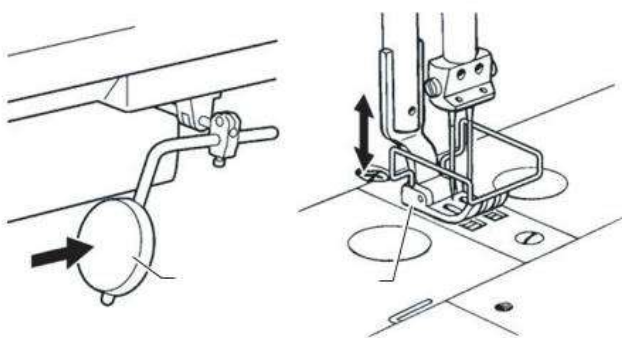
15. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ

- Поверните шкив машины и поднимите нитепритягиватель [1] в крайнее верхнее положение. Это упростит заправку нити и предотвратит выпадение нити из иглы в начале шитья
- Заправляйте левую нить в первую очередь



16. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОЛЕНПОДЪЕМНИКА

Поднять прижимную лапку можно нажатием на чашку коленоподъемника



17. СПОСОБ ШИТЬЯ ПО УГЛУ

ПРИМЕЧАНИЕ: если использовать эту машину вместо одноигольной, удалите иглу, которая не используется. В таких случаях не пользуйтесь инструкцией ниже для отключения игловодителя, иначе может возникнуть повреждение машины

Остановка игловодителей [правого и левого]

*После того как игла проникнет в материал и остановится, переведите рычаг отключения игловодителя в нужное положение.

*Не шейте со скоростью более 1000 об/мин, пока один из игловодителей остановлен.

Чтобы остановить работу

левого игловодителя

нажмите кнопку переключателя [L].

Чтобы остановить работу правого

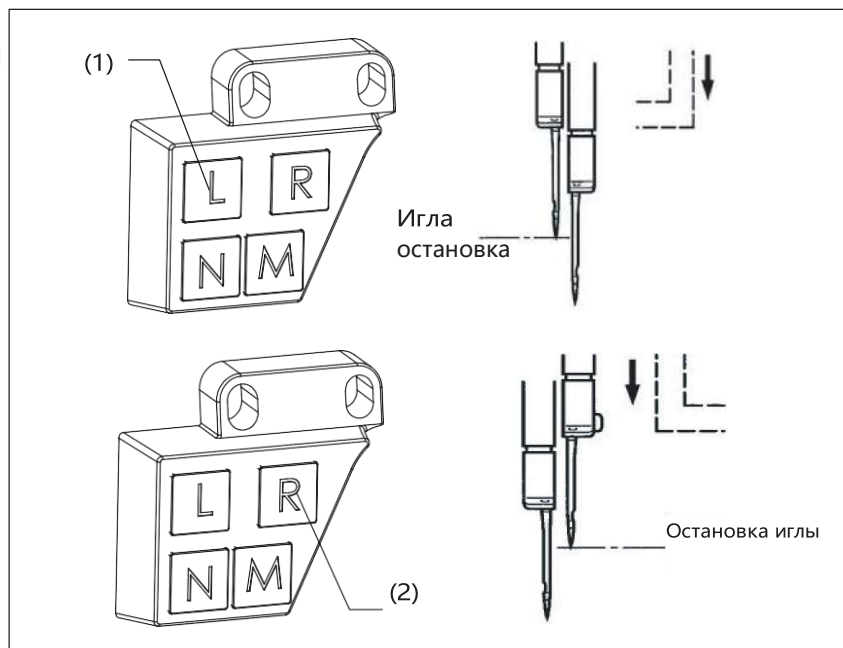
Игловодителя нажмите кнопку

переключателя [R].

Чтобы возобновить шитье двумя иглами

нажмите соответствующую кнопку

снова [L] или [R]



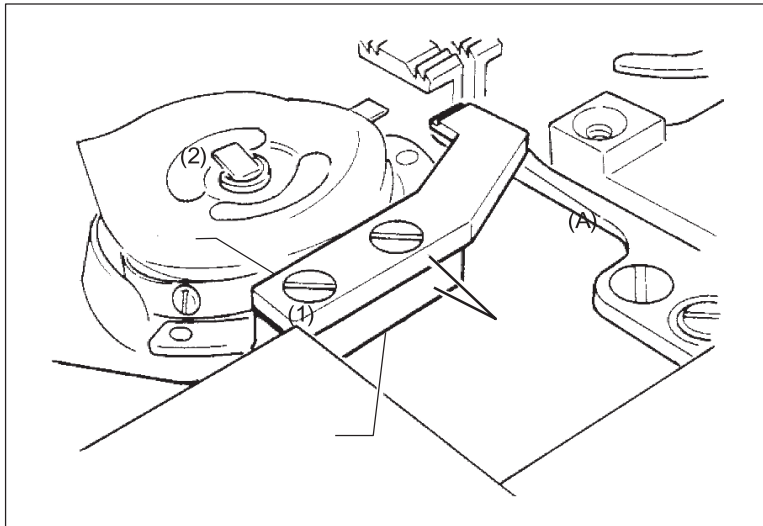
Способ углового шитья

1. Установите требуемый угол наклона
2. Запустите машину и нажмите для выбора угла наклона соответствующую кнопку L или R на экране. После перемещения на указанное количество стежков машина остановится. Когда машина остановится, лапка автоматически поднимется. Поверните шов на требуемый угол.
3. Запустите машину снова и закончите шитье по углу

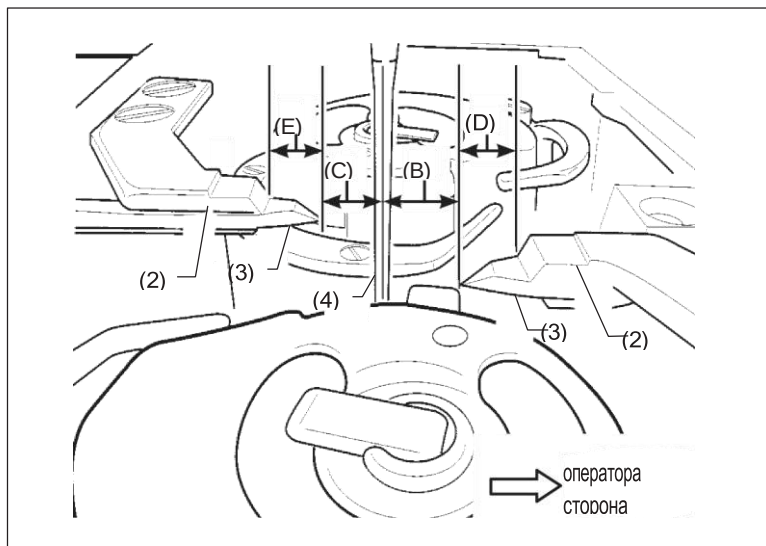


18. НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОГО НОЖА

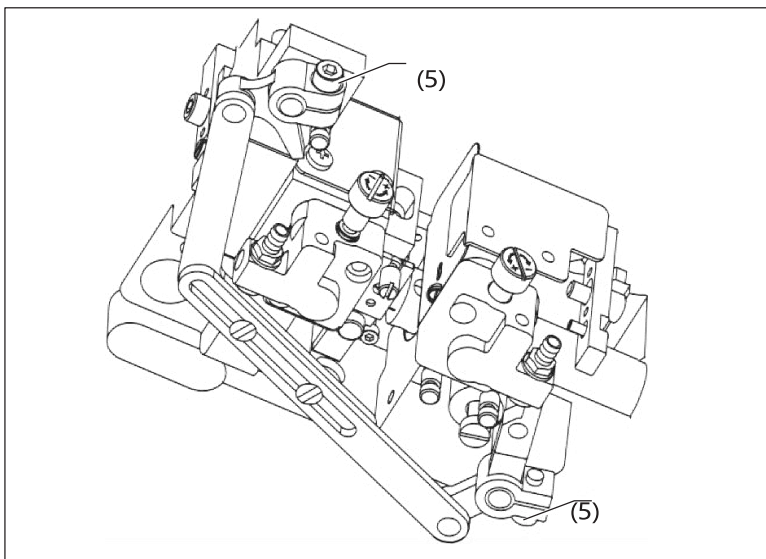
1. Совместить основание [1] плоскости [A] сплоскостью неподвижного ножа [2]

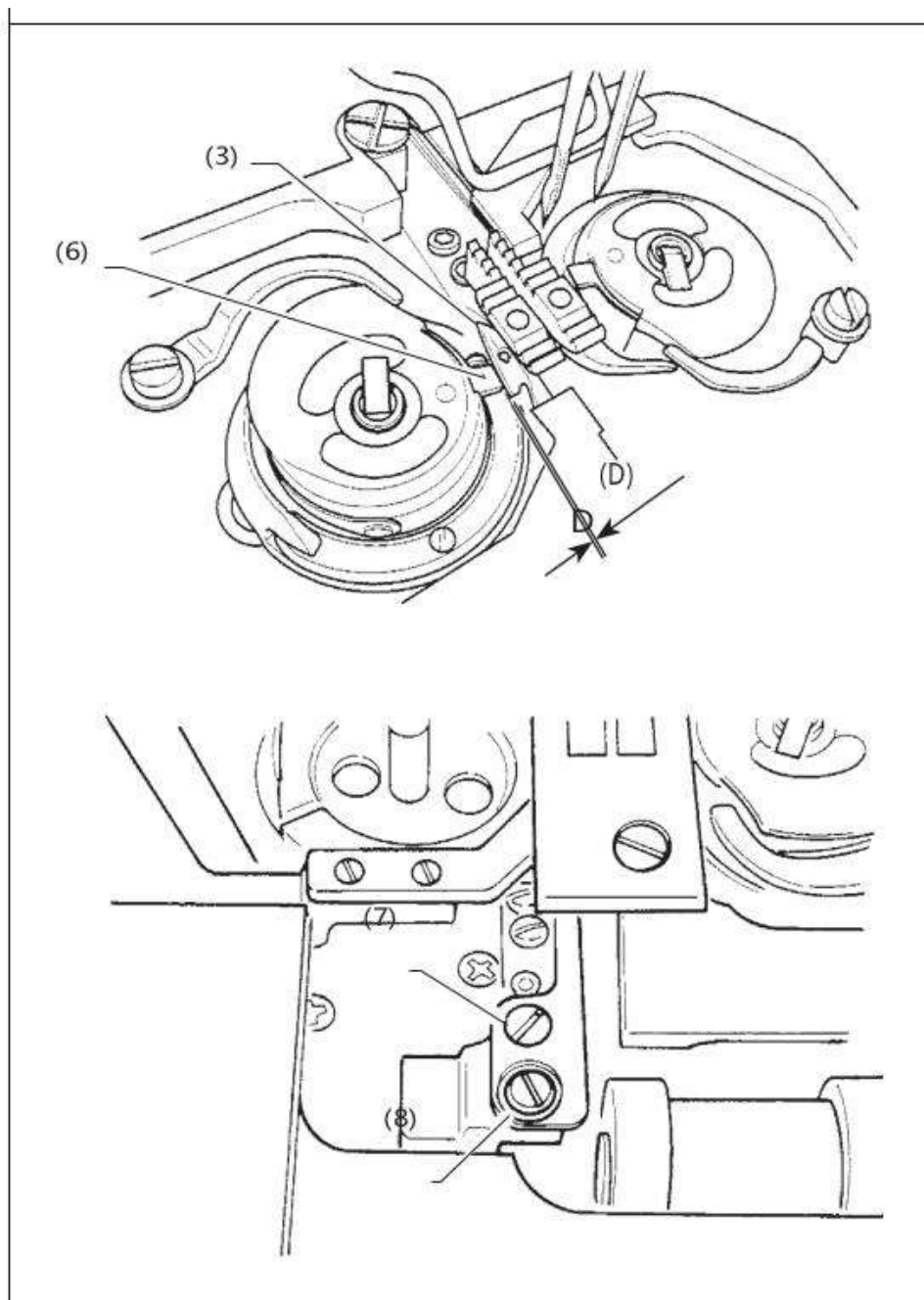


2. Ослабьте зажимной винт [5] в задней части станины и отрегулируйте так, чтобы расстояния [B] и [C] между верхним концом подвижного ножа [3] и центром иглы [4] в исходном положении соответствовали размерам, указанным в списке ниже, когда шаг подачи минимален и игла [4] находится в нижней мёртвой точке



Установить зазор [D] между подвижным ножом [3] и выступом [6] шпулдержателя на $0,3 \pm 0,1$ мм. Ослабьте винты зажима подвижного ножа (7) и (8) и отрегулируйте зазор





19. ШИТЬЕ

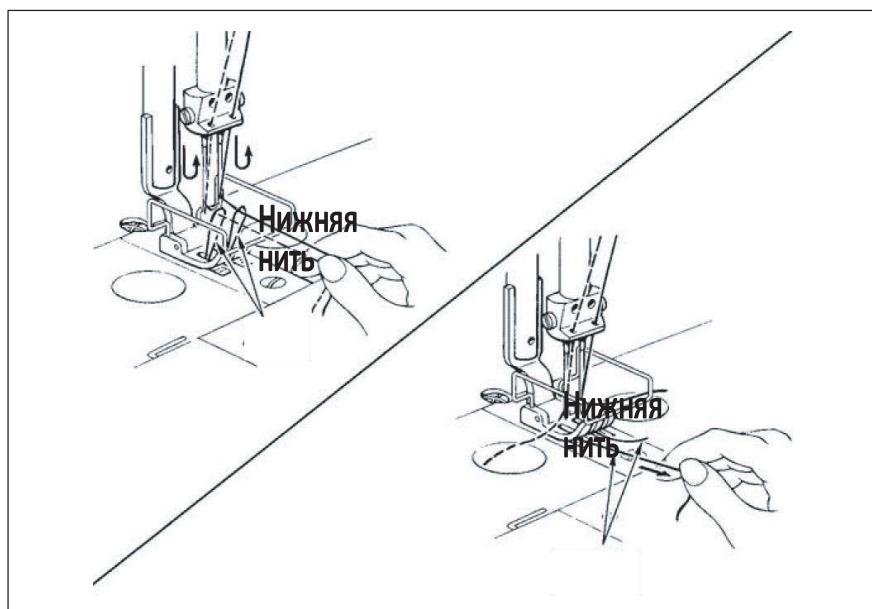
 Установите все защитные устройства перед использованием швейной машины. Если машина используется без присоединённых устройств, может возникнуть травма

Отключайте питание в следующие моменты. Подождите, пока двигатель полностью остановится перед началом работы. Машина может работать, если педаль случайно нажата, что может привести к травме

- При наматывании нитки в иглу
- При замене катушки и иглы
- Когда машина не используется и при её отсутствии

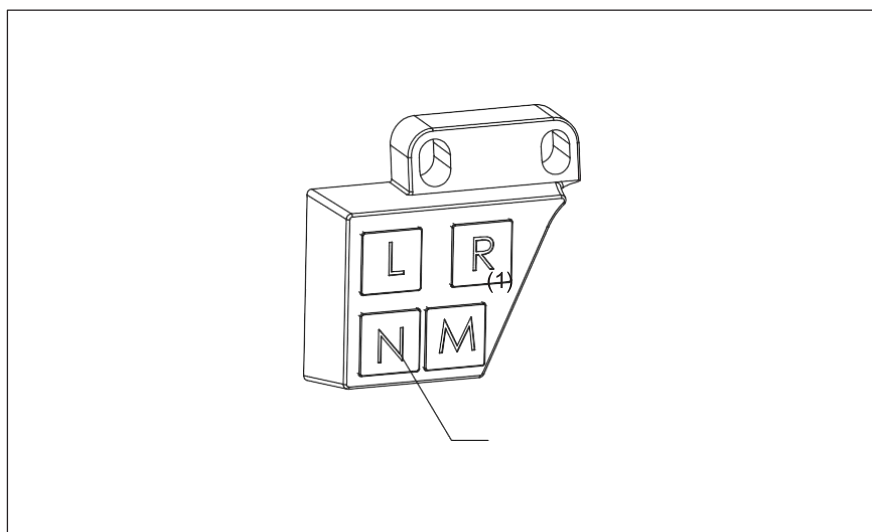
 Не прикасайтесь к движущимся деталям и не давите предметы на машину во время шитья, так как это может привести к травме или повреждению машины. Держите головку машины обеими руками при её наклоне назад или возвращении в исходное положение. Если использовать только одну руку, вес головки машины может привести к соскальзыванию руки, и она может застрять.

1. Удерживая две верхние нити пальцами, поверните вручную шкив машины к себе, пока нижние нити не выйдут из двигателя ткани
2. Потяните нижние нити к себе и убедитесь, что они вытаскиваются плавно
3. Включите выключатель питания
4. Нажмите на педаль, чтобы начать шитьё



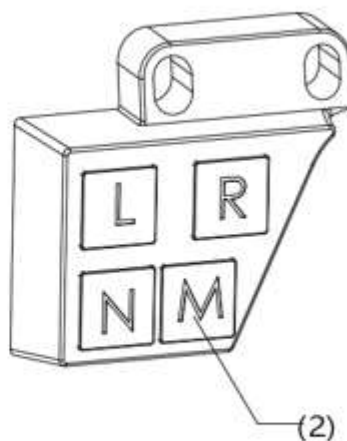
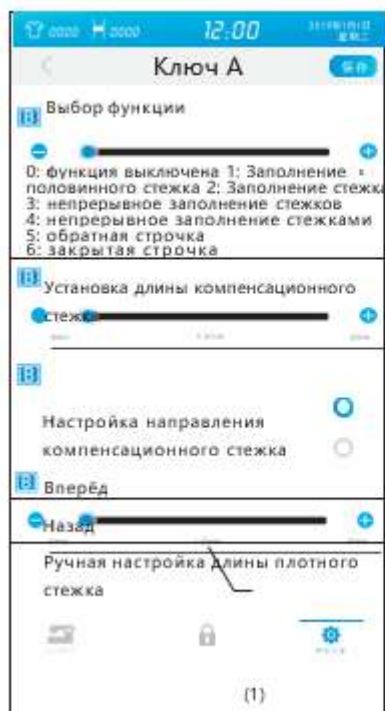
20. ОБРАТНЫЙ СТЕЖОК

При шитье, если нажата кнопка [1], ткань будет двигаться назад. Если кнопку отпустить, то ткань будет двигаться вперёд.

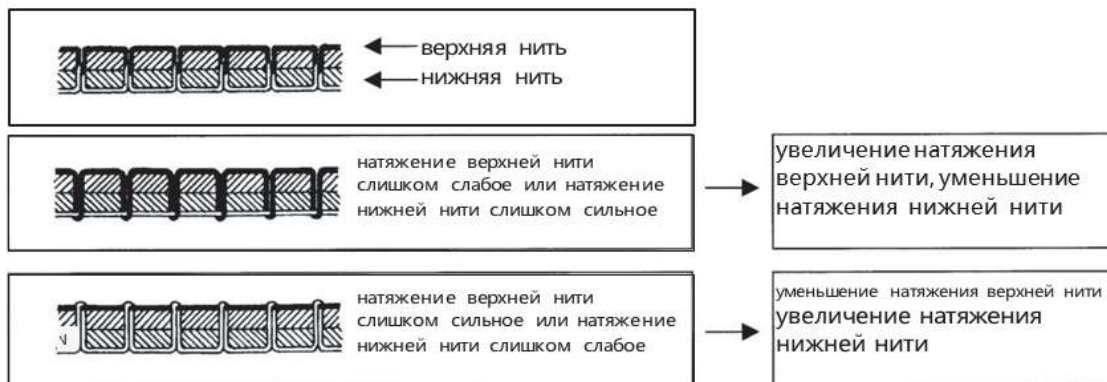


21. НАСТРОЙКА РЕЖИМА ЗАКРЕПКИ

1. Установите длину стежка [1]
2. При шитье, если нажата кнопка закрепочного стежка [2], закрепочный стежок может быть выполнен по длине стежка [направление шва]

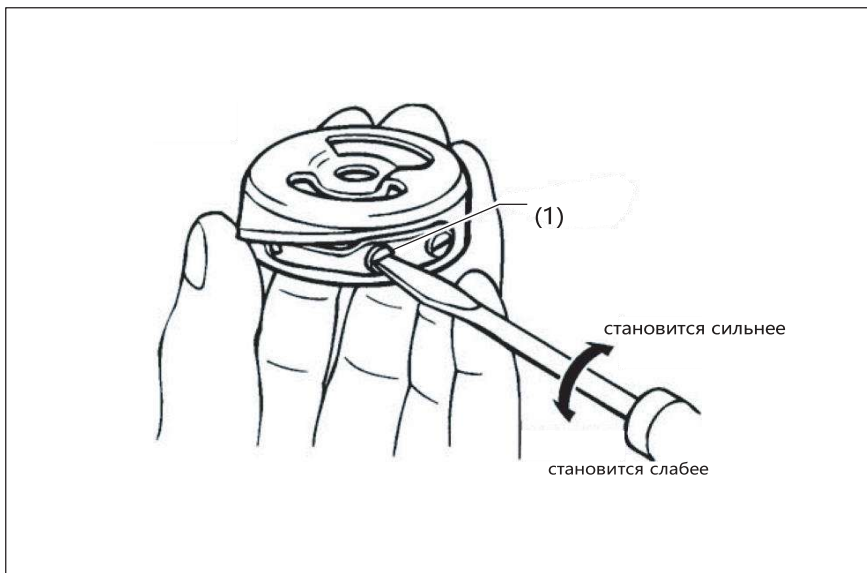


22. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



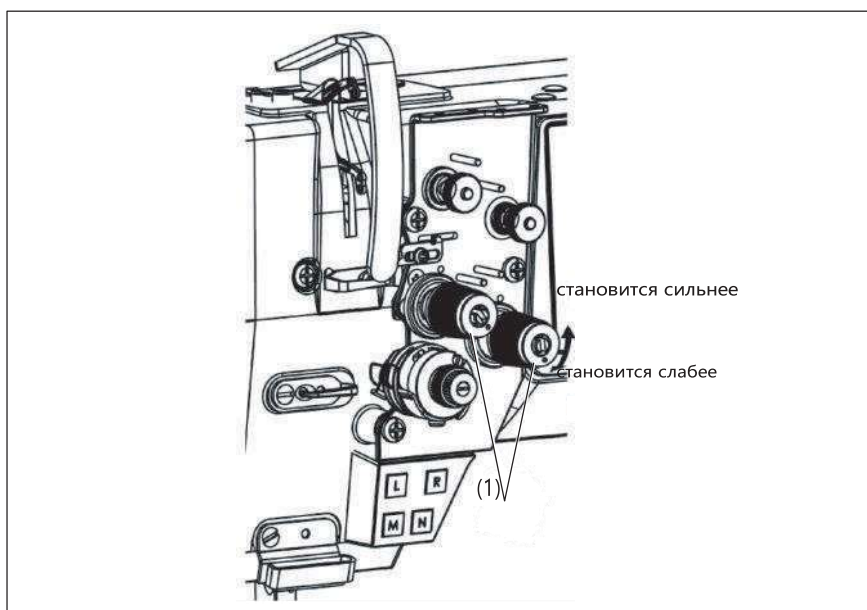
Натяжение нижней нити:

Регулировочный винт [1] натяжения нижней нити для настройки



Натяжение верхней нити:

После того как натяжение нижней нити было отрегулировано, отрегулируйте натяжение верхней нити так, чтобы получался ровный, хороший стежок. Регулируйте, поворачивая гайку натяжения [1]

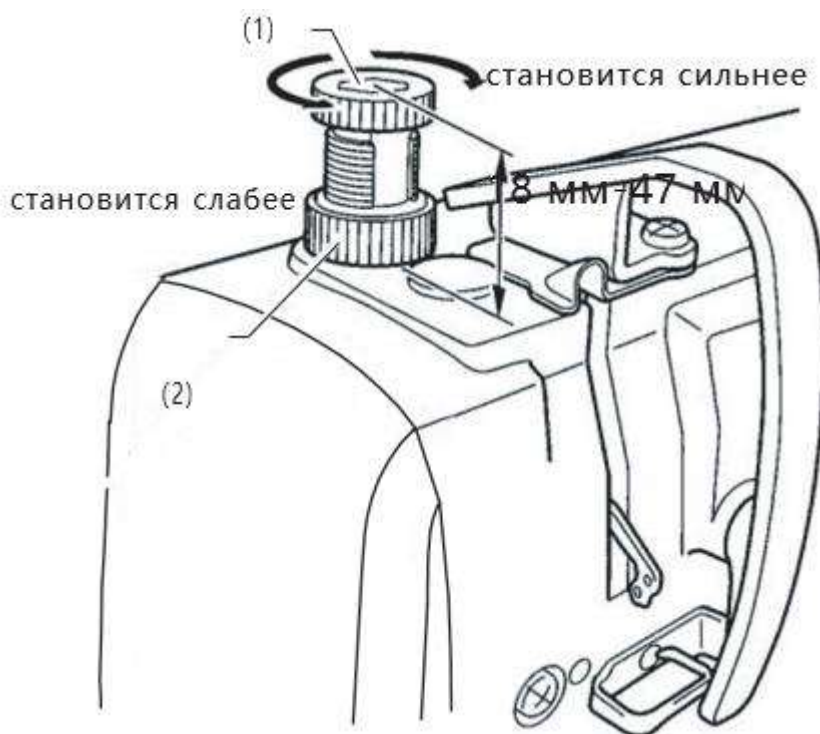


23. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ЛАПКИ



Давление лапки должно быть настолько слабым, насколько это возможно, но достаточно сильным, чтобы материал не соскальзывал.

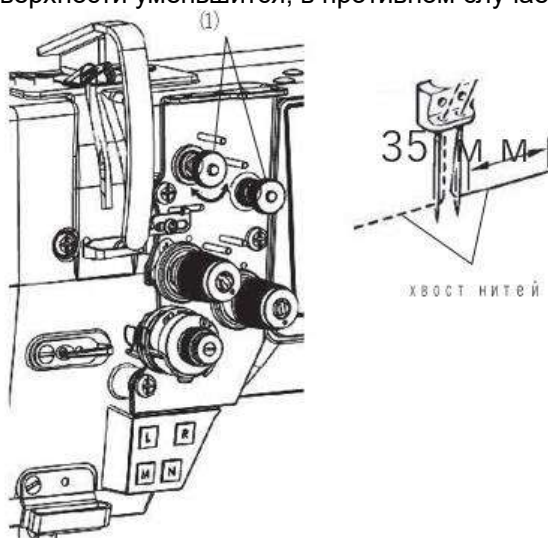
1. Ослабьте контргайку [2]
2. Поверните регулировочный винт [2] для регулировки давления прижимной лапки
3. Затяните контргайку [2]



Материал	Регулировка высоты винта
для легких материалов и средних материалов	приблизительно 34 мм
для тяжелых материалов	приблизительно 29 мм

24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ ХВОСТИКА

1. Во время обрезки натяжение нити ослаблено, и применяется только предварительное натяжение [1]
2. Нормальная длина остатков верхней нити после обрезки составляет 35 мм. Если предварительное натяжение [1] увеличится, длина остатков нитей, свисающих с концов иглол, уменьшится. Если предварительное натяжение снизится - длина увеличится.
3. Регулируйте поворотом верхних регуляторов [1]. Поверните по часовой стрелке [1], и длина остатков нитей на поверхности уменьшится; в противном случае длина увеличится



25. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДАЧИ НИТИ

Величина подачи нити регулируется способом прохождения нити через регулятор [1].

Использование стандартного регулятора подачи нити [1]

Для всех моделей, кроме базовых:

Не пропускайте нить через нитенаправитель [1]. Ослабьте винт [2] и сдвиньте нитенаправитель [1] в правое положение.

Для базовых спецификаций (для А-3588) :

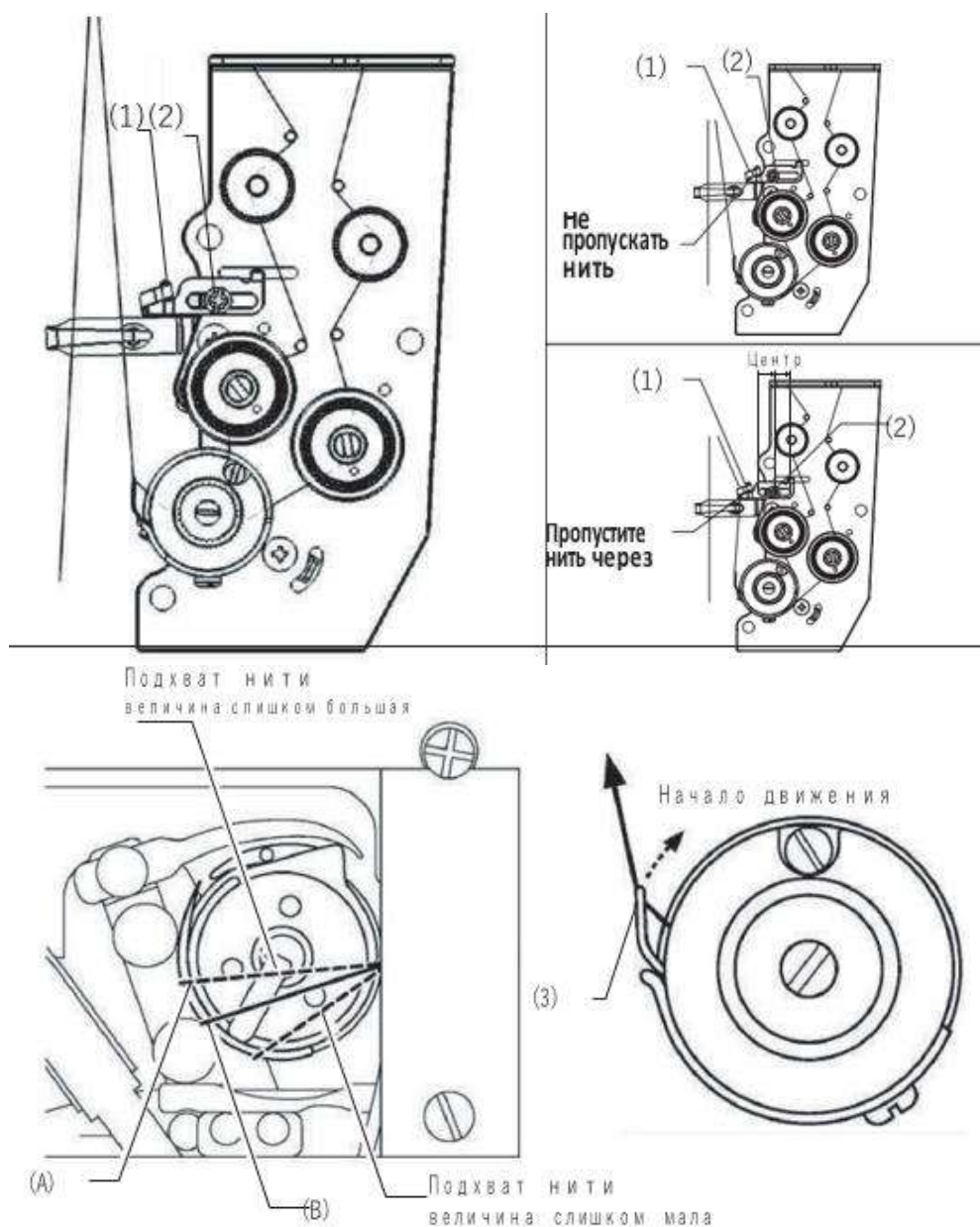
Пропустите нить через нитенаправитель [1]. Стандартное положение нитенаправитель [1] — когда винт [2] находится по центру диапазона регулировки.

Регулировка величины подачи нити

Когда нить пропущена через нитенаправитель [1], величина подачи становится заметной при перемещении нитенаправителя [1] вправо.

Руководство по настройке:

Стандартное значение натяжения нити определяется следующим моментом. Пружина (3) начинает двигаться, когда петля игольной нити, захваченная челноком, перемещается в точку [В], расположенную немного перед точкой [А], и натяжение нити достигает максимума.



ВНИМАНИЕ



Выключите выключатель питания перед очисткой. Подождите, пока двигатель полностью остановится перед началом работы. Машина может запуститься, если педаль будет нажата по ошибке, что может привести к травме.



Обязательно надевайте защитные очки и перчатки при обращении со смазывающими веществами маслом и смазкой, чтобы они не попадали вам в глаза или на кожу; иначе может возникнуть воспаление. Также не пейте масло и не ешьте смазку ни при каких условиях, так как они могут вызвать рвоту и диарею. Храните масло вне досягаемости детей.

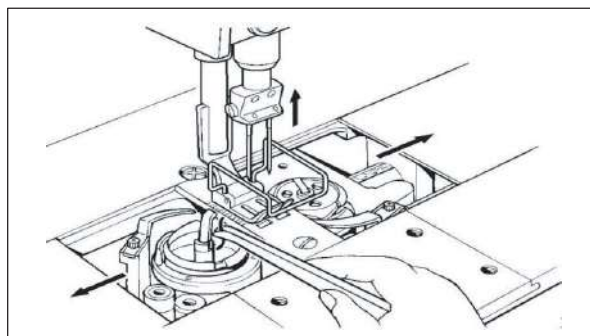


Держите двумя руками головку машины при её отклонении назад или возвращении в исходное положение. Если использовать только одну руку, вес головки машины может привести к соскальзыванию руки, и она может застрять.

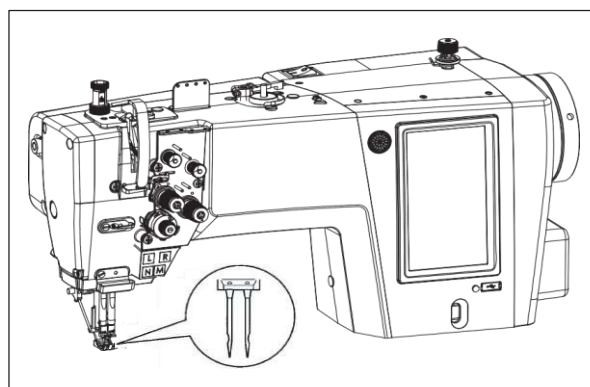
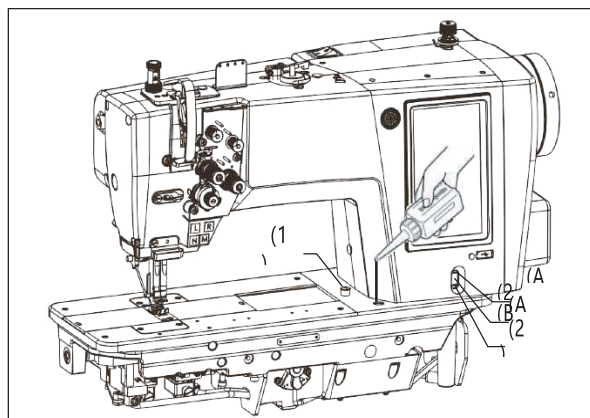
Следующие операции по очистке должны выполняться каждый день, чтобы поддерживать работоспособность машины и обеспечить долгий срок службы. Кроме того, если швейная машина долго не использовалась, выполните приведенные ниже процедуры очистки перед повторным использованием.

Чистка:

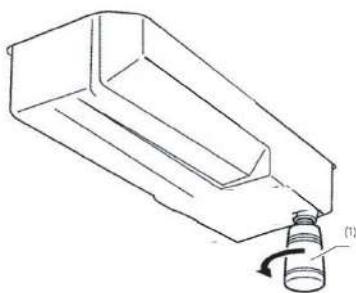
1. Поверните шкив машины, чтобы переместить иглу в верхнее положение.
2. Откройте задвижные пластины слева и справа
3. Удалите шпульки
4. Очистите обрезки нитки с челночного устройства
5. Установите шпульки в челночное устройство



1. Доливка масла в поддон. Если уровень смазочного масла опустится ниже нижней контрольной линии [B] окна индикатора масла [2], обязательно долейте масло.
2. Удалите резиновую пробку [1]
3. Долейте в поддон масло до того момента, когда уровень смазки достигнет верхней контрольной линии [A] в окне индикатора масла [2]
4. Верните резиновую пробку [1] на место
5. Проверка
6. Замените иглу, если она согнулась или если кончик сломан
7. Проверьте, что верхние нитки правильно заправлены
8. Выполните пробное шитье

**Слив смазочного масла**

Если маслѐнка [1] заполнена маслом, отвинтите её и удалите масло.



Ввинтите маслѐнку обратно после слива.

27. НАСТРОЙКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА

Используйте следующую процедуру для проверки количества масла, подаваемого в челночное устройство при его замене или при изменении скорости шитья

Руководство по настройке смазки

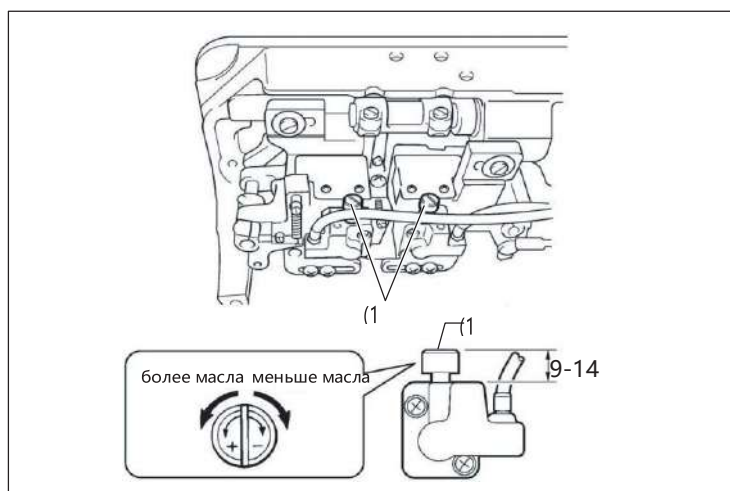
1. Наклоните головку машины назад.
2. Поверните регулятор подачи масла [1] так, чтобы высота составляла 9–14 мм.

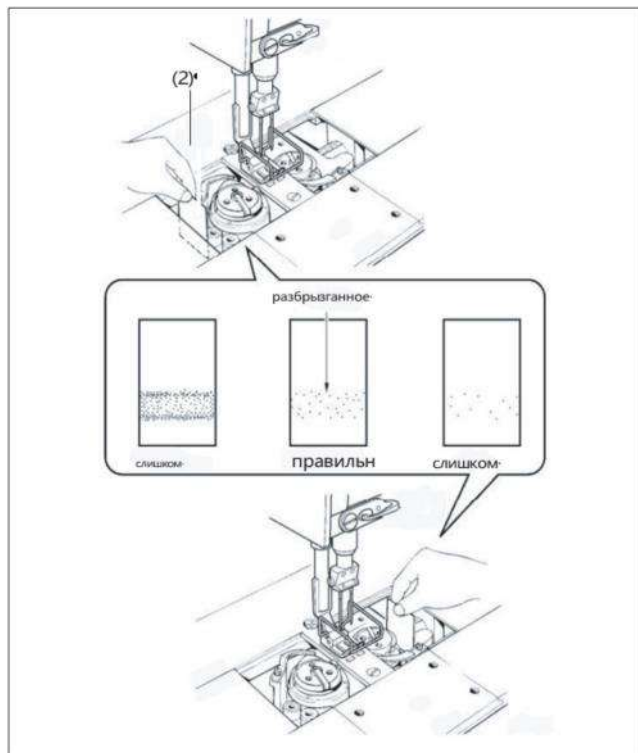
Проверка количества смазки

1. Выключите питание.
2. Удалите нить со всех узлов — от намотки до иглы.
3. Снимите иглу и нитедержатель.
4. Поднимите прижимную лапку.
5. Выключите питание.
6. Запустите машину на нормальной скорости шитья примерно на 1 минуту без материала.
7. Поместите лист для проверки количества смазки [2] слева от челночного устройства (правая сторона — это правая сторона челночного устройства) и удерживайте его на месте во время работы машины на нормальной скорости шитья примерно 8 секунд.
8. Проверьте количество масла, разбрызганного на лист.

Регулировка количества смазки

1. Наклоните головку машины назад.
2. Поверните регулировочный винт [1] для настройки количества смазки:
 - При повороте регулировочного винта [1] против часовой стрелки количество смазки увеличивается.
 - При повороте регулировочного винта [1] по часовой стрелке количество смазки уменьшается.





28. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ПРУЖИНЫ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ

Метод измерения

- Проведите верхнюю нить через устройство натяжения нити.
- Стандартный ход пружины нитепритягивателя [1] для нитей R и L [2] составляет 7 мм.
- Стандартная высота ограничителей [3] и [4] — когда они выровнены с нагруженным стержнем [5].

Метод настройки

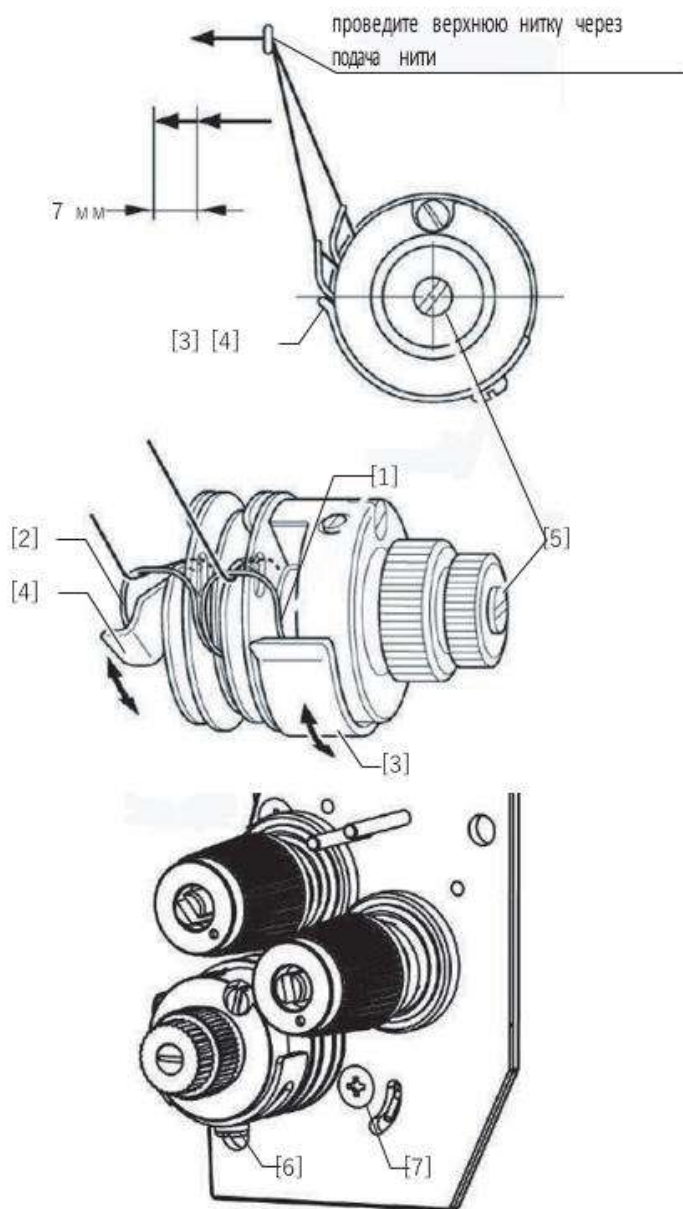
- Ход пружины нитепритягивателя подачи нити уменьшается при увеличении высоты ограничителя.

Высота ограничителя (правый) [3] для правой нити:

1. Ослабьте винт [6], затем сдвиньте ограничитель (правый) [3] для регулировки подачи нити.
2. Затяните винт [6].

Высота ограничителя (левый) [4] для левой нити:

1. Ослабьте винт [7], затем сдвиньте ограничитель (левый) [4] для регулировки подачи нити.
2. Затяните винт [7].



Натяжение пружины нитепритягивателя

Метод измерения

- Не пропускайте нить через нитепритягиватель.
- Верхний предельный уровень положения при измерении величины нитепритягивания.

Стандартные значения натяжения для пружины нитепритягивателя R [1] и L [2] указаны ниже в зависимости от технических характеристик швейной машины:

Для лёгких и материалов средней плотности	0,34 Н
Для тяжёлых материалов	0,70 Н

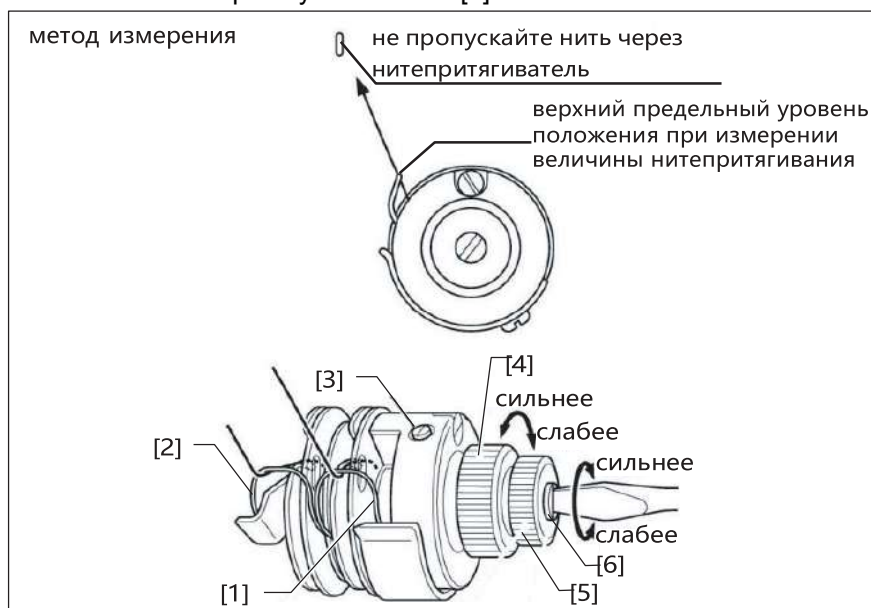
Метод регулировки

Пружина нитепритягивателя R [1]:

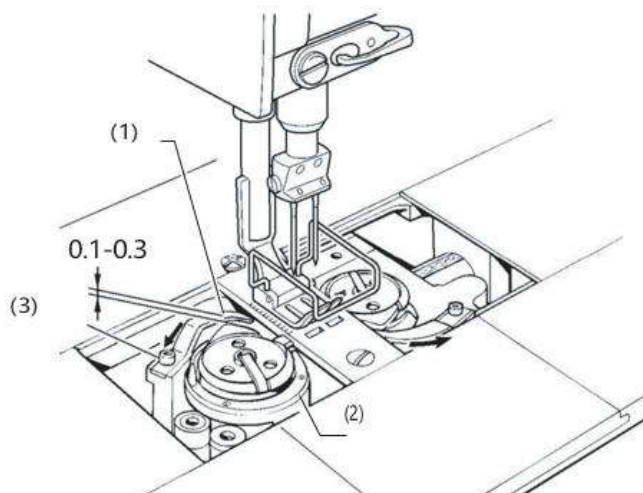
1. Ослабьте установочный винт [3] и поверните регулировочный барашек [4], чтобы отрегулировать натяжение (сильнее/слабее).
2. Затяните установочный винт [3].

Пружина нитепритягивателя L [1]:

1. Ослабьте контргайку натяжения [5].
2. Используйте маленькую отвёртку, чтобы повернуть регулировочный шпindel натяжения [6] и отрегулировать натяжение.
3. Затяните контргайку натяжения [5].

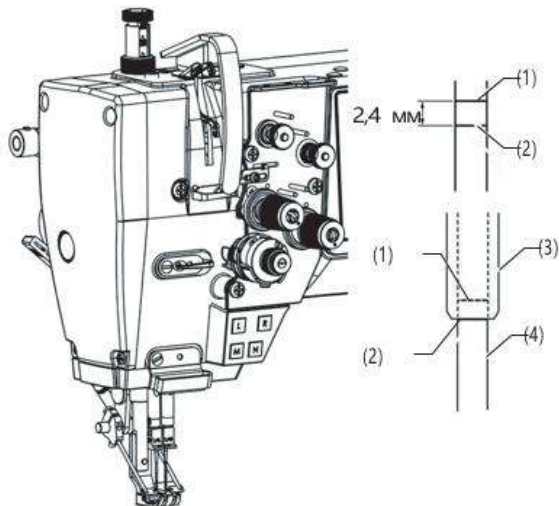
**29. ЗАЗОР МЕЖДУ ЧЕЛНОКОМ И ОТКРЫВАТЕЛЕМ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА**

Ослабьте установочный винт [3] и переместите открыватель [1] влево или вправо так, чтобы зазор между челноком [2] и открывателем [1] составлял 0,1–0,3 мм, когда открыватель [1] будет выдвинут как можно дальше в направлении стрелки. Затяните установочный винт [3].



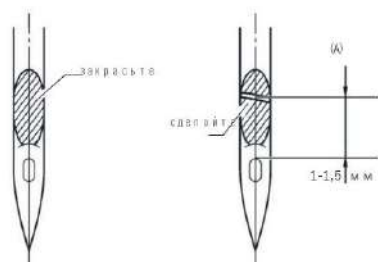
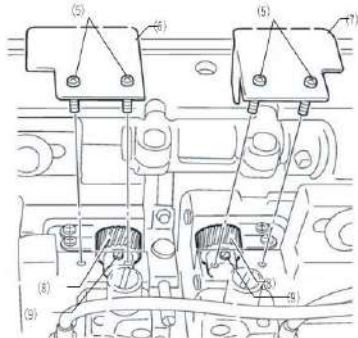
30. ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

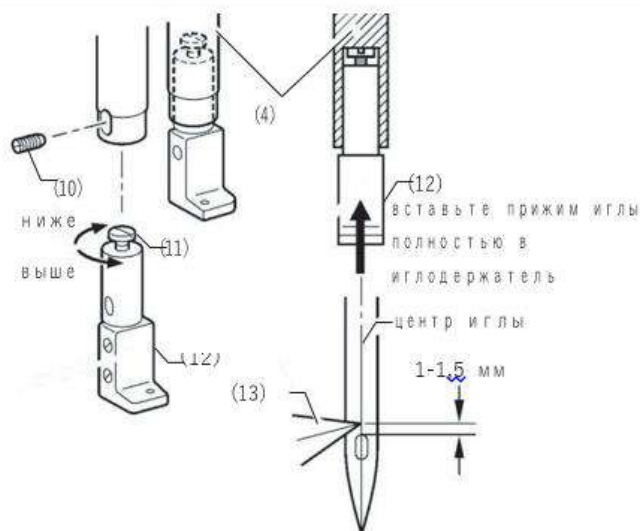
1. Поверните шкив машины вперёд, чтобы поднять игловодитель [4] до тех пор, пока метка на игловодителе [2] не совпадёт с нижним краем рамки игловодителя [4].
2. Если величина подъёма игловодителя слишком велика:
 - Это приведёт к плохому натяжению правой нити.
 - Обе строчки слева и справа станут неравномерными, будут пропуски стежков или обрыв нити.
 - Если величина подъёма игловодителя слишком мала:
 - Будут пропуски стежков и обрывы нитей.



Регулировка положения челнока

1. Ослабьте винт [5] и снимите крышку основания челнока FL [6] и FR [7].
2. Ослабьте установочный винт [9] (по три с каждой стороны: слева и справа).
3. Поворачивайте челнок вручную, чтобы совместить кончик челнока [13] со средней частью иглы.
4. Затяните установочный винт [9].
5. Используйте маркер на масляной основе, чтобы закрасить углубление иглы.
6. При поднятой игле поверните шкив машины вперёд, одновременно прижимая иглу пальцем к кончику челнока [13], чтобы отметить кончиком челнока [13] на углублении иглы.
7. Проверьте, что расстояние [A] от точки пересечения следа от кончика челнока [13] и центральной линии иглы до верхнего края отверстия иглы составляет 1–1,5 мм.
8. Ослабьте установочный винт [10] и затем потяните прижим иглодержателя [12] вниз, чтобы снять его.
9. Поворачивайте винт [11] для регулировки так, чтобы расстояние от верхнего края отверстия иглы до кончика челнока [13] было 1–1,5 мм.
10. После завершения регулировки вставьте прижим иглодержателя [12] в посадочное место иглодержателя [4] до упора и проверьте, что расстояние составляет 1–1,5 мм. Затяните установочный винт [10].



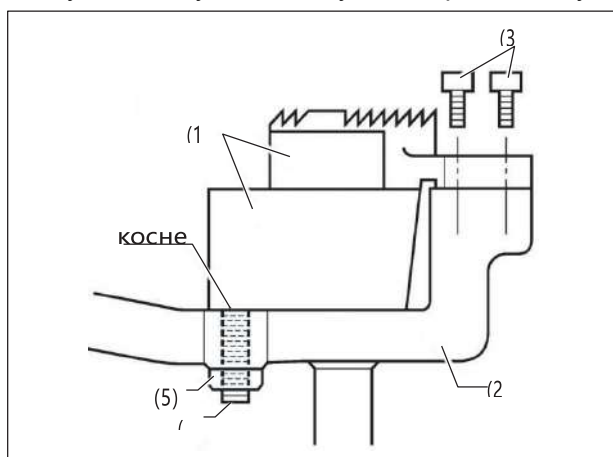


31. УСТАНОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Установите зубчатую рейку [1] на подающую планку [2] двумя винтами [3].

1. Вкрутите упорный винт [4] с контргайкой [5] так, чтобы кончик винта [4] касался дна зубчатой рейки [1].
2. Затяните контргайку [5], чтобы зафиксировать винт [4].

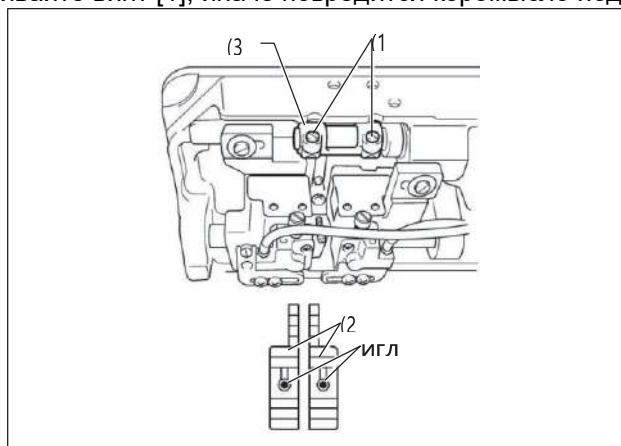
Примечание: Винт [4] используется для установки зубчатой рейки под углом.



Регулировка положения зубчатой рейки вперёд-назад

1. Ослабьте два винта [1].
2. Поверните коромысло [3] подающей планки так, чтобы игла опускалась в середину игольного отверстия в зубчатой рейке [2].
3. Затяните винт [1].

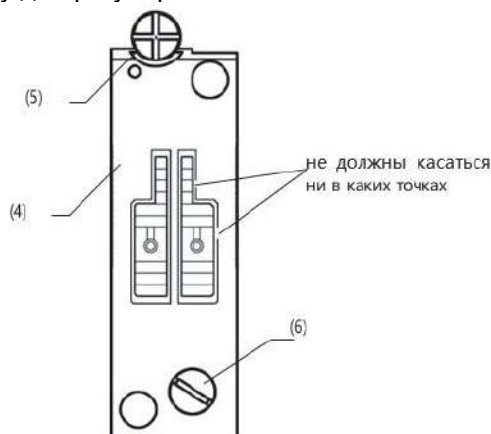
Примечание: Не перетягивайте винт [1], иначе повредится коромысло подающей планки [3].



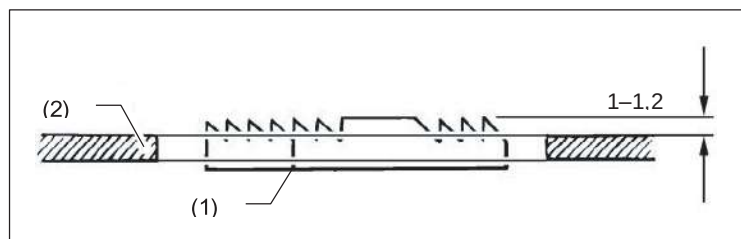
Регулировка положения зубчатой рейки влево-вправо

Отрегулируйте положение так, чтобы ни одна сторона зубчатой рейки не касалась игольной пластины [4], когда игольная пластина [4] закреплена на столе винтами [5] и [6].

Если игольная пластина и зубчатая рейка касаются друг друга, ослабьте винт [1] и сдвиньте коромысло рамки [3] в сторону для регулировки.



Высота зубчатой рейки



Поверните шкив машины вперёд, пока зубчатая рейка [1] не достигнет высшей точки. Отрегулируйте так, чтобы зубчатая рейка [1] выступала на 1–1,2 мм над верхней плоскостью игольной пластины [2].

1. Наклоните головку машины назад.
2. Ослабьте винт [3] достаточно, чтобы подающий рычаг [4] мог свободно смещаться.
3. Поверните винт регулировки высоты [5] в положение, показанное на рисунке, чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки [1].
4. Туго затяните винт [3].
5. Повторно проверьте высоту зубчатой рейки [1].

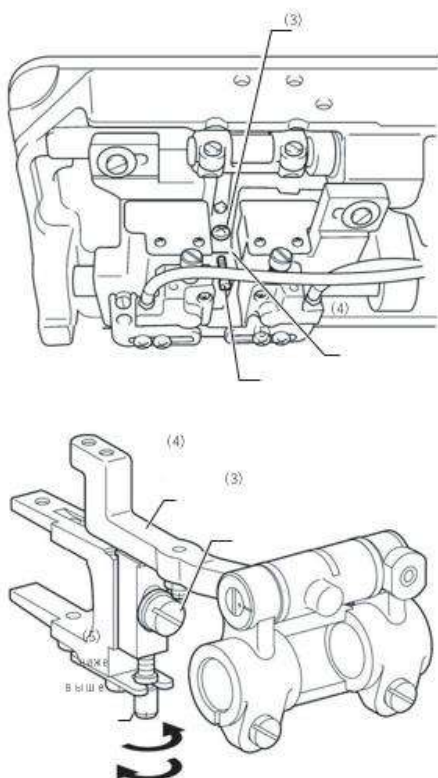
Примечание:

Если зубчатая рейка [1] установлена слишком высоко:

- Зубчатая рейка [1] может коснуться игольной пластины.
- Длина стежка может стать длиннее установленной длины стежка, заданной винтом-регулятором.
- Затяжка нити может быть плохой при использовании толстой нити.
- Могут возникнуть обрывы нитей и повреждения материала.

Если зубчатая рейка [1] установлена слишком низко:

- Длина стежка может стать короче, чем установлено на регуляторе длины стежка.
- Зубчатая рейка может коснуться подвижного ножа.
- На низких скоростях может возникнуть неравномерность строчки.



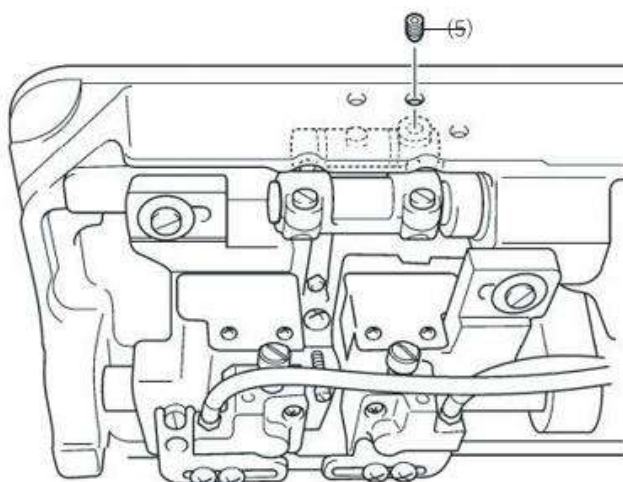
Угол зубчатых реек

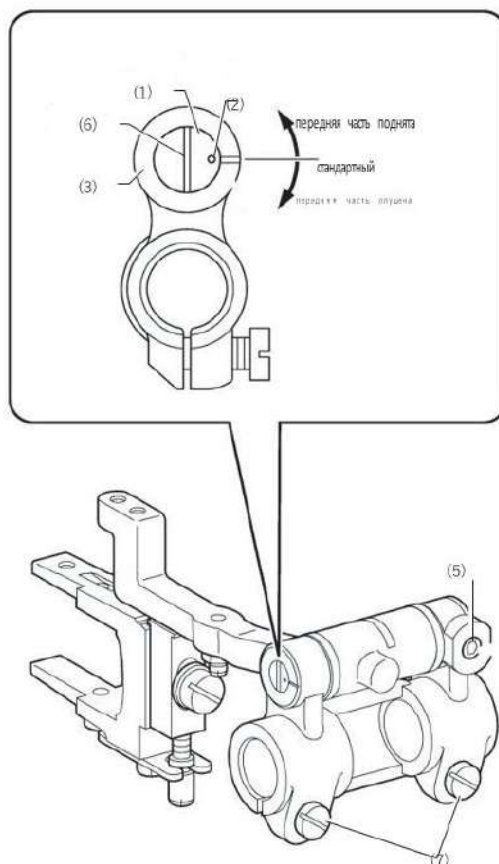
Стандартный угол положения рейки определяется, когда метка [2] на оси подающей планки [1] совмещена с направляющей линией [4] коромысла [3].

1. Наклоните головку машины назад.
2. Ослабьте стопорный винт [5].
3. Вставьте отвёртку в штифт [6] и поверните ось подающей планки [1] для регулировки.
4. Затяните стопорный винт [5].

При изменении угла подачи игла будет менять положение вперёд-назад. Ослабьте два винта [1] для регулировки положения иглы вперёд-назад относительно игольного отверстия в зубчатой рейке.

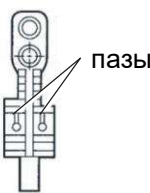
Примечание: Кроме того, при регулировке угла наклона зубчатой рейки изменяется её высота, поэтому необходимо заново отрегулировать высоту зубчатой рейки.



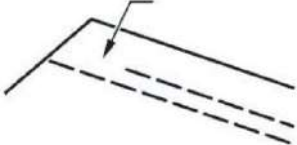
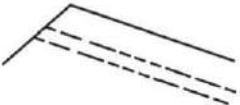


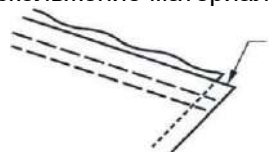
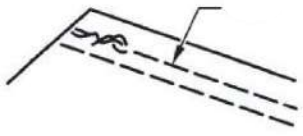
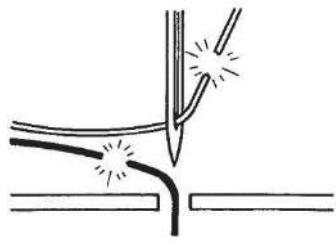
32. НЕПОЛДАКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Выключите источник питания и отсоедините шнур питания перед проведением диагностики. дождитесь полного остановки мотора перед началом работы

Проблема	Возможная причина
1 Машина не работает при включении питания и нажатии педали	• Выбило автомат или перегорел предохранитель • Отсоединён ли силовой шнур
2 верхняя нить не натянута  Нижняя нить не натянута 	• Неверно заправлена нить • Если нить заправлена неправильно, заправьте её правильно • Усилие натяжения верхней нити или нижней нити слишком слабое. Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити. • Ход компенсаторной пружины слишком мал. Отрегулируйте положение ограничителя Если использовать швейную машину для материала средней плотности, плохая затяжка нити может зависеть от типа сшиваемого материала. В таких случаях замените лапку на такую, у которой на нижней стороне есть пазы, или замените зубчатую рейку с пазами  

3	петли появляются на шве 	- Если на зубчатой рейке есть заусенцы, то отполируйте напильником с мелкой насечкой или наждачной бумагой путь нити - Шпулька вращается не плавно - Вытяните нижнюю нить, чтобы проверить нет ли ослабления натяжения нити, или замените шпульку или шпульный колпачок - Слишком большое натяжение шпульной нити. Отрегулируйте натяжение нити
4	пропущенные стежки во время шитья 	- Кончик иглы искривлён? Игла тупая? Если кончик иглы согнут или сломан, замените иглу - Игла установлена правильно? Если нет — установите иглу правильно - Правильно ли заправлена нить в машину? Если нет — заправьте нить правильно - Давление прижимной лапки слишком слабое. Отрегулируйте давление лапки - Слабое натяжение нити. Отрегулируйте натяжение нити. Слишком большая подача нити. - Отрегулируйте подачу нити

Проблема		Возможная причина
5	пропуски стежков в начале шитья распускание нити в начале шитья 	- Натяжение нитей слишком сильное - Уменьшите натяжение нити находится ли нитепритягиватель в самой высокой позиции на начале шитья - Установите положение нитепритягивателя в самой высокой точке в начале шитья - Длина остатка игольной нити, выходящей из иглы слишком короткое - Протяните примерно 50 мм нити через отверстие иглы в начале шитья - Ход компенсаторной пружины слишком велик - Поднимите положение ограничителя
6	неправильный шов 	- Ослаблено ли давление прижимной лапки - Отрегулируйте давление прижимной лапки - Слишком низко опущена зубчатая рейка - Отрегулируйте высоту зубчатой рейки - Шпулька повреждена. Отполируйте ее с маслом, шлифовальным камнем или замените ее

7	Стягивание строчки [избыточное напряжение] 	• Слишком сильное натяжение игольной нити • Ослабьте натяжение игольной нити • Слишком сильное напряжение шпульной нити • Ослабьте натяжение шпульной нити • Слишком сильное натяжение компенсаторных пружин игольных нитей • Ослабьте натяжение компенсаторных пружин • Слишком большой ход компенсаторной пружины игольной нити • Переместите ограничитель в максимально высокое положение • Слишком сильное давление прижимной лапки • Отрегулируйте давление лапки • Слишком малый ход компенсаторной пружины • Отрегулируйте величину хода компенсаторной пружины
8	скольжение материала 	• Слишком сильное давление лапки. Отрегулируйте давление лапки
9	нижняя нить спутывается во время начала шитья нижняя нить спутана 	• Правильное ли направление вращения шпульки нижней нити • Установите шпульку так, чтобы она вращалась в противоположном направлении • к вращающемуся крючку • Слишком много нити намотано на шпульку • Количество намотки катушки не должно быть более 80% • Вращается ли шпулька плавно • Если шпулька не вращается плавно, замените её
10	верхняя и нижняя нити рвутся 	• Иголка согнута или кончик иглы сломан замените иглу, если она согнута или сломана • Правильно ли установлен игла • Если неправильно, установите иглу правильно • Правильно ли заправлена машина нитями • Если неправильно, заправьте игольную нить правильно • Натяжение верхней или нижней нити слишком слабое или слишком сильное • Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити Верхняя нить может быть свободной потому что диапазон хода компенсаторной пружины слишком мал. Отрегулируйте положение ограничителя • Повреждены вращающийся крючок, зубчатая рейка или другие детали? Если они повреждены, отполируйте их или замените поврежденные детали • Повреждены ли направители нитей? Если направители нитей повреждены, отполируйте их наждачной бумагой или замените поврежденную часть • Правильно ли отрегулировано натяжение нити? Отрегулируйте натяжение нити

33. ИНСТРУКЦИЯ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Пользователи должны внимательно и полностью прочитать руководство по эксплуатации перед установкой и эксплуатацией
2. Установка и эксплуатация изделия должны производиться хорошо подготовленными специалистами
3. Все указания, отмеченные знаком, должны быть соблюдены или выполнены. В противном случае возможны травмы.
4. Для обеспечения безупречной работы и безопасности запрещается использовать удлинительный кабель с несколькими розетками для подключения питания.
5. При подключении кабелей питания к источникам питания необходимо убедиться, что напряжение превышает 250 В и соответствует номинальному напряжению, указанному на заводской табличке двигателя.

※ **Внимание:** если блок управления работает от сети 220 В, не подключайте его к розетке 380 В. В противном случае возникнет ошибка, и двигатель не будет работать.

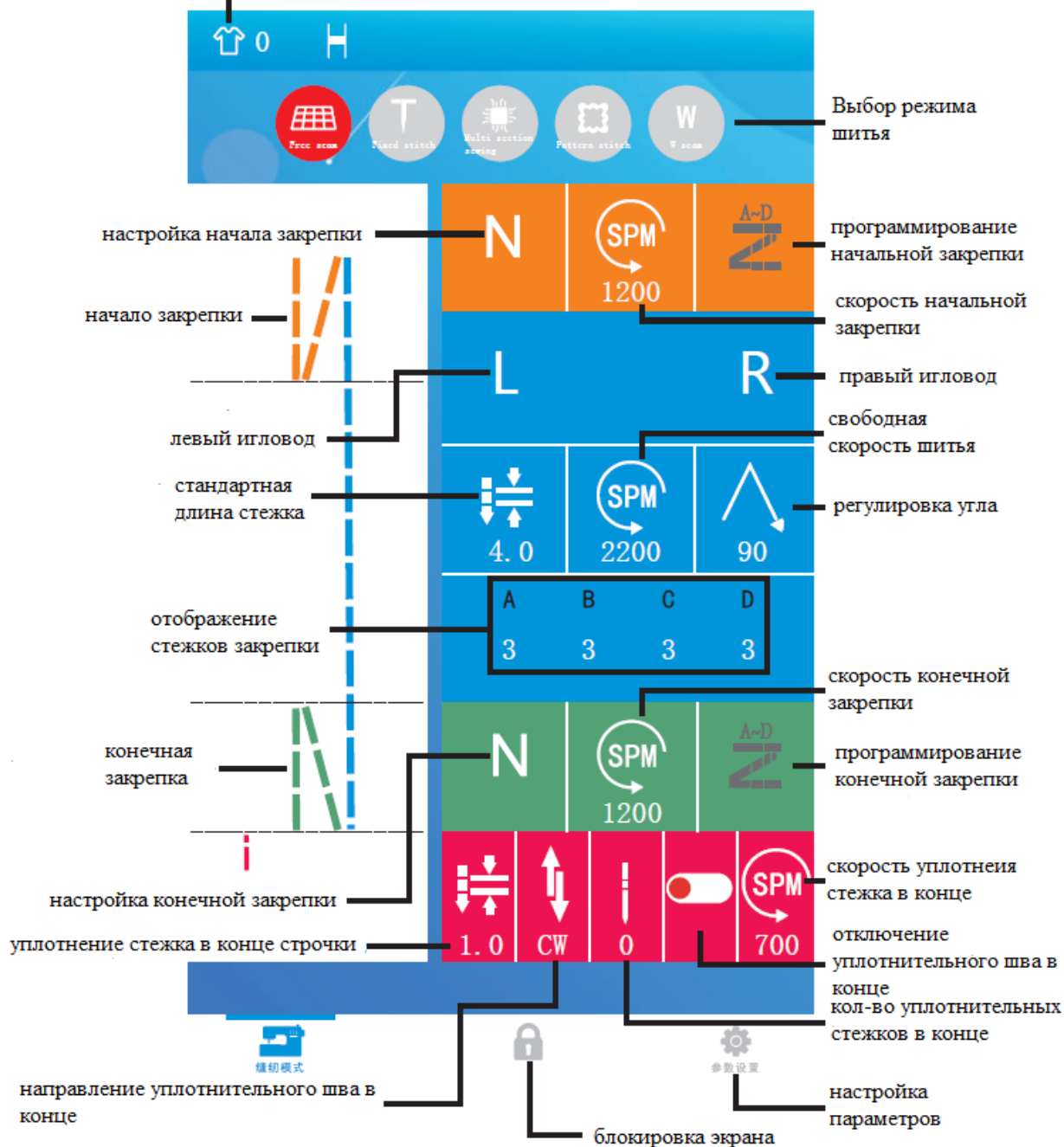
※ **Внимание:** Если блок управления работает от сети 220 В, не подключайте его к розетке 380 В. В противном случае возникнет ошибка, и двигатель не будет работать. В этом случае немедленно отключите питание и проверьте напряжение питания. Продолжение подачи напряжения 380В в течение 5 минут может привести к повреждению предохранителя F2, выходу из строя электролитических конденсаторов и модуля питания U14 основной платы, а также к угрозе безопасности персонала.

6. Не работайте под прямыми солнечными лучами, на открытом воздухе и при температуре в помещении более 45 0°С.
7. Избегайте работу вблизи нагревательного элемента или при влажности ниже 10% или выше 95%.
8. Не работайте в местах с сильной запыленностью, агрессивными веществами или летучими газами.
9. Избегайте воздействия на кабель питания тяжелых предметов или чрезмерных усилий, а также перегибания.
10. Заземляющий провод кабеля должен быть подключен к системному заземлению производственного предприятия с помощью проводников и клемм соответствующего размера. Это соединение должно быть закреплено на постоянной основе
11. Все подвижные части должны быть изолированы от внешнего воздействия с помощью соответствующих деталей
12. При первом включении швейной машины включите ее на низкой скорости и проверьте правильность направления вращения.
13. Отключите питание перед выполнением следующих операций:
 1. Подключение или отключение любых разъемов на блоке управления или двигателе
 2. Заправка иглы
 3. Подъем рычага машины
 4. Ремонт или механическая регулировка
 5. Машина не работает
14. Ремонт и техническое обслуживание должны выполняться только специалистами-электронщиками, имеющими соответствующую подготовку
15. Все запасные части для ремонта должны соответствовать или быть одобрены производителем

Инструкция по работе с интерфейсом

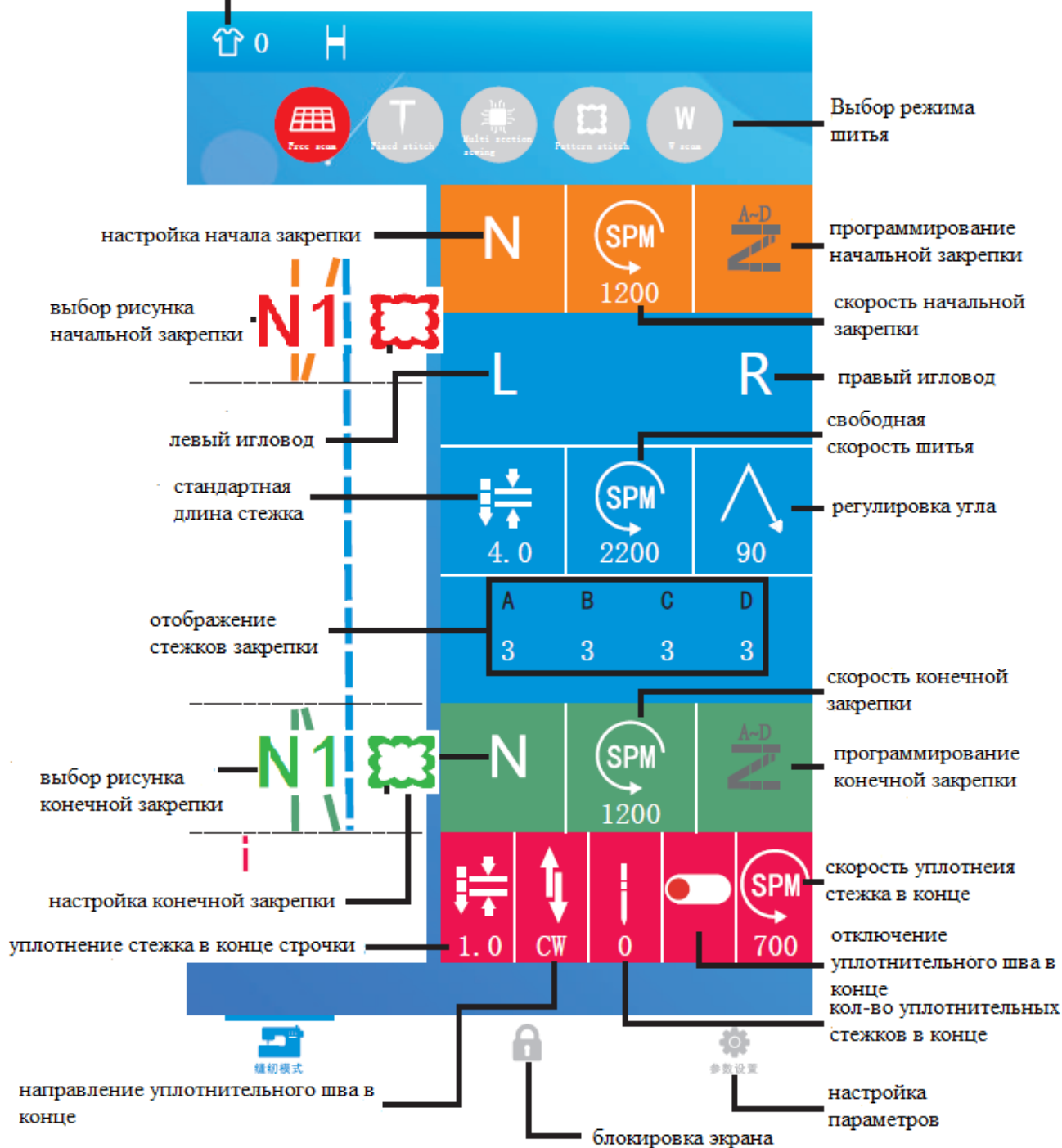
Свободное шитье

индикатор подсчёта



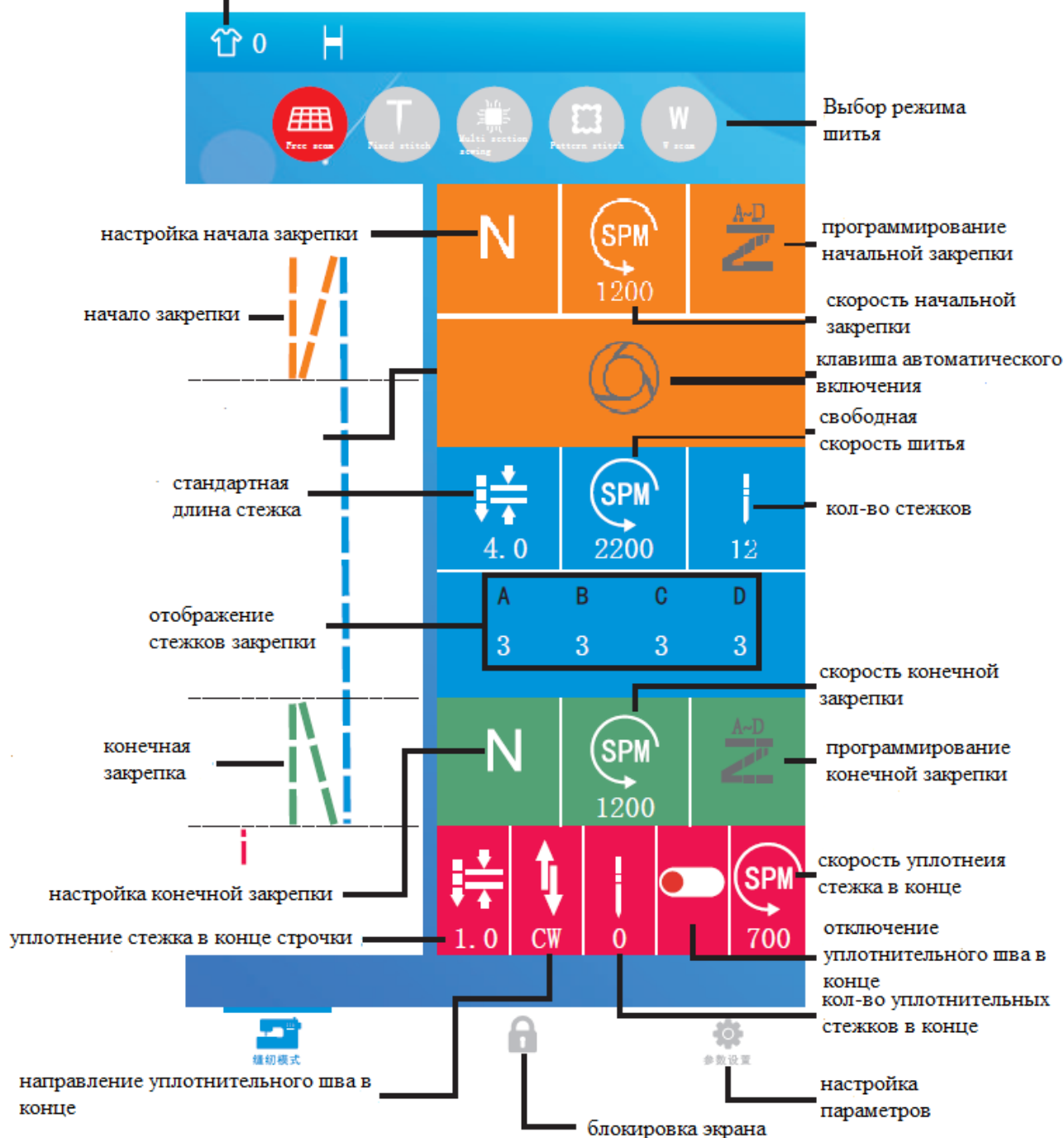
Свободное шитье (настройка начальной и конечной закрепки)

индикатор подсчёта

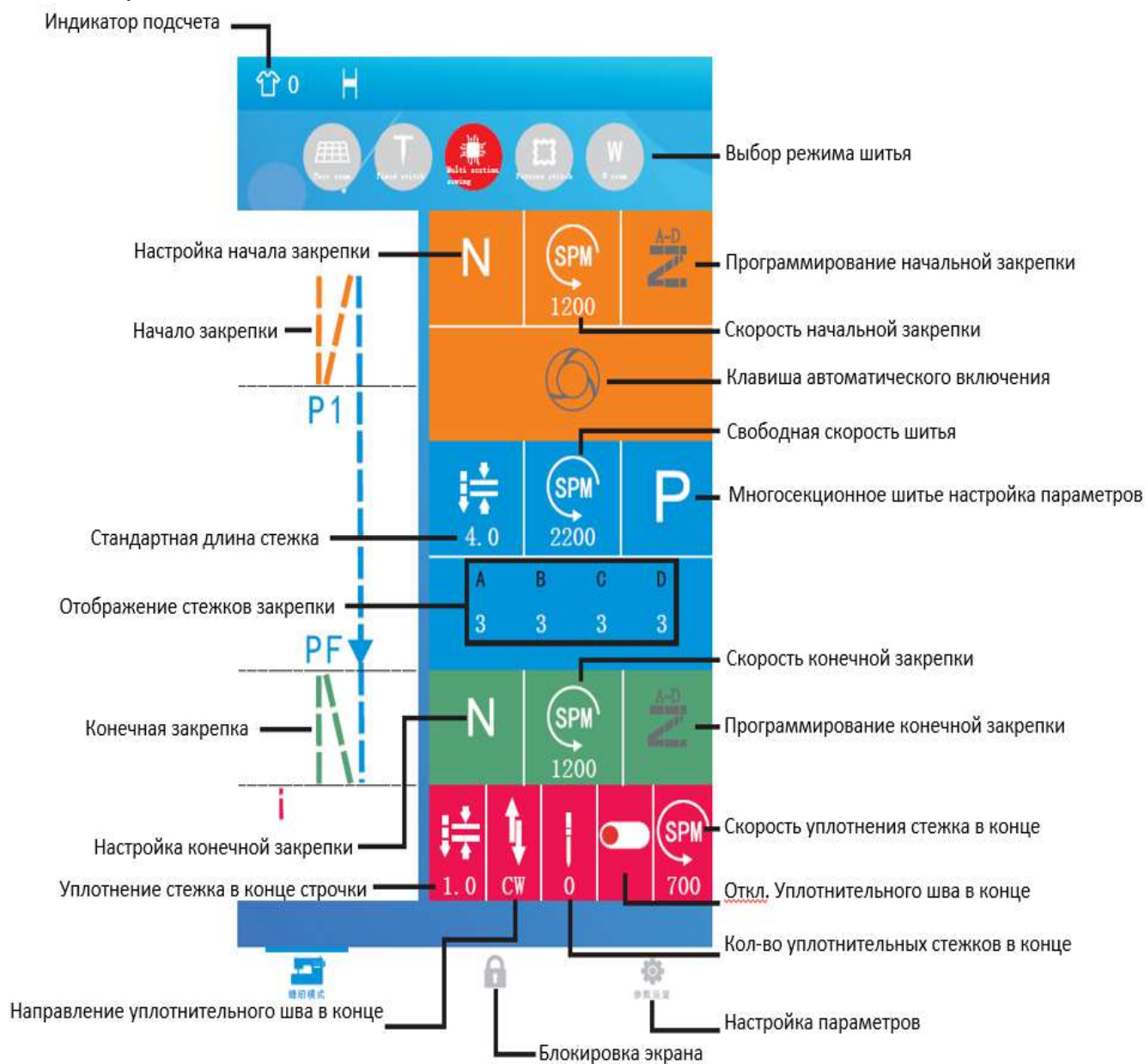


Фиксированная строчка

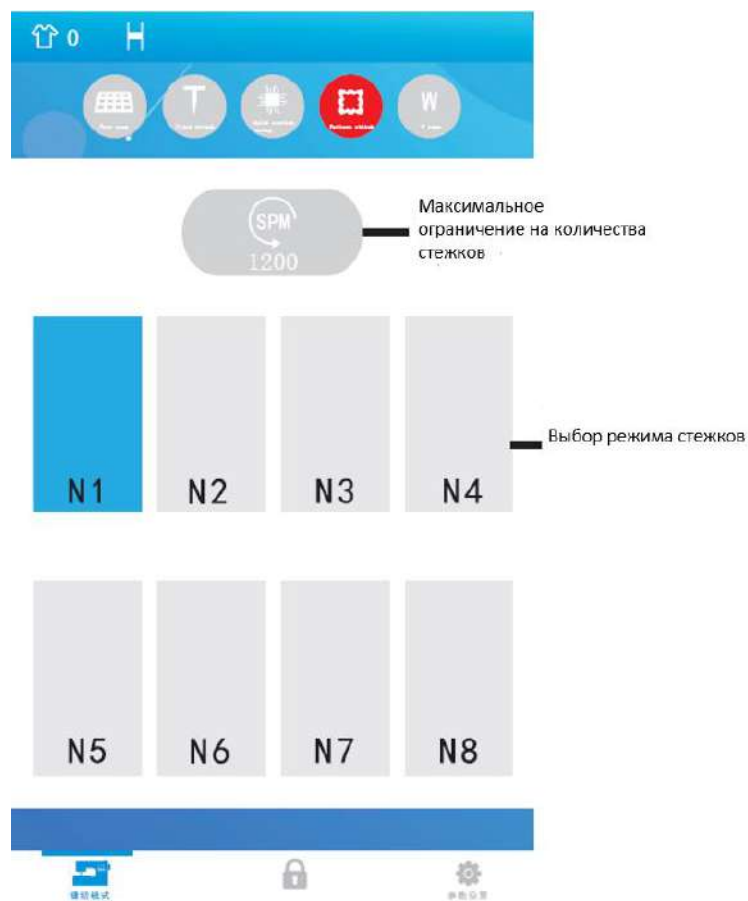
индикатор подсчёта



Многосекционное шитье



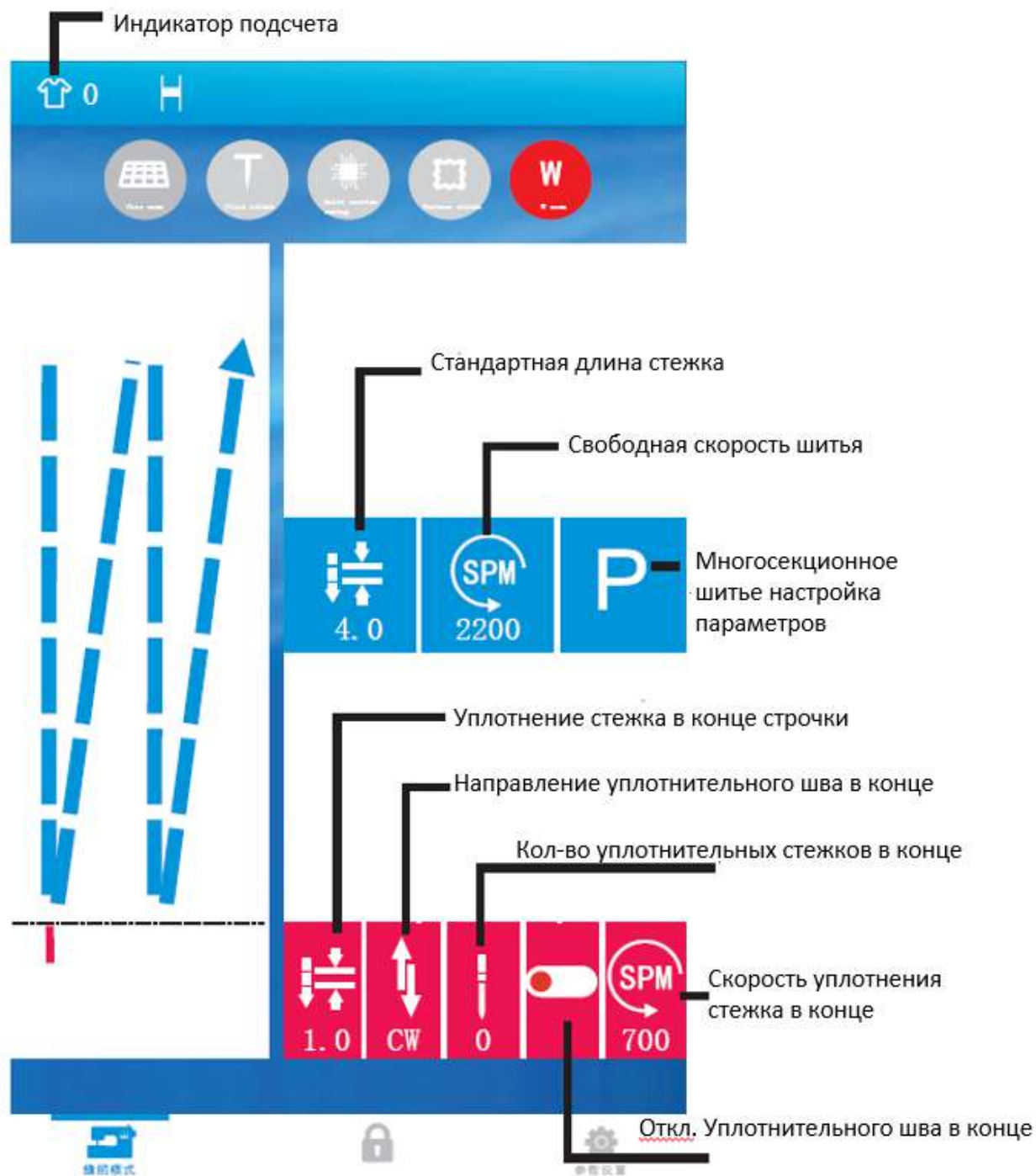
Шаблон стежков

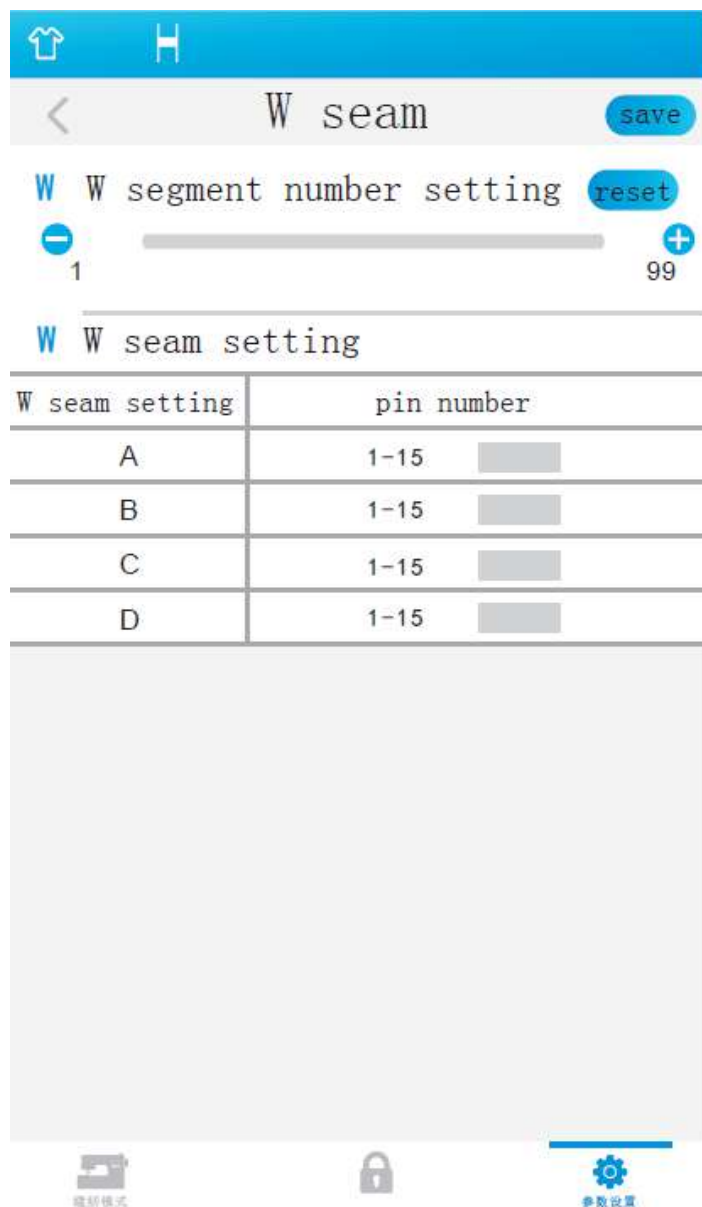


Синим цветом выделена схема шитья. Щелкните для переключения стиля шаблона и нажмите для входа в интерфейс редактирования шаблона справа.



Усиленная закрепка





Настройка параметров

Функции параметров	Диапазон	По умолчанию	Описание
Выбор режима шитья	0\1	1	0: Ручной, управляется педалью, может останавливаться и запускать по своему желанию 1: Автоматический, нажмите на педаль и выполняется обратное шитье автоматически
Начало обратного шитья выбор режима	CON/STP	STP	CON: После завершения начальной секции обратного шитья выполняется функция автоматической непрерывной следующей секции STP: автоматическая остановка после завершения количества стежков в начальной секции обратного шитья
Количество стежков вначале закрепки, A	0-15	3	
Количество стежков вначале закрепки, B	0-15	3	

Выбор режима движения при шитье в обратном направлении

Функции параметров	Диапазон	По умолчанию	Описание
Выбор режима для за- крепки в конце	0/1	1	0: Автоматическое нажатие на педаль для автоматического выполнения обрат- ного шитья 1: Ручной, управляется педалью, может останавливаться и запускать по своему желанию
Количество стежков в конце закрепки, C	0-15	3	
Количество стежков в конце закрепки, D	0-15	3	

Клавиша А

Функции параметров	Диапазон	По умолчанию	Описание
Функциональный вы- бор	0-6	5	1. Пол стежка ; 2. Один стежок 3. Непрерывный прямой полустежок 4. Непрерывный прямой стежок 5. Функция обратного шитья 6. Функция уплотнения
Компенсация стежка настройка длины	0-6.0	3.0	
Компенсация стежка настройка направле- ния	Вперед назад	Вперед	
Ручная установка длины плотного стежка	0-6.0	3.6	

Клавиша В

Функции параметров	Диапазон	По умолчанию	Описание
Функциональный вы- бор	0-6	5	1. Пол стежка ; 2. Один стежок 3. Непрерывный прямой полустежок 4. Непрерывный прямой стежок 5. Функция обратного шитья 6. Функция уплотнения
Компенсация стежка настройка длины	0-6.0	3.0	
Компенсация стежка настройка направле- ния	Вперед назад	Вперед	
Ручная установка длины плотного стежка	0-6.0	3.6	

Обрезка

Функции параметров	Диапазон	По умолчанию	Описание
Настройка функции	ON/OFF	ON	
Время обрезки	20-400	200	
Скорость обрезки	20-400	300	
Угол обрезки	0-1439	860	
Начальный угол об- резки	0-1439	150	
Скорость начального угла обрезки	20-400	200	
Скорость окончания обрезки	20-400	150	
Первое расстояние по касательной	0-300	215	
Первое расстояние отступления	0-300	150	
Время возврата после обрезки	0-500	100	

Прижимная лапка

Функции параметров	Диапазон	По умолчанию	Описание
Максимальная высота прижимной лапки	0-180	150	
Высота прижимной лапки подъем в середине	0-80	50	
Сила зажима настройка	0-11	3	
Начальный угол прижима	10-359	100	
Конечный угол прижима	10-359	270	
Время действия при вытягивании/затягивании	10-990	30	
Время задержки вытягивания/затягивания	0-990	5	

Линия обрезки

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Настройка силы зажима	Сила зажима нити	0–11	3	
Начальный угол зажима	Начальный угол зажима	10–359	100	
Конечный угол зажима	Конечный угол зажима	10–359	270	
Время действия полного/половинного шага	Время действия полного/половинного шага	10–990	30	
Время полного шага	Время полного шага	0–990	5	

Свободная нить

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Угол начала ослабления нити	Угол начала ослабления нити	10–359	180	
Угол начала ослабления нити	Угол начала ослабления нити	10–359	180	
Угол конца ослабления нити	Угол конца ослабления нити	10–359	359	
Усилие ослабления нити	Усилие ослабления нити	0–80	30	

Функция прижимной лапки

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Время прижимной лапки	Время прижимной лапки	10–990	150	
Настройка усилия подъёма лапки	Настройка усилия подъёма лапки	0–1	1	0: закрыто 1: открыто при подъёме прижимной лапки

Шаг А

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Коррекция хода двигателя обратного шитья	Коррекция хода двигателя обратного шитья	0–100	50	
Компенсация стежка	Компенсация стежка	0–100	50	
Компенсация обратного стежка	Компенсация обратного стежка	0–100	50	
Компенсация усиливающего стежка	Компенсация усиливающего стежка	0–200	190	

Скорость

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Скорость прижатия лапки	Скорость прижатия лапки	20–400	150	
Низкая скорость (позиционирование)	Низкая скорость (позиционирование)	100–500	200	
Скорость обрезки	Скорость обрезки	100–500	200	
Скорость ручного обратного шитья	Скорость ручного обратного шитья	30–3200	0	

Главный вал двигателя

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Коррекция угла главного двигателя	Коррекция угла главного двигателя	0–720	100	
Выбор функции реверса после обрезки	Выбор функции реверса после обрезки	ВКЛ/ВЫКЛ	ВКЛ	
Регулировка угла реверса после обрезки	Регулировка угла реверса после обрезки	40–200	160	
Подача иглы вверх автоматически при включении	Подача иглы вверх автоматически при включении	0–1	0	0: Всегда не находит позицию 1: Всегда ищет позицию
Усилие остановки на промежуточной остановке	Усилие остановки на промежуточной остановке	1–45	16	
Время торможения после обрезки	Время торможения после обрезки	10–50	20	
Выбор положения остановки иглы	Выбор положения остановки иглы	В/Н	Н	В: верхнее положение Н: нижнее положение

Угловой шов

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Режим углового стежка	Режим углового стежка	0–1	0	0: Шаг иглы делится равномерно 1: Большой и малый шаг иглы
Режим автоугла	Режим автоугла	0–1	1	0: Управляется педалью 1: Автоматический угол
Расстояние между иглами	Расстояние между иглами	4.8–25.4	6.4	
Компенсация углового стежка	Компенсация углового стежка	0–100	84	

Плавный старт

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Плавный старт	Плавный старт	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	ВКЛ: Открыто ВЫКЛ: Закрыто
Скорость плавного старта	Скорость плавного старта	200–1500	400	
Количество стежков плавного старта	Количество стежков плавного старта	1–99	2	

Экран

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Яркость во время работы	Яркость во время работы	10–100	80	
Яркость заблокированного экрана	Яркость заблокированного экрана	10–30	1	
Время автоматической блокировки главного экрана	Время автоматической блокировки главного экрана	0–999	60	

Язык

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Настройки языка	Настройки языка	中文 / English	中文	

Безопасность

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Защита обрезки нити	Защита обрезки нити	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	ВКЛ: Не обнаружено ВЫКЛ: Обнаружение
Переключатель колена	Переключатель колена	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	ВКЛ: Не обнаружено ВЫКЛ: Обнаружение
Настройка защиты от высокого входного напряжения	Настройка защиты от высокого входного напряжения	500–1023	880	
Время защиты ослабляющего соленоида	Время защиты ослабляющего соленоида	1–120	10	
Время защиты соленоида разделения влево/вправо	Время защиты соленоида разделения влево/вправо	0–30	10	
Время возврата	Время возврата	0–300	150	

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
соленоида разделения влево/вправо	соленоида разделения влево/вправо			
Настройка силы электромагнита разделения влево/вправо	Настройка силы электромагнита разделения влево/вправо	0–100	40	

Переключатель безопасности

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Защита головки, обнаружение переключателя	Защита головки, обнаружение переключателя	0–2	2	0: Нет обнаружения 1: Обнаружение положительного сигнала 2: Обнаружение отрицательного сигнала

Регулятор скорости

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Регулировка кривой ускорения	Регулировка кривой ускорения	10–100	80	
Подъём лапки при работе педали коленом	Подъём лапки при работе педали коленом	0–2	1	0: Выкл. 1: Подъём лапки при работе коленом или педалью в полушаге 2: Педаль в полушаге для подъёма лапки без функции подъёма коленом, функция подъёма коленом с функцией подъёма лапки
Настройка функции педали вперёд	Настройка функции педали вперёд	30–1000	320	
Педаль назад до промежуточного положения	Педаль назад до промежуточного положения	30–1000	420	
Положение подъёма передней прижимной лапки	Положение подъёма передней прижимной лапки	30–1000	270	
Положение педали для обрезки нити	Положение педали для обрезки нити	30–1000	130	
Задержка реверса при отключении питания	Задержка реверса при отключении питания	10–900	200	
Значение AD регулятора	Значение AD регулятора	0–850	328	

Электронная педаль

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Начальное значение электронной педали	Начальное значение электронной педали	0–1023	600	
Функция микропереключателя	Функция микропереключателя	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	
Электронная педаль для регулировки хода вниз	Электронная педаль для регулировки хода вниз	0–1	1	0: Выкл. 1: Действие
Запуск освобождения натяжения	Запуск освобождения натяжения	0–150	100	

Информация о системе

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Отображение скорости двигателя	Отображение скорости двигателя		0	
Значение угла положения иглы	Значение угла положения иглы		0	
Датчик коленом	Датчик коленом		0	
Значение положения обрезки	Значение положения обрезки		0	
Значение AD положения обрезки	Значение AD положения обрезки		0	
Версия блока управления	Версия блока управления		275	
Младшая версия блока управления	Младшая версия блока управления		4	
Номер версии дисплея	Номер версии дисплея		275006	
Состояние машины	Состояние машины		0	
Значение AD напряжения главного кабеля	Значение AD напряжения главного кабеля		0	
Сигнал запуска	Сигнал запуска		0	
Восстановление заводских настроек	Восстановление заводских настроек			

Режим тестирования

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Режим тестирования	Режим тестирования	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	
Тест функции одиночного выхода	Тест функции одиночного выхода			Обрезка / Прижимная лапка
Настройка режима тестирования	Настройка режима тестирования			

Значение положения остановки

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Значение положения верхней остановки иглы	Значение положения верхней остановки иглы	0–1439	0	
Значение положения нижней остановки иглы	Значение положения нижней остановки иглы	0–1439	750	
Быстрая регулировка верхнего положения иглы	Быстрая регулировка верхнего положения иглы	0–1439	350	
Быстрая регулировка нижнего положения иглы	Быстрая регулировка нижнего положения иглы	0–1439	750	

Мультимедиа

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Видео				
Музыка				
USB-накопитель				

Расширенные настройки (требуется пароль)

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Расширенные настройки, связанные с верхним валом				
Расширенная настройка реверсивного шагового двигателя				
Расширенная настройка обрезающего шагового двигателя				
Изменение расширенного пароля				
Ограничение максимальной скорости главного двигателя				
Ограничение длины стежка				

Верхний вал двигателя

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Направление вращения главного двигателя	Направление вращения главного двигателя	0–1	1	0: По часовой стрелке 1: Против часовой стрелки
Максимальный ток главного двигателя	Максимальный ток главного двигателя	0–20	10	
Ток блокировки главного двигателя	Ток блокировки главного двигателя	0–20	10	
Нормальный ток главного двигателя	Нормальный ток главного двигателя	0–20	16	
Выбор класса энкодера главного двигателя	Выбор класса энкодера главного двигателя	0–1	1	
Значение расстояния положения иглы верхнего и нижнего вала	Значение расстояния положения иглы верхнего и нижнего вала	1–1400	720	

Шаговый двигатель обратного хода

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Ток удержания реверсивного двигателя	Ток удержания реверсивного двигателя	1–12	6	
Максимальный ток реверсивного двигателя	Максимальный ток реверсивного двигателя	1–12	12	
Скорость реверса шагового двигателя	Скорость реверса шагового двигателя	20–600	300	

Пошаговый ток

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Ток удержания прижимной лапки	Ток удержания прижимной лапки	1–12	4	
Максимальный ток прижимной лапки	Максимальный ток прижимной лапки	1–12	8	
Максимальная высота подъёма лапки	Максимальная высота подъёма лапки	0–300	180	

Настройка расширенного пароля

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Настройка расширенного пароля	Настройка расширенного пароля			

Ограничение максимальной скорости главного двигателя

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Ограничение максимальной скорости главного двигателя	Ограничение максимальной скорости главного двигателя	100–3000	2500	

Ограничение длины стежка

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Описание
Ограничение длины стежка	Ограничение длины стежка	0–7.0	5	

Список кодов ошибок

Код ошибки	Проблема	Статус / Измерение
E01	Превышение напряжения	Выключите питание системы и проверьте, соответствует ли напряжение питания норме (не превышает ли номинальное). Если напряжение в норме, замените блок управления и сообщите на завод.
E02	Пониженное напряжение	Выключите питание системы и проверьте, соответствует ли напряжение питания норме (не выходит ли за пределы указанного рабочего диапазона). Если напряжение в норме, замените блок управления и сообщите на завод.
E03	Ошибка связи с процессором	Выключите машину, проверьте, не ослаблен ли контакт панели управления. Устраните проблему и включите машину. Если ошибка сохраняется, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.
E05	Аномальное подключение блока управления скоростью	Выключите питание системы, проверьте разъём блока управления скоростью — не ослаблен ли он и не отключён ли. После перезапуска системы работа должна восстановиться. Если не работает, замените блок управления скоростью и уведомите производителя.
E07	Ошибка заклинивания двигателя	Поверните маховик машины и проверьте, не заклинило ли её. Если заклинило, устраните механическую неисправность. Если вращается нормально, проверьте, не ослаблено ли подключение энкодера и двигателя. Если да, исправьте. Если подключение в порядке, проверьте напряжение питания или скорость шитья. Если ошибка сохраняется, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.

Код ошибки	Проблема	Статус / Измерение
E08-0	Ошибка связи	Выключите питание системы, проверьте, не заклинило ли шаговый двигатель. Если заклинило, сначала устраните механическую неисправность головки машины. Если вращается нормально, проверьте разъём шагового двигателя. Устраните проблему и перезапустите систему. Если не работает, замените двигатель и уведомите производителя.
E08-2	Перегрузка по току шагового двигателя обратного хода	
E08-4	Шаговый двигатель обратного хода не находит исходную точку	
E08-16	Перегрузка по току шагового двигателя обрезки нити	
E08-32	Шаговый двигатель обрезки нити не находит исходную точку	
E09	Ошибка сигнала позиционирования	Выключите машину, проверьте, не ослаблено ли подключение энкодера. Устраните проблему и включите машину. Если ошибка сохраняется, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.
E11	Ошибка сигнала энкодера	
E10	Защита от перегрузки по току соленоида	Выключите питание системы, проверьте разъём соленоида (соленоидного клапана) и сам соленоид — не повреждён ли он.
E14	Ошибка сигнала энкодера	Выключите питание системы, проверьте разъём энкодера двигателя. Устраните проблему и перезапустите систему. Если не работает, замените двигатель и уведомите производителя.
E15	Аномальная защита от перегрузки по току силового модуля	Выключите питание системы и перезапустите машину. Если не работает, замените блок управления и уведомите производителя.
E17	Переключатель безопасности швейного стола находится в неправильном положении	Выключите питание системы, проверьте, отклонена ли головка машины, не повреждён ли переключатель головки.
E20	Двигатель не запускается (ошибка электрического угла)	Выключите машину, проверьте, не ослаблено ли подключение энкодера и двигателя или ослаблены контакты. Устраните проблему и включите машину. Если ошибка сохраняется, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.

34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие двухигольной швейной машины с игольным продвижением Аулога А-3588 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе двухигольной швейной машины с игольным продвижением Aurora А-3588, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации/

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

35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Двухигольная швейная машина с игольным продвижением Аулога А-3588 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 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/ЕС «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