



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РУКАВНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА

AURORA A-669 / A-669-LG



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 швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ⚠

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	3
2. МОНТАЖ ГОЛОВЫ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	4
3. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН	4
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ A-669/A669-LG	4
5. СМАЗКА	4
6. УСТАНОВКА ИГЛЫ	5
7. УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ШПУЛЬКИ	5
8. НАМОТКА ШПУЛЬКИ	6
9. ЗАПРАВКА НИТИ	7
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	8
11. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ	8
12. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ В ШПУЛЬНОМ КОЛПАЧКЕ	8
13. РЕГУЛЯТОР ИГОЛЬНОЙ НИТИ	9
14. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	10
15. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ШВЕЙНОЙ ЛАПКИ	10
16. ОБРАТНЫЙ СТЕЖОК	10
17. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ	11
18. ОКАНТОВКА ДЛЯ ПОДКЛАССА LG	11
19. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА	12
20. ОЧИСТКА РАБОЧЕГО МЕСТА	13
21. ОСНОВНЫЕ ПРОБЛЕМЫ ПРИ ШИТЬЕ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	14
22. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	15
23. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ	15

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Ввод машины в эксплуатацию рекомендуется производить только после внимательного ознакомления с прилагаемым руководством по эксплуатации и при наличии обслуживающего персонала, прошедшего специальный курс обучения!

Перед вводом швейной машины в эксплуатацию необходимо ознакомиться с инструкциями по технике безопасности и руководством по эксплуатации двигателя швейной машины!

Соблюдать все инструкции по технике безопасности для данных типов машин!

Машина должна использоваться только по назначению и при наличии защитных устройств; при этом необходимо соблюдать все надлежащие предписания по технике безопасности.

При замене швейного оборудования (как например, иглы, лапки, задвижной пластинки, двигателя ткани и шпульки), при заправке нити, а также в процессе проведения обслуживающих и ремонтных работ швейная машина должна быть выключена либо при помощи основного выключателя, либо отключением сетевого штекера от розетки!

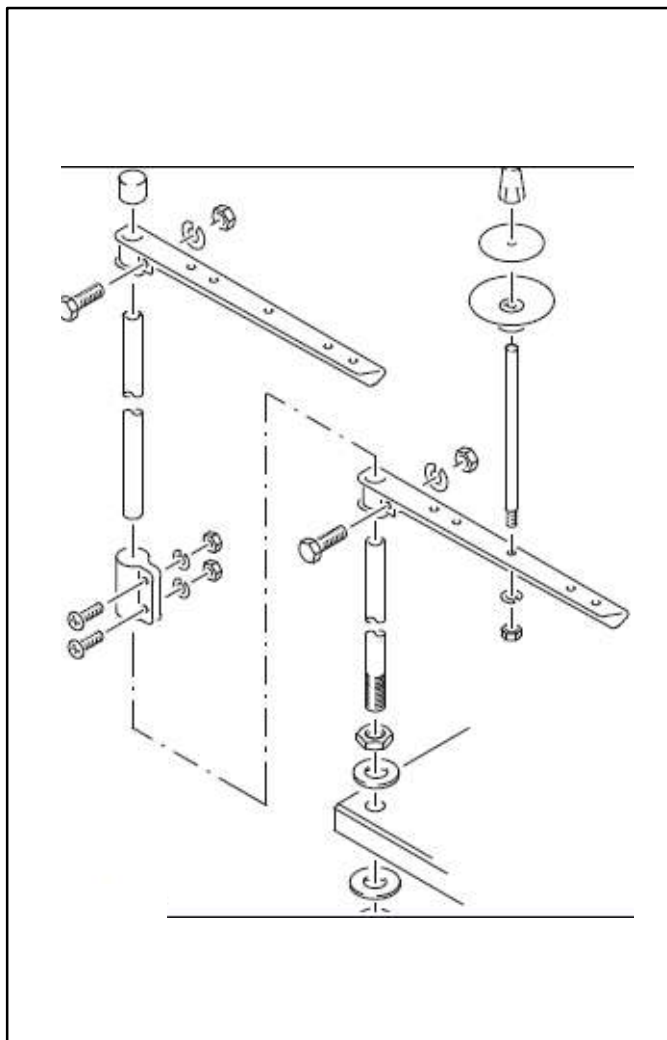
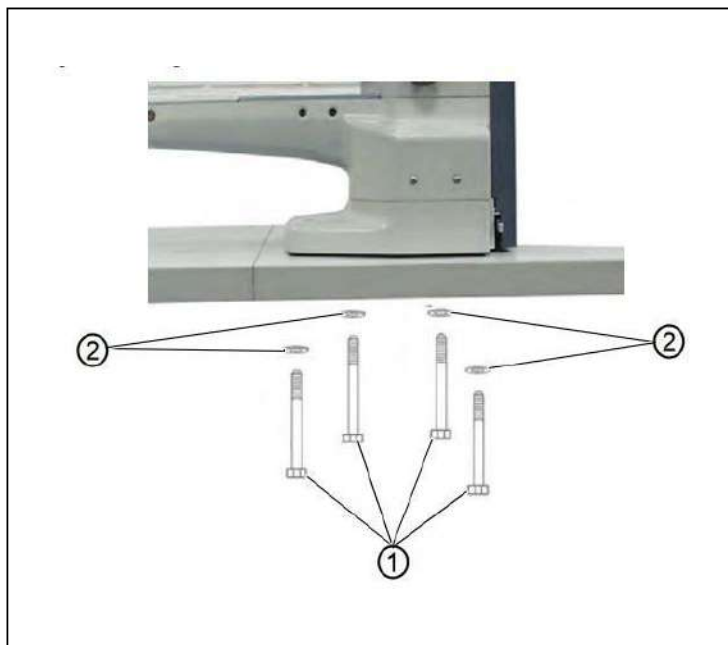
Ежедневные обслуживающие работы должны производиться только специально обученным персоналом!

Ремонтные или специальные обслуживающие работы должны производиться только специалистами или персоналом, прошедшим специальный курс обучения!

Работы с электрооборудованием должны производиться только квалифицированными специалистами!

Работы с элементами и оборудованием, находящимися под напряжением, не допускаются!

Переоборудование машины и внесение изменений в ее конструкцию может быть выполнено только при соблюдении всех надлежащих предписаний по технике безопасности!



2. МОНТАЖ ГОЛОВЫ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

Установка машины

Машину необходимо установить на твердую и плоскую поверхность, чтобы обеспечить плавный ход и уменьшить вибрации. Кроме того, между стойкой машины и полом необходимо проложить резиновый коврик, чтобы уменьшить уровень шума при работе.

Монтаж головы машины (Рис. 1)

Положите головку машины на стол.

Закрепите головку машины с нижней стороны столешницы с помощью винтов (1) и шайб (2).

3. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН

Собрать бобинную стойку (Рис.2)

Вставить бобинную стойку в отверстие на крышке стола и закрепить прилагаемыми гайками

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ A-669/A669-LG

Максимальная скорость шитья	До 3000 ст/мин
Максимальная длина стежка	До 7 мм
Ход подвижной лапки	9 мм
Высота подъема лапки	До 20 мм
Тип иглы	134-35 (DPx35) №130 (100-150)
Диаметр платформы	50 мм
Смазка	капельная
Увеличенный челнок	+

Описание модели A-669

Одноигольная промышленная швейная машина челночного стежка с платформой рукавного типа, тройным (унисонным) продвижением материала и увеличенным вертикальным челноком.

Машина предназначена для беспосадочного шитья изделий из тяжелых материалов и кожи, мебельных и автомобильных чехлов, тентов, сумок и т. д. Применяется при производстве фильтровальных мешков и любых изделий в форме цилиндра (труб) или для шитья небольших материалов.

Описание модели A-669-LG

Одноигольная швейная машина челночного стежка с платформой рукавного типа и тройным (унисонным) продвижением материала, оснасткой для окантовки и увеличенным челноком. Предназначена для притачивания тесьмы или окантовки средних и тяжелых материалов при производстве сумок, обуви, кошельков, одноразовых тапочек и прочих изделий цилиндрической формы.

Унисонное продвижение (зубчатая рейка, шагающая лапка и игла) гарантирует отсутствие сборки и складок, а также обеспечивает стабильную подачу. Механизм продвижения нижней транспортирующей рейки адаптирован специально для окантовки материала.

5. СМАЗКА



Залейте масло через заливное отверстие (1) до отметки максимального уровня (3) не более чем на 2 мм. Уровень масла должен быть выше метки минимального уровня (2) и чуть ниже метки максимального уровня (3).

ПРИМЕЧАНИЕ: При вводе в эксплуатацию новой машины или машины, которая не использовалась длительное время, перед началом работы установите скорость не более 1000 стежков/мин и проверьте подачу масла в челночный механизм и на главный вал. Если масло не поступает, поверните регулировочный винт влево для увеличения подачи масла. После этого отрегулируйте подачу масла до необходимого уровня.

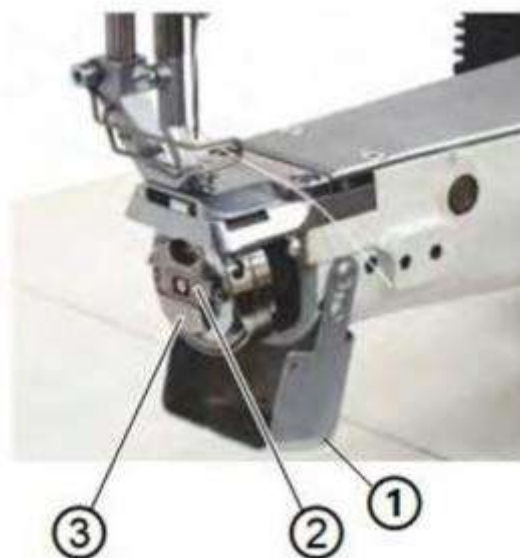
6. УСТАНОВКА ИГЛЫ



- Поворачивайте шкив, пока иглодержатель не достигнет верхнего крайнего положения.
- Ослабьте винт (2).
- Вытяните иглу по направлению к низу (1).
- Вставьте новую иглу.

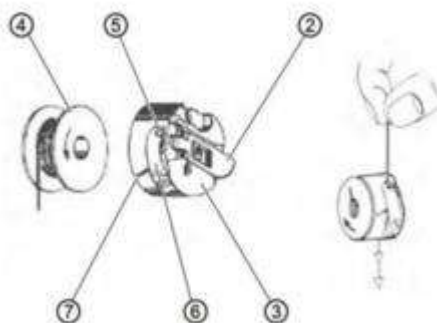
Внимание! После замены иглы проверьте зазор между иглой и носиком челнока. Если зазора нет, игла и челнок могут быть повреждены.

7. УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ШПУЛЬКИ



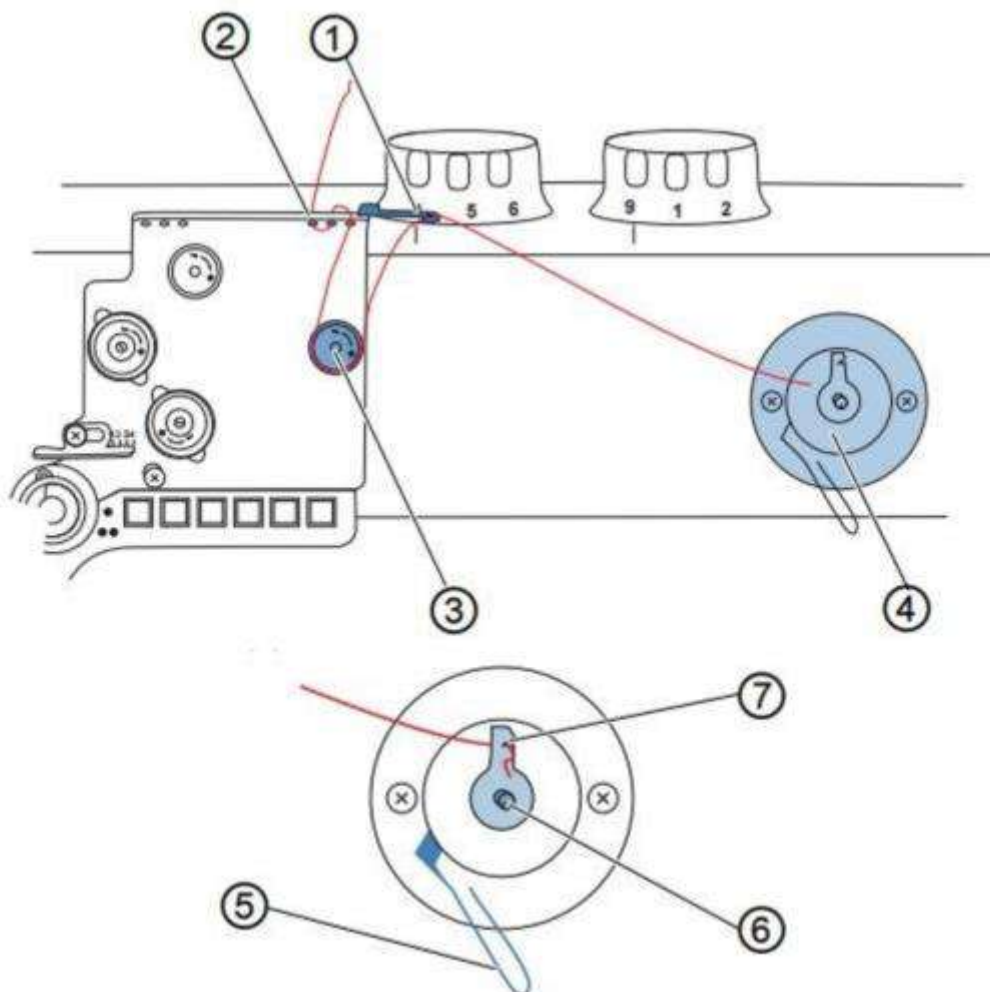
- 1) Поднимите игловодитель в верхнее положение.
- 2) Вытащите крышку челнока (1) и откиньте вниз.
- 3) Поднимите фиксатор шпульного колпачка (2).

- 4) Выньте верхнюю часть корпуса шпульки (3) вместе со шпулькой.
- 5) Извлеките пустую шпульку из верхней части шпульного колпачка (3).
- 6) Поместите полную шпульку в верхнюю часть шпульного колпачка (3)



- 1) Протяните нить челнока через прорезь (7) под натяжной пружиной(6) и через отверстие(5).
- 2) Вытяните пружину натяжения (6) из корпуса шпульки(3) примерно на 5 см.
- 3) Вставьте шпульку в шпульный колпачок (3).
- 4) Закройте фиксатор шпульного колпачка (2).

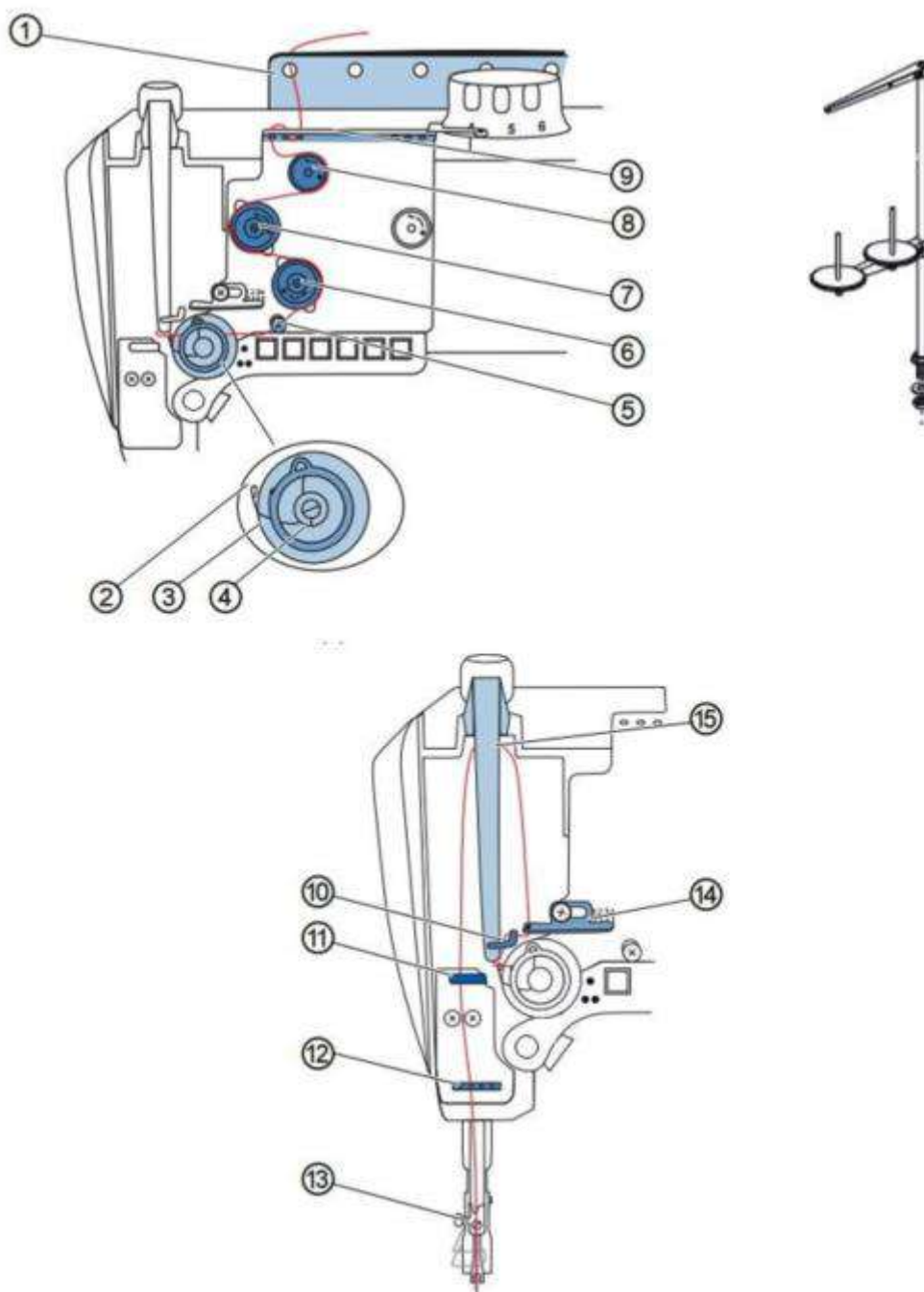
8. НАМОТКА ШПУЛЬКИ



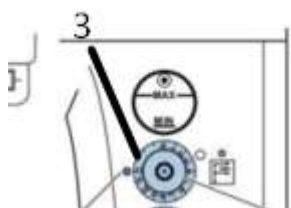
- Вставьте челночную нить в 3 правых отверстия нитенаправителя (2).
- Проведите челночную нить против часовой стрелки вокруг нитеводителя (1).
- Вставьте челночную нить в 2 отверстия нитенаправителя (1).
- Направьте челночную нить в намотчик (4).
- Зажмите нить челнока за резаком (7) и оторвите свободный конец за ним.
- Установите шпульку на шпульный вал (6).
- Поднимите уровень шпульки (5) вверх.
- Запустите машину.
- Когда шпулька заполнена, машина останавливает намотку. Уровень шпульки (5) опускается.
- Снимите шпульку с вала шпульки (6).
- Оборвите нить за резаком (7).

9. ЗАПРАВКА НИТИ

Следуйте по красной дорожке, как показано на рисунке.

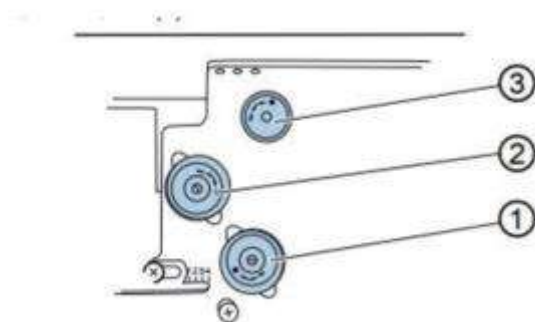


10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



Поверните регулировочное колесо (3), чтобы достичь желаемой длины стежка

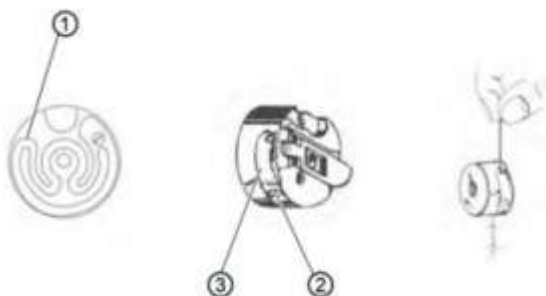
11. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



Натяжение игольной нити

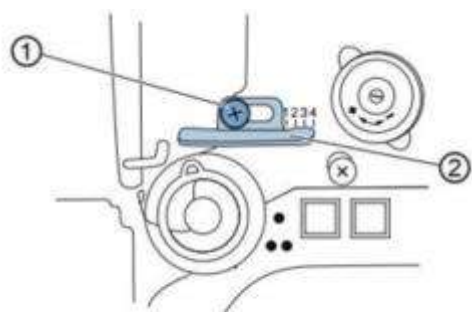
- Поверните регулировочный винт предварительного натяжения (3) по часовой стрелке, чтобы уменьшить начальную длину нити.
- Поверните регулировочный винт предварительного натяжения (3) против часовой стрелки, чтобы увеличить начальную длину нити.
- Поверните регулировочный винт добавочного натяжения (2) по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение добавочной нити.
- Поверните регулировочный винт добавочного натяжения (2) против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение добавочной нити.
- Поверните регулировочный винт натяжения (1) по часовой стрелке, увеличьте натяжение нити.
- Поверните регулировочный винт натяжения (1) против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение нити.

12. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ В ШПУЛЬНОМ КОЛПАЧКЕ

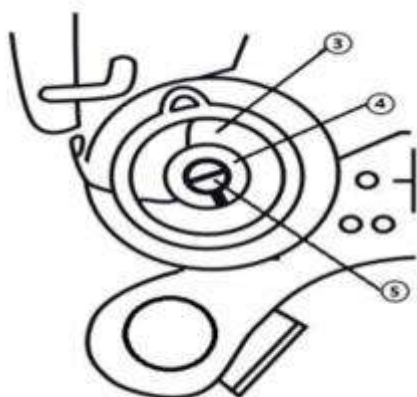


- Поверните винт (2) по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение нити.
- Поверните винт (2) против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение нити.

13. РЕГУЛЯТОР ИГОЛЬНОЙ НИТИ



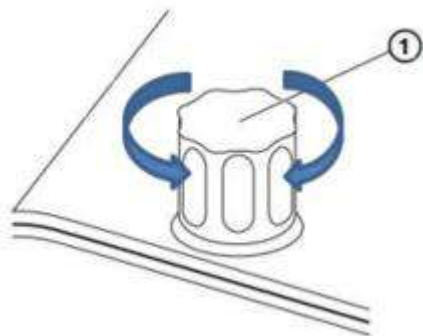
- Ослабьте винт (1).
- Сдвиньте регулятор игольной нити (2) вправо, чтобы увеличить натяжение.
- Сдвиньте регулятор игольной нити (2) влево чтобы уменьшить натяжение.



Пружина регулятора игольной нити

1. Открутите винт (5).
2. Поверните оболочку блока (3).
3. Вращение против часовой стрелки, ход пружины становится длиннее.
4. При вращении по часовой стрелке ход пружины становится короче.
5. Поворотное натяжное колесо (4).
6. При вращении против часовой стрелки натяжение пружины увеличивается.
7. При вращении по часовой стрелке натяжение пружины становится меньше.

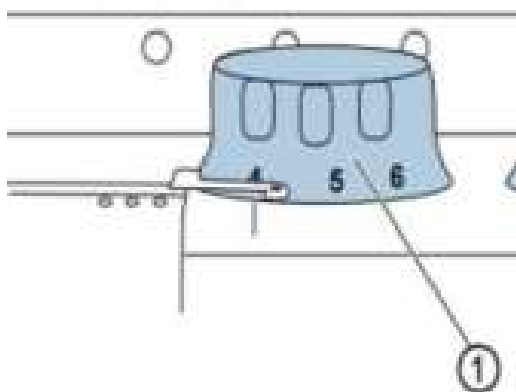
14. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



- 1) Поверните регулировочное колесо (1) по часовой стрелке, чтобы увеличить давление.
- 2) Поверните регулировочное колесо (1) против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление.

ВНИМАНИЕ! Отрегулируйте давление прижимной лапки до соответствующего значения. Если давление прижимной лапки будет слишком велико, ткань может рваться или оставаться след, если слишком маленькое, то материал может проскальзывать.

15. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ШВЕЙНОЙ ЛАПКИ



- 1) Поверните регулировочное колесико (1) по часовой стрелке, чтобы увеличить ход швейной лапки.
- 2) Поверните регулировочное колесико (1) против часовой стрелки, чтобы уменьшить ход швейной лапки.

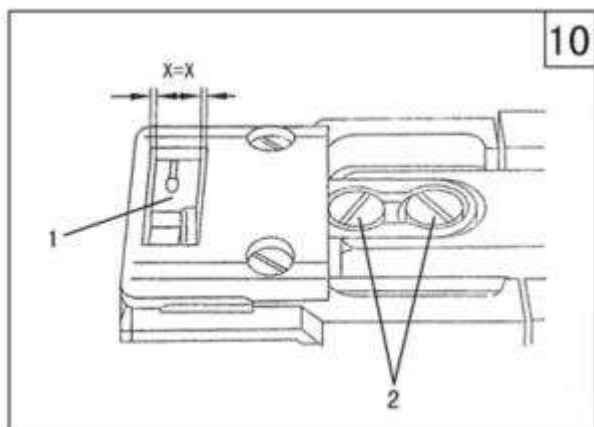
16. ОБРАТНЫЙ СТЕЖОК



Для шитья обратным ходом нажимайте на рычаг и продолжайте шитье.

17. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

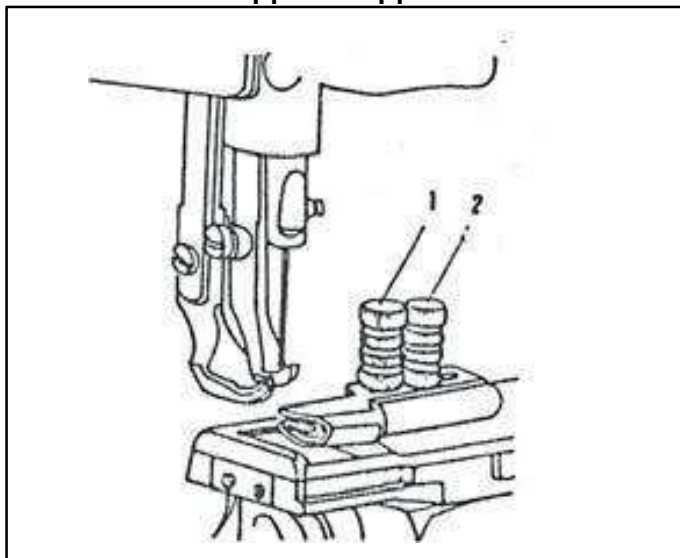
Положение зубчатой рейки в направлении шитья (рис. 10)



- Открутите винт 2;
- При необходимости отрегулируйте механизм подачи материала 1;
- Затяните винт 1;

※Зубчатая рейка должна находиться на одинаковом расстоянии от канавки игольной пластины слева и справа.

18. ОКАНТОВКА ДЛЯ ПОДКЛАССА LG



Перед выполнением окантовки, установите окантовыватель. Поставьте иглу в самую наивысшую точку и ослабьте гайки (1) и (2) на окантовывателе (Рис. 22). Затем установите его так, чтобы он не касался зубчатой рейки и игольной пластины, а находился на расстоянии 0,5мм от них. Затем затяните гайки, протяните окантовочную тесьму через окантователь оставив на выходе свободный конец, приблизительно 10 мм длиной.

19. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА

Регулировка подачи масла на челнок



(1) — Винт регулировки подачи масла

Утверждённое количество масла для смазки челнока устанавливается заводом-изготовителем. Для проверки и настройки выполните следующие действия:

Проверка подачи масла

1. Поместите лист промокательной бумаги рядом с челноком (2).
2. Запустите машину на высокой скорости без нити и материала, с поднятой прижимной лапкой, на 10 секунд.
→ На промокательной бумаге после остановки машины должен остаться тонкий масляный след.
3. Поверните регулировочный винт (1):
 - Для увеличения подачи масла — поверните против часовой стрелки.
 - Для уменьшения подачи масла — поверните по часовой стрелке.

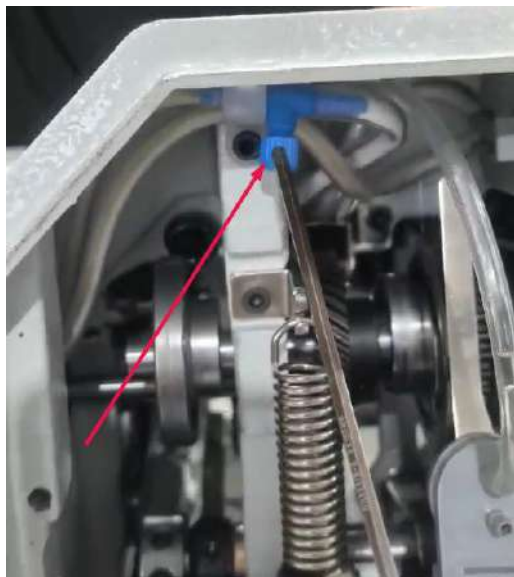
Важно!

Изменение количества подаваемого масла происходит не мгновенно, а спустя несколько минут работы машины.

Перед повторной проверкой настройки дайте машине поработать в течение нескольких минут.

Дополнительно подачу масла на челночное устройство можно уменьшить или увеличить путем регулировки клапана на рисунке. Для этого нужно опрокинуть голову и регулировать вентиль на клапане против или по часовой стрелке:

- Для **увеличения** подачи масла — поверните **против часовой стрелки**.
- Для **уменьшения** подачи масла — поверните **по часовой стрелке**.



Регулировка подачи масла на игловодитель

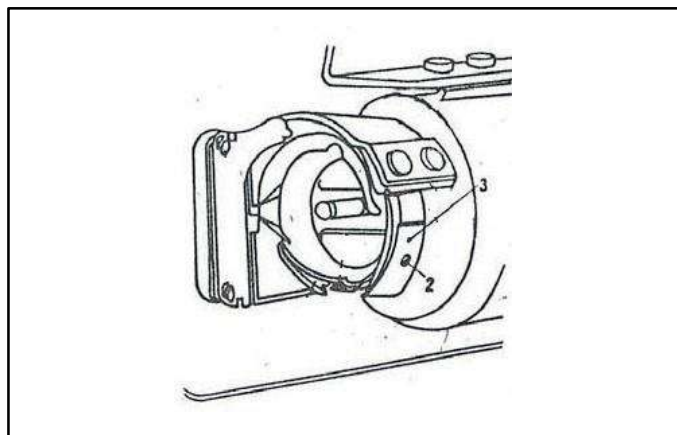
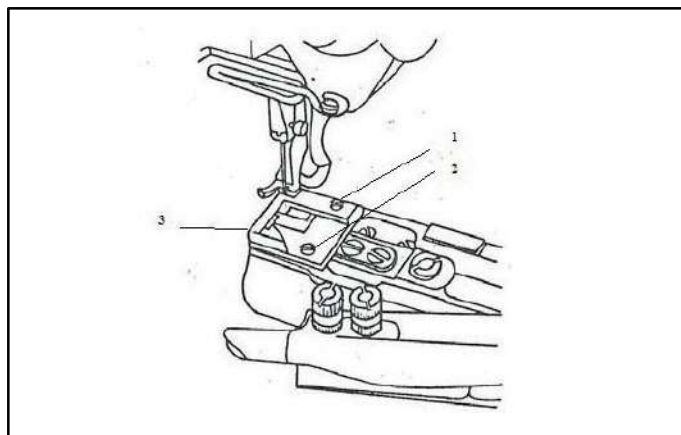


Снимите верхнюю крышку корпуса машины. Поверните регулировочный винт:

- Для увеличения подачи масла — поверните против часовой стрелки.
- Для уменьшения подачи масла — поверните по часовой стрелке.

20. ОЧИСТКА РАБОЧЕГО МЕСТА

Выполняйте чистку рабочих частей машины ежедневно. Ослабьте винт игольной пластины (1) и (2), снимите игольную пластину (3). Снимите крышку шпульного колпачка и достаньте сам шпульный колпачок. На челноке ослабьте три винта (2) на пластине (3). После этого можете очистить рабочую поверхность.



21. ОСНОВНЫЕ ПРОБЛЕМЫ ПРИ ШИТЬЕ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причины	Способы устранения
Обрыв нити в процессе шитья	Заусенцы или острые края на нитепроводе, игле, носике челнока или пазе для шпульного колпачка на игольной пластине. Избыточное натяжение игольной нити. Чрезмерный люфт рычага открытия шпульного колпачка в шпульном корпусе. Соприкосновение иглы с носиком челнока. Недостаточная подача масла в челночный механизм. Ослабленное натяжение игольной нити. Неправильная работа пружины нитепритягивателя: слишком сильное усилие или малый ход пружины. Неверная установка зазора между иглой и челноком: слишком раннее или позднее срабатывание механизма.	Устранить заусенцы и острые кромки на носике челнока с помощью мелкозернистой наждачной бумаги. Обработать паз для упора шпульного колпачка на игольной пластине. Ослабить натяжение игольной нити. Отрегулировать зазор между рычагом открытия шпульного колпачка и шпulkой, уменьшив его. Отрегулировать подачу масла в челночный механизм до необходимого уровня. Увеличить натяжение игольной нити. Ослабить усилие пружины нитепритягивателя и увеличить её ход.
Пропуск стежков	Неправильная регулировка момента взаимодействия иглы и челнока (слишком раннее или позднее срабатывание). Слишком слабое давление прижимной лапки на материал. Неправильная заправка игольной или челночной нити (при условии, что нити заправлены верно — проверьте маршрут обеих нитей). Деформация иглы (изгиб) или наличие заусенцев на ней. Использование иглы неподходящего типа или номера для данной машины и материала.	Отрегулировать момент взаимодействия иглы и челнока. Увеличить давление прижимной лапки с помощью регулировочного винта.

Пропуски стежков	Неправильная заправка игольной или челночной нити. Натяжение нити не соответствует типу материала, его толщине или используемой нити. Затруднённое или неравномерное вращение шпульки в шпульном колпачке. Излишний люфт рычага открытия шпульного колпачка относительно шпульки	Проверить и правильно заправить игольную и челночную нити согласно схеме заправки. Отрегулировать натяжение обеих нитей в соответствии с условиями шитья (материал, толщина, нитки).
Нить соскальзывает с игольного ушка в начале шва.	Избыточное натяжение нити на предварительном натяжителе. Избыточное натяжение нити на основном натяжителе.	Ослабить натяжение на предварительном натяжителе. Ослабить натяжение на основном натяжителе.

22. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие машины Aurora A-669/669-LG требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации. Поставщик не отвечает за недостатки в работе машины Aurora A-669/669-LG, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - 12 месяцев.

23. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Машина Aurora A-669/669-LG 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. (812) 655-67-35
 Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru