



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА **AURORA**
A-0302-360



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 БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	7
4. ШИТЬЕ.....	7
5. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА.....	8
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	8
7. СМАЗКА.....	9
8. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ.....	10
9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЕ.....	10
10. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	11
11. НАМОТКА ШПУЛИ.....	11
12. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	12
13. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ.....	12
14. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ.....	13
15. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ.....	13
16. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	14
17. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	14
18. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ.....	15
19. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ.....	15
20. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	16
21. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ.....	17
22. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ.....	18
23. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	19
24. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА.....	19
25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ.....	20
26. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	22
27. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	23
28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ.....	24
29. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....	26
30. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ.....	28
31. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.....	29
32. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК.....	45
33. СХЕМА ПОРТОВ.....	49
34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	50
35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	50

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ОПАСНО ⚠

Перед тем, как открыть крышку блока управления, обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки).

После этого подождите 5 минут. Прикосновение к токоведущим частям, находящимся под напряжением, может привести к серьезной травме.

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) Швейную машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать $\pm 10\%$ номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.

2) Не устанавливайте швейную машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.

3) Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.

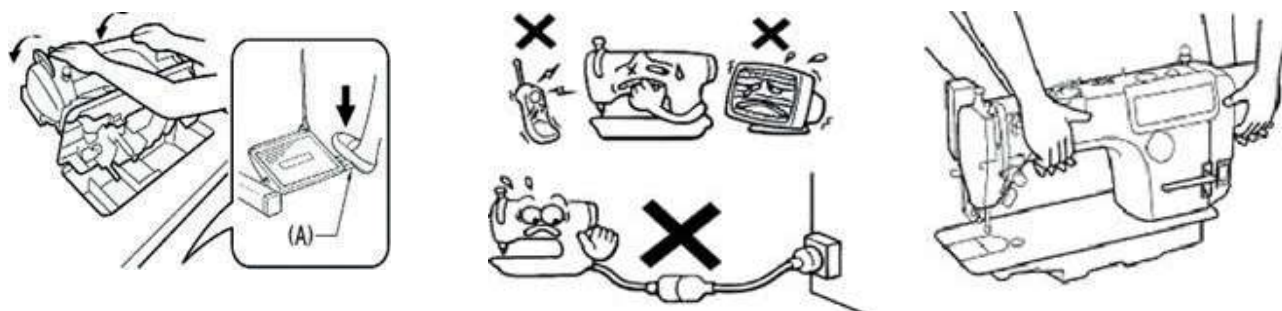
4) Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной.

Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.

5) Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от $+5$ до $+35^{\circ}\text{C}$. 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. УСТАНОВКА МАШИНЫ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.

- Установку машины следует производить как минимум вдвоем. Переносить машину следует взявшись за рукав и шкив машины, как показано на иллюстрации. Не беритесь за какие-либо иные части машины – это может привести к ее повреждению.

- Не включайте сетевой шнур машины в розетку до тех пор, пока установка машины не будет завершена. При случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.

- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение блока управления.

- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную электротравму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.

- Закрепляя провода внутри корпуса машины, не перегибайте их и не пережимайте излишне кабельными стяжками. Это может привести к повреждению проводов, возгоранию или электротравме.

- Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать на время сборки / установки / работы машины, использовать их рекомендуется исключительно для перемещения собранной машины из одного места в другое.

- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвигается с места во время работы, это может стать причиной травмы.

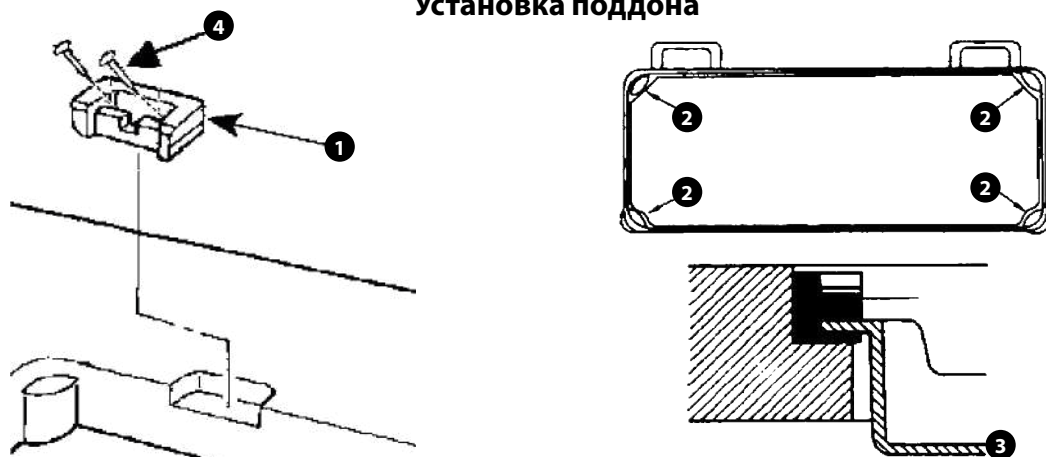
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

- 1) Отклонение головы машины назад: удерживая стол ногой таким образом, чтобы он не сдвинулся с места, возьмитесь за рукав машины двумя руками и отклоните голову машины назад.

- 2) Возврат головы машины в нормальное положение: уберите со стола все инструменты и посторонние предметы, которые могут закрывать установочные отверстия в рабочем столе. Придерживая машину с торца левой рукой, осторожно верните голову машины в нормальное положение.

- 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!

Установка поддона



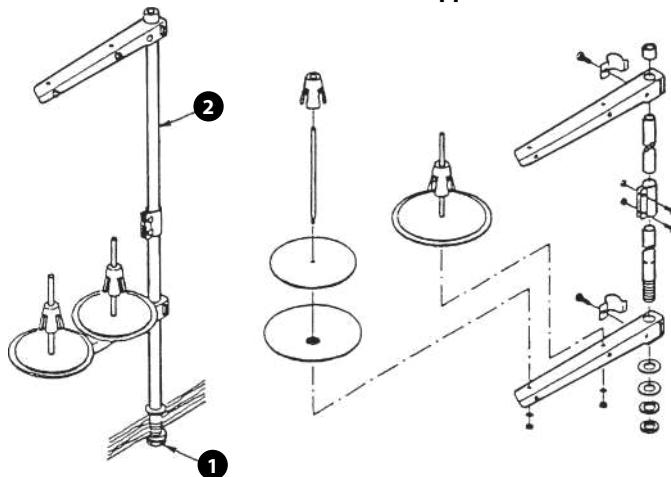
Присоедините четыре резиновые прокладки **2** к четырём гнездам по углам стола.

Поместите масляный поддон **3** на резиновые прокладки

Закрепите опору шарнира головной части машины **1** на столе гвоздями (две штуки) **4**, как показано на рисунке.

Прикрепите шарнир к головке машины. Поместите шарнир на резиновые опоры шарнира.

Установка стойки для ниток



Соберите стойку для ниток и вставьте ее в отверстие на крышке стола.

Затяните стопорную гайку **1** и закрепите стойку для ниток.

Для проведения проводов поверху, проведите шнур питания через стержень **2**, на который надевается шпулька.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Наименование	A-0302-360
Длина стежка	11 мм
Высота подъема лапки	16 мм
Ход игловодителя	36 мм
Система иглы	DPX17 №21
Длина рукава	360 мм
Макс. толщина верхней нити	—
Макс. толщина нижней нити	—
Макс. скорость шитья	2600 ст/мин
Автоматическая смазка	+
Увеличенный челнок	+
Встроенный прямой сервопривод	+
Шаговый двигатель	1 шт. (тип: шаговый двигатель модели 86)
Автоматическая обрезка нити	+
Автоматическая закрепка	+
Автоматический подъем лапки	+
Позиционер иглы	—
Встроенный светодиодный светильник	+
Мощность двигателя	750 Вт
Напряжение / Частота	220 В / 60 Гц
Расстояние между иглами, мм	—
Габариты (Д×Ш×В), мм	770×280×515
Вес, кг	50/45

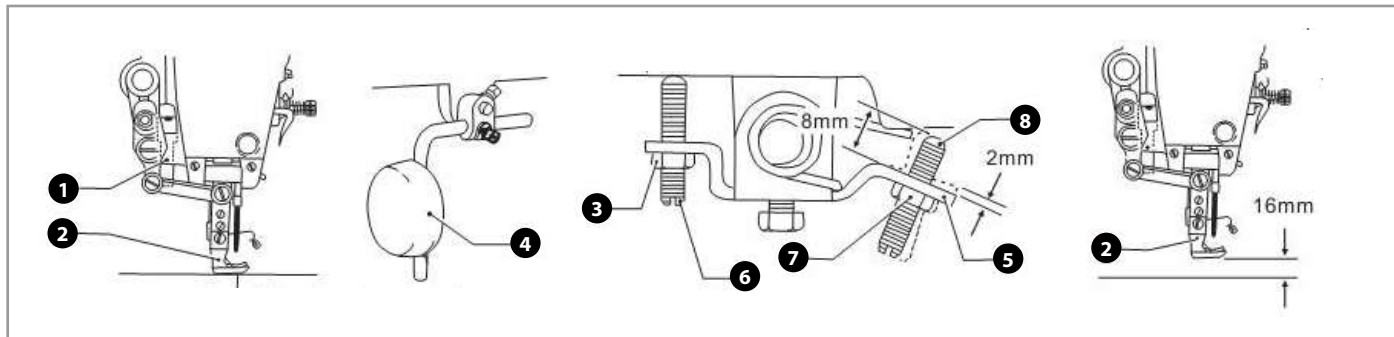
4. ШИТЬЕ

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.
- Выключайте машину каждый раз в следующих случаях: перед заправкой нитей, при замене шпули и иглы, при оставлении машины без присмотра.
- Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать, чтобы стол не мог сдвинуться с места во время работы.
- 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 не нормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному механику.

5. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА



1. Опустите прижимную лапку ②, повернув рычаг подъема прижимной лапки ①.
2. Ослабьте гайку ③.
3. Поворачивая винт ⑥, отрегулируйте кронштейн ⑤ так, чтобы он имел люфт в 2 мм.
4. Плотнo затяните гайку ③.
5. Ослабьте гайку ⑦.
6. Поверните винт ⑧ так, чтобы расстояние между концом винта и кронштейном составляло около 8 мм.
7. Поверните регулировочный винт ⑧ так, чтобы прижимная лапка находилась в нужном положении на расстоянии 16 мм от игольной пластины, когда пластина коленоподъемника ④ полностью нажата.
8. После того, как регулировка выполнена, плотно затяните гайку ⑦.

6. 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.

• Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы. Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

• 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.

• Перед тем как снимать крышку двигателя, обесточьте машину и подождите не менее 1 минуты

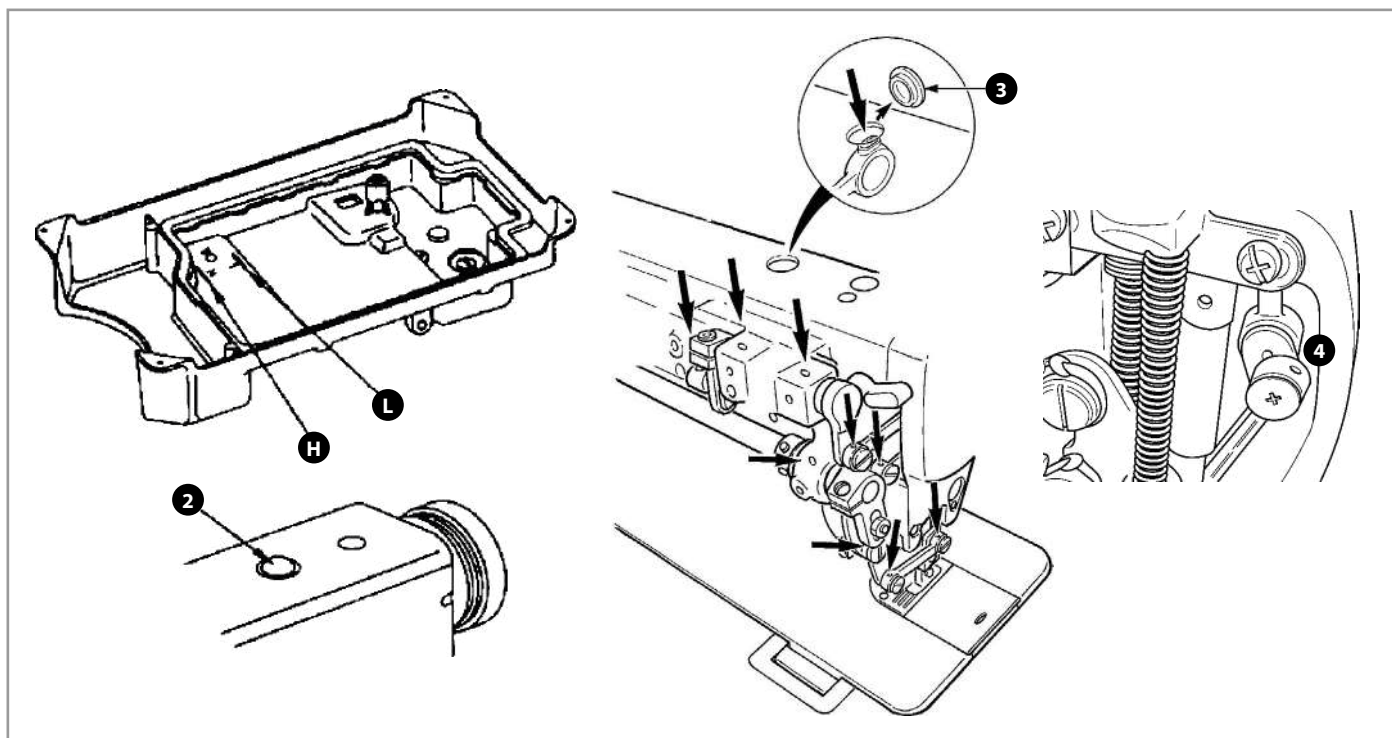
7. СМАЗКА

Долейте новое специальное масло в масляный поддон, Уровень масла должен быть выше линии **L** но не более линии **H**

Нанесите достаточное количество масла на места, обозначенных стрелками на деталях фронтальной пластины.
(Не забывайте смазывать машину каждый день.)

Если масла достаточно, после запуска машины вы увидите в смотровом окошке, как плещется масло **2**.

Не забывайте, что количество плещущегося масла не связано с количеством смазки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Удалите резиновую заглушку **3**, чтобы смазать верхний кулачок механизма подачи, и заполните маслом фетровый элемент как показано на рисунке.

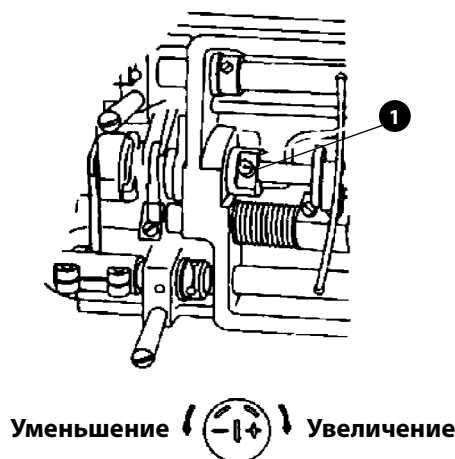
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Когда швейная машина используется на низкой скорости (менее 1.000 ст/мин), дайте поработать машине на скорости выше 1.500 ст/мин раз в день в течение приблизительно 10 минут, чтобы дать оборот маслу.

Что касается швейной машины, которая не использовалась в течение полугода или более, снимите крышку рамы и нанесите несколько капель масла на участок подшипника нитепритягивателя главного вала **4**. Затем запустите швейную машину поработать на низкой скорости (500 ст/мин или менее) в течение примерно 30 секунд.

Затем запустите швейную машину поработать со скоростью 1.500 стежков в минуту или более в течение 10 минут, чтобы обеспечить в швейной машине циркуляцию масла.

8. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ



Отрегулируйте количество масла установочным винтом количества масла **1**, который расположен на передней втулке приводного вала челнока. Количество масла увеличивается поворотом установочного винта **1** по часовой стрелке (+) или уменьшается поворотом его против часовой стрелки (-).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

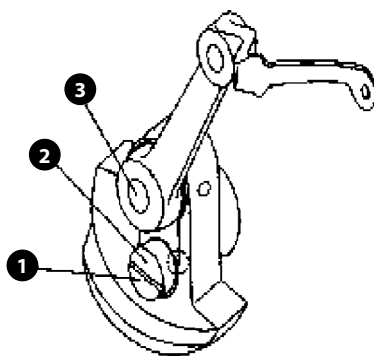
После завершения регулировки количества масла, дайте поработать швейной машине в течение 30 секунд или больше. Затем проверьте, смазан ли челнок соответственным образом.

9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЕ

Отрегулируйте количество масла в раме поворотом штифта регулировки количества масла **1**.

Количество масла максимальное: Когда точечная метка **2** штифта регулировки количества масла **1** приводится близко к коленчатому валу нитепритягивателя **3**.

Количество масла становится на 0 (ноль): Когда точечная метка **2** штифта регулировки количества масла приходится в положение, напротив вала кривошипа нитепритягивателя **1**.



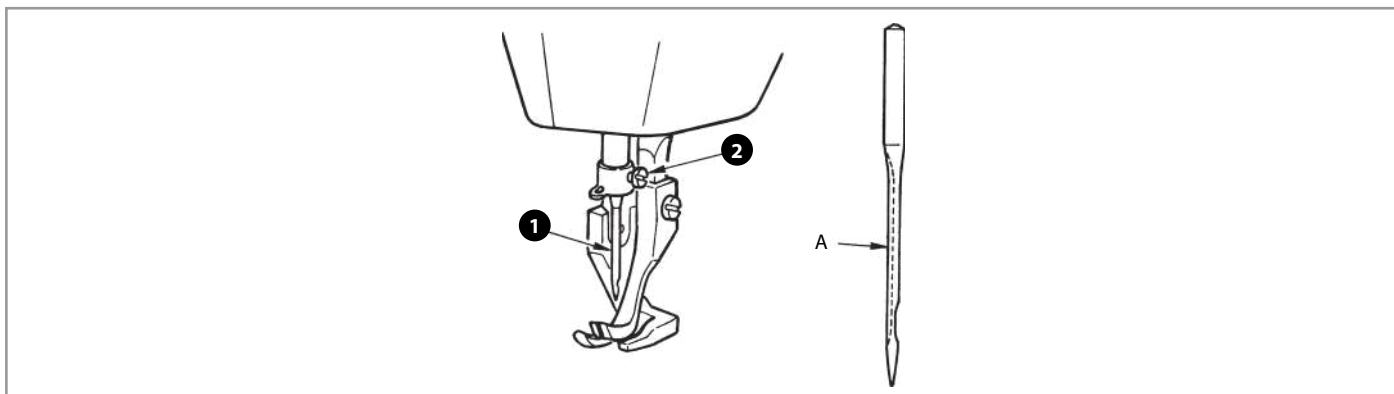
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

После завершения регулировки количества масла, дайте поработать швейной машине в течение 30 секунд или больше. Затем проверьте, смазана ли рама соответственным образом.

10. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Стандартная игла – это DP x 17

1. Поверните маховое колесо, так чтобы игловодитель пришел в крайнее верхнее положение.
2. Ослабьте зажимной винт иглы ②, держите иглу ① так, чтобы длинный желобок А иглы ① был обращен точно влево.
3. Вставьте иглу в игловодитель до упора. Надежно затяните зажимной винт иглы.



11. НАМОТКА ШПУЛИ

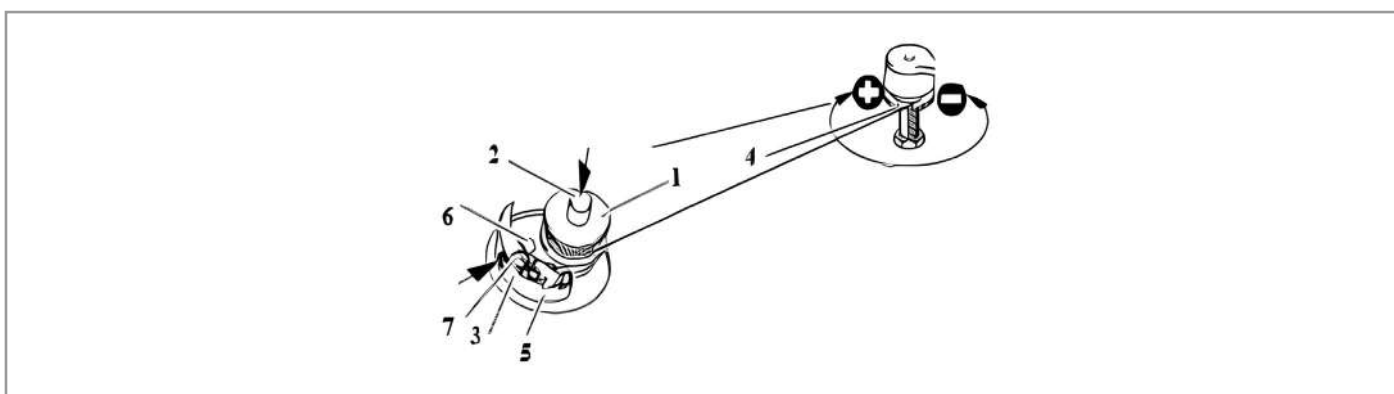
- Установить пустую шпулю (1) на вал намотчика шпули (2).
- Заправить нитку согласно рисунку 1. Замотать несколько раз на шпулю (1) по часовой стрелке.
- Включить намотчик, для этого необходимо нажать одновременно на вал (2) и рычаг (3).

Заполнение шпульки осуществляется во время шитья

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ▲

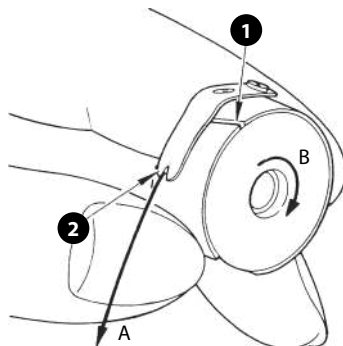
Если машина используется только для намотки (без шитья), необходимо убрать шпульный колпачок из челнока и убрать игольную нить из нитепритягивателя! Иначе попадание нитки может повредить челнок!

- Натяжение нитки на шпуле (1) можно отрегулировать с помощью нитенатяжителя (4).
- Если шпуля 1 достаточно заполнена, намотчик автоматически останавливается.
- Вынуть заполненную шпулю (1) и с помощью ножа (5) обрезать нитку.
- Количество наматываемой нити на шпульке (1) можно регулировать с помощью штифта (6) (ослабить винт (7) и опять затянуть)



12. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

1. Поднимите защелку и выньте шпульный колпачок.
2. Проведите нить через щель /выемку ❶ в шпульном колпачке, потом под пружиной натяжения ❷.
3. Придержите замок шпульки, и установите шпульку в челнок.



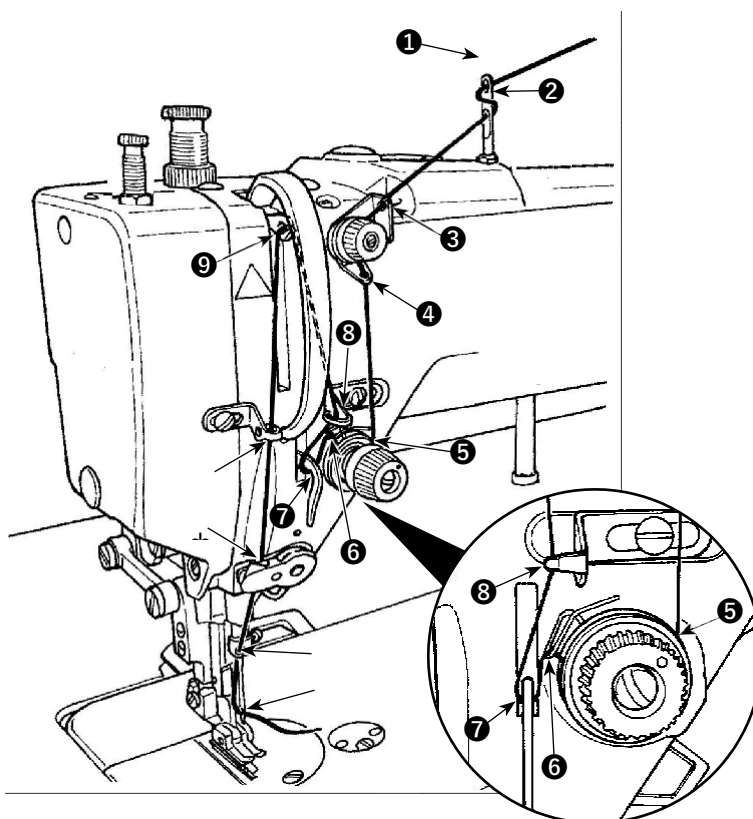
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Поместите шпульку в шпульный колпачок, следя за направлением намотки нити. (Шпулька должна вращаться в направлении стрелки В, если потянуть нить в направлении стрелки А.)

13. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ

Заправьте нить в соответствии со схемой.

Поднимите рычаг нитепритягивателя в крайнее верхнее положение. Это упростит процесс заправки нити и будет препятствовать ее выскальзыванию в начале шитья.



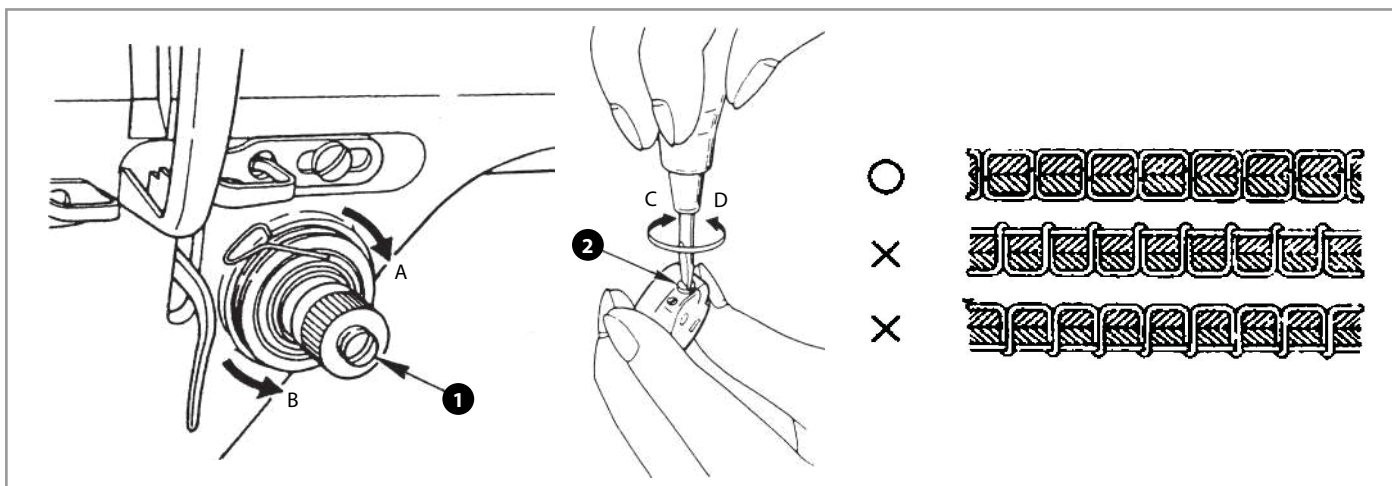
14. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ

Регулировка натяжения игольной нити

Поверните гайку натяжения ❶ в направлении А, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или в направлении В, чтобы его уменьшить.

Регулировка натяжения шпульной нити

Поверните винт регулировки натяжения нити ❷ в направлении С, чтобы увеличить натяжение шпульной нити и в направлении D, чтобы его уменьшить.



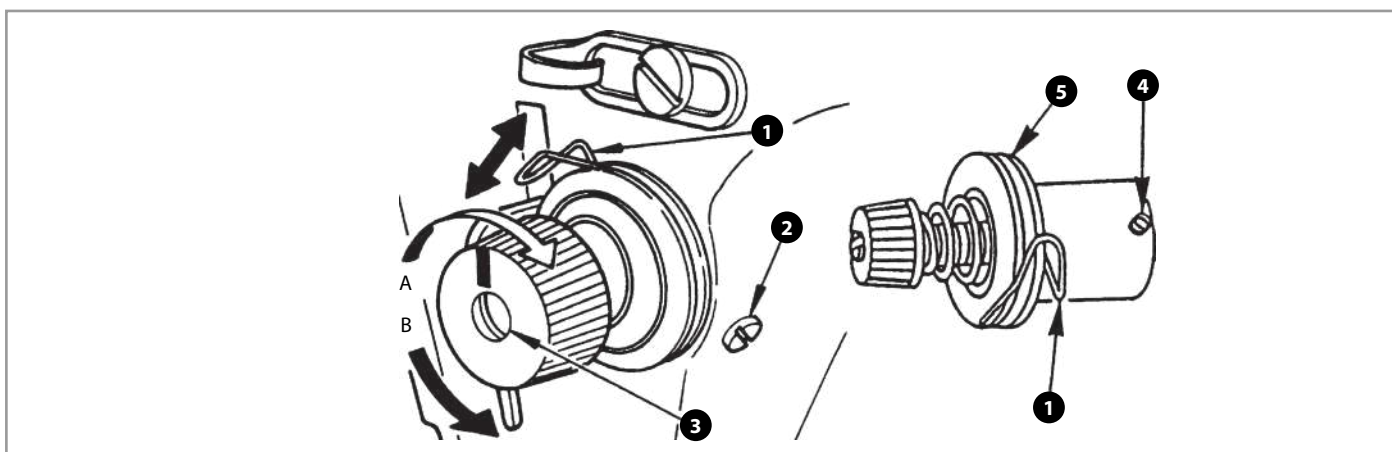
15. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ

Изменение хода пружины нитепритягивателя ❶

1. Ослабьте установочный винт ❷.
2. При повороте рукоятки натяжения ❸ в направлении А, ход пружины нитепритягивателя увеличится.
3. При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится.

Изменение нажима пружины нитепритягивателя ❶

1. Ослабьте установочный винт ❷ и выньте регулятор натяжения нити ❺.
2. Ослабьте установочный винт ❹.
3. При повороте рукоятки натяжения ❸ в направлении А, нажим увеличится.
4. При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится.



16. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Регулировка давления прижимной лапки

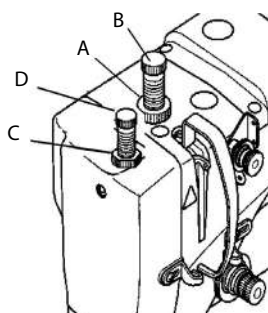
1. Ослабьте контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.
2. Наладьте давление прижимной лапки поворотом регулятора пружины прижимной лапки В.

Давление прижимной лапки должно быть минимизировано, если материал не скользит под прижимной лапкой.

3. Затяните контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.

Регулировка давления подачи

1. Ослабьте гаечным ключом контргайку С винта регулировки давления механизма подачи.
2. Наладьте давление подачи поворотом винта регулировки давления механизма подачи D.
3. Затяните гаечным ключом контргайку винта регулировки давления механизма подачи С



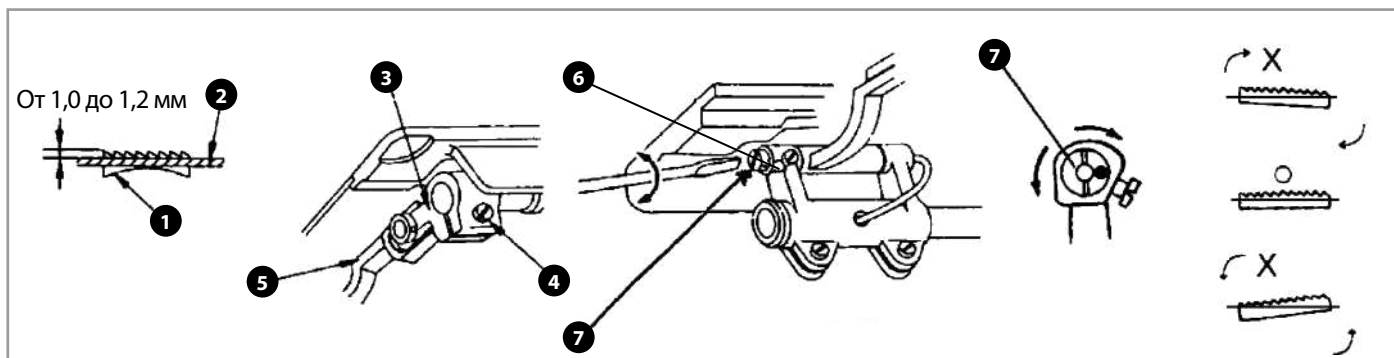
17. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Регулировка высоты зубчатой рейки

1. Наладьте высоту зубчатой рейки ❶ так, чтобы она была на 1,0 мм выше верхней поверхности игольной пластины ❷. Отрегулируйте высоту зубчатой рейки, как описано ниже.
2. Ослабьте винт ❹ консоли подъёма механизма подачи ❸. Переместите подающую штангу ❺ вверх и вниз.
3. После завершения регулировки, затяните винт ❹.

Регулировка наклона зубчатой рейки

1. Ослабьте винт ❹ качающегося рычага механизма подачи.
2. Поверните вал эксцентрика ❷ для изменения наклона зубчатой рейки.
3. После завершения регулировки, затяните винт ❹ качающегося рычага механизма подачи механизма подачи.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ▲

Высота зубчатой рейки может измениться после регулировки наклона зубчатой рейки. Следовательно, необходимо проверить высоту зубчатой рейки снова

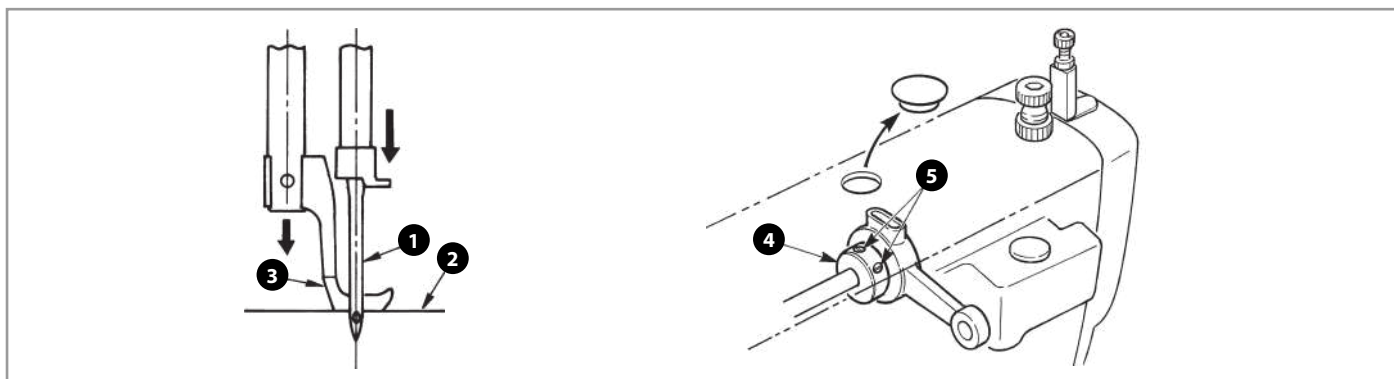
18. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ

Стандартная настройка: верхний конец игольного ушка совмещен с поверхностью игольной пластины **2**, когда игла **1** и прижимная лапка **3** опускается, и когда прижимная лапка совмещена с поверхностью игольной пластины **2**. Для выполнения стандартной регулировки, выполните следующее:

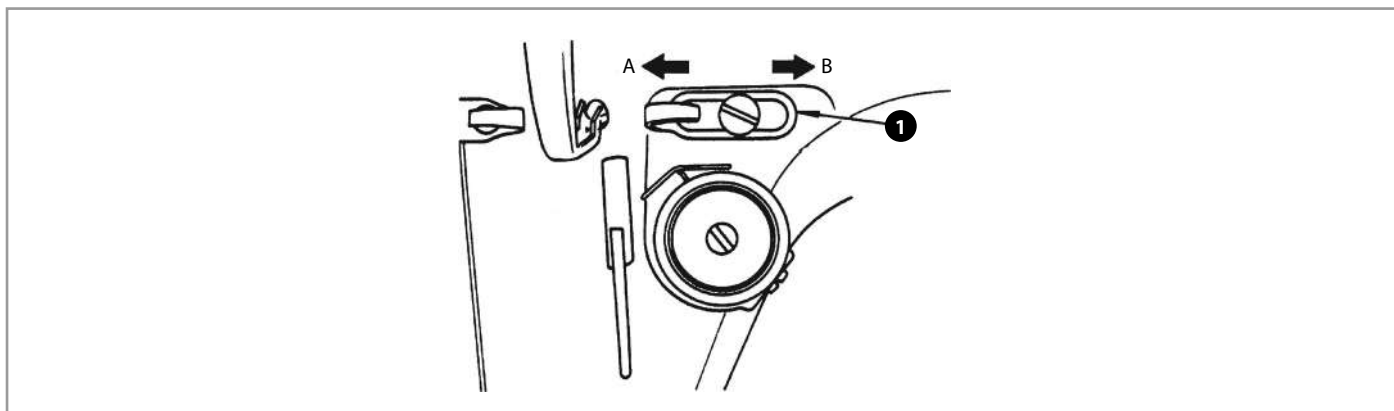
1. Удалите резиновую заглушку на поверхности рукава машины.
2. Ослабьте 2 установочных винта **5** на эксцентрик верхней подачи **4**.
3. Поворачивайте эксцентрик верхней подачи, пока он не достигнет положения, при котором игольное ушко и прижимная лапка не будут на одном уровне с плоскостью игольной пластины. Закрепите винты (5) эксцентрика **4** в этом положении

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

Закрепляя установочные винты **5**, будьте осторожны, чтобы эксцентрик привода не соскальзывал в боковое направление.

**19. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ**

1. При прошивании тяжелых материалов подвиньте нитенаправитель **1** в направлении А, чтобы увеличить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.
2. При прошивании легких материалов подвиньте нитепритягиватель **1** в направлении В, чтобы уменьшить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.



20. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

(1) Регулировка продольного положения шагающей лапки

1. Настройте максимальную длину стежка, поворачивайте маховое колесо, пока шагающая лапка ❶ не достигнет переднего конечного положения. Ослабьте винт ❷ в коленчатом рычаге центрального вала.

2. Подвиньте шагающую лапку как можно ближе к прижимной лапке ❸, но так, чтобы она не соприкасалась с задней поверхностью прижимной лапки. Крепко затяните винт ❷ в коленчатом рычаге центрального вала.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

1. Если многослойная часть материала не может подаваться гладко, должно быть налажено продольное положение прижимной лапки с шагом стежка, остающимся тем же.

В случае, когда Вы хотите изменить шаг стежка, наладив продольное положение прижимной лапки, с шагом стежка, который не является максимальным, проверьте, чтобы убедиться, что прижимная лапка не приходит в соприкосновение с шагающей прижимной лапкой.

2. Когда Вы затягиваете зажимной болт коленчатого рычага шейки вала ❷ после регулировки, позаботьтесь, чтобы удалить зазор в шейке вала. Если в шейке вала будет зазор, связанные с ним компоненты могут изнашиваться ранее срока службы или сломаться.

(2) Переменное вертикальное перемещение/ход шагающей и прижимной лапки

Переменные вертикальные перемещения шагающей лапки и прижимной лапки, как правило, равны. В зависимости от типа прошиваемого материала, данные величины могут быть изменены.

1. Ослабьте винт ❹.

2. Поднимите нитепритягиватель в крайнее верхнее положение и опустите ручной подъемник.

3. При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении А, вертикальный ход прижимной лапки увеличится. При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении В, вертикальный ход прижимной лапки уменьшится.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

1. В случае шитья переменными, почти максимальными, вертикальными ходами, наладьте отношение между переменными вертикальными движениями прижимной лапки и шагающей лапки 1:1. Если отношение не 1:1, соответствующие части могут столкнуться друг с другом, что повлечёт за собой остановку швейной машины.

2. Когда Вы затягиваете зажимной болт регулировочного рычага шагающей лапки после регулировки, позаботьтесь, чтобы удалить зазор в подбатанном вале шагающей лапки. Если в подбатанном вале имеется зазор, связанные с ним компоненты могут изнашиваться ранее срока службы или сломаться.

(3) Рабочая высота шагающей и прижимной лапки

Стандартное значение переменных вертикальных движений составляет 2,5 мм. Чтобы улучшить работу швейной машины для некоторых типов швейных материалов, тем не менее, лучше изменить величину переменных вертикальных движений прижимной лапки и шагающей лапки.

1. Наладьте фазу главного вала до самого высокого положения нитепритягивателя.

2. Ослабьте винт ❺ и измените положение втулки штока кулачка.

• ВЕРХНЕЕ положение С — большое рабочее значение (макс.: около 5 мм)

• НИЖНЕЕ положение D — маленькое рабочее значение (мин.: около 2 мм)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

1. Если шитье выполняется около максимального переменного перемещения, плотность стежков может быть неравномерная. В таком случае снизьте скорость шитья.

2. При изменении переменного вертикального перемещения и прошивании толстых материалов, убедитесь, что игловодитель не соприкасается с шагающей лапкой.

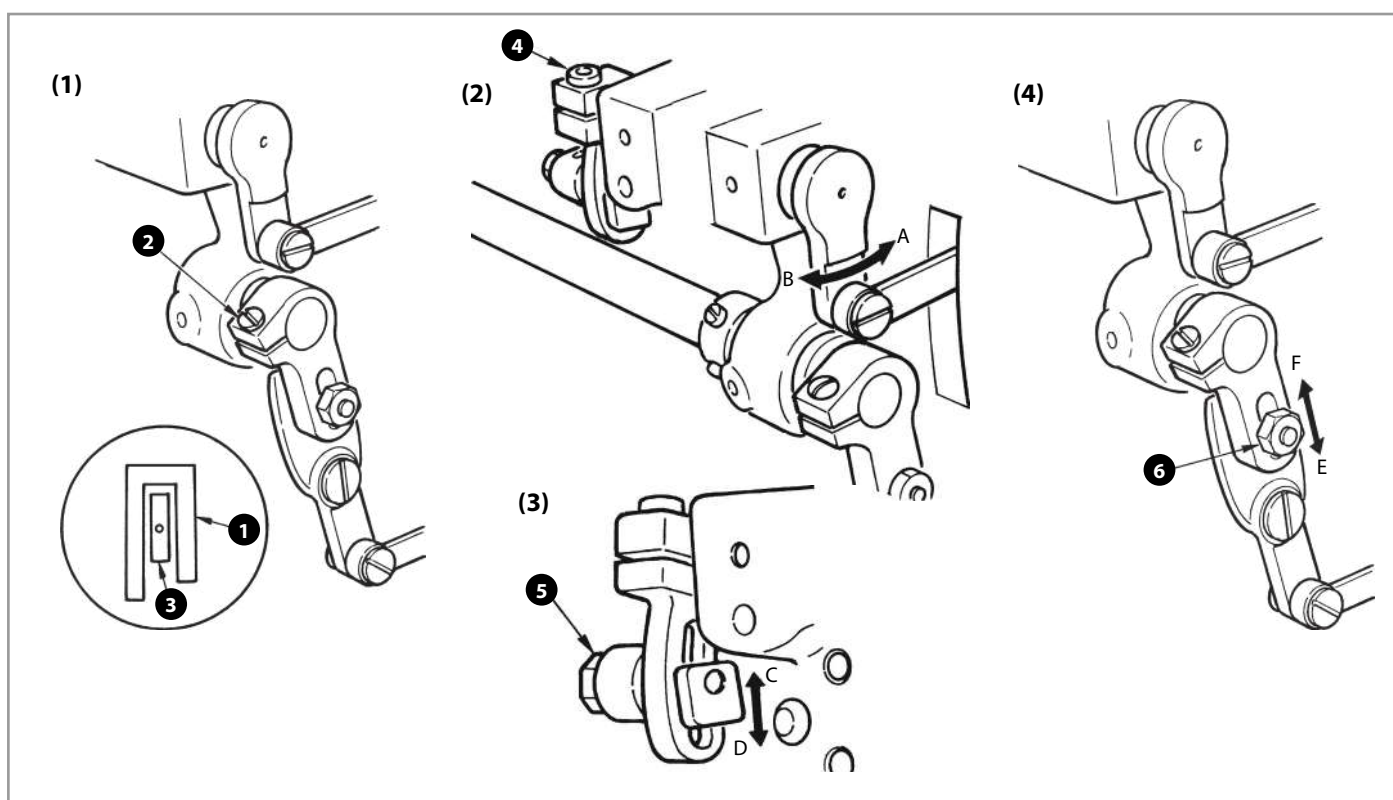
(4) Регулировка подачи шагающей лапки

Заводская настройка соотношения нижней и верхней подачи составляет 1:1. В случае необходимости величину верхней подачи можно изменить следующим образом:

1) Ослабьте гайку **6** и подвигайте ползун вверх/вниз.

• ВЕРХНЕЕ положение E — маленькая величина верхней подачи

• НИЖНЕЕ положение F — большая величина верхней подачи

**21. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ**

Стандартная настройка острого иглы совмещено с поверхностью игольной пластины в момент, когда первый или второй зубец верхней части двигателя ткани начнет опускаться от поверхности игольной пластины, поворачивая маховое колесо к себе при настройке шкалы на 9 мм. Для выполнения стандартной настройки придерживайтесь следующей инструкции.

1. Ослабьте установочные винты **2** в вертикальном приводном копире.

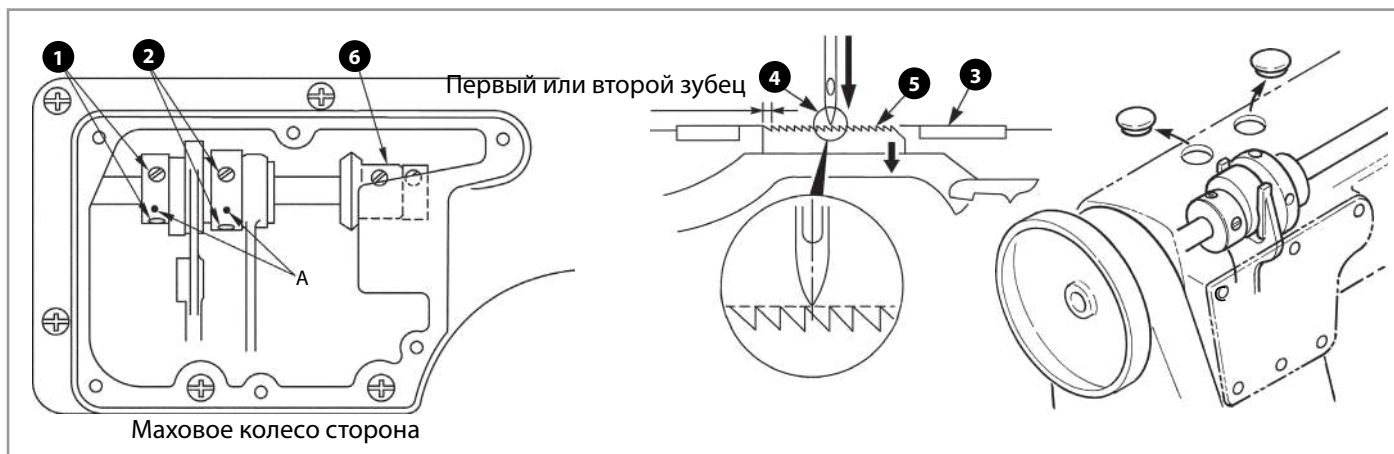
2. Поворачивайте вертикальный приводной копир, пока поверхность игольной пластины **3** и острое иглы не совместятся, **4** а первый или второй зубец на верхней части двигателя ткани **5** опустится от поверхности игольной пластины. Затем закрепите вертикальный приводной копир. Затем ослабьте установочные винты **1** в приводном копире подачи и совместите отметку A, на приводном кулачке подачи с отметкой A на вертикальном приводном копире, и закрепите приводной копир подачи/

Для стандартной регулировки

Три винта № 1 в вертикальном приводном копире и приводном копире подачи и винт № 2 в упорном кольце главного вала почти совмещены.

Упрощенная процедура регулировки

Возможно произвести наладку, удаляя только резиновую заглушку на поверхности рукава машины, не удаляя пластину окошка как показано на рисунке.



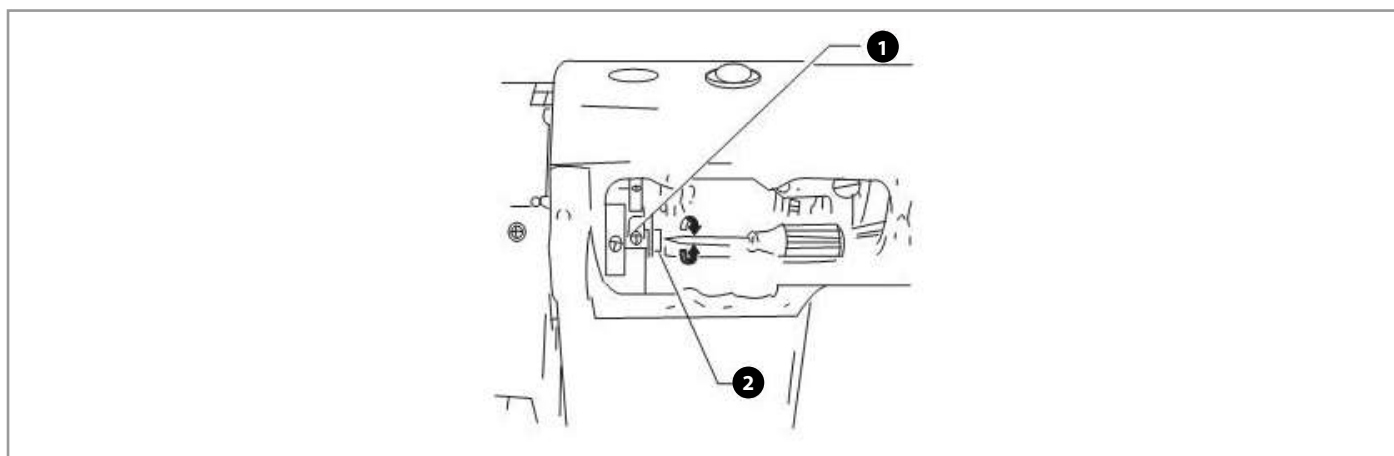
22. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ

1. Снимите заднюю крышку;
2. Ослабьте винт ❶ и поверните соединительный винт ❷

Поверните винт ❷ по часовой стрелке, длина стежка при шитье вперед будет больше, а длина стежка выполнения закрепки (обратный ход) - меньше;

Поверните винт ❷ против часовой стрелки, длина стежка при шитье вперед будет меньше, а длина стежка выполнения закрепки (обратный ход) - больше;

3. Затяните винт ❶.



23. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Регулировка стежка происходит электронно с помощью кнопок 

24. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

Регулировка положения игловодителя

Ослабьте соединительный винт игловодителя, Переместите его так чтобы маркировочная линия игловодителя совместились с краем втулки игловодителя в крайнем нижнем положении игловодителя, далее затяните винт (2) (Линия А для DB x 1, линия В для DP x 17).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

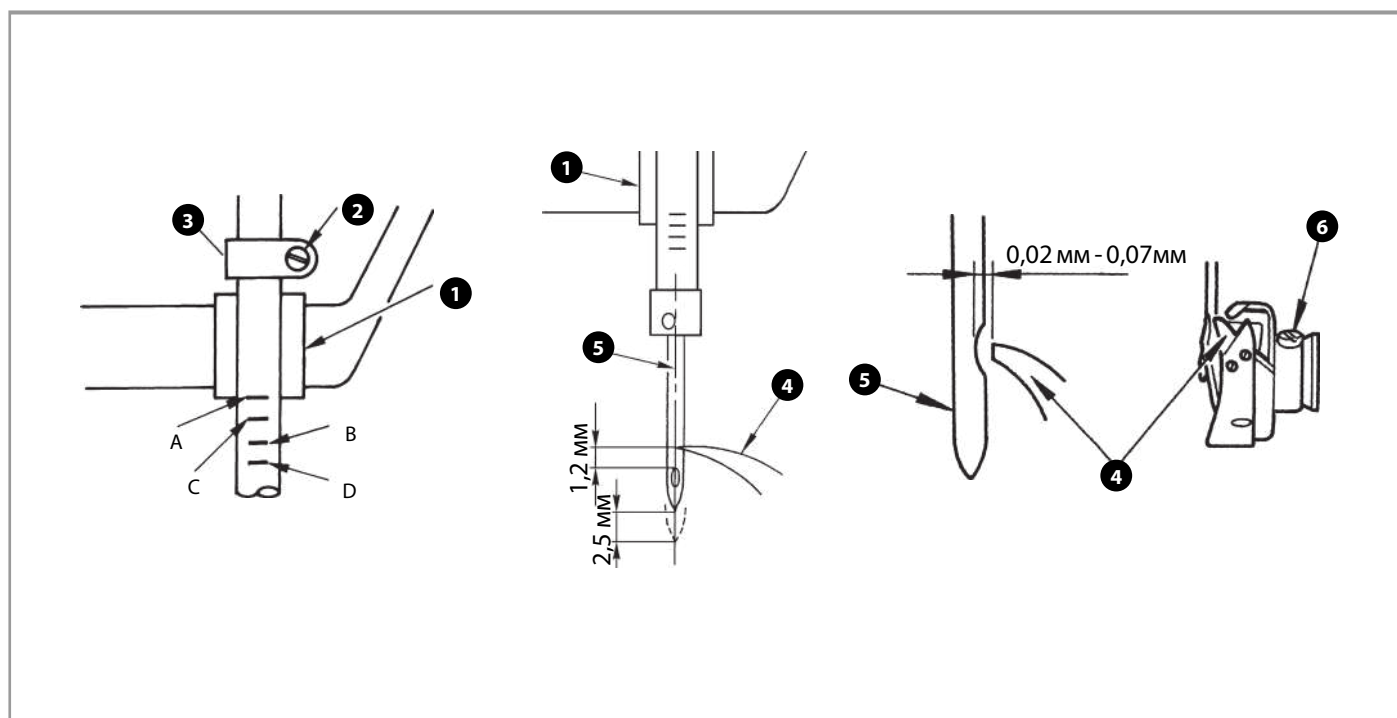
После завершения регулировки высоты игловодителя убедитесь, что игловодитель не прикасается к шагающей лапке.

Настройка челнока

Выполните регулировку так, чтобы маркировочная линия (линия С для иглы DB x 1 или линия D для иглы DP x 17) на поднимающемся игловодителе совместились с нижним краем втулки ①. Далее выполните регулировку так, чтобы носик челнока ④ почти встретился с центром иглы

Отрегулируйте зазор между иглой ⑤ и носиком челнока ⑤ на 0,02 - 0,07 мм. Затем затяните винт ④.

Снимите игольную пластину, ослабьте винт ⑥ и отрегулируйте челнок.

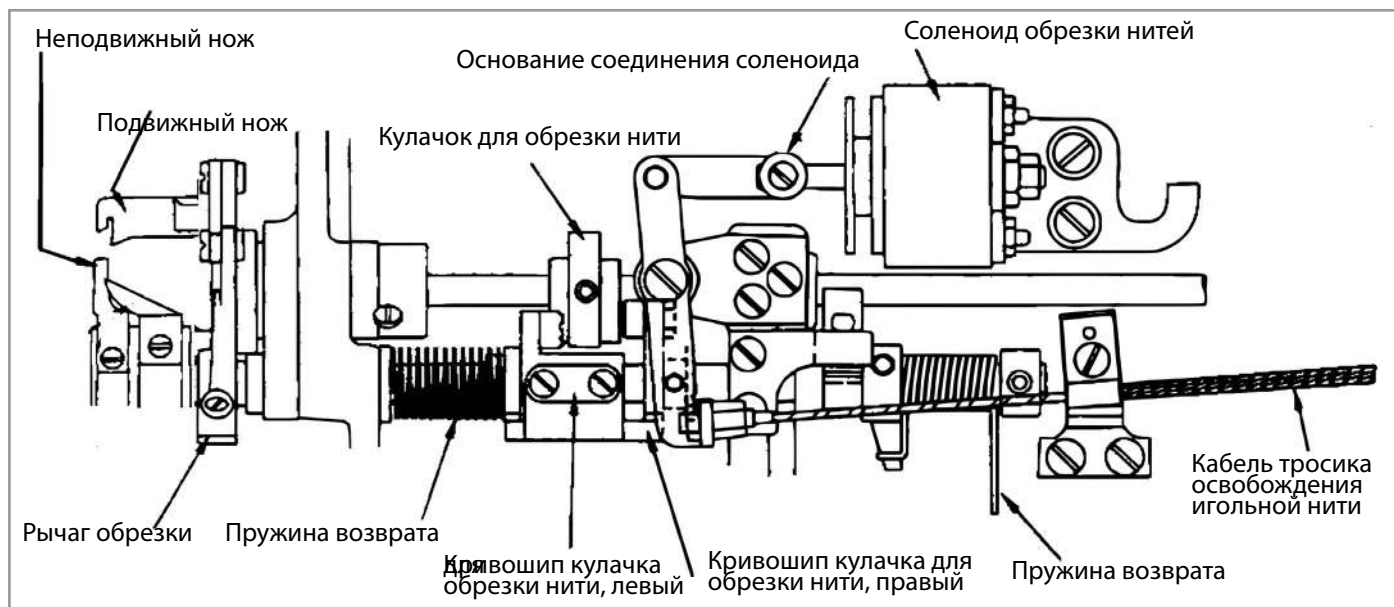


25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

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

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

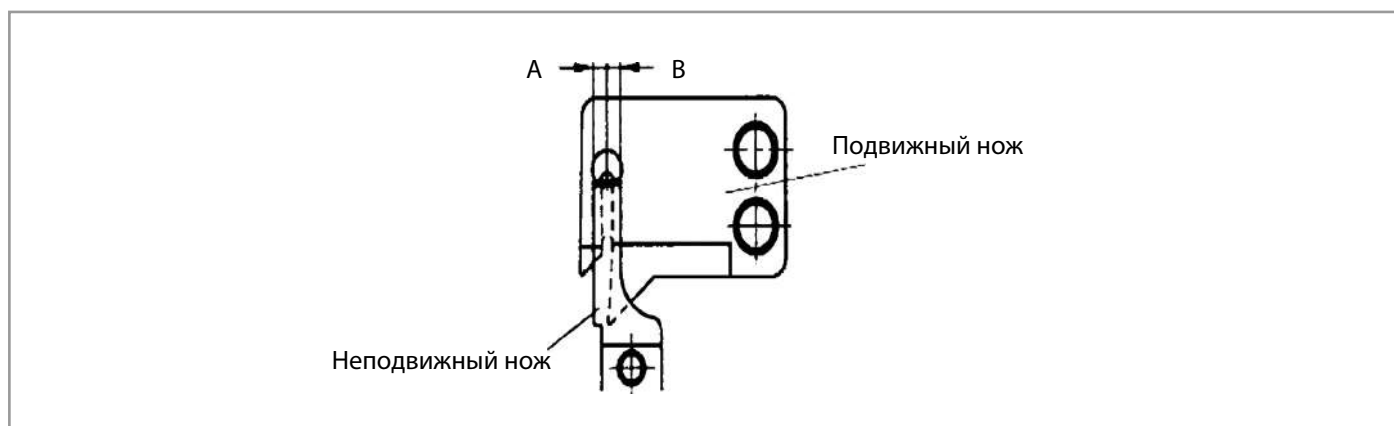


Регулировка неподвижного и подвижного ножа

1. Стандартное положение монтажа неподвижного, и подвижного ножа является положением, в котором средняя линия режущей части неподвижного ножа совмещается со средней линией ушка подвижного ножа как показано на рисунке.

2. Если часть А неподвижного ножа будет больше

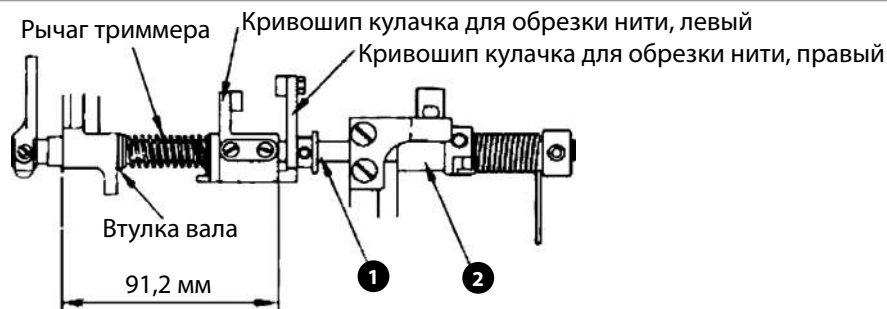
нормальной, будут обрезаться три нити вместо двух нитей, вызывая сбой в работе. Если часть В больше, ножи не смогут обрезать нити. Следовательно, ножи необходимо отрегулировать до правильного положения



Регулировка кривошипа кулачка для обрезки нити втулка вала

1. Совместите в устройстве кривошипы кулачка для обрезки нити, правые и левые с плоским положением коленчатого вала кулачка для обрезки нити, как показано на рисунке.

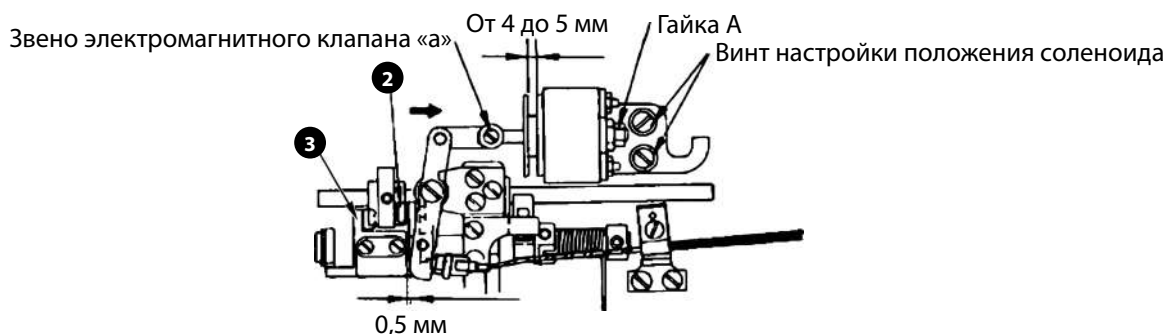
2. Медленно поворачивая коленчатый вал кулачка для обрезки нити ❶ совместите рычаг ограничителя ❶ с плоской частью на коленчатом вале кулачка для обрезки нити ❷



Настройка соленоида

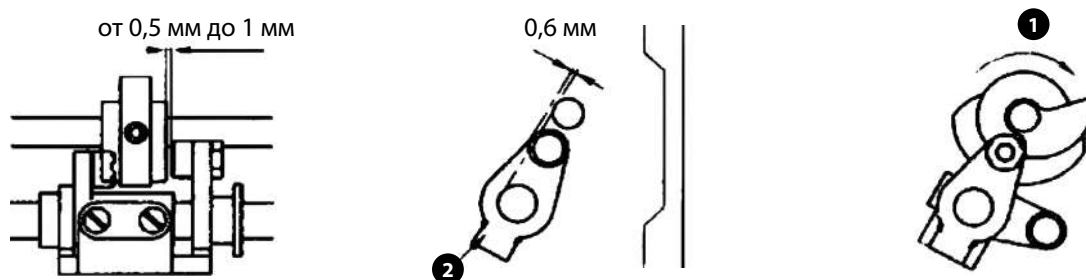
Регулировка штока соленоида обрезки нити

1. Рабочее количество соленоида обрезки нити и штока составляет От 4 до 5 мм.
2. Стандартный зазор между кривошипом кулачка для обрезки нити, левым ② и кривошипом кулачка для обрезки нити, правым ③ должен быть 0,5мм.
3. Чтобы отрегулировать соленоид обрезки нити, надавите цилиндрическую часть соленоида обрезки нити в направлении стрелки, как показано на рисунке.
4. Рабочее расстояние соленоида обрезки нити и што регулируется регулировочной гайкой А



Настройка кулачка для обрезки нити

1. Приведите рычаг нитепротягивателя к его крайней нижней точке, как показано на рисунке.
2. Ослабьте винты крепления кулачка.
3. Поверните кулачок для обрезки нити ① по часовой стрелке, при этом удерживая цилиндр соленоида обрезки нити надавленным до тех пор, пока кулачок для обрезки нити ① не войдёт в контакт с роликом. В этом положении затяните винт.
4. Когда цилиндр соленоида обрезки нити больше не надавливается, кривошип бегунка правой нити возвращается к исходному положению. Отрегулируйте так, чтобы между кулачком для обрезки нити ① и роликом был предусмотрен зазор от 0,5 до 1,0 мм. (Стандартное положение).



Регулировка зацепления между ножами

1. Регулировка положения подвижного ножа и неподвижного ножа.

Стандартное исходное положение подвижного ножа ❶ составляет 5 мм от центра иглы.

Стандартное исходное положение неподвижного ножа ❷ составляет 5 мм от центра иглы.

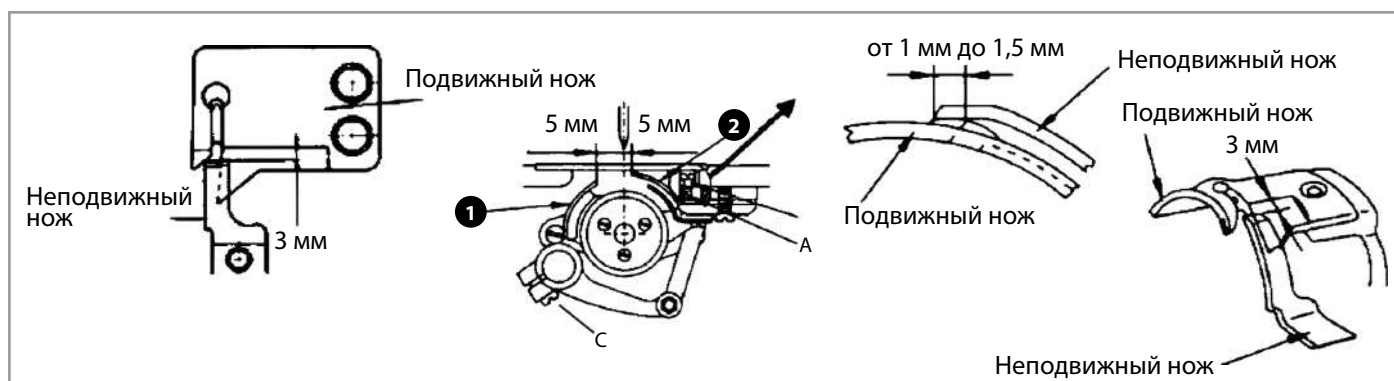
Ослабьте винт С и наладьте положение ножей.

2. Регулировка величины переднего хода подвижного ножа.

Когда Вы поворачиваете шкив в обратном направлении при подталкивании штока соленоида обрезки нити, подвижной нож ❶ вращается кулачком для обрезки нити. При этом отрегулируйте положение подвижного ножа ❶ так, чтобы его режущая часть отходила от режущей части неподвижного ножа ❷ от 1,0 до 1,5 мм, когда величина хода вперёд подвижного ножа ❶ максимальна (Стандартное положение установки).

3. Регулировка давления неподвижного ножа

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



26. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

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

• Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад, или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.

• Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

1. Поднимите прижимную лапку;

2. Снимите два винта ❶ и игольную пластину ❷;

3. Очистите механизм подачи материала мягкой щеткой;

4. С помощью двух винтов ❶ установите игольную пластину ❷.

5. Медленно поворачивая шкив машины, убедитесь, что игла опускается точно в центр отверстия игольной пластины

Если игла опускается не по центру:

• Проверьте, не изогнута ли игла

• Ослабьте винт ❶ и установите игольную пластину ❷ на место

27. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

6. Поверните шкив машины и поднимите иглу над игольной пластиной. Проверьте, не затупилась ли игла. При необходимости, установите новую иглу.

7. Наклоните головку машины назад.

8. Выньте шпульный колпачок **4**

9. Очистите челнок с помощью мягкой ткани и проверьте, не изношен ли он

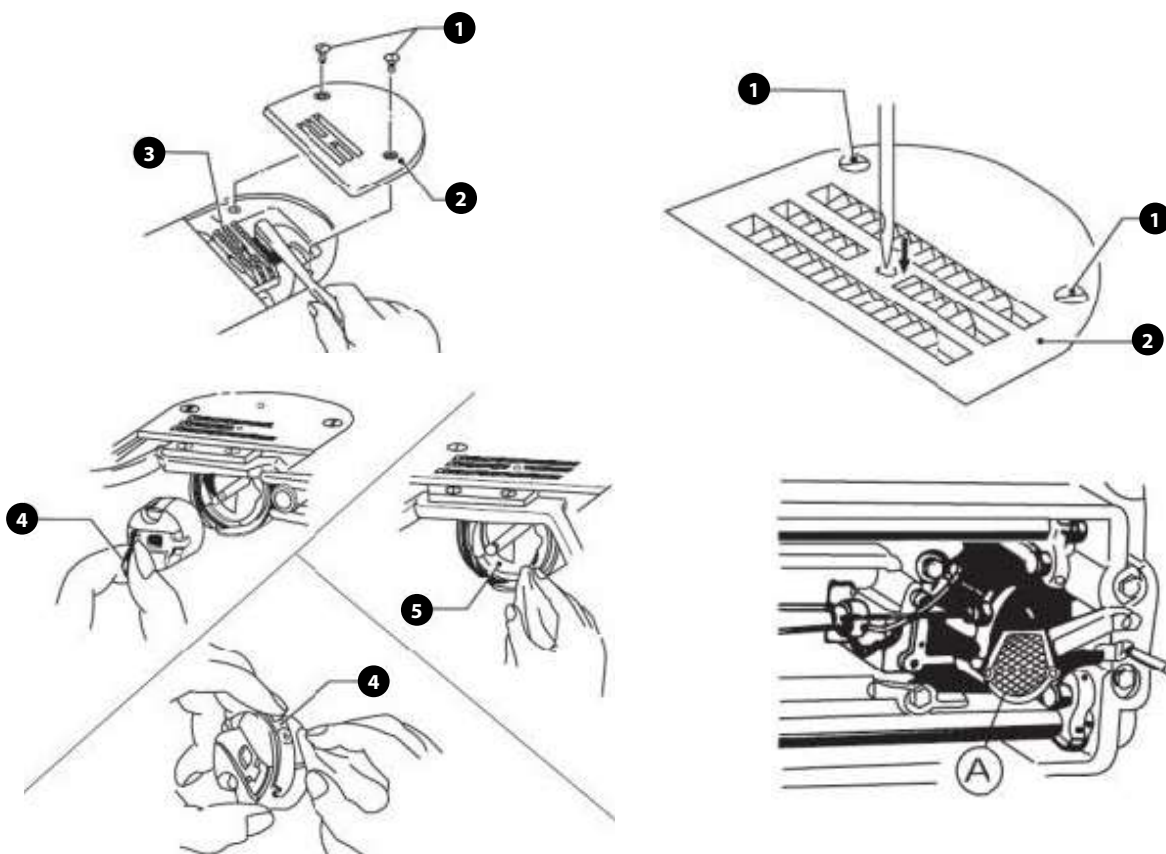
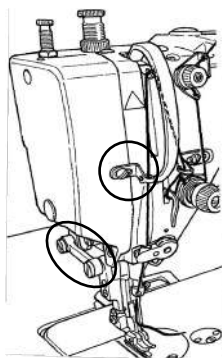
10. Выньте шпульку из шпульного колпачка, очистите колпачок с помощью мягкой ткани

11. Вставьте шпульку в шпульный колпачок и установите его в машину.

12. Очистите фильтр масляного насоса (A) от пыли.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Масло может накапливаться в нижней части лицевой панели или под крышкой нитепритягивателя при использовании швейной машины. Обязательно периодически вытирайте масло. Регулярно очищайте шагающую и прижимную лапки, игольную пластину.



28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

Проблема		Возможная причина
1	Не натянута верхняя нить 	Слишком слабое натяжение верхней нити, неверная заправка, нить выскочила из нитенатяжителя. Отрегулируйте натяжение верхней нити. Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и механизма подачи ткани. Отрегулируйте синхронизацию (увеличьте опережение иглы).
2	Не натянута нижняя нить 	Слишком слабое натяжение нижней нити, неверная заправка нити в шпульный колпачек, износ прижимной пружины. Отрегулируйте натяжение нижней нити, так чтобы при удержании кончика нити, колпачок с шпулей плавно опускались под своим весом.
3	На строчке появляются петли 	Заусенцы или иные дефекты на деталях прохода нити. удалите заусеницы или иные дефекты. Проверьте не касается ли игла стенок прижимной лапки Проверить равномерность вращения шпули. Вытяните нижнюю нить и убедитесь в отсутствии рывков при вытягивании нити.
4	Пропуск стежков во время шитья 	• Проверить правильность установки иглы • Проверить правильно ли заправлена нить • Заменить иглу • Проверить давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки • Установите более толстую иглу • Проверить нижнее положение прижимной лапки. Она должна касаться зубчатой рейки. Отрегулируйте высоту прижимной лапки • Отрегулируйте высоту игловодителя. Отрегулируйте зазор между иглой и кончиком челнока
5	Пропуск стежков в начале шитья 	• Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. Уменьшите натяжение компенсаторной пружины • Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину • Слишком мала остаточная длина верхней нити после обрезки. Отрегулируйте натяжение нити • Слишком мала остаточная длина нижней нити после обрезки. Если шпуля свободно проворачивается, замените пружину в шпульном колпачке • Слишком большая скорость в начале шитья. Включите функцию плавного старта
6	Стягивание материала 	• Слишком сильное натяжение верхней и /или нижней нити. • Отрегулируйте натяжение нити. • Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. Ослабьте компенсаторную пружину • Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину • Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки • Отрегулировать угол наклона зубчатой рейки
7	Проскальзывание материала 	• Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки

Проблема	Возможная причина
8 Неравномерное натяжение нижней нити 	• Проверить направление вращения шпули при вытягивании нижней нити. • Установите шпулю так, чтобы направление ее вращения было противоположно направлению вращения челнока • На шпулю намотано слишком большое количество нити. Количество нити не должно превышать 80% вместимости шпули  • Установите стопорную пружину на шпульном колпачке • Проверить плавность вращения шпули. Если имеют место заедания, замените шпулю
9 Обрыв верхней и/или нижней нити 	• Погнута игла. Если игла погнута, ее следует заменить • Проверить правильность установки иглы • Проверить правильность заправки нити • Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити • Проверить челнок, зубчатую рейку и другие детали на наличие повреждений и заусенцев. В случае повреждения деталей замените поврежденные детали
10 Не выполняется обрезка нитей	• Поврежден или изношен неподвижный или подвижный нож. Замените неподвижный или подвижный нож
11 Поломка иглы 	• Во время шитья материал протягивается оператором со слишком большим усилием. • Правильно установите иглу. • Проверить синхронизацию иглы и челнока • Проверьте зазор между иглой и кончиком челнока.
12 После включения питания и нажатия педали машина не работает	• Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема
13 Машина не шьет с высокой скоростью	• Задайте более высокое значение максимальной скорости шитья
14 На дисплее панели управления ничего не появляется	• Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема • Отсоединился разъем панели управления внутри блока управления. Проверьте подключение разъема

29. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

Описание кнопок

Наименование	Кнопка	Описание
Настройка длины стежка		Увеличьте или уменьшите длину стежка. При длительном нажатии длина стежка непрерывно увеличивается или уменьшается.
Настройка шаблона закрепки		Установите использованную или отмененную функцию шаблона закрепки. При длительном нажатии происходит переключение в режим редактирования шаблона.
Синхронизация закрепки		Последовательно переключите начальный плотный шов, конечный плотный шов, полную функцию и функцию выключения. При длительном нажатии переключитесь в режим редактирования шва.
Настройка свободного шитья по образцу		Переключитесь на интерфейс выбора режима свободного шитья. При длительном нажатии переключитесь на интерфейс редактирования режима свободного шитья.
Настройка шитья с заданным кол-вом стежком		Переключите режим много сегментного шитья или режим шитья четырех сегментов. При длительном нажатии переключитесь на интерфейс редактирования режима шитья с заданным кол-вом стежков.
Начало циклической закрепки		Переключатель АВ начало обратного хода → АВAB начнет обратный ход → функция выключена → В начнет обратный ход последовательно
Окончание циклической закрепки		Последовательно переключите CD закрепка в конце → CDCD закрепка в конце → функция выключена → С закрепка в конце.
Последовательное шитье в обратном направлении		Установите режим последовательного обратного шитья.
Свободное шитье		Установите режим свободного шитья.
М		Установить режим многосегментного шитья (последовательно переключитесь на четырехсегментное шитье, семисегментное шитье, восьмисегментное шитье и пятнадцатисегментное шитье).
Автоматическая функция		1. вкл/выкл автоматическая функция. 2. При длительном нажатии можно восстановить заводские настройки.

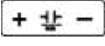
Наименование	Кнопка	Описание
Обрезка нити		1. вкл/выкл функцию обрезки. 2. При длительном нажатии войдите в интерфейс счетчика.
Настройка автоматического подъема прижимной лапки		Выключите функцию → автоматический подъем прижимной лапки после обрезки → автоматический подъем прижимной лапки после паузы → последовательно все функции.
Подъем лапки на половину при затрудненном продвижении материала		Установите функцию подъема лапки для защиты при затруднении продвижения материала.
Выбор положения позиционирования иглы		Положение позиционирования иглы после переключения режима шитья (положение вверх / положение вниз).
Настройка плавного пуска		1. Установите используемую или отмененную функцию плавного старта. 2. В интерфейсе настройки параметров при длительном нажатии сохраните текущее значение параметра, как заводское.
Подъем иглы при пошаговом шитье		Поднимите иглу или сделайте половину стежка.
Редактирование функциональных параметров		Войти или выйти из интерфейса настройки параметров пользователя. При длительном нажатии переключится на интерфейс ввода пароля. Введите правильный пароль, нажмите кнопку S для подтверждения, и вы сможете войти в интерфейс настройки расширенных параметров.
Проверка и сохранение параметров настройки		Для проверки и сохранения содержимого выбранных параметров: после выбора параметра нажмите эту клавишу для проверки и изменения операции, после изменения значения параметра нажмите эту клавишу для выхода и сохранения параметра. На главном интерфейсе нажмите кнопку , чтобы войти в интерфейс параметров отладки.
Увеличение параметров		Увеличьте параметр. При длительном нажатии происходит непрерывное увеличение параметра.
Уменьшение параметров		Уменьшите параметр. При длительном нажатии происходит непрерывное уменьшение параметра.
Увеличение скорости		Если щелкнет, увеличьте скорость шитья. При длительном нажатии скорость шитья постоянно увеличивается.
Снижение скорости		Уменьшите скорость шитья. При длительном нажатии скорость шитья постоянно уменьшается.

30. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

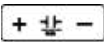
Режим настройки

На главном интерфейсе долго нажимайте клавишу S, чтобы войти в интерфейс параметров настройки. P92 - коррекция угла двигателя, P72 - регулировка положения иглы вверх, P129 - коррекция нулевой точки шагового двигателя обратного хода, P74 - компенсация длины стежка закрепки и P75 - настройка параметров компенсации длины стежка обратного хода.

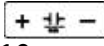
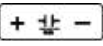
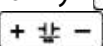
Редактирование в режиме плотного шва

На главном интерфейсе долго нажимайте кнопку «узкий шов», чтобы отобразить «F-1» (начало закрепки), и нажмите 4-ю колонку  ,  для переключения между «F-1» (начало закрепки) и «d-2» (конец закрепки), нажмите S для подтверждения, перейдите в интерфейс редактирования «01 0 0,5», нажмите 1-ю или 2-ю колонку  ,  для настройки количества стежков 00-12, нажмите 4-ю колонку  ,  для настройки 0 (обычное шитье) -1 (обратное шитье). Нажмите  , чтобы настроить длину стежка. После завершения настройки нажмите кнопку S для подтверждения. Нажмите кнопку P для выхода в основной интерфейс.

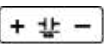
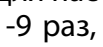
Режим шитья без узора

На главном интерфейсе нажмите  , чтобы переключить интерфейс выбора режима шитья «n1»  нажмите , чтобы настроить n1-n9.

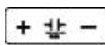
Редактирование свободного шитья

На главном интерфейсе нажмите  для переключения режима шитья «n-01 01» нажмите  4-ю колонку, для настройки n01-n09, нажмите  для настройки номера сегмента 01-10, настройте номер шаблона, номер сегмента, коротко нажмите клавишу S для подтверждения, перейдите к соответствующему номеру шаблона интерфейс редактирования «01 1 3.0» нажмите 1-ю колонку или 2-ю колонку  ,  для настройки 00-99 стежков, нажмите 4-ю колонку  ,  1-9 повторов, нажмите  для настройки длины стежка, после завершения настройки нажмите клавишу S для подтверждения. Нажмите клавишу P для выхода из интерфейса.

Редактирование швейных изделий с обратной отстрочкой

На главном экране нажмите кнопку  для перехода в режим редактирования стиля узора «H-01 01», нажмите 4-ю колонку  ,  для настройки номера узора H01-H09, нажмите кнопку  для настройки номера сегмента 01-10, нажмите кнопку S для подтверждения, перейдите в соответствующий режим редактирования номера узора «01 1 3.0», нажмите 1-ю или 2-ю колонку  ,  для настройки количества стежков 00-99, нажмите 4-ю колонку  ,  для настройки повтора 1-9 раз, нажмите  для настройки длины стежка. После завершения настройки нажмите клавишу S для подтверждения. Нажмите кнопку P для выхода в основной интерфейс.

Редактирование постоянных стежков

В режиме многосегментного шитья долго нажимайте клавишу шитья постоянным стежком на основном интерфейсе, чтобы перейти к интерфейсу редактирования шитья постоянным стежком «d-01 3.0», нажмите четвертую колонку  ,  , чтобы настроить номер сегмента d01-d15, и нажмите  , чтобы настроить длину стежка текущего сегмента. Нажмите кнопку P для выхода в основной интерфейс.

31. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/мин)	100-2000	2000	Максимальная скорость шитья машины.
P02	Установленная кривая ускорения (%)	10-100	80	Установите крутизну ускорения. Чем больше значение наклона, тем выше скорость; чем меньше значение наклона, тем ниже скорость.
P03	Игла вверх/вниз	UP/DN	DN	UP: игла останавливается в верхнем положении DN: игла останавливается в нижнем положении
P04	Начальная скорость закрепки (об/мин)	200-1800	1200	
P05	Скорость закрепки (об/мин)	200-1800	1200	
P06	Скорость закрепки (об/мин)	200-1800	1200	
P07	Скорость плавного пуска (об/мин)	200-1500	1500	
P08	Кол-во стежков для плавного пуска	1-15	2	
P09	Автоматическая постоянная скорость шитья (об/мин)	200-2000	2000	Регулировка скорости для автоматического шитья с постоянной строчкой.
P10	Автоматическое шитье встык после шитья постоянными стежками	ВКЛ/ВЫКЛ	-	ON: После выполнения постоянной строчки автоматически выполняется обратная закрепочная строчка. В любом режиме шитья функция закрепочной строчки не может быть использована. OFF: После выполнения последнего стежка с постоянной строчкой функция шитья встык автоматически не выполняется, и необходимо снова выполнить шаг вперед или полный шаг назад.
P11	Общая компенсация обратного стежка	-20~20	0	Одновременно увеличивайте или уменьшайте значения параметров P18, P19, P25, P26, P32 и P33.

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P12	Выбор режима закрепки	0-1	1	0: Управляется педалью, может быть остановлен и запущен по желанию. 1: Нажмите на педаль, чтобы автоматически выполнить действие по отводу назад.
P13	Режим окончания запуска закрепки	CON/STP	CON	ПРОТИВ: Начало обратного захвата завершается, автоматически продолжая следующее действие. STP: После выполнения определенного количества стежков автоматически останавливается.
P14	Выбор функции плавного запуска	ВКЛ/ВЫКЛ	OFF	
P15	Ручной переключатель А	0-6	5	0: OFF 1: Полустежок 2: Один стежок 3: Непрерывный полустежок 4: Непрерывный один стежок 5: Обратный захват при остановке или паузе машины 6: Функция плотного шва
P16	Предельная скорость ручного обратного захвата	0-2000	1800	Функция отключается, если значение меньше 100.
P17-N04	Настройка языка	0-9	1	0: OFF 1: Китайский 2: Английский язык 3: Вьетнамский 4: Португальский 5: Турецкий 6: Испанский
P17-N05	Выбор голосовой трансляции	0-3	1	0: OFF 1: С ключевым сигналом и голосом ошибки 2: Только звуковой сигнал клавиш 3: Только голосовые сообщения об ошибках
P17-N06	Функция автоматического подсчета	0-50	1	0: OFF 1-50: Настройка времени подсчета обрезки
P17-N12	Выбор интерфейса счетчика загрузки	0-1	0	0: OFF 1: ВКЛ

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P17-N13	Выбор режима автоматического подсчета	0-1	0	0: режим по нарастающей 1: Режим уменьшения
P18	Начать компенсацию обратного хода 1	0-200	112	Компенсация стежка для начала заправки секции А, 0~200 по-степенная задержка действия; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции А и короче первый стежок секции В.
P19	Начать компенсацию обратного хода 2	0-200	112	Компенсация стежка для начала заправки секции А, 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В.
P21	Положение педали для ускорения	30-1000	520	
P22	Положение педали для остановки	30-1000	420	
P23	Положение педали для подъема прижимной лапки	30-1000	270	
P24	Положение педали для обрезки нити	30-500	130	
P25	Завершение компенсации заправки 3	0-200	112	Компенсация стежка для конца заправки секции С, 0~200 действие постепенно задерживается; чем больше значение, тем короче первая строчка секции С.
P17-N12	Выбор интерфейса счетчика загрузки	0-1	0	0: OFF 1: ВКЛ
P17-N13	Выбор режима автоматического подсчета	0-1	0	0: режим по нарастающей 1: Режим уменьшения
P18	Начать компенсацию обратного хода 1	0-200	112	Компенсация стежка для начала заправки секции А, 0~200 постепенная задержка действия; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции А и короче первый стежок секции В.

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P19	Начать компенсацию обратного хода 2	0-200	112	Компенсация стежка для начала закрепки секции А, 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В.
P21	Положение педали для ускорения	30-1000	520	
P22	Положение педали для остановки	30-1000	420	
P23	Положение педали для подъема прижимной лапки	30-1000	270	
P24	Положение педали для обрезки нити	30-500	130	
P25	Завершение компенсации закрепки 3	0-200	112	Компенсация стежка для конца закрепки секции С, 0~200 действие постепенно задерживается; чем больше значение, тем короче первая строчка секции С.
P26	Прекращение компенсации закрепки 4	0-200	112	Компенсация стежков в конце закрепки секции D, 0~200, действие постепенно задерживается; при большом значении последний стежок секции С длиннее, а первый стежок секции D короче.
P29	Прочность ограничителя обрезки нити	1-45	20	
P32	Компенсация закрепки 5	0-200	112	Компенсация стежков закрепки на участке А (С), 0~200, постепенная задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок на участке А (С); чем короче первый стежок на участке В (D).
P33	Компенсация закрепки 6	0-200	112	Компенсация стежков закрепки секции В (D), 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В (D); чем короче первый стежок секции С.
P34	Выбор режима работы при шитье с постоянным стежком	A/M	A	A: Нажмите на педаль, чтобы автоматически выполнить действие шитья с постоянным стежком M: Управляется педалью, может быть остановлен и запущен по желанию

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P19	Начать компенсацию обратного хода 2	0-200	112	Компенсация стежка для начала закрепки секции А, 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В.
P21	Положение педали для ускорения	30-1000	520	
P22	Положение педали для остановки	30-1000	420	
P23	Положение педали для подъема прижимной лапки	30-1000	270	
P24	Положение педали для обрезки нити	30-500	130	
P25	Завершение компенсации закрепки 3	0-200	112	Компенсация стежка для конца закрепки секции С, 0~200 действие постепенно задерживается; чем больше значение, тем короче первая строчка секции С.
P26	Прекращение компенсации закрепки 4	0-200	112	Компенсация стежков в конце закрепки секции D, 0~200, действие постепенно задерживается; при большом значении последний стежок секции С длиннее, а первый стежок секции D короче.
P29	Прочность ограничителя обрезки нити	1-45	20	
P32	Компенсация закрепки 5	0-200	112	Компенсация стежков закрепки на участке А (С), 0~200, постепенная задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок на участке А (С); чем короче первый стежок на участке В (D).
P33	Компенсация закрепки 6	0-200	112	Компенсация стежков закрепки секции В (D), 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В (D); чем короче первый стежок секции С.
P34	Выбор режима работы при шитье с постоянным стежком	A/M	A	А: Нажмите на педаль, чтобы автоматически выполнить действие шитья с постоянным стежком М: Управляется педалью, может быть остановлен и запущен по желанию

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P35	Настройка функции ослабления натяжения нити при подъеме прижимной лапки	0-2	0	0: OFF 1: Функция ослабления натяжения нити включается при подъеме прижимной лапки, функция ослабления натяжения нити выключается при остановке 2: Полная функция
P36	Выбор функции ослабления натяжения нити	0-1	1	0: OFF 1: ВКЛ
P37	Функция очистки нити / Выбор функции зажима нити	0-11	8	0 : ВЫКЛ. 1: Функция протирки нитей 2-1 1: Зажим нити. Функция и сила автоматического зажима нити.
P38	Выбор функции автоматической обрезки нити	ВКЛ/ВЫКЛ	НА	
P39	Автоматический подъем прижимной лапки при выборе функции паузы	UP/DN	DN	
P40	Выбор функции автоматического подъема прижимной лапки после обрезки			
UP/DN	DN			
P41	Дисплей счетчика обрезки нити	0-9999	0	Отображение количества готовых швейных изделий. Длительное нажатие кнопки "-" очищает счетчик
P42-N01	Номер версии системы управления			
P42-N02	Номер версии панели			
P42-N03	Скорость			
P42-N04	Педаль AD			
P42-N05	Механический угол (верхнее положение)			
P42-N07	Напряжение на шинах AD			

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P42-N14	Номер версии ступенчатого диска			
P42-N15	Индикация счетчика стежков (через каждые 10 стежков значение изменяется на 1)			
P42-N16	Количество игл для операции технического обслуживания (10 000 игл) *10			
P42-N17	Номер версии системы управления			
P44	Сила торможения во время остановки	1-45	16	
P45	Выбор режима шитья без узоров	0-1	0	0: Управляется педалью, может быть остановлен и запущен по желанию 1: Нажмите на педаль, чтобы автоматически выполнить действие шитья по образцу.
P46	Остановка двигателя с обратным углом после обрезки	ВКЛ/ВЫКЛ	OFF	
P47	Регулировка обратного угла при остановке двигателя после обрезки	10-300	40	Начните с верхнего положения иглы и после обрезки отрегулируйте угол подъема иглы в обратном порядке.
P48	Минимальная скорость (скорость позиционирования) (об/мин)	100-500	210	Настройте минимальную скорость.
P49	Скорость обрезки нити (об/мин)	100-500	250	Отрегулируйте скорость обрезки нити.

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P52	Задержка запуска двигателя для опускания прижимной лапки (мс)	10-990	120	Отсрочка начала работы с автоматическим опусканием прижимной лапки.
P53	Функция отключения подъема прижимной лапки наполовину при нажатии пяткой	0-2	1	0: OFF 1: Нажатие пяткой и полунажатие пяткой с подъемом прижимной лапки 2: Полунажатие пяткой без подъема прижимной лапки, полунажатие пяткой с подъемом прижимной лапки
P54	Время действия обрезки нити (мс)	10-990	250	
P55	Время выполнения действия по очистке нити (мс)	10-990	40	
P56	Включение питания и позиционирование	0-2	0	0: Всегда не находить верхнее положение иглы 1: Всегда находить верхнее положение иглы
P57	Время срабатывания электромагнита прижимной лапки (с)	1-60	2	Принудительное отключение после выдержки времени для предотвращения длительного нагрева электромагнита
P58	Регулировка положения иглы вверх	0-359	260	При регулировке положения вверх, игла будет останавливаться при уменьшении значения, игла будет задерживаться при увеличении значения.
P59	Регулировка положения нижней иглы	0-359	70	Регулировка положения вниз, игла остановится при уменьшении значения, игла остановится при увеличении значения.
P60	Скорость теста (об/мин)	100-2500	2200	Установка скорости тестирования.
P61	Испытание А	ВКЛ/ВЫКЛ	OFF	Непрерывное тестирование.
P62	Испытание В	ВКЛ/ВЫКЛ	OFF	Запускайте и останавливайте тестирование с помощью всех функций.
P63	Тестирование С	ВКЛ/ВЫКЛ	OFF	Запускайте и останавливайте тестирование, не выполняя всех функций.

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P64	Время выполнения теста	1-250	30	
P65	Время остановки теста	1-250	10	
P66	Выбор защиты выключения машины	0-1	1	0: Отключить 1: Проверка нулевого сигнала
P69	Скорость шитья без узоров	100-1800	1200	
P70	Тип		162	
P71	Длина стежка ручной кнопки А	0-9.0	0	Когда значение параметра равно 0, длина стежка равна длине стежка в обычном режиме шитья (P131).
P72	Регулировка положения иглы вверх	0-359		Настройте положение иглы вверх, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения маховика, нажмите кнопку "S", чтобы сохранить текущее положение (значение) как положение иглы вверх.
P73	Регулировка положения иглы вниз	0-359		Отрегулируйте положение иглы вниз, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения маховика, нажмите кнопку "S", чтобы сохранить текущее положение (значение) как положение иглы вниз.
P74	Компенсация длины закрепочного стежка	-100~100	0	Компенсируйте длину стежка во время закрепки при длине стежка 0 мм~9,0 мм.
P75	Компенсация длины обратного стежка	-100~100	0	Компенсируйте длину стежка при обратной закрепке при длине стежка 0 мм~9,0 мм.
P77	Точка возможности закрепки для окончания закрепки на высокой скорости в режиме свободного шитья	20-350	125	
P78	Угол начала зажима нити	5-359	80	

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P79	Угол остановки зажима нити	5-359	180	
P80	Обрезка угла зацепления	0-359	2	
P82	Угол втягивания триммера	0-359	160	
P83	Усилие обрезки	10-100	30	
P86	Расстояние между положениями иглы вверху и внизу	15-345	170	Угол расстояния позиционирования вверху и внизу (1 градус на каждые 4 значения)
P87	Время задержки возврата отсоса нити	10-990	50	Убедитесь, что отсос вернулся в исходное положение
P88	Расстояние между остановками	10-100	30	
P89	Настройка перенапряжения переменного тока	500-1023	880	
P90	Скорость плавного запуска первого стежка	200-1500	400	
P91	Скорость плавного запуска второго стежка	200-1500	1000	
P92	Корректировка электрического угла двигателя		160	При чтении начального угла энкодера были установлены заводские значения по умолчанию, пожалуйста, не изменяйте их (значение параметра не может быть изменено вручную, произвольное изменение приведет к аномальному или повреждению блока управления и двигателя).
P93	Время запуска функции полупедалирования (мс)	10-900	100	
P99	Длина стежка начального плотного шва	0-9.0	0.5	

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P100	Направление начального плотного шва	0-1	0	
P101	Угол начала ослабления натяжения нити	1-359	30	Угол начала ослабления натяжения нити (при расчете определяется как 0°)
P102	Угол остановки ослабления натяжения нити	1-359	180	Угол окончания ослабления натяжения нити (при расчете определяется как 0°, должен быть больше значения параметра P101)
P103	Сила натяжения нити при отпуске	1-80	6	
P105	Выбор режима шитья без узоров	0-9	0	0: OFF 1-9: Режим свободного шитья
P107	Стартовая скорость плотного шва	100-2000	1500	
P108	Номер стежка начального плотного шва	0-12	2	
P109	Время задержки перед началом отсоса нити	5-990	5	Интервал времени до входа в режим отсоса нити после нахождения верхнего позиционирования.
P110	Время обрезки (мс)	60-990	100	Убедитесь, что устройство для обрезки нити вернулось в исходное положение
P118	Выбор функции кнопки ручного обратного захвата в режиме шаблона	0-1	1	
P119	Выключатель защиты от перегрузки по току с электромагнитом	0-1	0	
P125	Высота подъема прижимной лапки в середине	0-4799	1200	
P126	Наибольшая высота подъема прижимной лапки для электрического коленного регулятора	0-4799	2580	

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P129	Коррекция нулевой точки шагового двигателя с обратным ходом	-999~4799	0	
P130	Коррекция нулевого положения прижимной лапки с шаговым двигателем	-999~4799	1500	
P131	Нормальная длина стежка	0-9.0	7.0	
P132	Расстояние между стежками для закрытия вручную	0-9.0	2.0	
P135	Наименьшая высота подъема прижимной лапки электрического коленного регулятора	0-4799	600	
P136	Максимальная высота прижимной лапки при обратном превалировании	0-4799	2010	
P139	Нижнее положение буфера прижимной лапки	0-4799	700	
P143	Выбор режима плотного шва	0-3	0	0: OFF 1: Начальный плотный шов 2: Заканчивающийся узкий шов 3: Полная функция
P144	Компенсация длины закрепочного стежка на высокой скорости	-100~100	-10	

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P145	Компенсация длины обратного стежка на высокой скорости	-100~100	-7	
P146	Скорость подъема/опускания прижимной лапки	50-400	200	
P153	Длина стежка для окончания плотного шва	0-9.0	0.8	
P154	Скорость окончания узкого шва	100-2000	1500	
P159	Направление окончания плотного шва	0-1	1	0: Вперед 1: Назад
P160	Кол-во стежков для окончания плотного шва	0-12	2	
P165	Выбор режима подсчета стежков	0-4	0	0: Не считать 1. Увеличить количество циклов 2. Уменьшить количество циклов 3. Увеличение счета, сигнализация после заполнения счета, необходимо нажать клавишу очистки, чтобы начать пересчет. 4. Уменьшение счета, сигнализация после заполнения счета, необходимо нажать клавишу очистки, чтобы начать пересчет.
P166	Верхний предел подсчета стежков (стежок) *10	0-9999	500	
P167	Верхний предел количества стежков для обслуживания (10000 стежков) *10	0-9999	0	0: OFF
P170	Длина стежка ручной кнопки В	0-9.0	0	
P171	Длина стежка ручной кнопки С	0-9.0	0	

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P173	Длина стежка ручной кнопки D	0-9.0	0	
P174	Ручной переключатель B	0-6	3	0: OFF 1: полустежок 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: непрерывный один стежок 5: Обратный захват при остановке или паузе машины 6: Функция плотного шва
P175	Ручной переключатель C	0-6	1	0: OFF 1: полустежок 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: непрерывный один стежок 5: Обратный захват при остановке или паузе машины 6: Функция плотного шва
P176	Ручной переключатель D	0-6	3	0: OFF 1: полустежок 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: непрерывный один стежок 5: Обратный захват при остановке или паузе машины 6: Функция плотного шва
P177	Установка контрольного значения длины стежка на 1 мм вперед	0-2000		
P178	Установка контрольного значения длины стежка 1 мм назад	0-2000		
P179	Установка контрольного значения длины стежка 2 мм вперед	0-2000		
P180	Установка контрольного значения длины стежка 2 мм назад	0-2000		

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P181	Установка контрольного значения длины стежка 3 мм вперед	0-2000		
P182	Установка контрольного значения длины стежка 3 мм назад	0-2000		
P183	Установка контрольного значения длины стежка 4 мм вперед	0-2000		
P184	Установка контрольного значения длины стежка 4 мм назад	0-2000		
P185	Установка контрольного значения длины стежка 5 мм вперед	0-2000		
P186	Установка контрольного значения длины стежка 5 мм назад	0-2000		
P187	Установка контрольного значения длины стежка 6 мм вперед	0-2000		
P188	Установка контрольного значения длины стежка 6 мм назад	0-2000		
P189	Установка контрольного значения длины стежка 7 мм вперед	0-2000		
P190	Установка контрольного значения длины стежка 7 мм назад	0-2000		

№	Наименование	Диапазон	По умолчанию	Описание
P191	Установка контрольного значения длины стежка 8 мм вперед	0-2000		
P192	Установка контрольного значения длины стежка 8 мм назад	0-2000		
P193	Установка контрольного значения длины стежка 9 мм вперед	0-2000		
P194	Установка контрольного значения длины стежка 9 мм назад	0-2000		
P227	Угол, с которого шаговый двигатель начинает регулировать длину стежка при шитье (верхнее положение - 0 градусов)	0-300	95	
P228	Скорость шагового двигателя при возврате прижимной лапки в нулевую точку в области длины стежка	50-8000	380	
P234	Выбор режима остановки при шитье шаблона	0-1	0	0: Плавная остановка. 1: Остановка после шитья текущего шаблона.
P235	Компенсация при шитье по выкройке	0-200		

ПРИМЕЧАНИЕ

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

32. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E01	Высокое напряжение	1. Является ли напряжение сети выше, чем AC260V. 2. Если источник питания работает самостоятельно, уменьшите мощность генератора. 3. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E02	Низкое напряжение	1. Нужно ли подключать к низкому напряжению. 2. Сброс. 3. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E03	Нарушение связи с процессором	1. Отключите питание системы и проверьте, не ослабло ли соединение экрана дисплея, перезагрузите систему после восстановления нормального состояния. 2. Отключите питание системы, снимите блок управления и подключите только шнур питания, чтобы включить, есть ли сигнал тревоги E05, если он по-прежнему сигнализирует E03, замените блок управления и сообщите в службу послепродажного обслуживания.
E05	Ненормальный сигнал педали	1. Проверьте, не ослаб ли или не отвалился ли разъем педали, и перезапустите систему, вернув ее в нормальное состояние. 2. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или регулятор скорости и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E07	Двигатель главного вала с заблокированным ротором	1. Отключите питание и проверьте, плавно ли поворачивается маховик (поверните маховик рукой), если он не поворачивается, проверьте машину. 2. Отключите питание, проверьте, не ослаблен ли разъем питания двигателя, подключите его и запустите устройство. 3. Проверьте правильность положения верхнего упора иглы, если нет, отрегулируйте верхнее положение. 4. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или двигатель шпинделя и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E10	Перегрузка электромагнита по току	1. Отсоедините разъем соленоида, если сигнал тревоги E10, замените блок управления и сообщите в службу послепродажного обслуживания. 2. Если после отсоединения разъема соленоида сигнал не подается, подключите его обратно. 1) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити и обратную закрепку. При появлении сигналов тревоги отключите функцию начала и окончания обратного хода, перезапустите блок управления, а затем сделайте шаг вперед. При возникновении аварийных ситуаций отключите функцию зажима нити, перезапустите электронный блок управления и снова сделайте шаг вперед. Если сигнала тревоги нет, замените зажимное устройство. 2) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити и обратную закрепку. Если она подает сигнал, отключите функцию начала и окончания обратного хода, перезапустите блок управления, а затем сделайте шаг вперед. Если сигнала нет, выключите функцию зажима нити, перезапустите блок управления, откройте функцию начала обратного закрепления и снова сделайте шаг вперед, если сигнал тревоги есть, замените соленоид обратного закрепления. 3) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити и обратную закрепку. Если сигнала нет, отступите на полшага назад, чтобы поднять прижимную лапку. Если он сигнализирует, замените соленоид прижимной лапки. 4) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити, обратную закрепку и половину защиты от бокового растаптывания. Если сигнала нет, верните педаль назад, чтобы обрезать нить. Если он сигнализирует, пожалуйста, замените соленоид обрезки нити.
E09 E11	Сигнал позиционирования энкодера двигателя главного вала не соответствует норме	1. Отключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отвалился ли разъем энкодера двигателя главного вала, приведите его в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки двигателя; сбросьте коррекцию нулевой точки двигателя; есть ли масло на кодовой пластине энкодера, пожалуйста, очистите ее, если оно есть. 3. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.

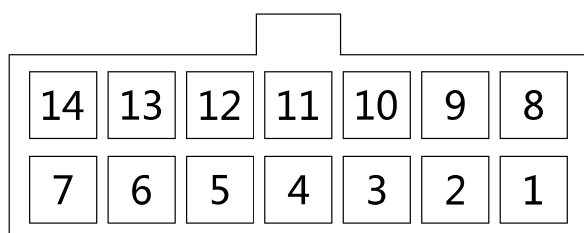
Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E14	Ненормальный сигнал энкодера двигателя главного вала	1. Отключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отвалился ли разъем энкодера двигателя главного вала, приведите его в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте правильность установки решетки (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера). 3. Проверьте, есть ли масло на кодовой пластине энкодера, если есть, пожалуйста, очистите его и перезапустите систему после восстановления. 4. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E15	Перегрузка по току привода двигателя главного вала	1. Проверьте, нет ли плохого контакта в шнуре питания двигателя. 2. Проверьте, не пережат ли шнур питания двигателя. 3. Пожалуйста, замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E17	Машина опрокинута	1. Отключите питание системы и проверьте, не опрокинута ли машина. 2. Проверьте правильность настройки обнаружения защитного выключателя машины. 3. Если прибор по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или панель и сообщите об этом в сервисную службу
E20	Двигатель главного вала не запустился	1. Отключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отвалился ли разъем кабеля питания двигателя главного вала и разъем энкодера, приведите их в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки двигателя, сбросьте коррекцию нулевой точки двигателя. 3. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E80	Ненормальная связь между основной микросхемой и микросхемой привода	Пожалуйста, замените блок управления и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E82	Шаговый двигатель с обратным ходом сверхтоки	1. Отключите питание системы и посмотрите, не заклинило ли шаговый двигатель обратного хода. Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность машины. Если все в порядке, проверьте, не ослаб ли или не отвалился ли разъем шагового двигателя обратного хода, приведите его в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E84	Сигнал позиционирования энкодера шагового двигателя с обратным ходом не соответствует норме	1. Отключите питание системы и посмотрите, не заклинило ли шаговый двигатель обратного хода. Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность машины. Если все нормально, проверьте, не ослаб или не отвалился ли разъем энкодера шагового двигателя обратного хода, и перезапустите систему после возвращения ее в нормальное состояние. 2. Проверьте правильность установки решетки (закреплены ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера). 3. Проверьте, нет ли масла на кодовой пластине решетки, если да, пожалуйста, очистите его и перезапустите систему после восстановления. 4. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E85	Ненормальный сигнал энкодера двигателя обратного хода	1. Отключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отвалился ли разъем энкодера шагового двигателя обратного хода, восстановите его и перезапустите систему. 2. Проверьте правильность установки решетки (закреплены ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера). 3. Проверьте, нет ли масла на кодовой пластине решетки, если да, пожалуйста, очистите его и перезапустите систему после восстановления. 4. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E86	Шаговый двигатель заднего хода не запустился	1. Отключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отвалился ли разъем кабеля питания шагового двигателя обратного хода и разъем энкодера, приведите их в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте правильность установки решетки (закреплены ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера). 3. Проверьте, нет ли масла на кодовой пластине решетки, если да, пожалуйста, очистите его и перезапустите систему после восстановления. 4. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E87	Заблокированный ротор шагового двигателя с обратным ходом	1. Отключите питание системы и посмотрите, не заклинило ли шаговый двигатель обратного хода. Если он заклинило, сначала устраните механическую неисправность машины. Если все в порядке, проверьте, не ослаблен ли или не отвалился ли разъем шнура питания шагового двигателя и разъем энкодера, приведите их в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Если он по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.

33. СХЕМА ПОРТОВ

Описание функционального порта 14P



1. Электромагнит обрезки резьбы: 1 (DGND), 8 (+32 В)
2. Электромагнит для очистки/зажима резьбы: 2, 9 (+32 В)
3. Электромагнит для ослабления натяжения нити: 3, 10 (+32 В)
4. Светодиодный индикатор: 4 (DGND), 11 (+5В)
5. Ключ обратного захвата: 5 (сигнал)
6. Ключ для штопки: 7 (сигнал)
7. Ключ для шва 1/2 штопки: 14 (сигнал)
8. 1/4 штопки: 12 (сигнал)

34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямошвейной швейной машины модели Aurora A-0302-360 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямошвейной швейной машины модели Aurora A-0302-360, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОШВЕЙНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA A-0302-360 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/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) 655-67-36

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru