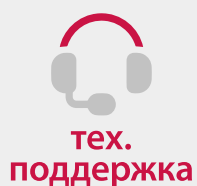




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПЛОСКОШОВНАЯ (РАСПОШИВАЛЬНАЯ)
МАШИНА **AURORA A-15-UT**



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.

ПЛОСКОШОВНАЯ (РАСПОШИВАЛЬНАЯ) МАШИНА AURORA A-15-UT.

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ⚠

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	6
7. УСТАНОВКА (РИС.1).....	7
8. СМАЗКА (РИС. 2).....	8
9. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА (РИС. 3).....	8
10. ЗАМЕНА МАСЛА (РИС. 4).....	9
11. ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА (РИС. 5).....	9
12. СМАЗКА НИТЕЙ (РИС. 6).....	9
13. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС. 7).....	9
14. ЗАМЕНА ИГЛ (РИС.8).....	10
15. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 9).....	11
16. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 10).....	11
17. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 11).....	12
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12).....	12
19. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 13).....	13
20. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 14).....	13
21. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 15 И 15.1).....	14
22. РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ПЕТЛИ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16).....	15
23. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ РАСКЛАДЧИКА (РИС. 17).....	16
24. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 18).....	16
25. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 19).....	17
26. РЕГУЛИРОВКА РАСКЛАДЧИКА НИТИ (РИС. 20).....	17
27. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ (РИС. 21 И 21.1).....	18
28. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РЕЙКИ ПРОДВИЖЕНИЯ МАТЕРИАЛА (РИС. 22).....	19
29. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 23).....	19
30. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ (РИС. 24).....	20
31. РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 25).....	20
32. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (РИС. 26 И 26.1).....	21
33. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ОБРАТНОГО НАКЛОНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 27).....	22
34. ИЗМЕНЕНИЕ МАКСИМУМА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 28).....	22
35. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....	23
36. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	31
37. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	31

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ ⚠

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

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

Требования к условиям эксплуатации

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

Установку машину должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение машины.
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
- Не перекрывайте вентиляционное окно во избежание перегрева машины.
- Избегайте перегрева корпуса машины при интенсивной работе.

- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

3. ШИТЬЕ

К работе на машине допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.

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

4. ОЧИСТКА

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

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

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

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Наименование	A-15-UT
Автоматическая обрезка нитей	игольных, петлителя, раскладчика
Автоматический подъем прижимной лапки	+
Позиционирование игл в верхнем или нижнем положении	+
Встроенный сервомотор	+
Светодиодная подсветка области шитья	+
USB порт для зарядки устройств	+
Количество игл	3
Количество нитей	5
Величина дифференциальной подачи	0,6-1,3
Длина стежка	4 - 5 мм
Высота подъема лапки	6,3 мм
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	до 5000 ст/мин
Швейная игла	UY 128 GAS №75
Стандартное расстояние между крайними иглами	5,6 мм (7/32)
Дополнительно возможные межигольные расстояния	4.8, 6.4 мм
Напряжение	220В, 50-60 Гц

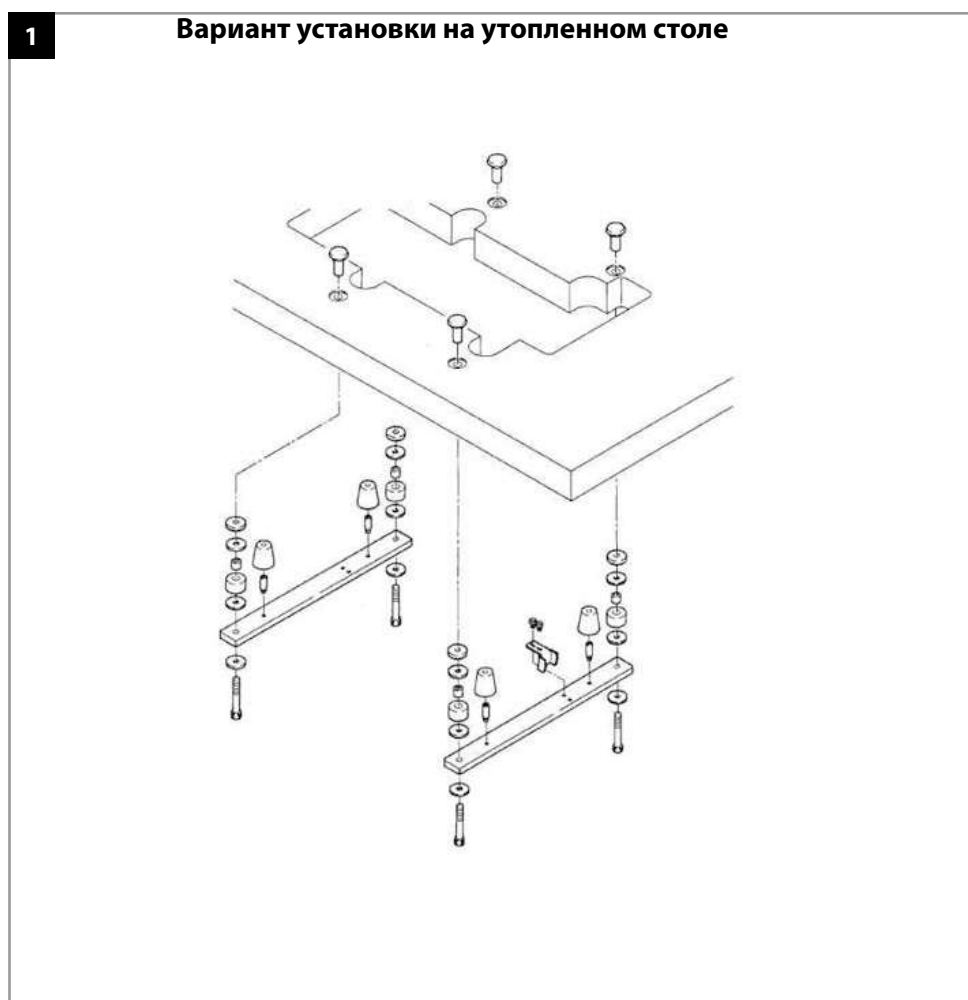
Плоскошовная высокоскоростная машина цепного стежка с плоской платформой и верхним раскладчиком нити, автоматической обрезкой верхней и нижней нити, автоматическим подъемом лапки за счет шагового двигателя.

Использование современных технологий - шагового электродвигателя отвечающего за обрезку нити петлителя и автоматический подъем лапки, делает работу машины менее шумной, обладает большей надежностью и точностью по сравнению с электромагнитом.

Предназначена для подгибки края трикотажного изделия распошивальным швом или цепным стежком, также может быть использована для простой декоративной отстрочки, окантовки бейкой трикотажных изделий, сшивания изделий встык или внахлест, распошив оверлочного шва.

7. УСТАНОВКА (РИС. 1)

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



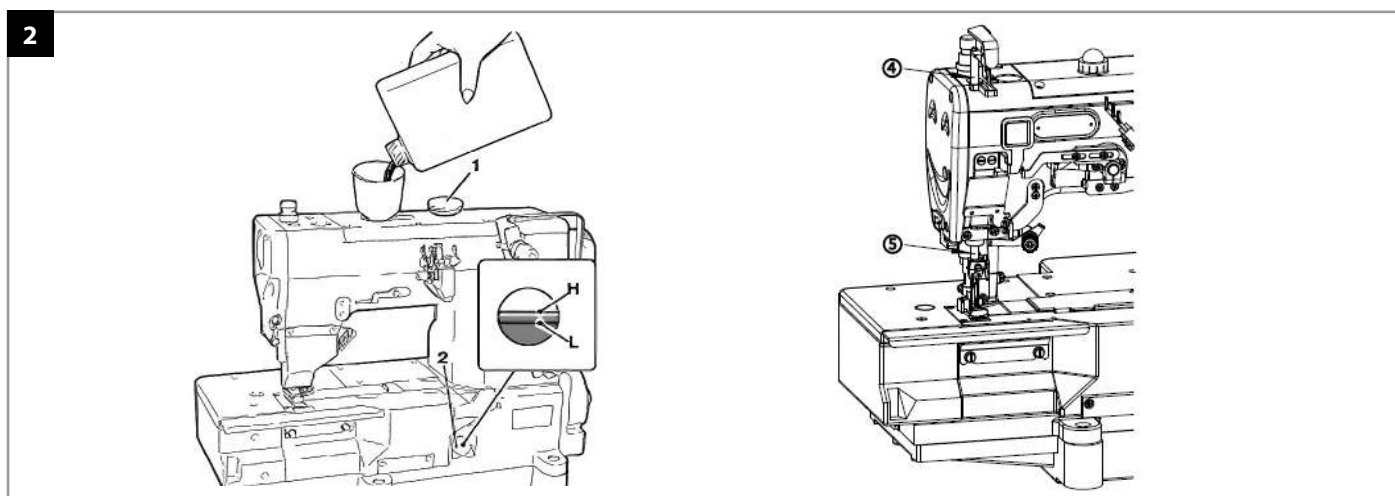
8. СМАЗКА (РИС. 2)

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

Этапы смазки:

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

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

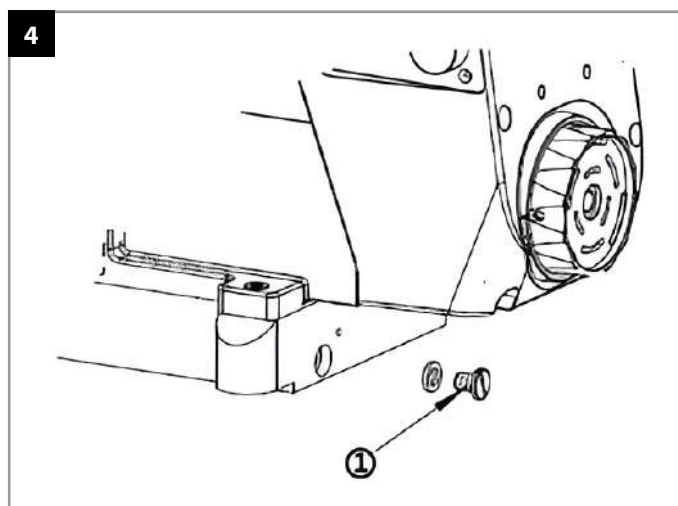
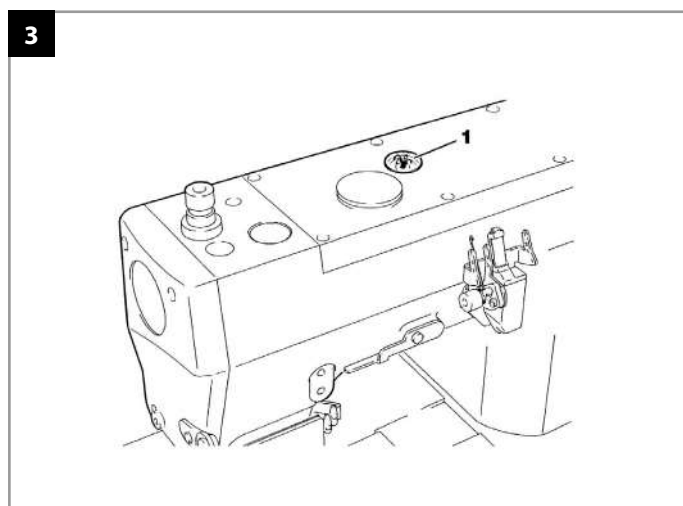


ВНИМАНИЕ ⚠

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

9. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА (РИС. 3)

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

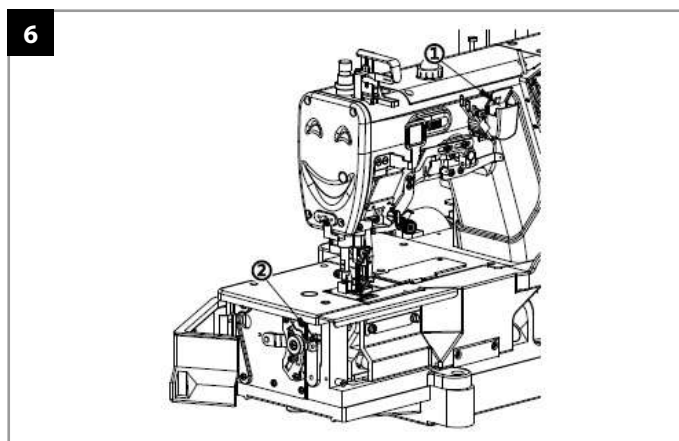
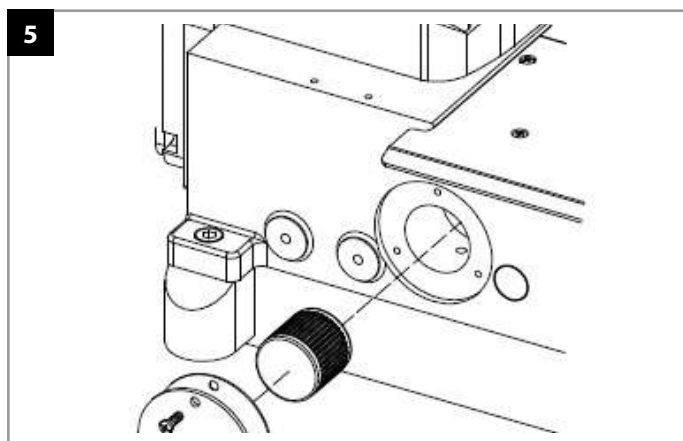


10. ЗАМЕНА МАСЛА (РИС. 4)

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

11. ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА (РИС. 5)

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

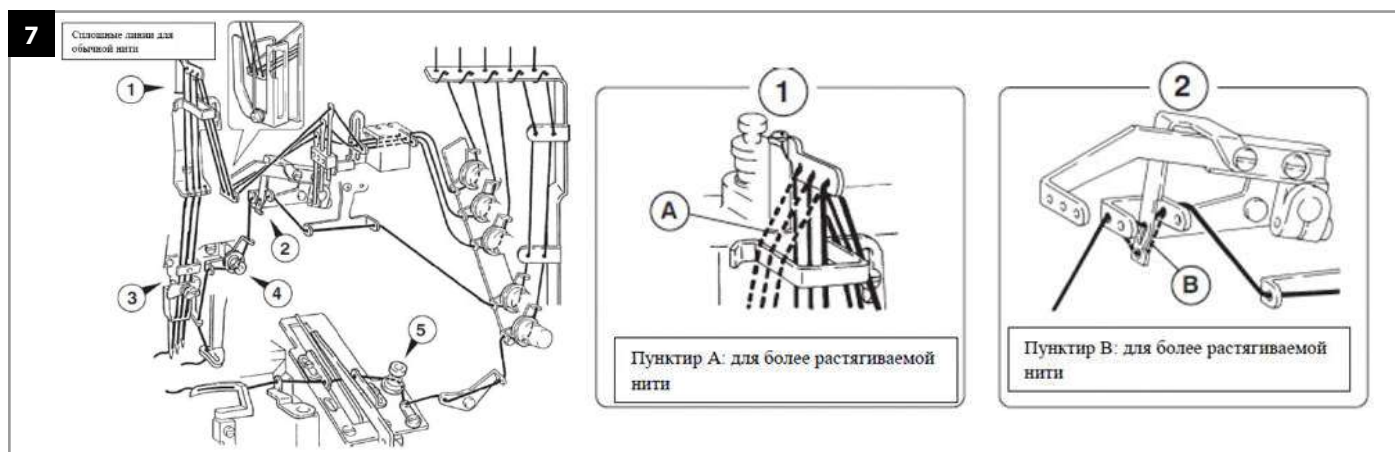


12. СМАЗКА НИТЕЙ (РИС. 6)

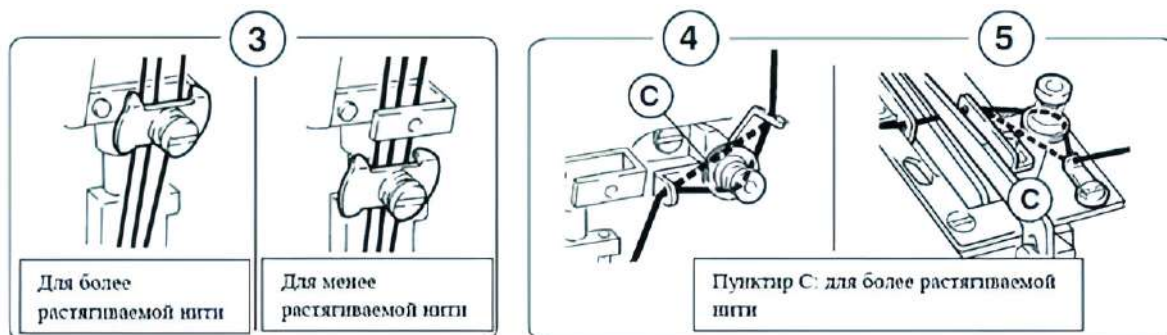
Заполните контейнеры 1 и 2 небольшим количеством силиконового масла для предотвращения перегрева игл, улучшения целостности нити и более качественной строчки.

13. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС. 7)

Последовательно заправьте нити согласно схеме. Нить из 1-го регулятора заправляется в крайнюю левую иглу, нить из 2-го регулятора в среднюю иглу и нить из 3-го регулятора заправляется в крайнюю правую иглу. Нить из 4-го регулятора заправляется в раскладчик верхней нити, из 5-го регулятора нить заправляется в нижний петлитель.



7.1



В зависимости от типа нити, следуйте инструкциям на Рис 7 (1 и 2) и Рис 7.1(3,4 и 5)

В случае, если нить ранее была заправлена в машину.

А. Для заправки нити в машину свяжите предварительно заправленную нить и рабочую нить вместе.

В. Заправка игольной нити.

Срежьте узелки перед пропуском нити в ушко иглы.

С. Заправка нити петлителя.

Срежьте узелки после пропускания нити в ушко петлителя.

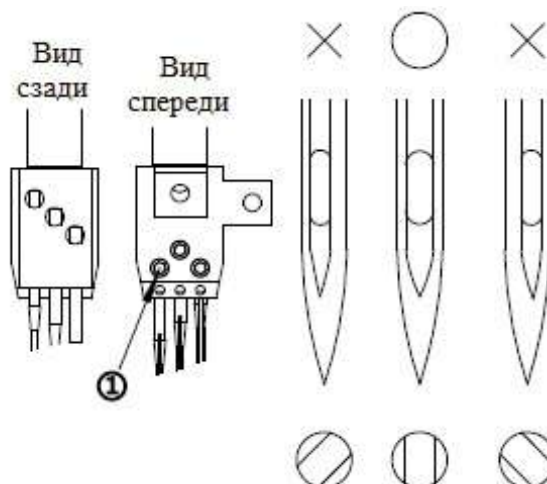
ВНИМАНИЕ ⚠

Перед заправкой нитей обесточьте машину.

14. ЗАМЕНА ИГЛ (РИС. 8)

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

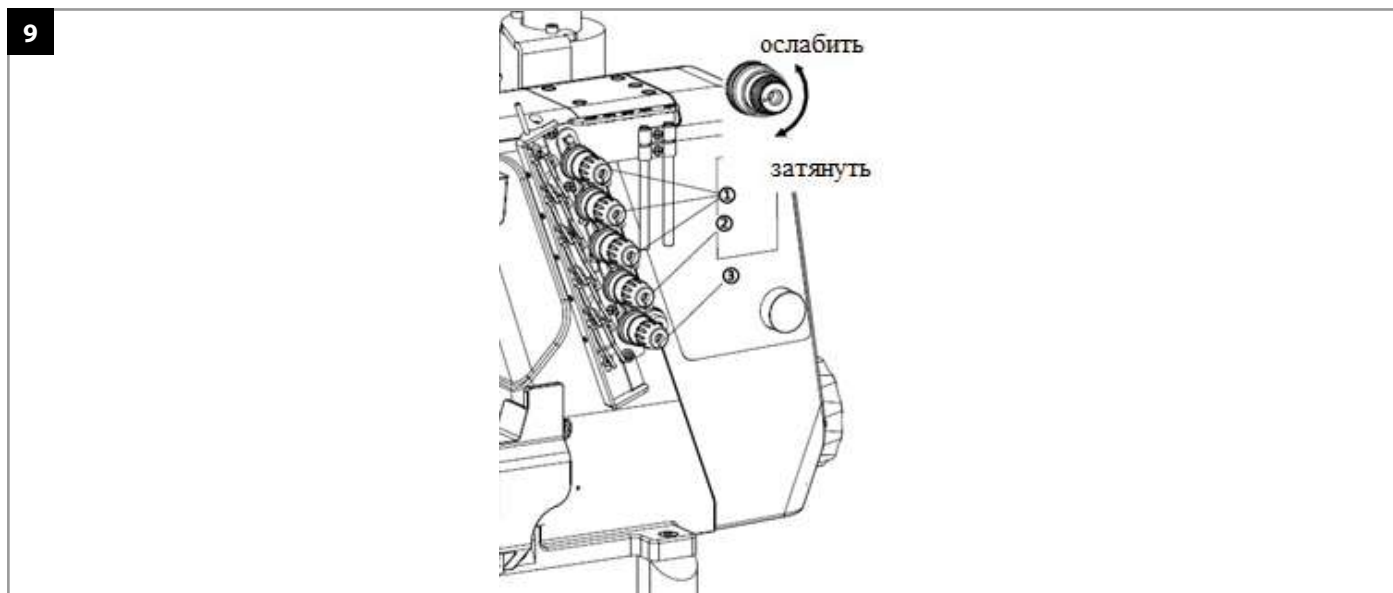
8



15. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 9)

Выполните регулировку натяжения нитей с помощью регуляторов натяжения.

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



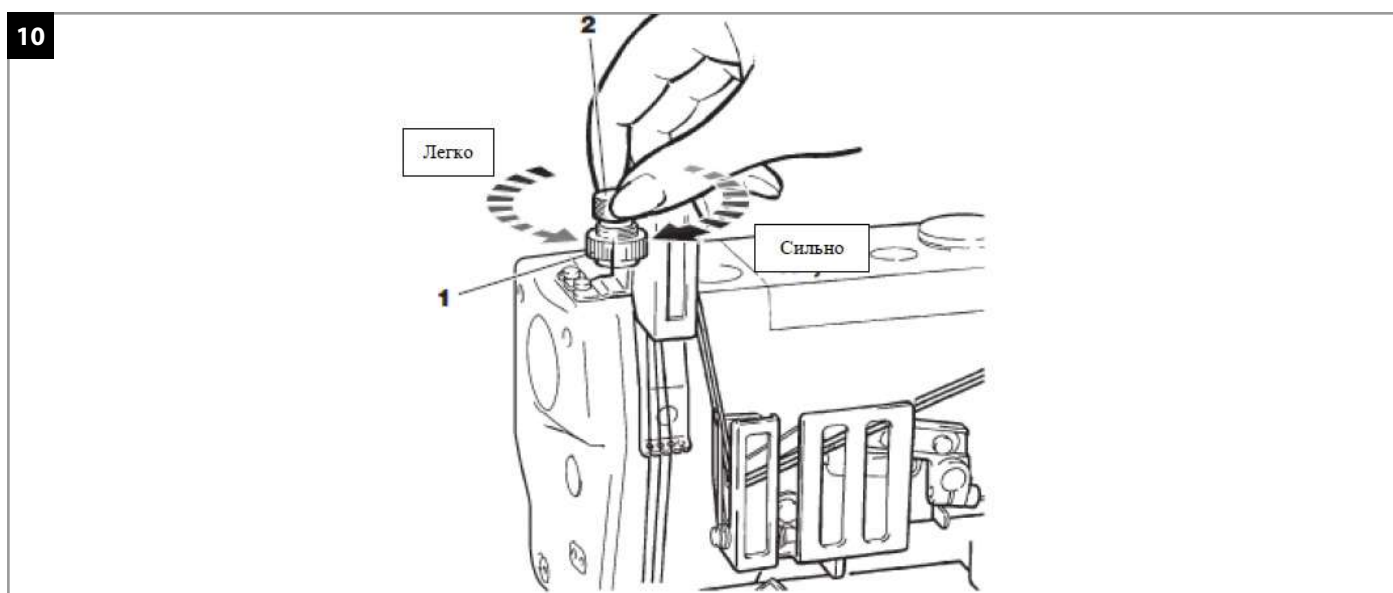
16. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 10)

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

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

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

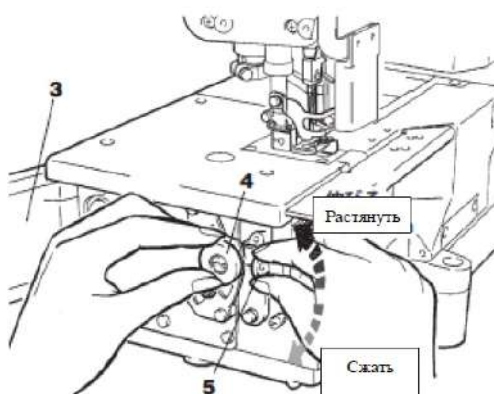
Регулировка длины стежка должна выполняться только после изменения коэффициента дифференциальной подачи.



17. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 11)

1. Откройте боковую крышку 3.
2. Ослабьте гайку 4 для регулировки дифференциальной подачи.
 - Чтобы увеличить коэффициент дифференциальной подачи, опустите рычаг 5. Готовая ткань сожмется.
 - Чтобы уменьшить коэффициент дифференциальной подачи, поднимите рычаг 5. Готовая ткань натянется.
3. После выполнения этих регулировок затяните гайку 4, а затем закройте боковую крышку 3.

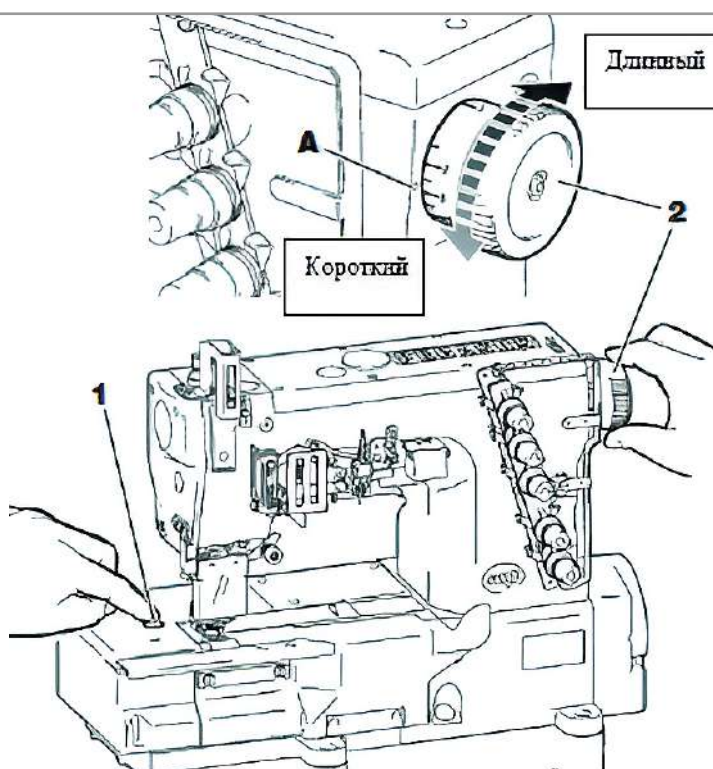
11



18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12)

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

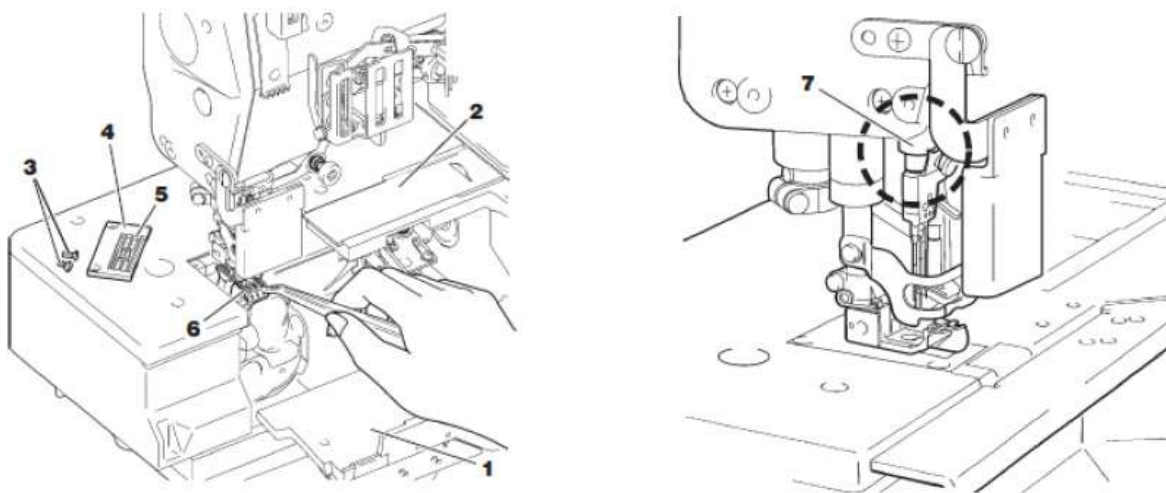
12



19. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 13)

1. Откройте переднюю крышку 1 и пластину для ткани 2. Ослабьте винты 3 и снимите игольную пластину 4.
2. Очистите пазы игольной пластины 5 и область вокруг механизма подачи ткани 6.
3. Очистите область вокруг сальника игловодителя 7 (см. рис. 13).
4. Поместите игольную пластину 4 на место и закрепите винтами 3. Затем закройте переднюю крышку 1 и пластину для ткани 2.

13

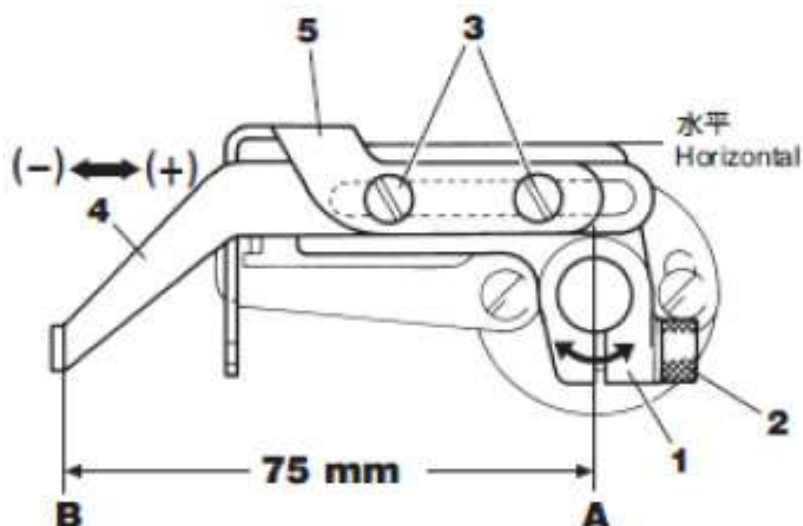


20. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 14)

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

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

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



21. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 15 И 15.1)

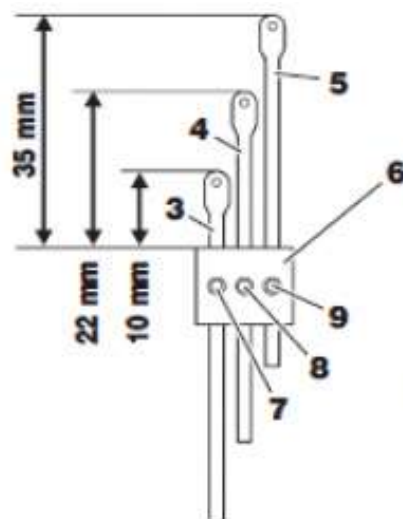
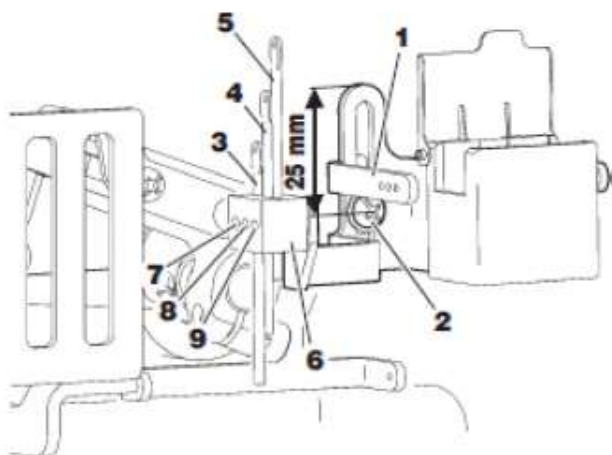
Для регулировки направителя игольной нити 1

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

Для регулировки направителей игольной нити 3, 4 и 5

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

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



22. РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ПЕТЛИ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16)

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

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

Изменение положения предохранителя игольной нити.

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

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

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

После регулировки размера петли игольной нити затяните винт 2.

Изменение времени притягивания игольной нити.

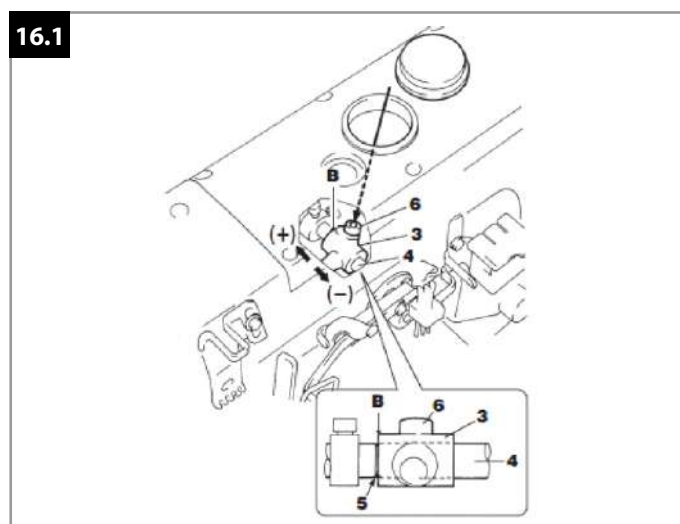
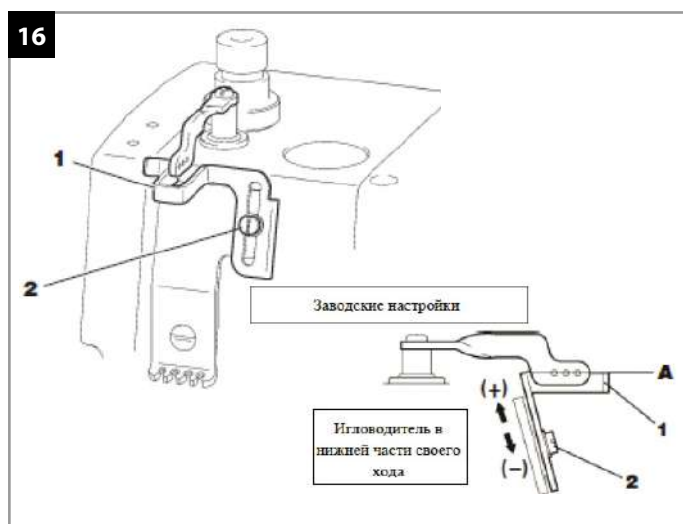
При установке кривошипа 3 притягивателя игольной нити, конец В кривошипа 3 притягивателя игольной нити должен быть совмещен с V-образной канавкой 5 на валу 4 притягивателя игольной нити (см. рис. 16.1). Чтобы отрегулировать время притягивания игольной нити, ослабьте винт 6, а затем, при необходимости, переместите кривошип 3 притягивателя игольной нити в направлении (+) или (-).

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

ПРИМЕЧАНИЕ ▲

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

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



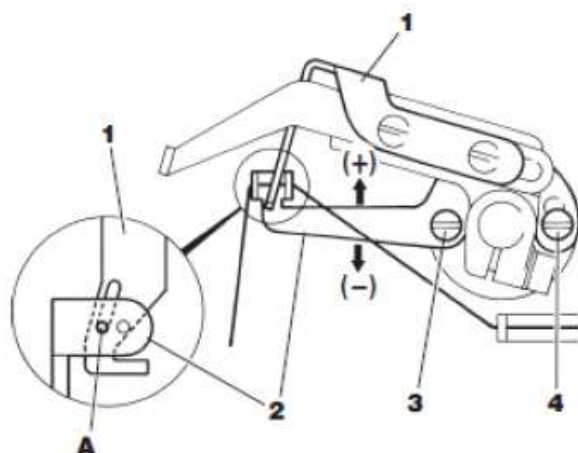
23. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ РАСКЛАДЧИКА (РИС. 17)

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

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

После выполнения этой регулировки затяните винты 3 и 4.

17



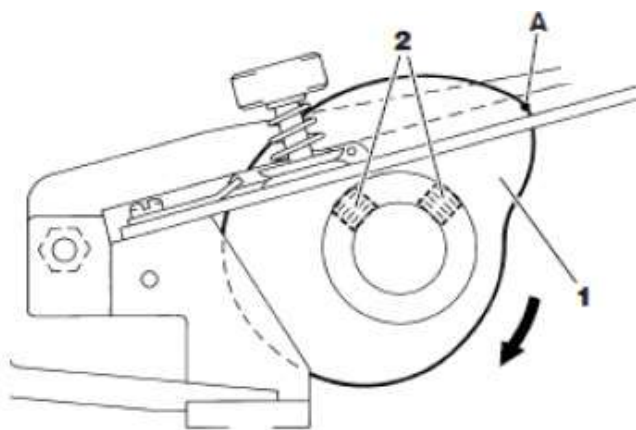
24. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 18)

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

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

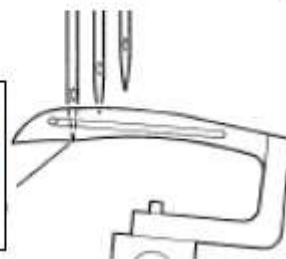
После выполнения вышеуказанной регулировки затяните винт 2.

18



Положение острия левой иглы, когда нить петлителя освобождается из точки А на притягивателе нити петлителя 1.

Острие левой иглы достигло нижнего конца лезвия петлителя.



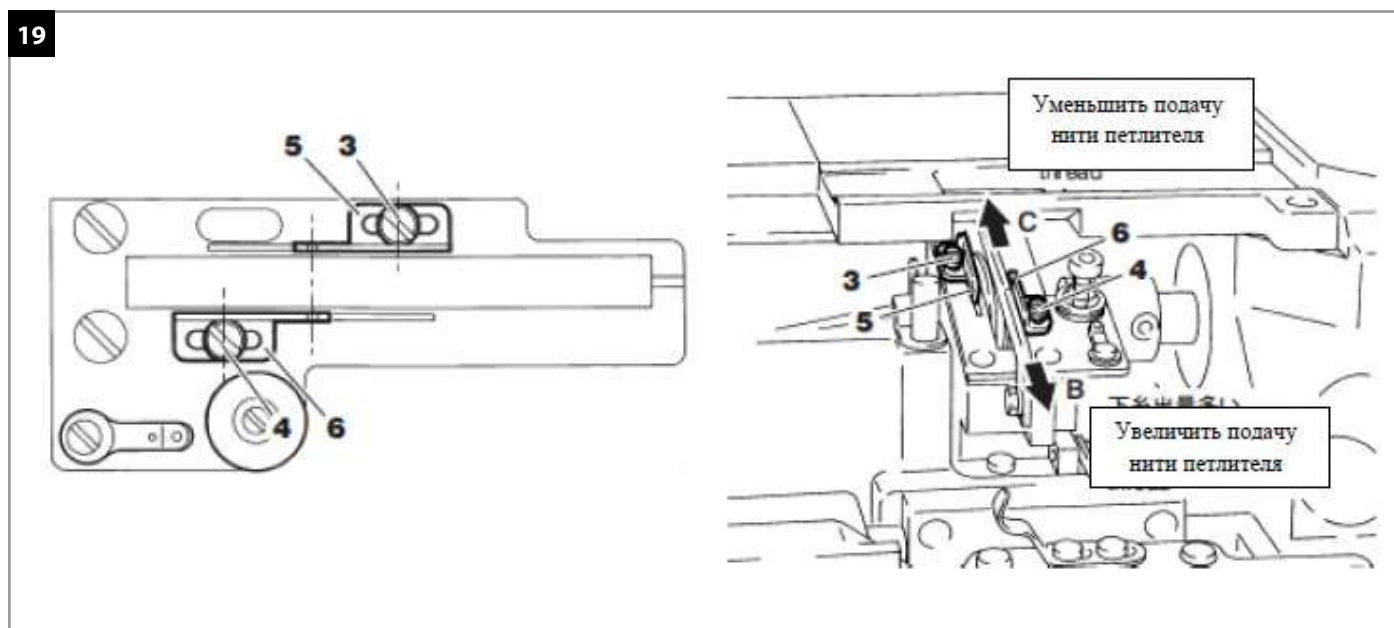
25. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 19)

Ослабьте винты 3 и 4. Отцентрируйте винты 3 и 4 в пазах на направляющих нити петлителя 5 и 6 соответственно (стандартно), отрегулировав нитенаправители 5 и 6 (см. рисунок ниже).

После этой регулировки временно затяните винты 3 и 4.

- Чтобы увеличить подачу нити петлителя, переместите направлятели 5 и 6 в направлении В.
- Чтобы уменьшить подачу нити петлителя, переместите направлятели 5 и 6 в направлении С.

После выполнения этой регулировки затяните винты 3 и 4.



26. РЕГУЛИРОВКА РАСКЛАДЧИКА НИТИ (РИС. 20)

Чтобы отрегулировать высоту раскладчика нити:

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

После выполнения вышеуказанной регулировки временно затяните винт 2.

Чтобы отрегулировать раскладчик нити «вперед-назад»:

Когда точка В на раскладчике нити приближается к левой игле, а раскладчик нити 1 движется влево от крайнего правого положения своего хода, расстояние от точки В до левой иглы должно быть 0,5 мм. Регулировка выполняется путем перемещения раскладчика нити на верхней крышке 1 спереди назад. После выполнения этой регулировки затяните винт 2.

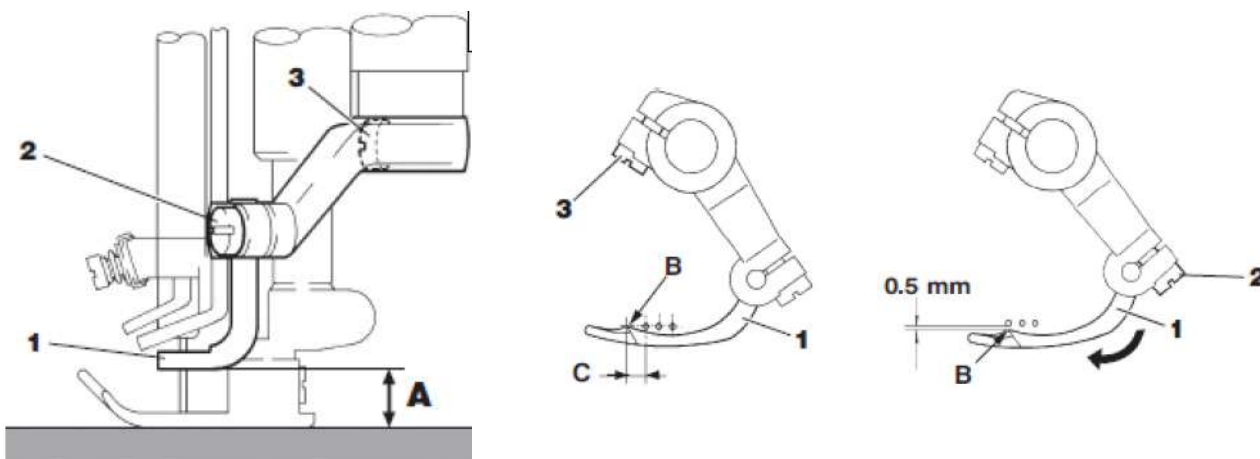
Чтобы отрегулировать раскладчик нити «слева-направо»:

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

Чтобы отрегулировать, ослабьте винт 3 и переместите раскладчик нити 1 слева направо.

После выполнения этой регулировки затяните винт 3.

20



27. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ (РИС. 21 И 21.1)

1. Между нитенаправителем 4 и раскладчиком нити 1 должен быть зазор 0,5 мм.

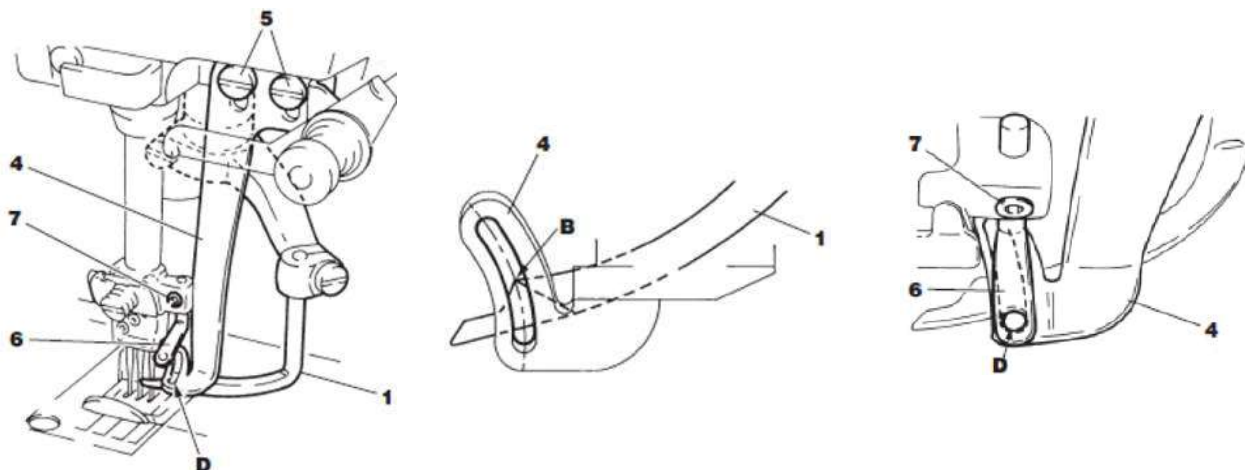
Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винты 5.

После выполнения регулировки временно затяните винты 5.

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

После выполнения этой регулировки затяните винты 5.

21



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

После выполнения этой регулировки временно затяните винт 7.

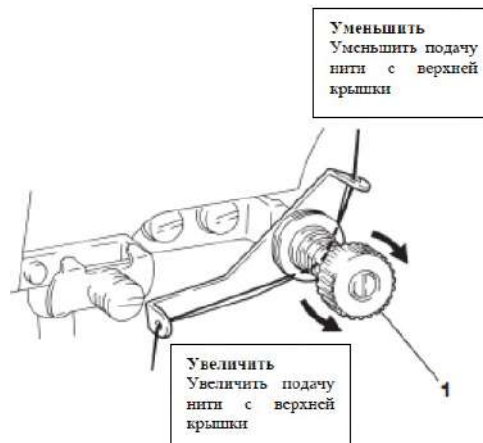
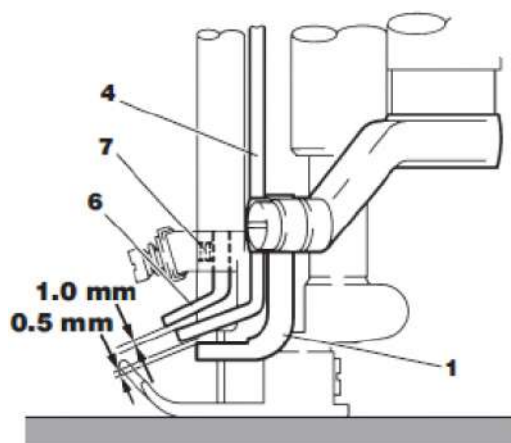
4. Между нитенаправителем 6 и нитенаправителем 4 должен быть зазор 1,0 мм. Регулировка выполняется путем перемещения нитенаправителя 6 вверх или вниз.

После выполнения этой регулировки затяните винт 7.

Отрегулируйте нитенаправитель верхней крышки, повернув ручку 1 по часовой стрелке или против часовой стрелки.

- Чтобы уменьшить подачу нити с верхней крышки, поверните ручку 1 по часовой стрелке.
- Чтобы увеличить подачу нити с верхней крышки поверните ручку 1 против часовой стрелки.

21.1



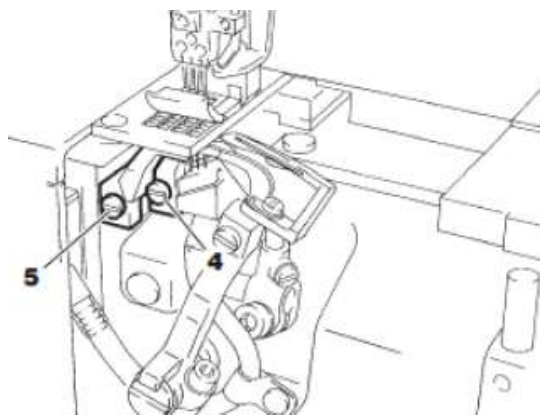
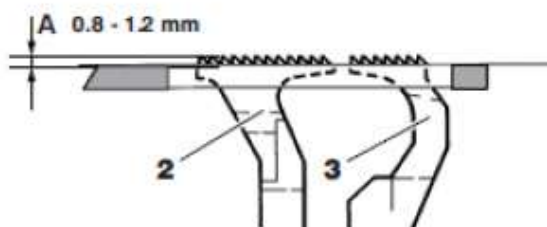
28. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РЕЙКИ ПРОДВИЖЕНИЯ МАТЕРИАЛА (РИС. 22)

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

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

После вышеуказанной регулировки затяните винты 4 и 5.

22



29. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 23)

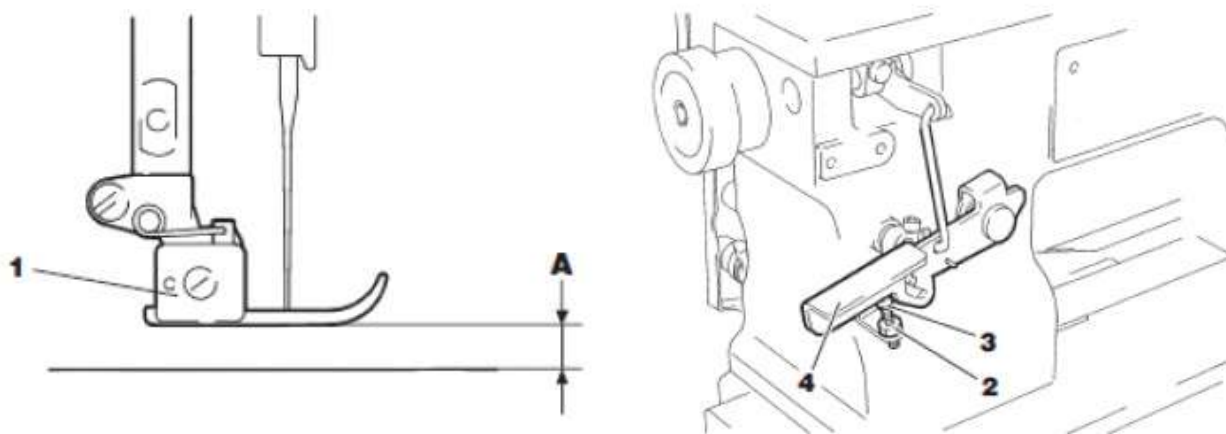
Когда прижимная лапка 1 поднята, отрегулируйте расстояние A от верхней поверхности игольной пластины до нижней поверхности прижимной лапки.

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

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

Затем затяните гайку 2.

23

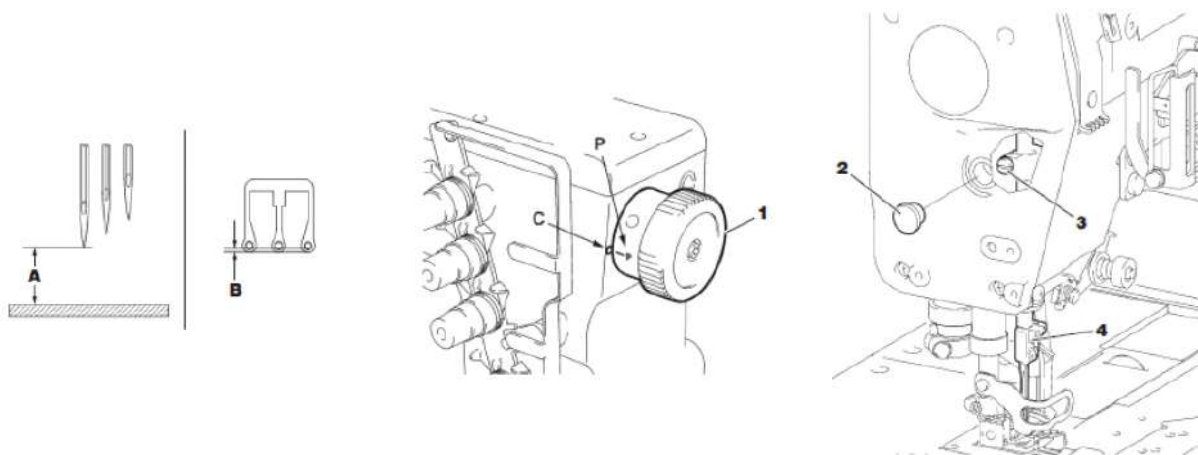


30. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ (РИС. 24)

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

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

24



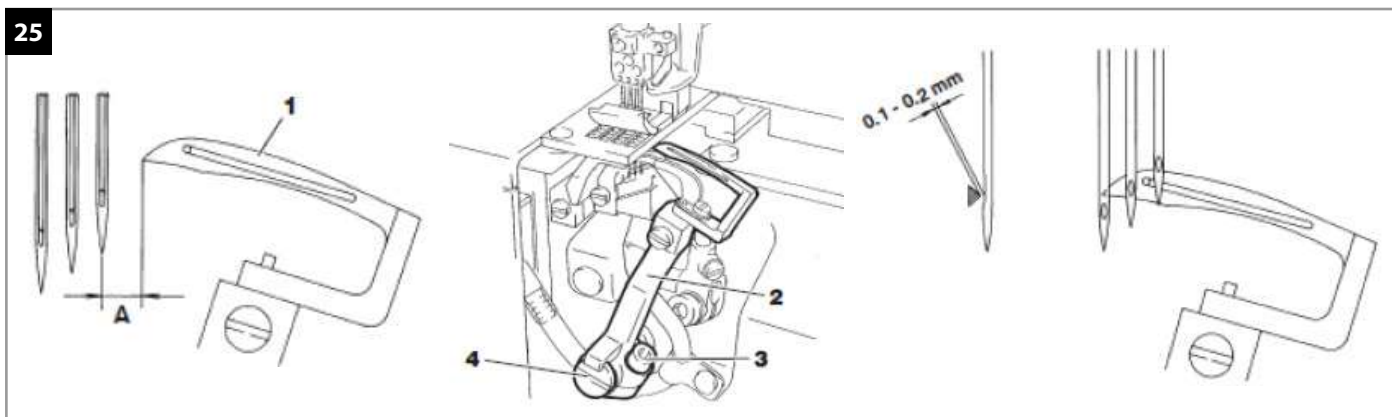
31. РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 25)

Регулировка расстояния установки между иглой и петлителем

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

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

25



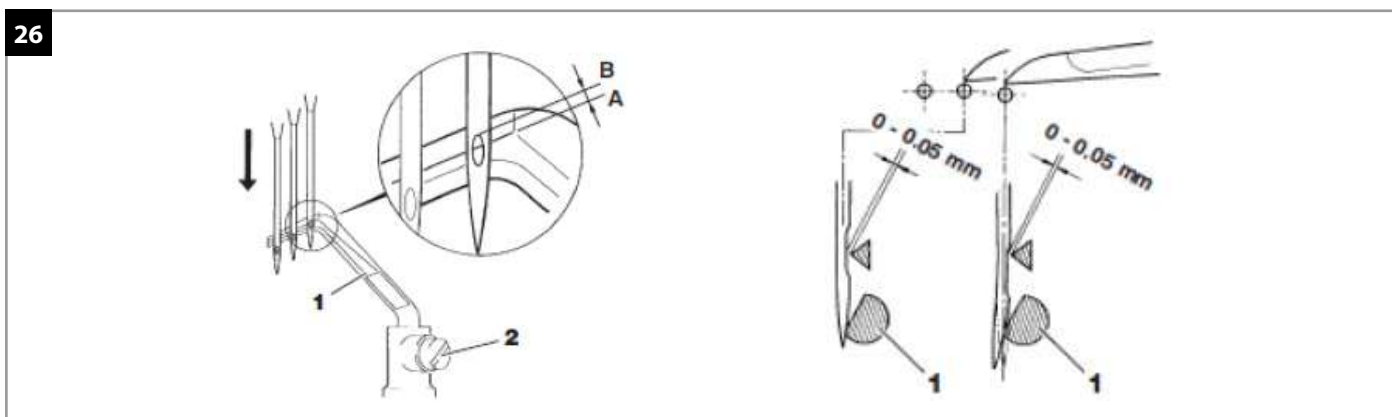
32. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (РИС. 26 И 26.1)

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

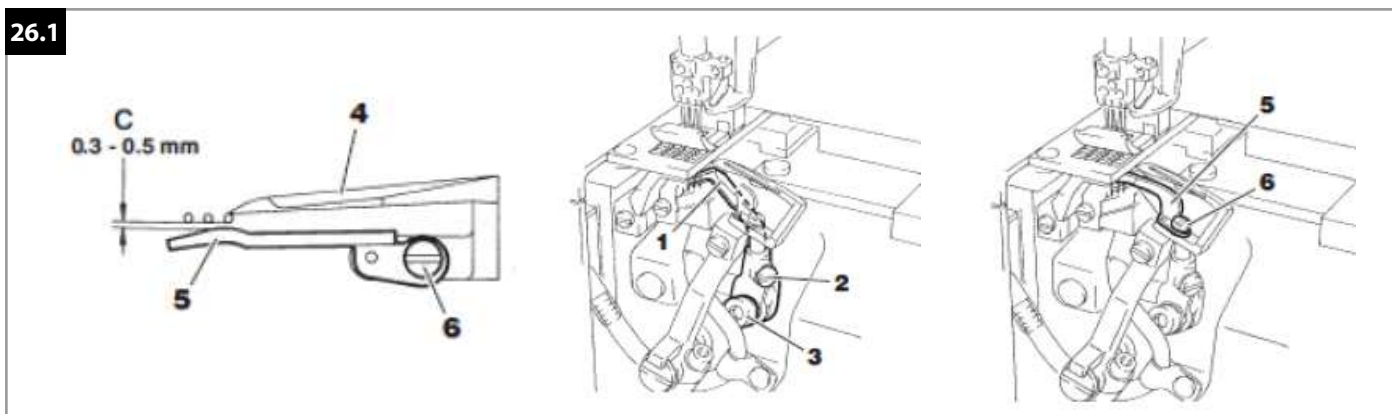
Для регулировки ослабьте винт 2 и поверните предохранитель иглы (задний) 1 влево или вправо. После регулировки затяните винт 2.

Должен быть зазор 0,3~0,5 мм (см. С) между иглами и предохранителем иглы (передним) 5, когда петлитель 4 перемещается влево на задней стороне игл. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 6 и переместите предохранитель иглы (передний) 5 назад или вперед. Затем затяните винт 6.

26



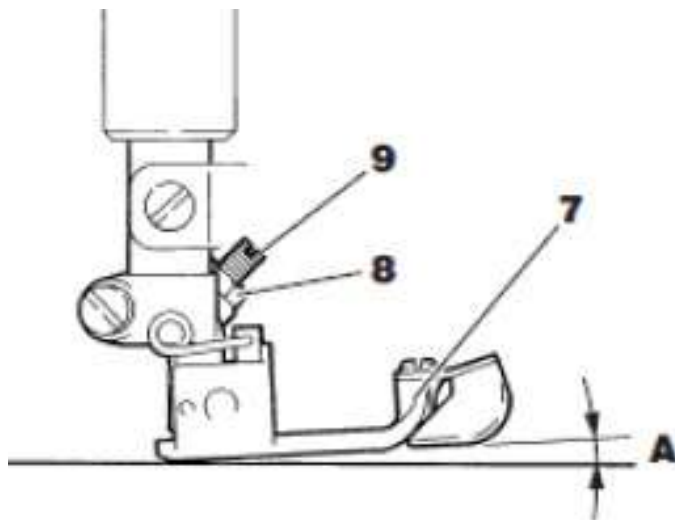
26.1



33. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ОБРАТНОГО НАКЛОНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 27)

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

27

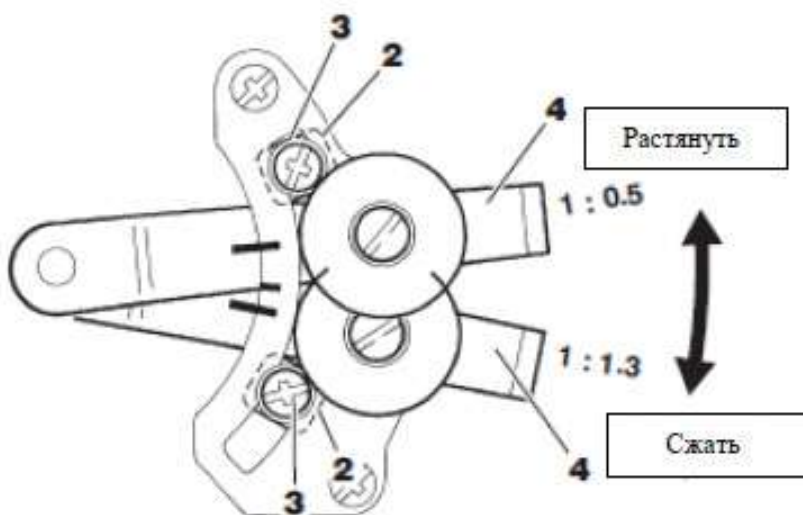


34. ИЗМЕНЕНИЕ МАКСИМУМА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 28)

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

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

28



35. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

Описание клавиш

Наименование	Клавиша	Назначение
Функциональная клавиша		Краткое нажатие: вход или выход из режима редактирования функциональных параметров. Длительное нажатие: переход к интерфейсу ввода пароля. После ввода правильного пароля нажмите клавишу S для подтверждения, чтобы войти в интерфейс расширенных настроек параметров.
Клавиша ввода (S)		Для проверки и сохранения содержимого выбранных параметров: после выбора параметра нажмите эту клавишу для проверки и модификации; после изменения значения параметра нажмите эту клавишу для выхода и сохранения параметра.
Увеличение скорости		Краткое нажатие: увеличение скорости.
Уменьшение скорости		Краткое нажатие: уменьшение скорости. Длительное нажатие: непрерывное уменьшение скорости.
Регулировка яркости LED		В основном интерфейсе: нажатие для регулировки яркости подсветки. В интерфейсе параметров: нажатие увеличивает значение разряда тысяч.
Настройка плавного пуска		В основном интерфейсе: нажатие для включения/отключения функции плавного пуска. В интерфейсе параметров: нажатие увеличивает значение разряда сотен.
Настройка автом. подъема лапки		В основном интерфейсе: нажатие для последовательного переключения функций: выкл., автом. подъем лапки после обрезки, автом. подъем лапки после паузы, полный функционал. В интерфейсе параметров: нажатие увеличивает значение разряда десятков.
Автоматическое всасывание		В основном интерфейсе: нажатие для включения/отключения функции автоматического всасывания. В интерфейсе параметров: нажатие увеличивает значение разряда единиц.
Выбор положения станочки иглы		В основном интерфейсе: нажатие для установки положения остановки иглы. В интерфейсе параметров: нажатие уменьшает значение разряда тысяч.
Клавиша сметывания нити		В основном интерфейсе: нажатие для включения/отключения функции сметывания нити. В интерфейсе параметров: нажатие уменьшает значение разряда сотен.
Обрезка верхним ножом		В основном интерфейсе: нажатие для включения/отключения функции обрезки верхним ножом. В интерфейсе параметров: нажатие уменьшает значение разряда десятков.
Обрезка нижним ножом		В основном интерфейсе: нажатие для включения/отключения функции обрезки нижним и верхним ножом. В интерфейсе параметров: нажатие уменьшает значение разряда единиц.

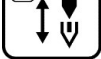

1. Вспомогательные функции

Режим наладки



Длительное нажатие кнопки в основном интерфейсе переключает на интерфейс параметров наладки: P92 Коррекция электрического угла двигателя, P72 Быстрая регулировка верхнего положения и P100 Тестовый режим нижнего ножа.

Сброс

В основном интерфейсе одновременное нажатие «Увеличение скорости»  и «Уменьшение скорости»  позволяет восстановить заводские настройки.

2. Пользовательские параметры

№	Параметр	Диапазон	По умол.	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/мин)	100-9000	3500	Максимальная скорость работы машины.
P02	Установка кривой ускорения (%)	10-100	80	Установка крутизны разгона. Чем больше значение, тем круче разгон; чем меньше, тем плавнее.
P03	Положение остановки иглы ВВЕРХ/ВНИЗ	ВВЕРХ/ВНИЗ	ВВЕРХ	ВВЕРХ: Игла останавливается в верхнем положении. ВНИЗ: Игла останавливается в нижнем положении.
P04	Скважность выхода соленоида сметывания верхней нити	0-100	75	
P05	Время действия сметывания верхней нити (мс)	10-990	20	
P06	Время возврата сметывания верхней нити (мс)	10-990	15	
P07	Скорость плавного пуска (об/мин)	200-1500	1000	
P08	Количество стежков для плавного пуска (стежков)	1-99	2	
P14	Выбор функции плавного пуска	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	
P21	Положение педали для ускорения	30-1000	500	
P22	Положение педали для остановки	30-1000	420	
P23	Положение педали для подъема лапки	30-1000	280	
P24	Положение педали для обрезки нити	30-1000	130	
P27-N06	Выбор автоматического подсчета деталей	0-50	1	0: Счетчик обрезок P41 не считает автоматически. 1-50: Счетчик считает количество обрезок нити.

№	Параметр	Диапазон	По умол.	Описание
P29	Тормозное усилие при обрезке нити	1-45	20	
P37	Настройка функции выхода обрезки верхним ножом	0-11	1	
P38	Настройка функции выхода обрезки нижним ножом	ВКЛ/ВЫКЛ	ВКЛ	
P39	Автоматический подъем лапки при паузе	ВВЕРХ/ВНИЗ	ВНИЗ	ВВЕРХ: ВКЛ ВНИЗ: ВЫКЛ
P40	Автоматический подъем лапки после обрезки	ВВЕРХ/ВНИЗ	ВНИЗ	ВВЕРХ: ВКЛ ВНИЗ: ВЫКЛ
P41	Отображение счетчика	0-9999		Отображает количество обработанных деталей. Длительное нажатие клавиши «-» для сброса счетчика.
P42-NO1	Версия системы управления			
P42-NO2	Версия панели управления			
P42-NO3	Скорость			
P42-NO4	АЦП педали			
P42-NO5	Механический угол (верхнее положение)			
P42-NO6	Механический угол (нижнее положение)			
P42-NO7	АЦП напряжения шины			
P42-N11	Информация о состоянии			
P43	Направление вращения двигателя	ПЧ/ПРЧ	ПРЧ	ПЧ: По часовой стрелке. ПРЧ: Против часовой стрелки.
P44	Обычное тормозное усилие	1-45	15	
P45	Периодический сигнал выхода всасывания (%)	1-80	80	
P48	Минимальная скорость (скорость позиционирования) (об/мин)	200-1000	500	Регулировка минимальной скорости.
P52	Задержка запуска двигателя для защиты времени опускания лапки (мс)	10-990	100	Задержка времени запуска при автоматическом опускании лапки.
P53	Выбор функции подъема лапки	0-2	1	0: ВЫКЛ. 1: Полное и половинное обратное нажатие педали с подъемом лапки. 2: Половинное обратное нажатие без подъема лапки, полное обратное нажатие с подъемом лапки.

№	Параметр	Диапазон	По умол.	Описание
P55	Время действия обрезки верхней нити (мс)	10-990	20	
P56	Включение питания и позиционирование	0-2	0	0: Всегда не искать верхнее положение. 1: Всегда искать верхнее положение. 2: Если двигатель уже в верхнем положении, больше не искать верхнее положение.
P57	Время защиты лапки (с)	1-120	10	Принудительное опускание после подъема лапки по истечении времени удержания.
P58	Регулировка верхнего положения	0-1439	40	Регулировка верхнего положения остановки иглы. Уменьшение значения — остановка с упреждением, увеличение — остановка с запаздыванием.
P59	Регулировка нижнего положения	0-1439	750	Регулировка нижнего положения остановки иглы. Уменьшение значения — остановка с упреждением, увеличение — остановка с запаздыванием.
P60	Тестовая скорость (об/мин)	100-6000	4000	Установка тестовой скорости.
P61	Тестирование А	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	Тестирование непрерывного хода.
P62	Тестирование Б	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	Тестирование пуска и остановки со всеми функциями.
P63	Тестирование В	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	Тестирование пуска и остановки без всех функций.
P64	Время тестового хода	1-250	50	
P65	Время тестовой остановки	1-250	50	
P69	Выбор типа двигателя	0-50	0	
P70	Выбор модели	1-45	31	
P72	Быстрая регулировка верхнего положения	0-2399		Регулировка верхнего положения иглы. Отображаемое значение меняется с положением маховика. Нажмите клавишу «S», чтобы сохранить текущее положение (значение) как верхнее положение иглы.
P73	Быстрая регулировка нижнего положения	0-2399		Регулировка нижнего положения иглы. Отображаемое значение меняется с положением маховика. Нажмите клавишу «S», чтобы сохранить текущее положение (значение) как нижнее положение иглы.
P76	Ход включения обрезки нижней нити	0-800	580	

№	Параметр	Диапазон	По умол.	Описание
P77	Высота хода лапки	0-1000	580	
P78	Ускорение включения обрезки нижней нити	1-30	10	
P79	Ускорение отключения обрезки нижней нити	1-40	12	
P80	Ускорение подъема лапки	1-60	20	
P81	Ускорение опускания лапки	1-60	12	
P86	Расстояние между верхним и нижним положениями иглы	0-2399	1200	
P87	Задержка возврата обрезки верхней нити (мс)	10-990	15	
P88	Скважность выхода соленоида обрезки верхней нити	0-100	75	
P89	Настройка перегрузки по переменному току (АС)	500-1023	880	
P92	Коррекция электрического угла двигателя		160	Считывание начального угла энкодера. Установлено заводом по умолчанию, не изменяйте значение (параметр не меняется вручную, случайное изменение приведет к неисправности или повреждению блока управления и двигателя).
P93	Время задержки полуобратного нажатия педали (мс)	10-900	150	
P100	Тестовый режим нижнего ножа	0-800	0	При значении 0 нож закрыт по умолчанию. При значении > 0 будет выполнен ход на соответствующую величину (например, 200). После выхода из P100 нож закроется по умолчанию.
P105	Выбор выхода порта обрезки верхним ножом	0-3	1	0: Обрезка верхним ножом. 1: Сметывание верхней нити. 2: Обрезка верхним ножом и сметывание верхней нити. 3: Обдув воздухом.
P107	Время действия всасывания (с)	0-60	0	
P108	Разрешение выхода привода двигателя постоянного тока	0-1	0	0: ВЫКЛ 1: ВКЛ
P110	Коррекция нулевой точки шагового двигателя обрезки нити / лапки	-500~500	0	
P111	Установившийся ток лапки (0.1А)	7-25	10	
P112	Компенсация тока для лапки (0.1А)	0-9	5	
P119	Защита от перегрузки по току электромагнита	0-1	1	0: Без сигнализации, отключение выхода. 1: Сигнализация и остановка.

Примечание: Начальные значения параметров приведены для справки, фактические значения параметров соответствуют реальному изделию.

3. Список кодов ошибок

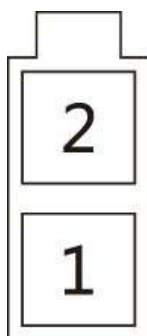
Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E01	Высокое напряжение	1. Проверьте, не превышает ли напряжение сети 260 В переменного тока. 2. Если используется собственный генератор, уменьшите его мощность. 3. Если проблема не решена, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.
E02	Низкое напряжение	1. Проверьте, не подключено ли устройство к низкому напряжению. 2. Выполните сброс. 3. Если проблема не решена, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.
E03	Ошибка связи с ЦП	1. Отключите питание системы, проверьте, не ослаблено или не отключено ли соединение дисплея. Перезапустите систему после устранения неисправности. 2. Отключите питание, снимите блок управления и подключите только сетевой шнур. Включите питание: появляется ли ошибка E05? Если появляется E03, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.
E05	Аварийный сигнал педали	1. Проверьте, не ослаблен или не отключен ли разъем педали. Перезапустите систему после устранения неисправности. 2. Если проблема не решена, замените блок управления или контроллер скорости и обратитесь в сервисную службу.
E07	Блокировка ротора главного двигателя	1. Отключите питание, проверьте, плавно ли вращается маховик (вручную). Если нет, проверьте механическую часть машины. 2. Отключите питание, проверьте, не ослаблен ли разъем питания двигателя. Подключите и перезапустите. 3. Проверьте правильность верхнего положения остановки иглы, при необходимости отрегулируйте. 4. Если проблема не решена, замените блок управления или главный двигатель и обратитесь в сервисную службу.
E10	Защита от перегрузки по току электромагнита	Отключите питание системы и проверьте соленоид (клапан) на предмет повреждения или короткого замыкания.
E09/E11	Аварийный сигнал позиционирования энкодера главного двигателя	1. Отключите питание, проверьте, не ослаблен или не отключен ли разъем энкодера главного двигателя. Перезапустите систему после устранения неисправности. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нуля двигателя; выполните сброс коррекции нуля; проверьте, нет ли масла на кодовой пластине энкодера, при необходимости очистите. 3. Если проблема не решена, замените блок управления или главный двигатель и обратитесь в сервисную службу.

E14	Аварийный сигнал энкодера главного двигателя	<p>1. Отключите питание, проверьте, не ослаблен или не отключен ли разъем энкодера главного двигателя. Перезапустите систему после устранения неисправности.</p> <p>2. Проверьте правильность установки кодовой пластины (затянуты ли винты, находится ли пластина по центру энкодера).</p> <p>3. Проверьте, нет ли масла на кодовой пластине, при необходимости очистите и перезапустите систему.</p> <p>4. Если проблема не решена, замените блок управления или главный двигатель и обратитесь в сервисную службу.</p>
E15	Перегрузка по току привода главного двигателя	<p>1. Проверьте, нет ли плохого контакта в кабеле питания двигателя.</p> <p>2. Проверьте, не пережат ли кабель питания двигателя.</p> <p>3. Замените блок управления или главный двигатель и обратитесь в сервисную службу.</p>
E16	Переключатель обрезки нити не в правильном положении	Отключите питание и проверьте, возвращается ли механизм обрезки нити в правильное положение.
E20	Не удалось запустить главный двигатель	<p>1. Отключите питание, проверьте, не ослаблены или не отключены ли разъемы кабеля питания и энкодера главного двигателя. Перезапустите систему после устранения неисправности.</p> <p>2. Проверьте правильность настройки коррекции нуля двигателя, выполните сброс.</p> <p>3. Если проблема не решена, замените блок управления или главный двигатель и обратитесь в сервисную службу.</p>
E92	Перегрузка по току шагового двигателя при обрезке	<p>1. Отключите питание, проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель обрезки (лапки). Если да, устраните механическую неисправность. Если нет, проверьте, не ослаблен ли разъем двигателя. Перезапустите систему.</p> <p>2. Если проблема не решена, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки (лапки) и обратитесь в сервисную службу.</p>
E94	Аварийный сигнал позиционирования энкодера шагового двигателя обрезки (лапки)	<p>1. Отключите питание, проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель обрезки (лапки). Если да, устраните механическую неисправность. Если нет, проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера, нет ли масла на кодовой пластине. Очистите, устраните неисправность и перезапустите систему.</p> <p>2. Если проблема не решена, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки (лапки) и обратитесь в сервисную службу.</p>
E95	Аварийный сигнал энкодера шагового двигателя обрезки (лапки)	<p>1. Отключите питание, проверьте, не ослаблен или не отключен ли разъем энкодера шагового двигателя обрезки (лапки). Перезапустите систему после устранения неисправности.</p> <p>2. Если проблема не решена, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки (лапки) и обратитесь в сервисную службу.</p>
E96	Не удалось запустить шаговый двигатель обрезки (лапки)	<p>1. Отключите питание, проверьте, не ослаблены или не отключены ли разъемы кабеля питания и энкодера шагового двигателя обрезки (лапки). Перезапустите систему после устранения неисправности.</p> <p>2. Если проблема не решена, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки (лапки) и обратитесь в сервисную службу.</p>

E97	Блокировка ротора шагового двигателя при обрезке нити	1. Отключите питание, проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель обрезки (лапки). Если да, устраните механическую неисправность. Если нет, проверьте, не ослаблены ли разъемы питания и энкодера. Перезапустите систему. 2. Если проблема не решена, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки (лапки) и обратитесь в сервисную службу.
E98	Блокировка ротора шагового двигателя при подъеме лапки	1. Отключите питание, проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель обрезки (лапки). Если да, устраните механическую неисправность. Если нет, проверьте, не ослаблены ли разъемы питания и энкодера. Перезапустите систему. 2. Если проблема не решена, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки (лапки) и обратитесь в сервисную службу.
E99	Перегрузка по току шагового двигателя при подъеме лапки	1. Отключите питание, проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель обрезки (лапки). Если да, устраните механическую неисправность. Если нет, проверьте, не ослаблены ли разъемы питания и энкодера. Перезапустите систему. 2. Если проблема не решена, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки (лапки) и обратитесь в сервисную службу.

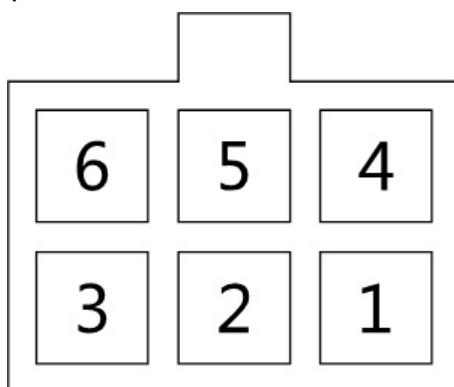
4. Схема разъемов

Описание функционального порта 2P



Светодиодная подсветка: 1 (DGND - Общий цифровой), 2 (+5V)

Описание функционального порта 6P



Обрезка верхним ножом: 1 (DGND), 4 (32V)

Всасывание: 2 (DGND), 5 (32V)

Сметывание нити: 6 (DGND), 3 (32V)

36. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



Поставщик гарантирует соответствие плоскошовой (распошивальной) машины Aurora A-15-UT требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе плоскошовой (распошивальной) машины Aurora A-15-UT, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

37. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПЛОСКОШОВНАЯ (РАСПОШИВАЛЬНАЯ) МАШИНА AURORA A-15-UT соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	<p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»</p>
	<p>Продукция изготовлена в соответствии с Директивами</p> <p>2006/42/ЕС «Машины и механизмы»,</p> <p>2014/35/EU «Низковольтное оборудование»,</p> <p>2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»</p>

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.
Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru