



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ  
ШВЕЙНАЯ МАШИНА **AURORA H63-L**



тех.  
поддержка



[aurora.ru](http://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.....	6
4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	7
5. ШИТЬЕ.....	7
6. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА.....	7
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	8
8. СМАЗКА.....	8
9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ.....	9
10. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕ.....	9
11. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	10
12. НАМОТКА ШПУЛИ.....	10
13. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	11
14. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ.....	11
15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ.....	12
16. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ.....	12
17. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	13
18. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	13
19. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ.....	14
20. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ.....	14
21. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	15
22. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ.....	16
23. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ.....	17
24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ОБРАТНЫЙ ХОД.....	18
25. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА.....	18
26. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ.....	19
27. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	21
28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ.....	23
29. ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....	25
30. НАСТРОЙКИ РЕЖИМА.....	27
31. КОДЫ ОШИБОК.....	28
32. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ СИСТЕМЫ.....	28
33. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	35
34. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	35

# 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.

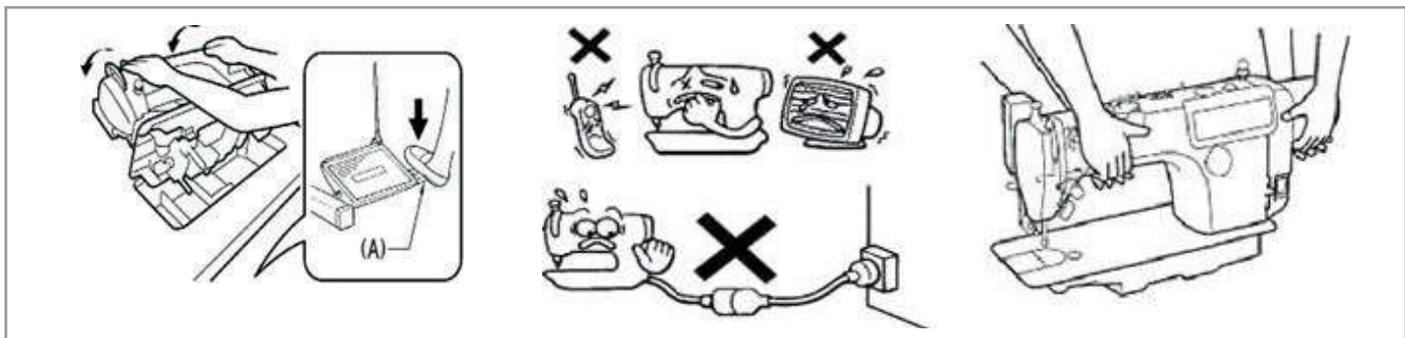
### ВНИМАНИЕ ⚠

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!

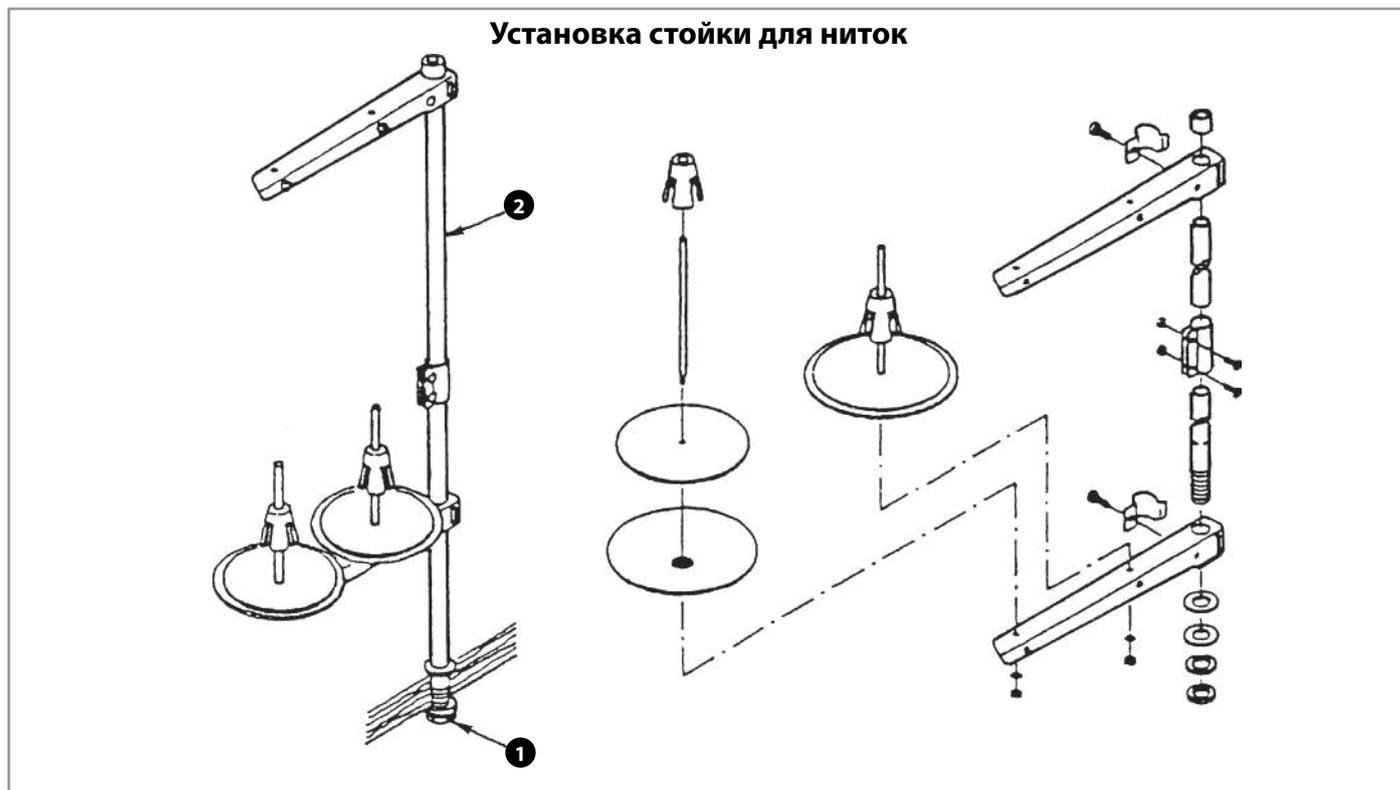


Присоедините четыре резиновые прокладки **2** к четырём гнёздам по углам стола.

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.



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

	<b>H63-L</b>
Длина стежка	10 мм
Высота подъема лапки подъемным рычагом	6 мм
Высота подъема лапки Колено-подъемником	12 мм
Максимальная скорость шитья	До 2500 ст/мин
Тип иглы	DPx17
Смазка	Автоматическая
Челнок	Увеличенный
Электропитание	220 В, 50 Гц

## 4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Одноигольная прямострочная машина с двойной подачей материала (шагающая лапка), прямым приводом и увеличенным челноком. Оснащена автоматической обрезкой и закрепкой нити, автоматическим подъемом лапки, соленоидом зажима верхней нити и функциями программирования количества стежков. Предназначена для эффективной обработки трудно транспортируемых материалов и многослойных при производстве тентов, чехлов, диванов, автомобильных сидений, сумок, перчаток, брезентовых изделий и т.д.

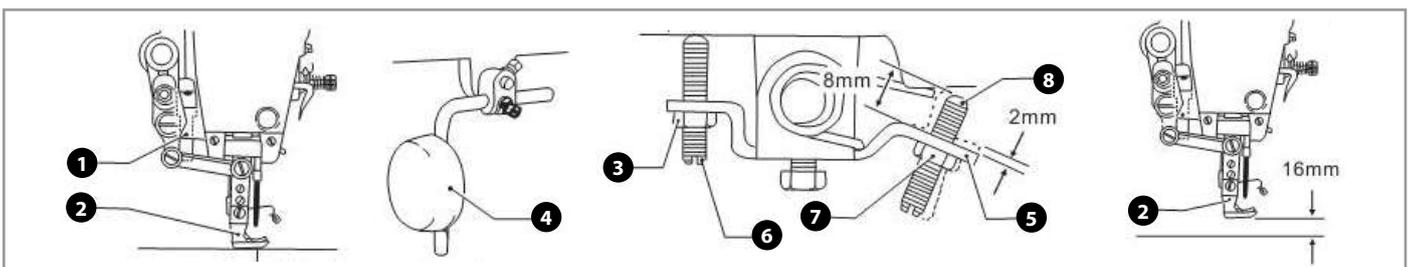
Комплектация: Бабино стойка, винты, контроллер скорости, масло, отвертка, коленоподъемник, иглы, упор для головы, кабель питания.

## 5. 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.

## 6. 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**.

## 7. 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 одной минуты. Прикосновение к горячему двигателю или его кронштейну может привести к ожогу.

## 8. СМАЗКА

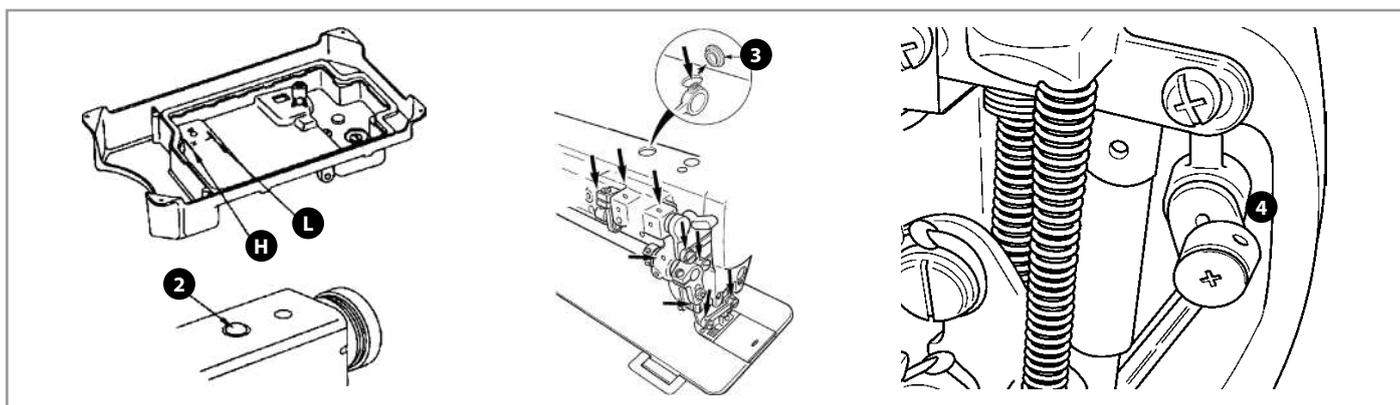
Долейте новое специальное масло в масляный поддон, Уровень масла должен быть выше линии **L** но не более линии **H**

Нанесите достаточное количество 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 ⚠

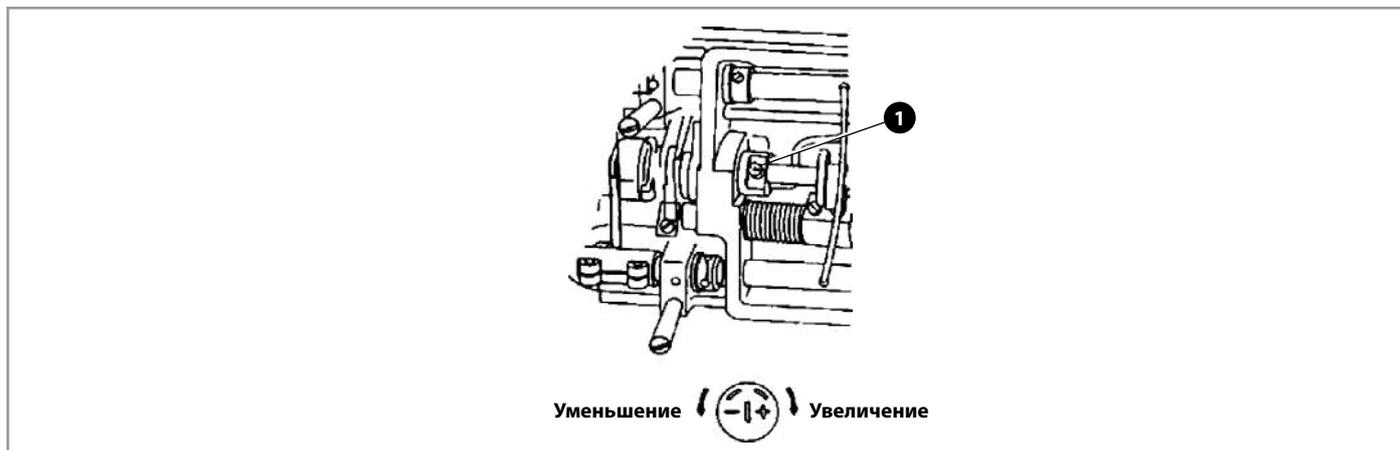
Удалите резиновую заглушку **3**, чтобы смазать верхний кулачок механизма подачи, и заполните маслом фетровый элемент как показано на рисунке.

### 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.

## 9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ

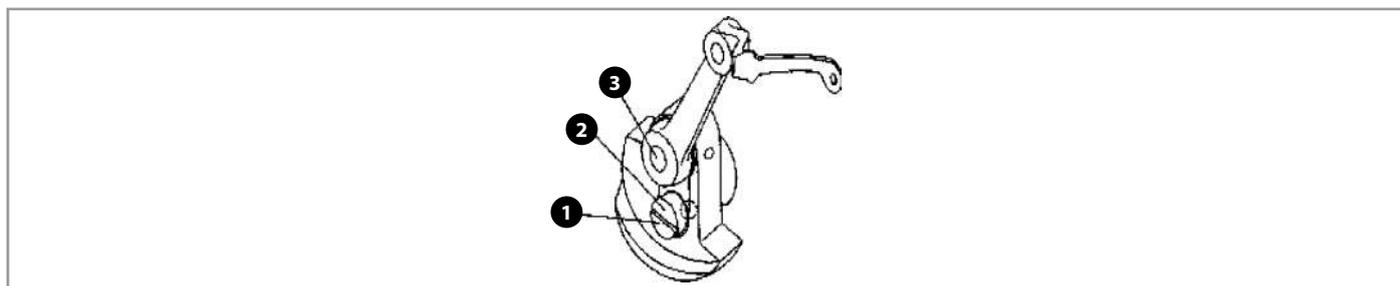


Отрегулируйте количество масла установочным винтом количества масла **1**, который расположен на передней втулке приводного вала челнока. Количество масла увеличивается поворотом установочного винта **1** по часовой стрелке (+) или уменьшается поворотом его против часовой стрелки (-).

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

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

## 10. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕ



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

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

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

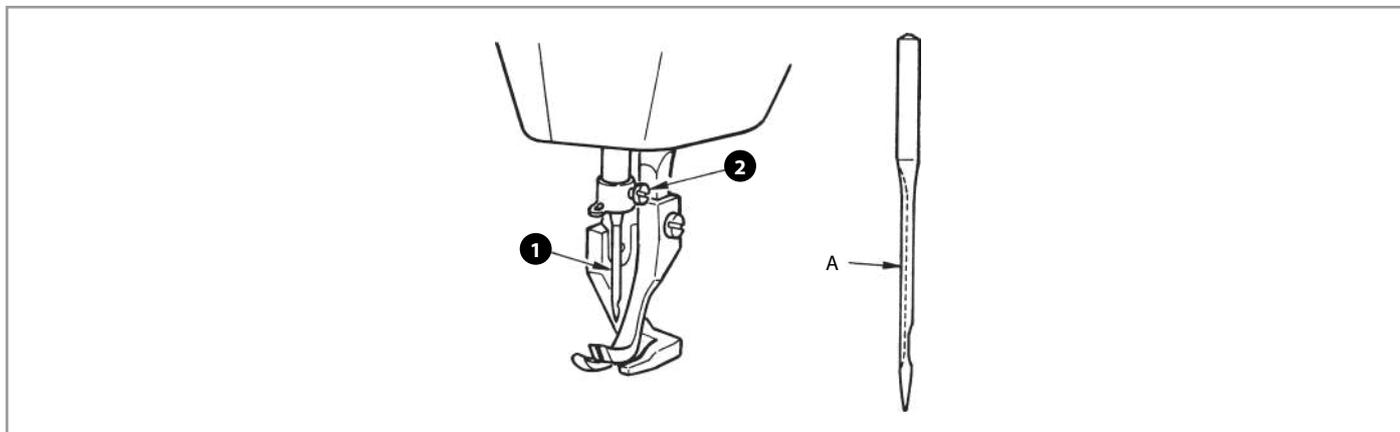
### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

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

## 11. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Стандартная игла – это DB x 17

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



## 12. НАМОТКА ШПУЛИ

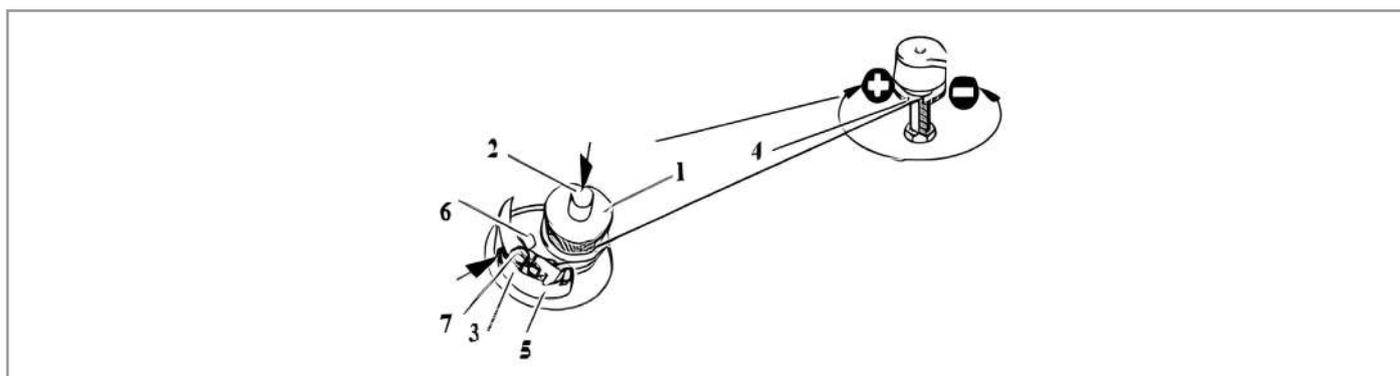
- Установить пустую шпулю (1) на вал намотчика шпули (2).
- Заправить нитку согласно рисунку ниже. Замотать несколько раз на шпулю (1) по часовой стрелке.
- Включить намотчик, для этого необходимо нажать одновременно на вал (2) и рычаг (3).

Заполнение шпульки осуществляется во время шитья

### ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

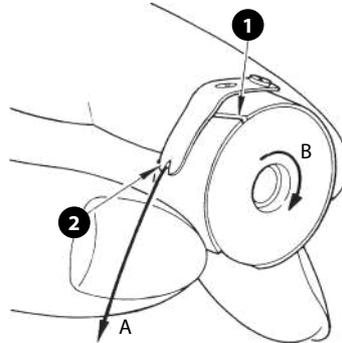
Если машина используется только для намотки (без шитья), необходимо убрать шпульный колпачок из челнока и убрать игольную нить из нитепритягивателя! Иначе попадание нитки может повредить челнок!

- 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)



### 13. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

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



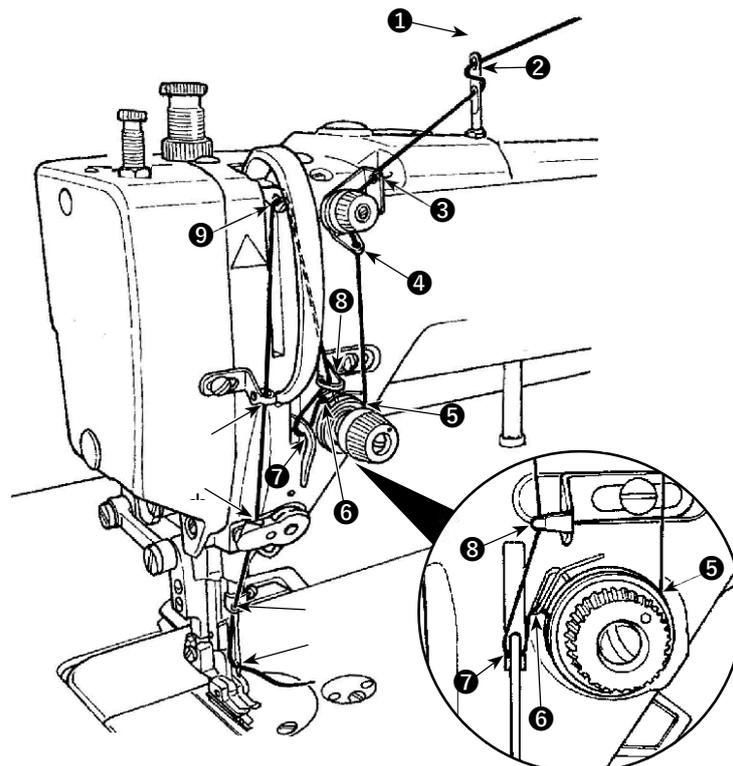
#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

### 14. 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.



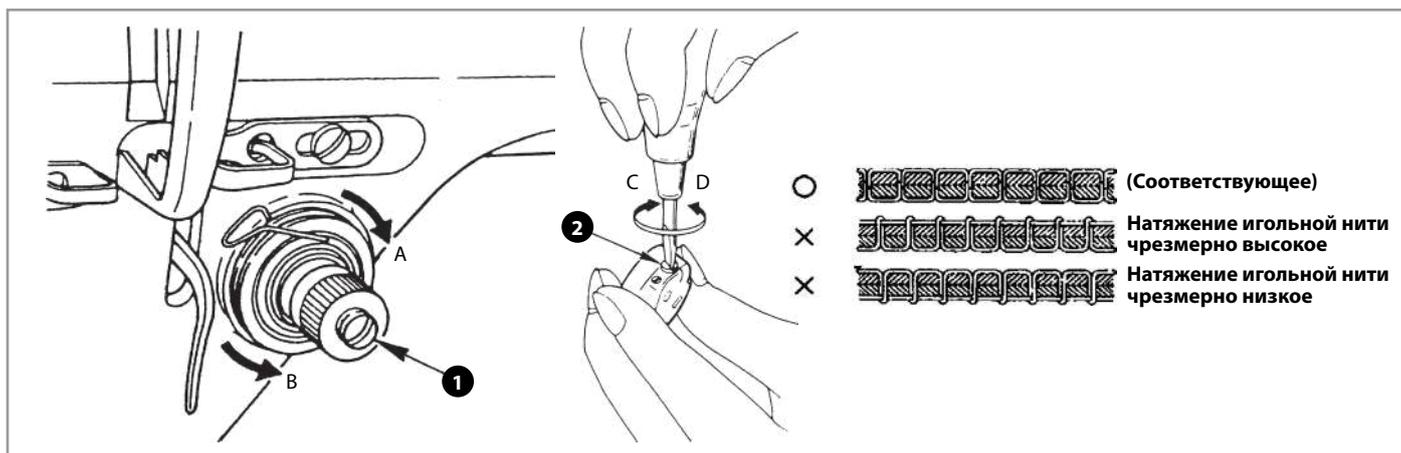
## 15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ

### 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.



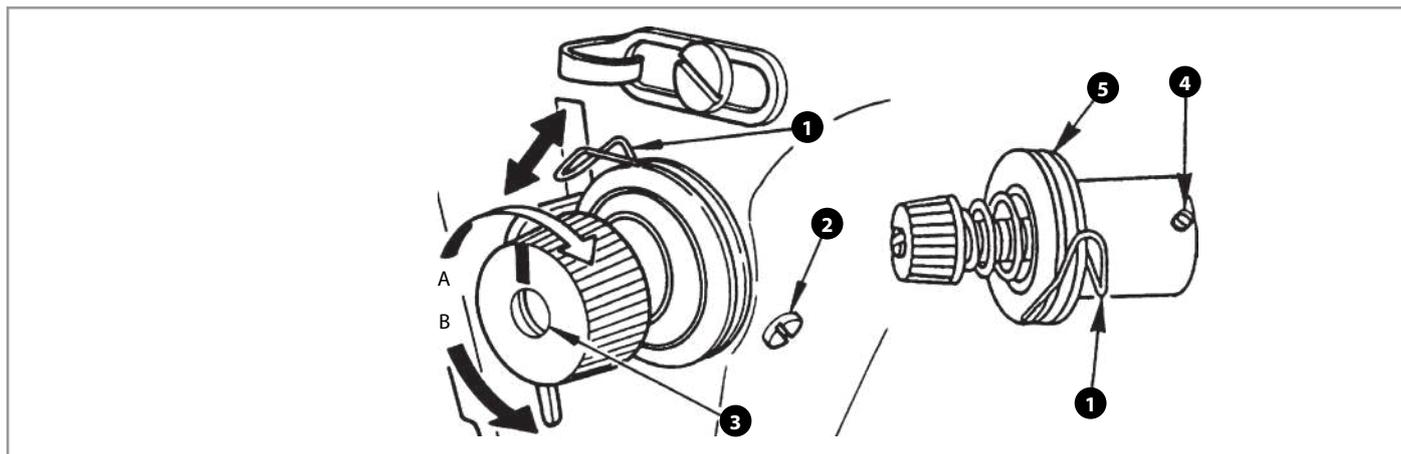
## 16. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ

### 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 ❸ .
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



## 17. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

### Регулировка давления прижимной лапки

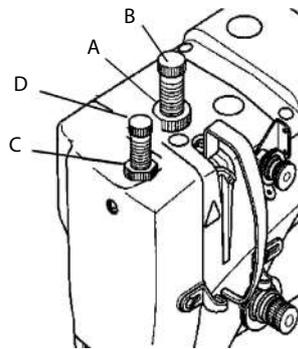
1. Ослабьте контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.
2. Надайте давление прижимной лапки поворотом регулятора пружины прижимной лапки В.

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. Надайте давление подачи поворотом винта регулировки давления механизма подачи D.
3. Затяните гаечным ключом контргайку винта регулировки давления механизма подачи С



## 18. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

### Регулировка высоты зубчатой рейки

1. Надайте высоту зубчатой рейки ① так, чтобы она была на 1,0 мм выше верхней поверхности игольной пластины ②. Отрегулируйте высоту зубчатой рейки, как описано ниже.

2. Ослабьте винт ④ консоли подъёма механизма подачи ③. Переместите подающую штангу ⑤ вверх и вниз.

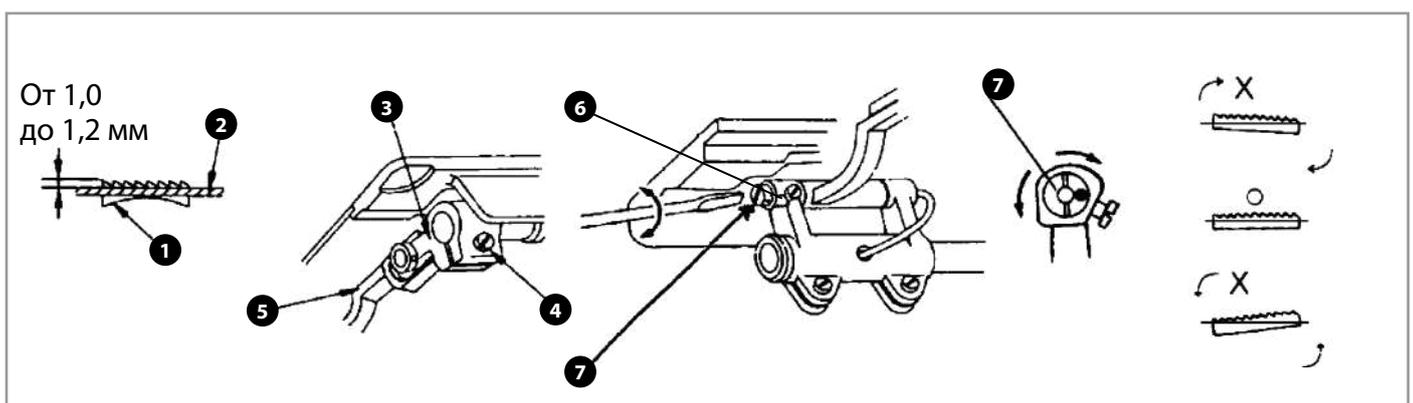
3. После завершения регулировки, затяните винт ④.

### Регулировка наклона зубчатой рейки

1. Ослабьте винт ⑥ качающегося рычага механизма подачи.

2. Поверните вал эксцентрика ⑦ для изменения наклона зубчатой рейки.

3. После завершения регулировки, затяните винт ⑥ качающегося рычага механизма подачи механизма подачи.



## ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

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

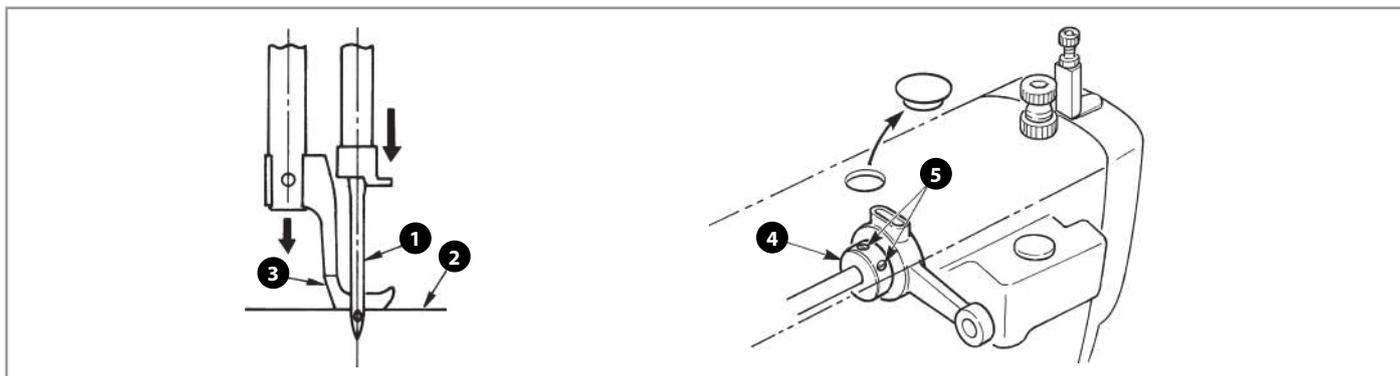
## 19. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ

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 эксцентрика **5** в этом положении

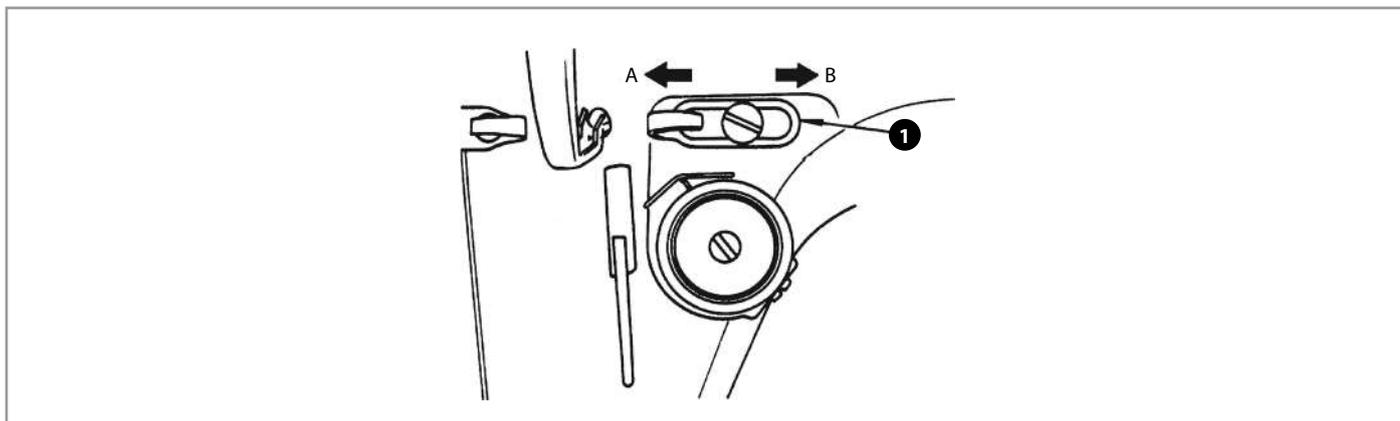
## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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



## 20. 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.



## 21. 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, позаботитесь, 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 прижимной лапки ❹ после регулировки, позаботитесь, 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)

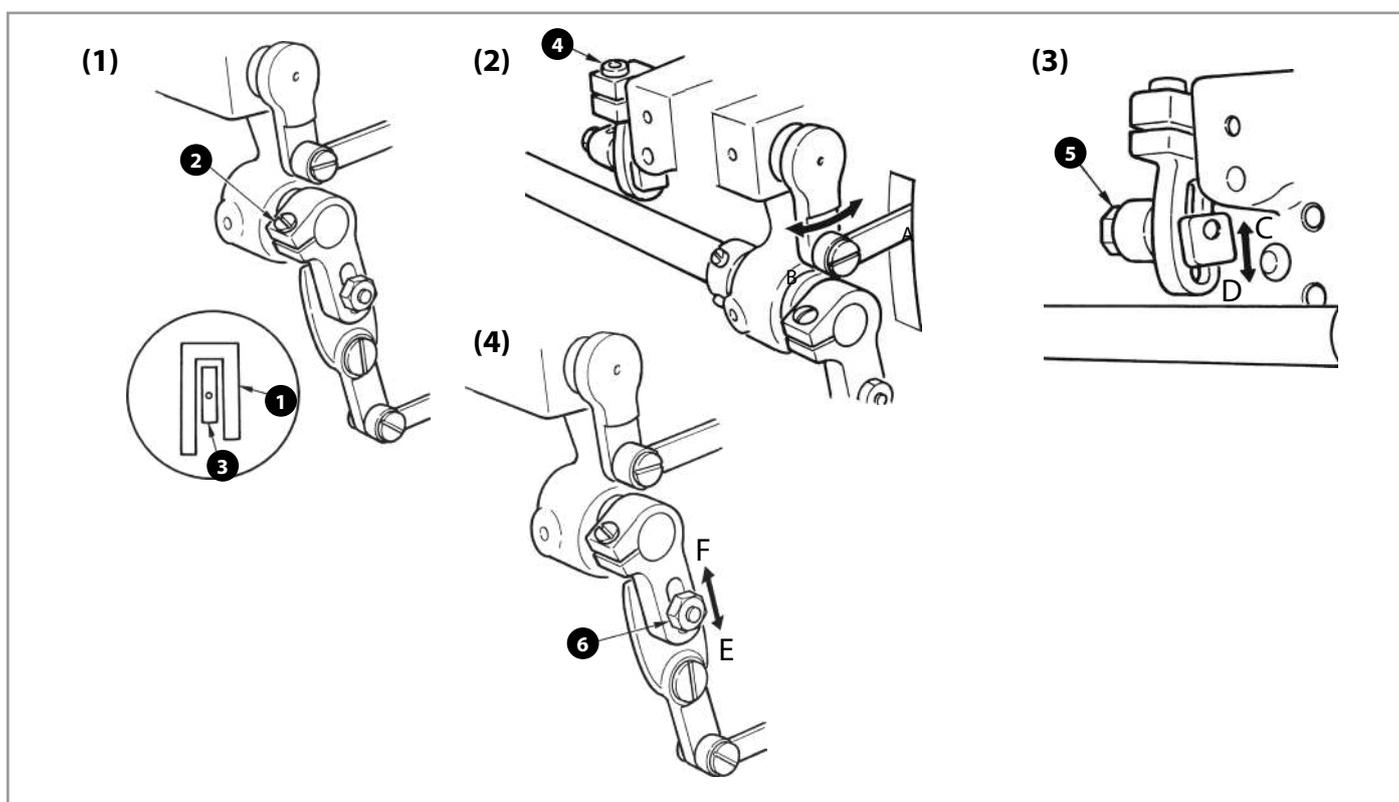
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** ⚠

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



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

Стандартная настройка острие 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.

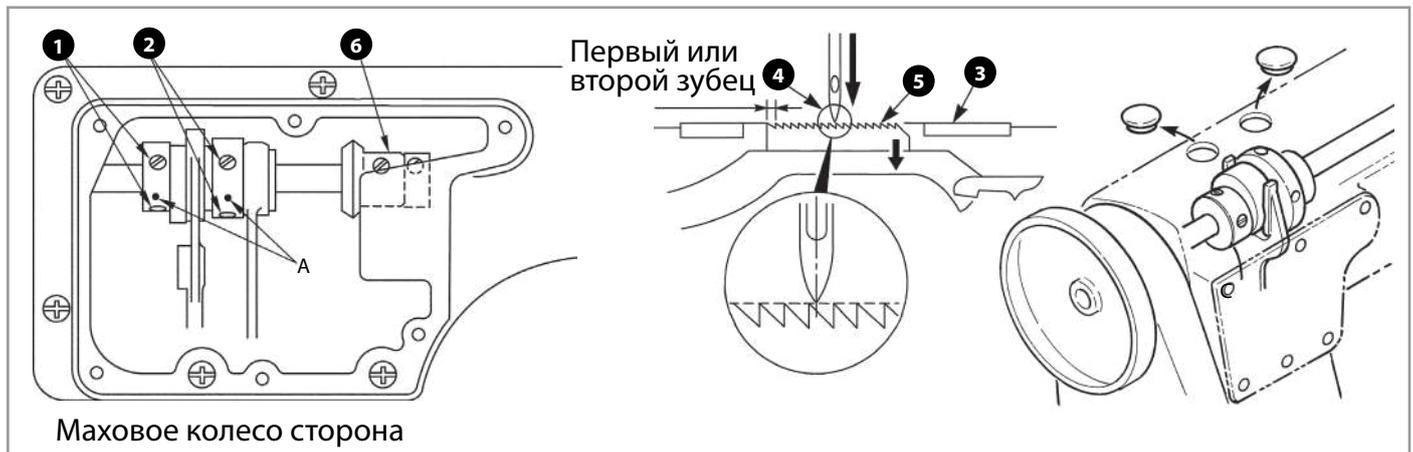
1. Ослабьте установочные винты **2** в вертикальном приводном копире.
2. Поворачивайте вертикальный приводной копир, пока поверхность игольной пластины **3** и острие иглы не совместятся, **4** а первый или второй зубец на верхней части двигателя ткани **5** опустится от поверхности игольной пластины. 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 6 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.



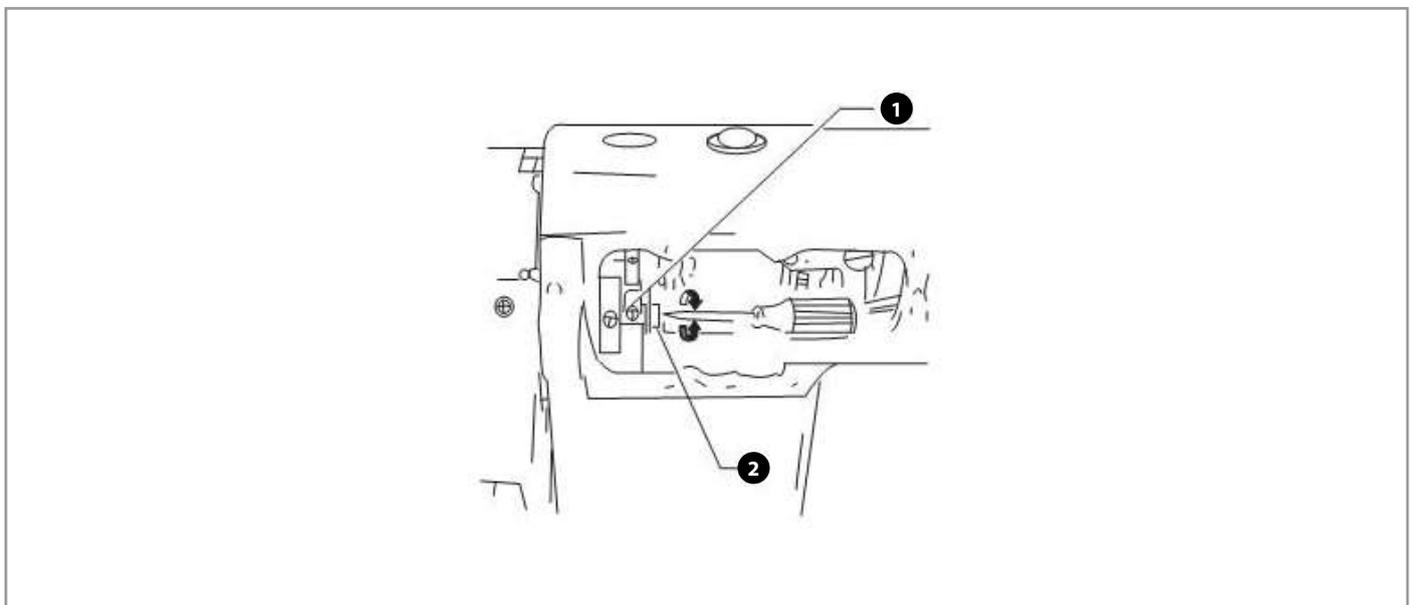
## 23. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ

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

Поверните винт 2 по часовой стрелке, длина стежка при шитье вперед будет больше, а длина стежка выполнения закрепки (обратный ход) - меньше;

Поверните винт 2 против часовой стрелки, длина стежка при шитье вперед будет меньше, а длина стежка выполнения закрепки (обратный ход) - больше;

3. Затяните винт 1 .



## 24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ОБРАТНЫЙ ХОД

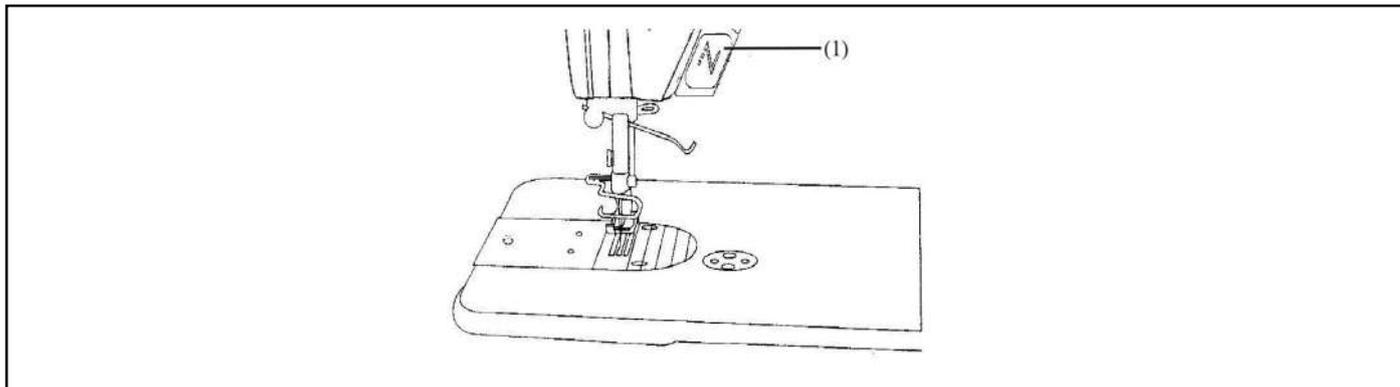
Регулировка длины стежка осуществляется электронно через панель. Нажмите  для увеличения длины стежка и  для уменьшения длины стежка.

### Режим обратного хода

При нажатии кнопки (1) машина переключается в режим обратного хода.

Машина продолжает работать в режиме обратного хода до тех пор, пока Вы удерживаете кнопку нажатой.

Машина вернется в стандартный режим после того, как Вы отпустите кнопку.



## 25. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

### Регулировка положения игловодителя

Ослабьте соединительный винт  игловодителя  , Переместите его так чтобы маркировочная линия игловодителя совместилась 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

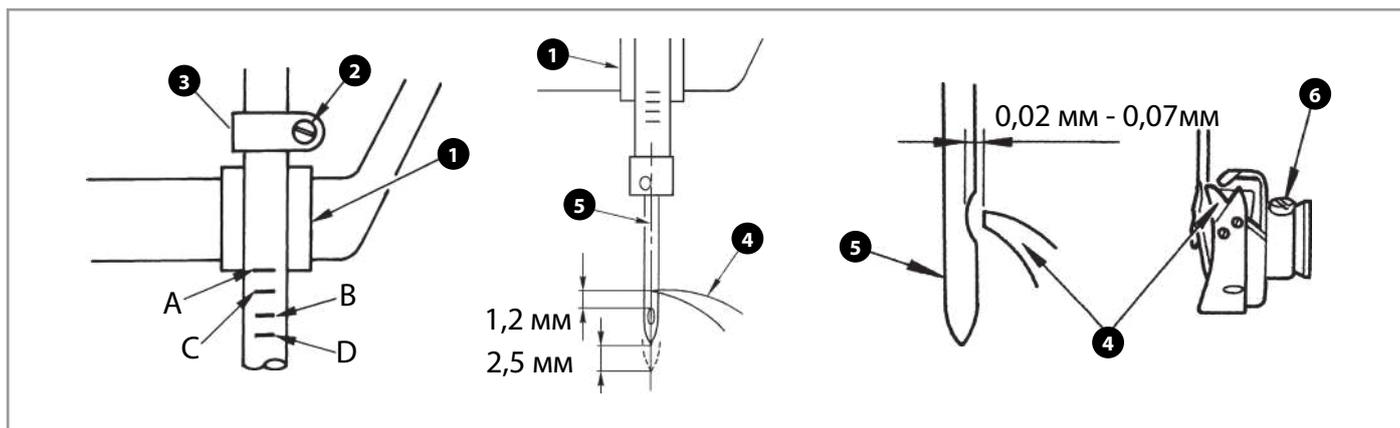
После завершения регулировки высоты игловодителя убедитесь, что игловодитель не прикасается к шагающей лапке.

### 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 совместилась с нижним краем втулки  . Далее выполните регулировку так, чтобы носик челнока  почти встретился с центром иглы 

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

Снимите игольную пластину, ослабьте винт  и отрегулируйте челнок.

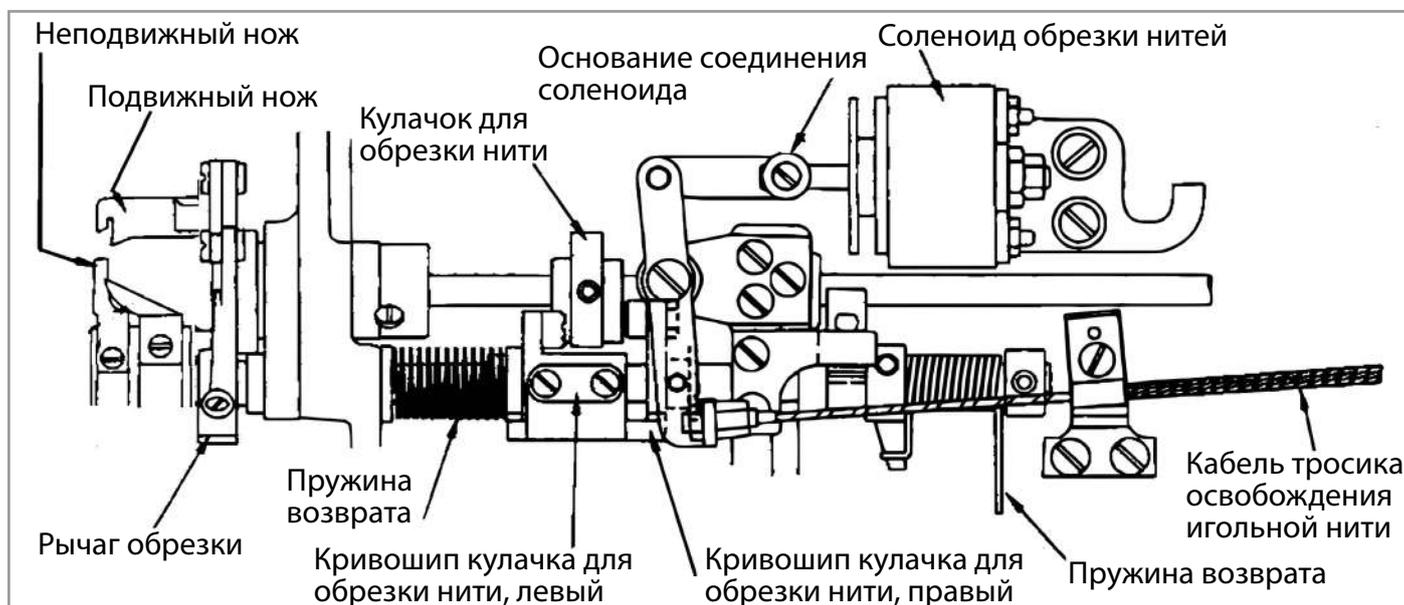


## 26. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

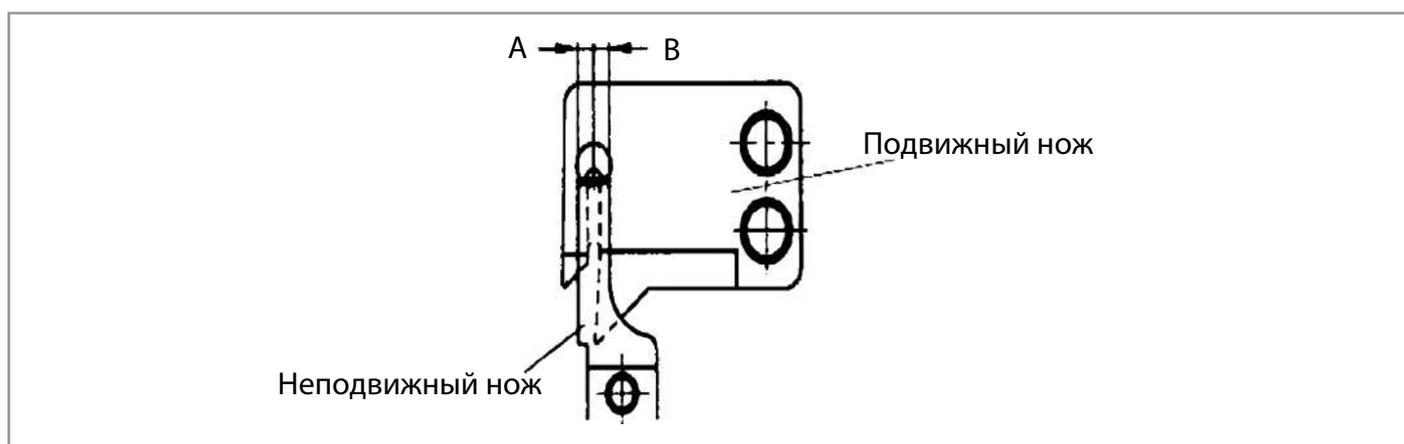
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

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



### Регулировка неподвижного и подвижного ножа

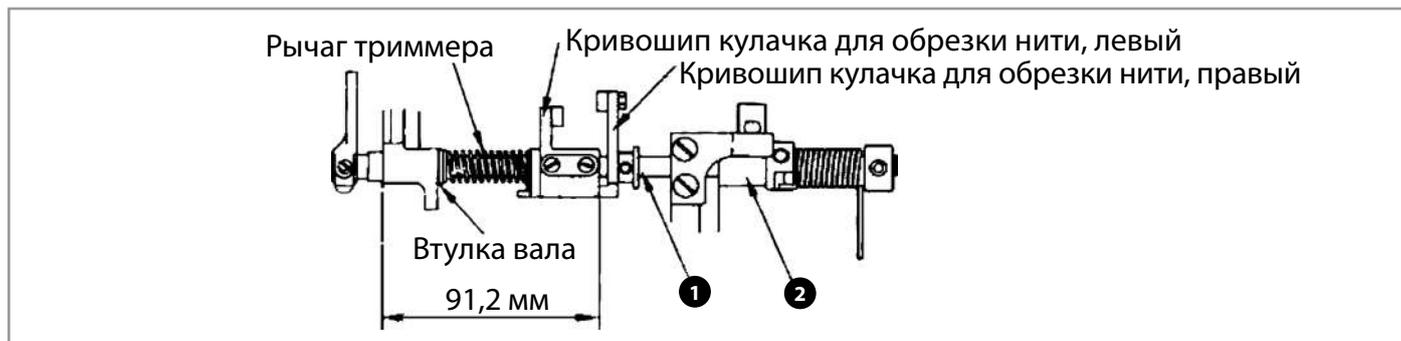
1. Стандартное положение монтажа неподвижного, и подвижного ножа является положением, в котором средняя линия режущей части неподвижного ножа совмещается со средней линией ушка подвижного ножа как показано на рисунке.
2. Если часть А неподвижного ножа будет больше нормальной, будут обрезаться три нити 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.

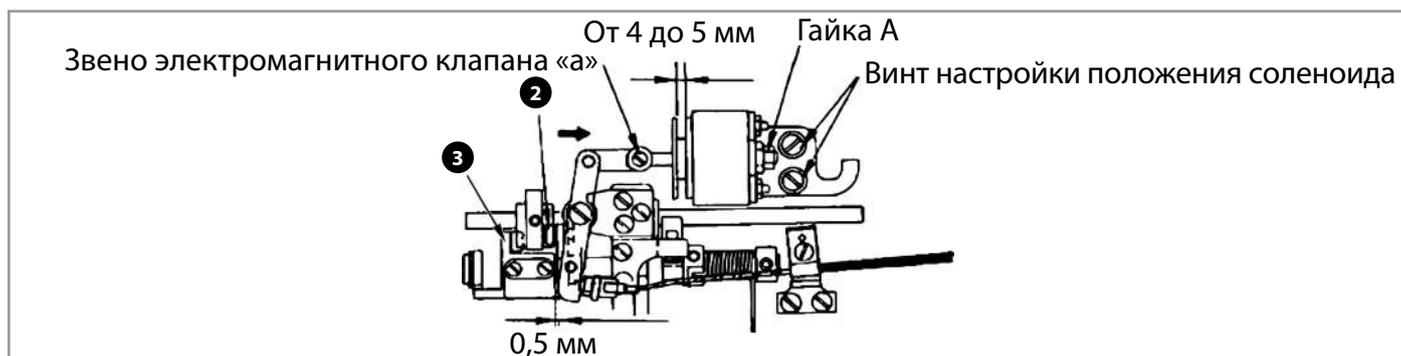
2. Медленно поворачивая коленчатый вал кулачка для обрезки нити ❶ совместите рычаг ограничителя ❷ с плоской частью на коленчатом вале кулачка для обрезки нити ❶



### Настройка соленоида

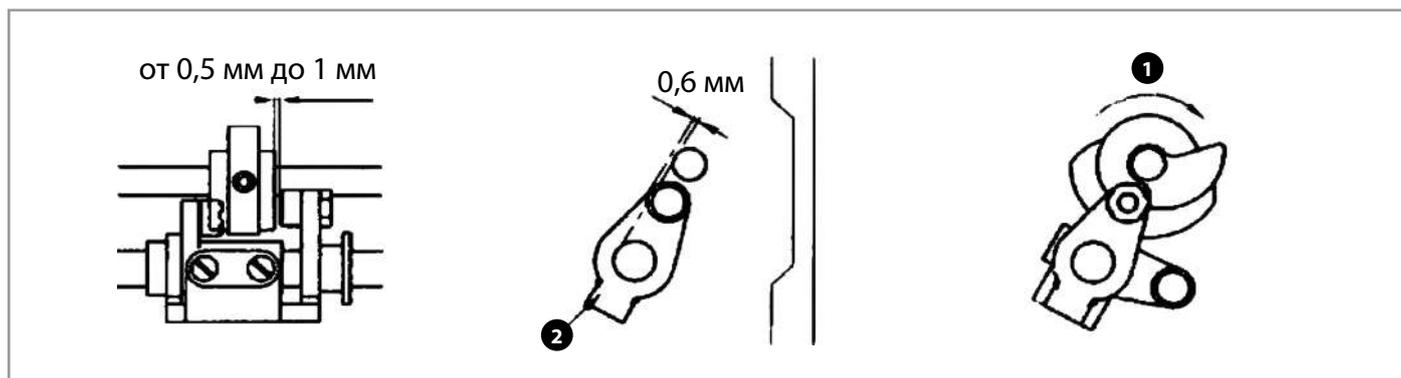
Регулировка штока соленоида обрезки нити

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 0,5 мм.
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.

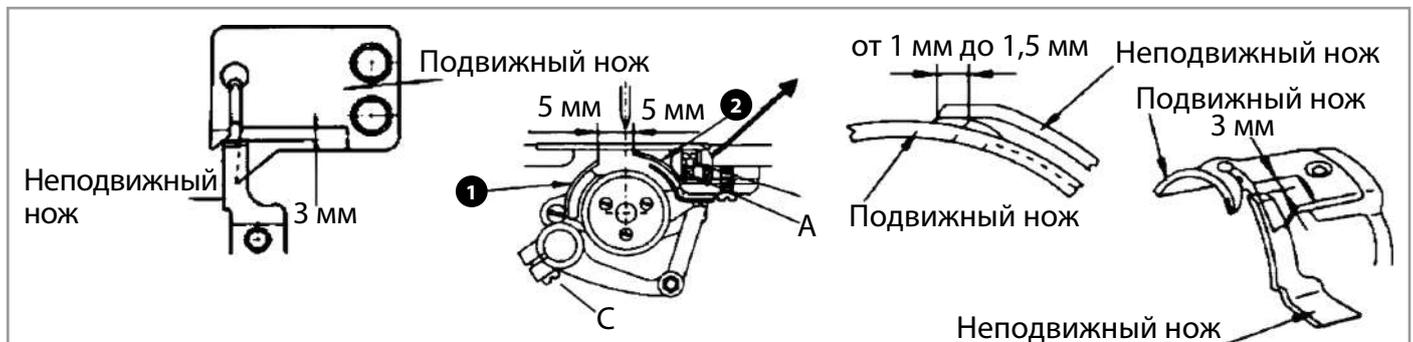
Стандартное исходное положение подвижного ножа **1** составляет 5 мм от центра иглы. Стандартное исходное положение неподвижного ножа **2** составляет 5 мм от центра иглы. Ослабьте винт С и наладьте положение ножей.

### 2. Регулировка величины переднего хода подвижного ножа.

Когда Вы поворачиваете шкив в обратном направлении при подталкивании штока соленоида обрезки нити, подвижной нож **1** вращается кулачком для обрезки нити. При этом отрегулируйте положение подвижного ножа **1** так, чтобы его режущая часть отходила от режущей части неподвижного ножа **2** от 1,0 до 1,5 мм, когда величина хода вперед подвижного ножа **1** максимальна. (Стандартное положение установки).

### 3. Регулировка давления неподвижного ножа

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



## 27. 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 **1** и игольную пластину **2** ;
3. Очистите механизм подачи материала мягкой щеткой;
4. С помощью двух винтов **1** установите игольную пластину **2** .
5. Медленно поворачивая шкив машины, убедитесь, что игла опускается точно в центр отверстия игольной пластины

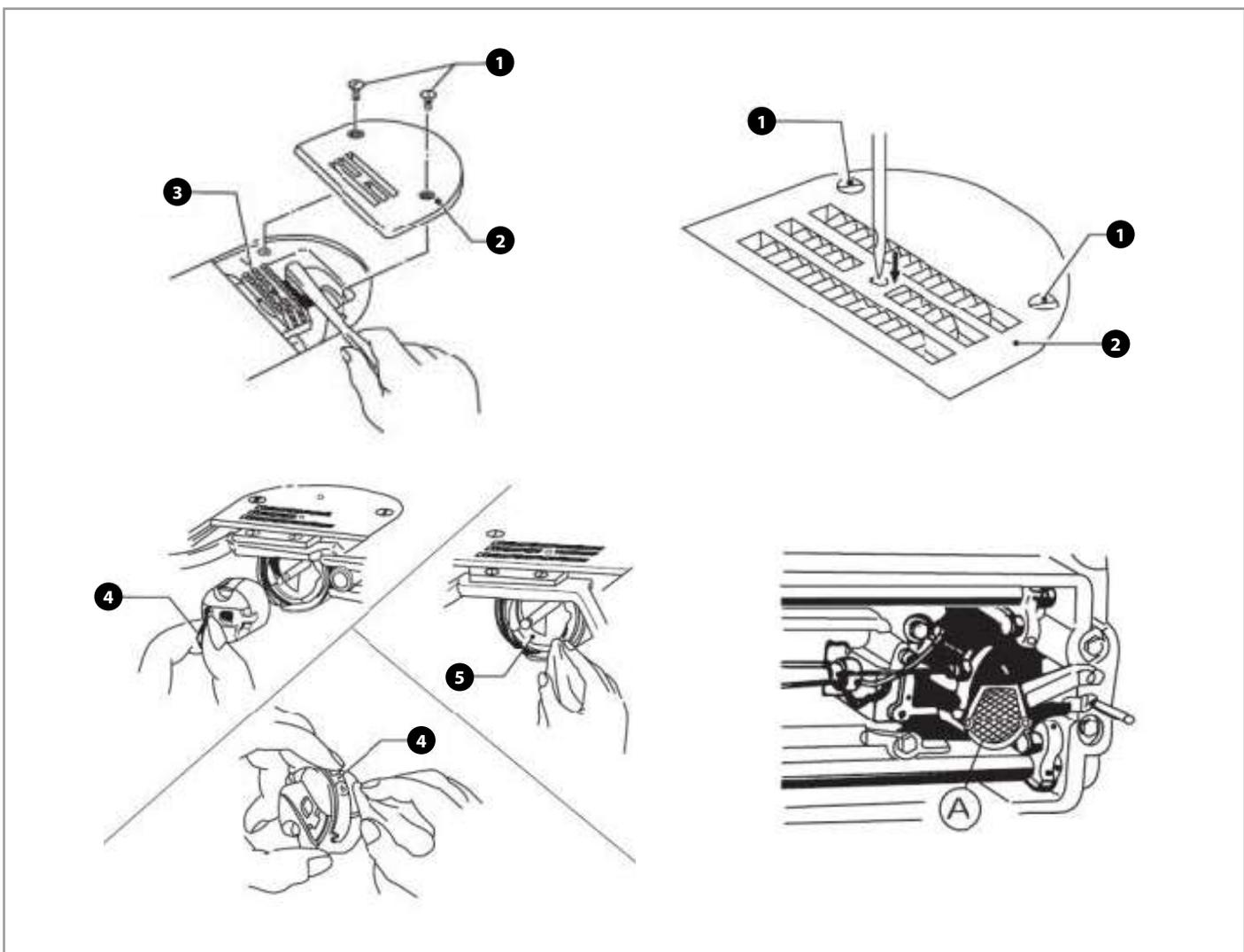
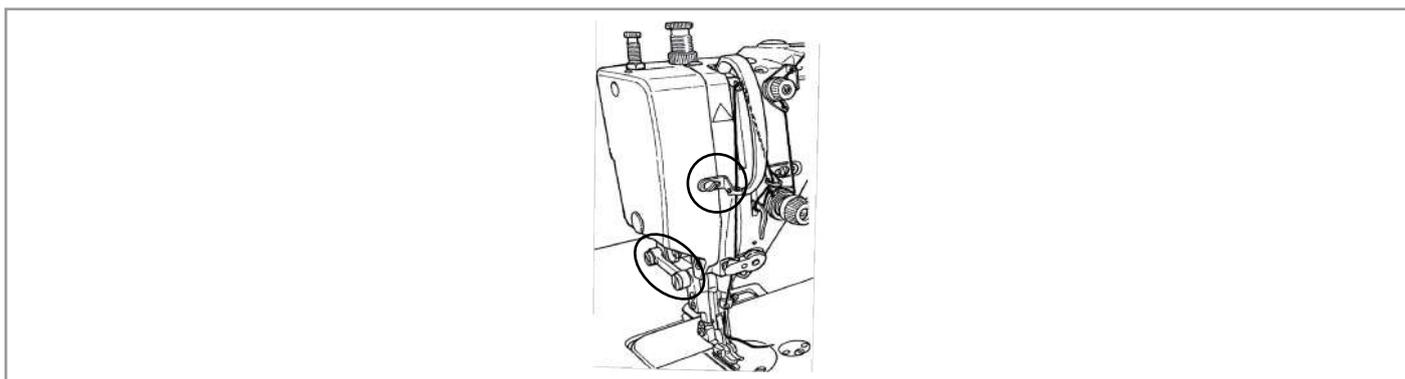
Если игла опускается не по центру:

- Проверьте, не изогнута ли игла
  - Ослабьте винт **1** и установите игольную пластину **2** на место
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.

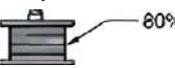
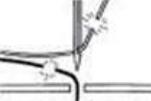
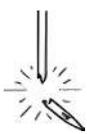
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠**

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.

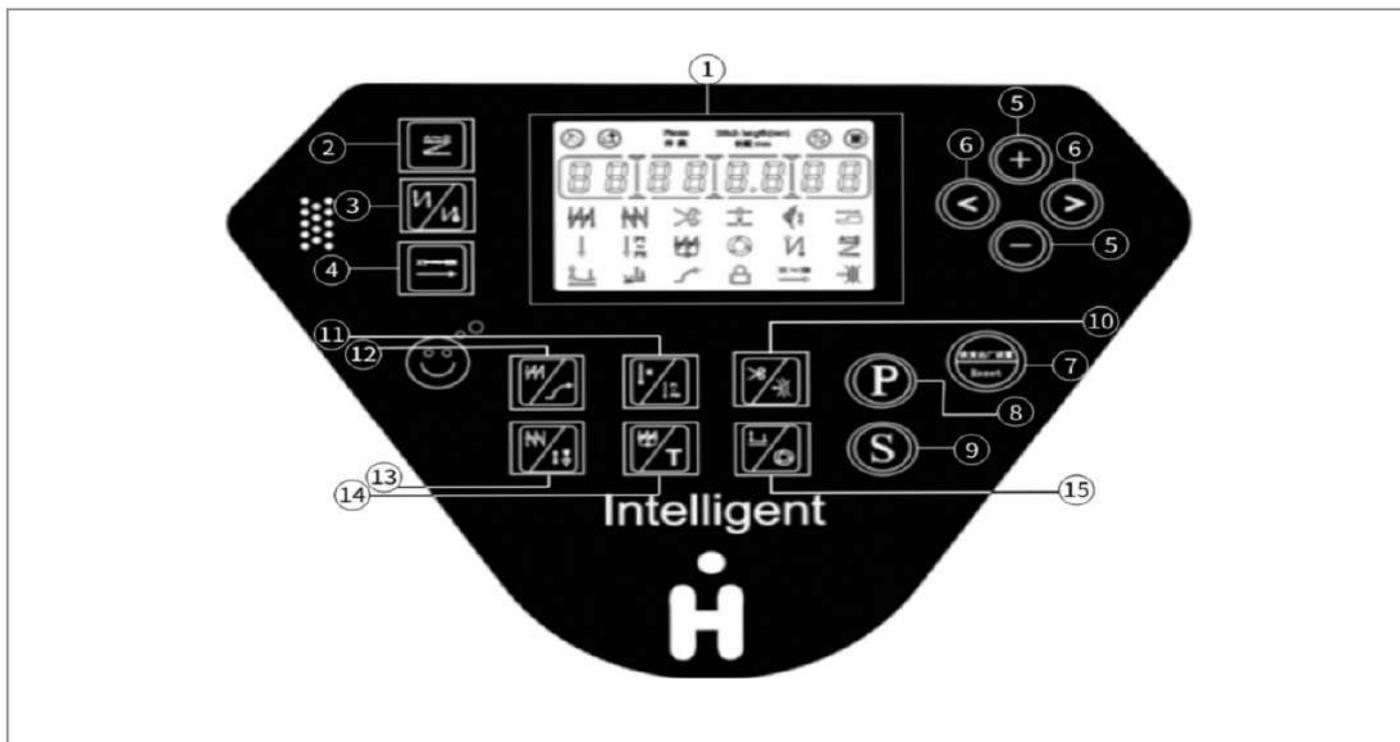


## 28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

Проблема		Возможная причина
1	<p>Не натянута верхняя нить</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком слабое натяжение верхней нити, неверная заправка, нить выскочила из нитенатяжителя. Отрегулируйте натяжение верхней нити.</li> <li>Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и механизма подачи ткани. Отрегулируйте синхронизацию (увеличьте опережение иглы).</li> </ul>
2	<p>Не натянута нижняя нить</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком слабое натяжение нижней нити, неверная заправка нити в шпульный колпачек, износ прижимной пружины.</li> <li>Отрегулируйте натяжение нижней нити, так чтобы при удержании кончика нити, колпачок с шпулей плавно опускались под своим весом.</li> </ul>
3	<p>На строчке появляются петли</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Заусенцы или иные дефекты на деталях прохода нити.</li> <li>Удалите заусеницы или иные дефекты.</li> <li>Проверьте не касается ли игла стенок прижимной лапки и отверстий в рейке.</li> <li>Проверить равномерность вращения шпули.</li> <li>Вытяните нижнюю нить и убедитесь в отсутствии рывков при вытягивании нити.</li> </ul>
4	<p>Пропуск стежков во время шитья</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить правильность установки иглы</li> <li>Проверить правильно ли заправлена нить</li> <li>Заменить иглу</li> <li>Проверить давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки</li> <li>Установите более толстую иглу</li> <li>Проверить нижнее положение прижимной лапки. Она должна касаться зубчатой рейки. Отрегулируйте высоту прижимной лапки</li> <li>Отрегулируйте высоту игловодителя. Отрегулируйте зазор между иглой и кончиком челнока</li> </ul>
5	<p>Пропуск стежков в начале шитья</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины . Уменьшите натяжение компенсаторной пружины</li> <li>Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину</li> <li>Слишком мала остаточная длина верхней нити после обрезки.</li> <li>Отрегулируйте натяжение нити</li> <li>Слишком мала остаточная длина нижней нити после обрезки. Если шпуля свободно проворачивается, замените пружину в шпульном колпачке</li> <li>Слишком большая скорость в начале шитья. Включите функцию плавного старта</li> </ul>
6	<p>Стягивание материала</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком сильное натяжение верхней и /или нижней нити. Отрегулируйте натяжение нити.</li> <li>Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. Ослабьте компенсаторную пружину</li> <li>Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину</li> <li>Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки.</li> <li>Отрегулировать угол наклона зубчатой рейки</li> </ul>

Проблема		Возможная причина
7	<p>Проскальзывание материала</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки</li> </ul>
8	<p>Неравномерное натяжение нижней нити</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить направление вращения шпули при вытягивании нижней нити</li> <li>Установите шпулю так, чтобы направление ее вращения было противоположно направлению вращения челнока</li> <li>На шпулю намотано слишком большое количество нити. Количество нити не должно превышать 80% вместимости шпули</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Установите стопорную пружину на шпульном колпачке</li> <li>Проверить плавность вращения шпули. Если имеют место заедания, замените шпулю.</li> </ul>
9	<p>Обрыв верхней и/или нижней нити</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Погнута игла. Если игла погнута, ее следует заменить</li> <li>Проверить правильность установки иглы</li> <li>Проверить правильность заправки нити</li> <li>Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити</li> <li>Проверить челнок, зубчатую рейку и другие детали на наличие повреждений и заусенцев. В случае повреждения деталей замените поврежденные детали</li> </ul>
10	<p>Не выполняется обрезка нитей</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Поврежден или изношен неподвижный или подвижный нож. Замените неподвижный или подвижный нож</li> </ul>
11	<p>Поломка иглы</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Во время шитья материал протягивается оператором со слишком большим усилием.</li> <li>Правильно установите иглу.</li> <li>Проверить синхронизацию иглы и челнока</li> <li>Проверьте зазор между иглой и кончиком челнока.</li> </ul>
12	<p>После включения питания и нажатия педали машина не работает</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема</li> </ul>
13	<p>Машина не шьет с высокой скоростью</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Задайте более высокое значение максимальной скорости шитья</li> </ul>
14	<p>На дисплее панели управления ничего не появляется</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема</li> <li>Отсоединился разъем панели управления внутри блока управления. Проверьте подключение разъема</li> </ul>

## 29. ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Дисплей		Отображение данных
2	Шитье закрепкой		Краткое нажатие — включение режима шитья закрепкой Длительное нажатие — редактирование шаблона закрепки
3	Косметический шов/закрытый шов		Краткое нажатие — косметический шов Длительное нажатие — закрытый шов
4	Режим секционного шитья		Цикл: многосекционный режим самостоятельного шитья/ свободная строчка возможность задания нескольких секций шитья и количества стежков в каждой секции. можно установить диапазон 0 ~ 99 стежков, каждый раздел длины стежка может быть настроен на длину стежка
5	Добавить – убавить		1. Быстрая смена номера шаблона 2. Регулировка длины стежка 3. В соответствии с несколькими числовыми и вычитаемыми (клавиша S в режиме без шва на дисплее отображает номер сегмента) 4. Увеличение и уменьшение значения параметра, значения шаблона;
6	Клавиша "влево" или "вправо"		1. быстрая регулировка скорости шитья 2. при нормальном шитье интерфейс отображает несколько переключателей 3. регулировка скорости шитья; переключение влево/вправо при редактировании закрепки;
7	Сброс настроек		В режиме ожидания длительно нажмите кнопку Reset и удерживайте ее в течение 1,5 секунд

8	Клавиша настройки параметров		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Введите уровень различных параметров (параметры разделены на 2).</li> <li>2. Защитить установленный интерфейс при коротком нажатии P в интерфейс параметров, уровень для I отображение списка параметров.</li> <li>3. Длительное нажатие кнопки "P" в интерфейсе настройки шитья позволяет войти в "интерфейс ввода пароля". После ввода правильного пароля обслуживания нажмите кнопку "P" для входа в "интерфейс параметров". В это время в списке параметров отображаются параметры уровня I и II.</li> </ol>
9	Клавиша ввода/сохранения		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Клавиша ввода</li> <li>2. Для модели с линейной функцией зажима ремня, длительное нажатие кнопки для отображения зажима нити; ЖК-дисплей "[7]", нажмите клавишу еще раз для выхода</li> </ol>
10	Клавиша функции ножниц / функция зажима нити		<p>Короткое нажатие — включение и выключение функции ножниц.          Длительное нажатие — включение и выключение функции зажима нити.</p>
11	Шов/Несколько швов		<p>Короткое нажатие: Тираж: несколько швов/свободных швов, возможность установки нескольких секций нескольких стежков, каждая секция может устанавливаться диапазон от 0 до 99 стежков          долгое нажатие: Тираж: несколько швов/свободных швов, возможность установки нескольких секций по несколько стежков, каждая секция может установить диапазон 0 ~ 99 стежков, для каждого участка можно задать диапазон 0 ~ 99 стежков</p>
12	Лицевая сторона закрепки -пошив/мягкое начало		<p>Короткое нажатие: цикл/передний/закрепка/передний двойной/закрепка/передний четыре сплошных шва /выключить          длительное нажатие:включение и выключение функции медленного старта</p>
13	Обратная сторона Шитье с закрепкой/остановка клавиша выбора иглы		<p>Короткое нажатие: цикл: обратная сторона / закрепляющий шов / обратная сторона двойная / закрепляющий шов / обратная сторона четыре сплошных Закрепляющая строчка /выключить          Длительное нажатие: клавиша выбора иглы вверх и вниз</p>
14	Непрерывный шитье закрепкой / проверка		<p>Короткое нажатие: тираж :w шитье Свободный шов долгое нажатие: 1. клавиша быстрого доступа к режиму отладки в режиме свободного шва (долгое нажатие более 3 секунд) 2. В режиме стежка фиксированной длины попробуйте режим обучения (длительное нажатие более 1 секунды)</p>
15	Функция прижимной лапки клавиша цикла/Клавиша функции запуска Настройки		<p>Короткое нажатие: Функциональный цикл прижимного устройства: подъем лапки в середине шитья/поднятая лапка после обрезки нити/ подъем лапки в середине шитья и поднятая лапка после обрезки нити /отключение режимов          Долгое нажатие:1. Действие (включение/выключение) в режиме фиксированной длины шва (односекционный шов, многосекционный шов, многосекционный шов с закрепкой) шов, многосекционный шов, многосекционный шов с декоративным стежком) 2. Режим шва W( закрепка) Открывается автоматически</p>

## 30. НАСТРОЙКИ РЕЖИМА

### Режим отладки

После входа в обычный режим шитья нажмите правую кнопку на 4 секунды «**T**» вход в режим отладки. Если вы хотите вернуть модель в обычный режим, нажмите кнопку «**P**» для выхода из обычного режима.

### Режим регулировки длины стежка

После нормального входа в режим шитья, нажмите «**T**» на 3 секунды, войдите в режим отладки, нажмите «+» или «-», переключитесь на параметр P-6, нажмите **S**, затем машина может скорректировать нулевое положение, переключитесь на параметр P-7, нажмите **S**, чтобы скорректировать длину стежка вперед, переключитесь на параметр P-8, нажмите **S**, чтобы скорректировать длину стежка назад, все корректировки сохраняются, чтобы выйти, нажмите **S**.

### Восстановление заводских настроек

Длительное нажатие «**P**» для входа в интерфейс параметров ввод параметра «P79» отобразит «0» нажмите «+» до «8» нажмите «**S**» для отображения «нет» затем нажмите «+» до «да» нажмите «**S**».

### Интерфейс настройки параметров редактирования шаблонов

После входа в обычный режим шитья нажмите клавишу «**Z**» на 2 секунды, на экране отобразится «d1» нажмите «+» для переключения шаблонов d1-d9. Выберите шаблон для настройки Нажмите кнопку «**S**» для входа в настройку, на экране отобразится «1 3.0 01». В этом случае можно выполнить количество стежков и длину стежка первого этапа, Нажмите влево или вправо для выбора элемента настройки Первый пункт настроен, нажмите влево или вправо для переключения влево. для переключения влево, будет мигать, нажимайте кнопку плюс или минус для перехода к настройкам других сегментов, Если текущее количество стежков равно нулю, следующая настройка не может быть выполнена.

После завершения всех настроек длины и количества проколов нажмите клавишу «**S**» для сохранения и возврата к экрану «d1», нажмите клавишу «**P**» для выхода без сохранения.

Если вы хотите вернуть шаблон в обычный режим, нажмите кнопку «**P**» для выхода в обычный режим.

## 31. КОДЫ ОШИБОК

E011 E012	Ошибка мотора	Неисправность сигнала датчика положения мотора	Если штекер разъема мотора имеет хороший контакт; не сломано ли устройство обнаружения сигнала мотора; правильно ли установлен маховик швейной машины.
E021 E023	Перегрузка двигателя	остановка двигателя перегрузка двигателя	Если штекер мотора имеет хороший контакт; если головка станка или механизм обрезки нити полностью заблокированы, если материал слишком толстый; Электрический сигнал обнаружения нормальный?
E101	Неисправность драйверов оборудования	Неправильное определение тока Ошибка приводного оборудования	Работает ли система обнаружения токовой петли Исправен ли драйвер устройства.
E111 E112	Слишком высокое напряжение	Высокое входное напряжение Неисправность тормозной цепи Ошибка определения напряжения	Напряжение в сети слишком высокое; Тормозное сопротивление работает правильно; Цепь обнаружения напряжения в системе работает правильно.
E121 E122	Слишком низкое напряжение	Фактическое низкое напряжение Неправильное определение напряжения	Если напряжение на входном проводе слишком низкое. Проверяется ли схема определения напряжения в системе нормальную работу.
E131	Неисправность цепи	Ненормальное определение тока	Система контура обнаружения тока работает исправно.
E133	Неисправность цепи O3	Неисправность цепи O3	Система контуров Oz работает правильно.
E134	Неисправность DBFLT	Автоматическое отключение цепи сопротивления	Штекер тормозного резистора плотно прилегает к разъему Повреждено реле сопротивления тормоза
E210	Перегрузка по току	Ошибка обнаружения тока	Система обнаружения токовой петли работает правильно Электрический сигнал в норме.
E211 E212	Ненормальная работа двигателя	Ошибка обнаружения тока или напряжения	Если штекер коробки управления плохо контактирует с разъемом; Если сигнал электрического двигателя
E301	Ошибка связи	Ошибка цепи Sci	Если штекер коробки управления плохо контактирует с разъемом; при повреждении компонентов рабочей платы.
E302	Внутренний сбой в работе	Ошибка цепи Sci	Проверьте, не повреждена ли панель управления.
E303	Нарушение связи по интерфейсу SPI	Ошибка цепи Sci	Проверьте, не повреждена ли главная плата управления.
E304	HMI От основной микросхемы сбой связи	Ошибка цепи Sci	Проверьте, не повреждена ли панель управления.

E402	Неисправность идентификатора педали	Ошибка проверки педали	Ослаблено соединение с педалью.
E403	Неисправность нулевого положения педали	Нулевое положение педали по диапазону	Педаль повреждена или не находится в состоянии останова, при коррекции
E501	Неисправность предохранительных выключателей	Предохранительный выключатель активен	Положите головку или проверьте включенный переключатель.
E502	Сигнал о неисправности топливной системы	Сигнал о неисправности топливной системы	Добавить масло
E601	Неисправность драйверов оборудования	Перегрузка по току аппаратуры двигателя подачи STEP2	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E602	Неисправность драйверов оборудования	Перегрузка по току двигателя подачи STEP2	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E603	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель подачи STEP2 Цепь определения тока	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E604	Ошибка двигателя	Двигатель подачи STEP2 Исходный механический угол	Коннектор двигателя подачи имеет плотный контакт
E605	Ошибка двигателя	Двигатель подачи STEP2 на старте, энкодер или ротор застрял	Коннектор двигателя привода подачи имеет хороший контакт Механизм заклинило
E606	Неисправность драйверов оборудования	Мотор привода подачи STEP2	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E607	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 аппаратное обеспечение перегрузка по току	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E608	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки Программное обеспечение STEP1 перегрузка по току	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E609	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 Ток схема обнаружения	Работает ли система токовой петли обнаружения должным образом; Есть ли повреждение драйвера устройства.
E610	Сигнал ошибки двигателя	Двигатель обрезки прижимной лапки ШАГ1 Начальный механический угол	Разъем мотора обрезки прижимной лапки имеет хороший контакт?

E611	Сигнал ошибки двигателя	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 при запуске, заклинило энкодер или ротор	Разъем электродвигателя обрезки прижимной лапки имеет хороший контакт Машина заблокирована
E612	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 Электромотор цепь обмотки	Есть ли повреждение драйвера устройства.
E613	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель подачи STEP2 работает, энкодер или ротор заклинило	Разъем двигателя питания имеет хороший контакт Работает ли нормально система токовой петли обнаружения; Нет ли повреждение драйвера устройства.
E614	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP работает, энкодер или ротор заклинило	Разъем двигателя питания имеет хороший контакт Система токовой петли работает правильно; нет ли повреждений на драйвере устройства.
P.oFF	Выключение питания дисплея	Отключить питание	Дождитесь возобновления подачи питания.
EvAL	Срок действия истек	Срок действия истек	Обратитесь к дилеру для обработки
L bob	Итоговые советы	Нижнее значение подсчета отрицательно	После замены нижнего шлейфа нажмите P для отмены состояния оповещения.
P.bob	Напомнить о счете по частям	Число подсчетов равно 0	Для входа в интерфейс нажмите клавишу S, а для выхода из состояния запроса - длительное нажатие кнопки "передний шов". более 2 секунд для отмены состояния подсказки.

## 32. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ СИСТЕМЫ

P-01	Скорость шитья	Установка скорости шитья	200~3000 (об/мин)	100	2200
P-02	Функция плавного пуска	1~9: Мягкий старт строчек	0~9	1	2
P-04	Скорость шитья швов фиксированной длины	Установка скорости шитья шва фиксированной длины	200~3000 (об/мин)	100	2200
P-06	Значение коррекции нулевого угла наклона	Если шаг иглы установлен на 0 мм, уточните значение так, чтобы фактический шаг швейной иглы был равен нулю	50~150	1	100
P-07	Положительное значение коррекции расстояния до иглы	Увеличение положительного расстояния шитья (фиксированное расстояние до швейной иглы)	50~150 (%)	1	100
P-08	Значение коррекции расстояния между иглами	Увеличение обратных стежков шкала расстояний (фиксированное расстояние до швейной иглы)	50~150 (%)	1	100
P-09	Ограничение скорости обратного стежка	Предотвращает поломку иглы при выполнении обратного стежка	500~1500 (rpm)	50	2200
P-10	Установите длину стежка из заданного количества	0: Задайте количество стежков для установки значения 1: Если длина задана самостоятельно, то число - это номер шаблона, то есть общее количество стежков × установить значение	0/1	1	1
P-12	Нажмите на педаль для повышения уровня звука	Нажмите на педаль для повышения уровня звука	0~100	1	36
P-13	Максимальная высота подъема лапки	Максимальная высота подъема лапки	0~100	1	60
P-14	Поднимите лапку для увеличения скорости	Максимальная высота подъема лапки	20~500 (rpm)	10	400
P-15	Скорость подъема и опускания лапки	Скорость подъема и опускания лапки	20~500 (rpm)	10	400
P-16	Нажимайте педали, чтобы воспроизвести звуки	Нажимайте педали, чтобы воспроизвести звуки	0~100	1	36
P-17	Сокращение и ослабление рабочих циклов	Линия резки для электромагнита: Если коэффициент полезного действия линии среза свободен (слишком малый коэффициент влияет на силу всасывания линии среза сила всасывания электромагнита) Линия резки для шага: Усилия на линии регулировки (легкие)	0~100	1	50

P-18	Настройка начальной закрепки после начального стежка	Сразу после окончания переднего закрепки перейдите на линию обрезки без настройки функции задней закрепки 0: недоступно 1: доступно	0/1	1	0
P-19	Сплошная после перед остановкой шитья	0: недоступно 1: доступно	0/1	1	0
P-20	Выбор функции кнопки головки машины	0: отключено 1: Ручная обрезка нити в режиме ожидания 2: Ручная прижимная лапка после обрезки	0/1/2	1	0
P-21	Скорость плавного пуска 1	скорость 1-ой иглы плавного пуска	100~3000 (rpm)	50	900
P-22	Скорость плавного пуска 2	скорость 2-ой иглы плавного пуска	100~3000 (rpm)	50	1400
P-23	Скорость плавного пуска 3	скорость 3-й~9-й иглы плавного пуска	100~3000 (rpm)	50	1200
P-24	Функция плавного опускания прижимной лапки	Настройка для защиты поврежденной ткани для замедления скорости опускания прижимной лапки	0/1	1	1
P-25	Функция подъема прижимной лапки	0: недоступно 1: доступно	0/1/2	1	1
P-26	Функция превышения допустимой толщины	Установка функции превышения толщины 0: недоступен 1: доступен	0/1	1	0
P-27	Включение питания и позиционирование	Настройка функции автоматического определения положения иглы при включении питания 0: недоступен 1: доступен	0/1	1	0
P-28	режим сигнала для переключателя поворота/подъема	Настройка режима сигнала переключателя поворота/подъема головки машины 0: всегда открыт 1: всегда закрыт 2: запрет защиты	0/1/2	1	0
P-29	Время плавного опускания прижимной лапки	Для установки времени плавного опускания прижимной лапки Чем больше время, тем ниже скорость движения прижимной лапки	100~500 (ms)	5	50
P-30	Разрешение подсчета базовых значений	0: недоступен 1: доступен	0/1	1	0
P-31	Установка исходного значения базовой величины	Установка исходного значения базовой величины	20~4000 (0.1m)	20	1600

P-34	Выбор режима стандартной скорости вращения головки	Выберите 0 автоматический для стандартного режима совместной скорости; 1 управление педалью	0/1	1	0
P-35	Кратность счета по частям	Установка кратности счета поштучно	0~50	1	0
P-36	Установка начального значения поштучного подсчета	Установка начального значения поштучного подсчета	0~1000	5	100
P-37	Время очистки нити	Время очистки нити	0~800 (ms)	10	40
P-38	Функция настройки выбора подсчета по шт.	0: добавить 1: вычесть	0/1	1	0
P-41	Низкая скорость	Наименьшая скорость вращения педали	100~500 (rpm)	10	150
P-42	Выбор "кривой" педали	Регулировка скорости вращения педали 0: нормальная 1: медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	1	1
P-44	Скорость обрезания нити	Скорость обрезания нити	100~500 (rpm)	10	300
P-45	Функция ограничения скорости при движении задним ходом	Обработка скорости обратного хода позволяет предотвратить поломку иглы обратного хода 0:1: бесконечное ограничение скорости 2: ограничение скорости	0/1/2	1	0
P-46	Задержки подъема прижимной лапки при шитье	Задержка при опущенной прижимной лапке	0~800 (ms)	10	100
P-47	При движении колена давит на стопу, что позволяет оценивает скорость	При движении колена давит на стопу, оценивая скорость	200~1000 (rpm)	50	500
P-48	При движении колена поднимается за счет стопы	При движении колена поднимается за счет стопы	1~100	1	0
P-49	Время удержания прижимной лапки	Поднимите прижимную лапку после удержания для принудительного отключения	1~60 (s)	1	25
P-50	Время действия полного давления подъема прижимной лапки	Время действия полного давления подъема прижимной лапки	0~800 (ms)	10	150
P-51	Выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки время удержания подъема прижимной лапки	Выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки время удержания подъема прижимной лапки	0~100	1	40

P-53	Начальная закрепка - скорость шитья	Начальная закрепка - скорость шитья	100~3000 (rpm)	50	1200
P-56	Окончание закрепки- скорость шитья	Окончание закрепки- скорость шитья	100~3000 (rpm)	50	1200
P-59	Скорость непрерывной закрепки	Скорость непрерывной закрепки	100~3000 (rpm)	50	1500
P-60	Закрепка стежка отменяет ограничение скорости	0: Программное обеспечение имеет ограничение скорости 1: Не имеет ограничения скорости Длина стежка может быть нестабильной, если длина стежка большая, а скорость высокая	0/1	1	0
P-61	Переключатель для отмены ограничения угла поворота при изменении длины стежка	0: Изменение длины стежка в пределах предельного угла 1: Изменение длины стежка под любым углом длина стежка под любым углом Длина стежка может не совпадать, или игла может сломаться	0/1	1	0
P-62	Ход педали при старте	Положение педали при старте Перемещение относительно средней педали	10~50 (0.1°)	1	15
P-63	Ход педали при ускорении	Положение педали при стартовом разгоне Перемещение относительно средней педали	10~100 (0.1°)	1	60
P-64	Ход педали при максимальной скорости вращения	Положение педали при наибольшей скорости вращения Перемещение относительно средней педали	10~150 (0.1°)	1	125
P-65	Ход педали при подъеме прижимной лапки	Положение педали при ее подъеме Перемещение относительно средней педали	-100~-10 (0.1°)	1	-35
P-67	Ход педали 1 по обрезке нити	Положение педали при начале обрезки без функции прижимной лапки Перемещение относительно средней педали	-100~-10 (0.1°)	1	-30
P-68	Ход педали 2 по обрезке нити	Положение педали при начале обрезки нити прижимной лапкой функция лапки Перемещение относительно средней педали	-100~-10 (0.1°)	1	-70
P-69	Позиционирование иглы внизу	Для регулировки положения иглы внизу	0~240	1	175
P-70	Функция обратного подъема иглы	Реверс функции подъема иглы после обрезки нити обрезка 0: недоступно 1: доступно	0/1	1	0
P-71	Изменение угла подъема иглы	Изменение угла подъема иглы	0~45°	1	20

P-72	Регулировка прочности зажима нити	Настройка величины силы зажима нити 0: Функция зажима нити не действует 1~9: Регулировка интенсивности	0~9	1	4
P-73	Угол срабатывания при запрессовке нити	Угол срабатывания при запрессовке нити	10~150°	5	100
P-74	Угол разжима нити	Угол разжима нити	160~300	5	270
P-75	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы	0~240	1	33
P-77	Настройка дизайнерского шитья	0: недоступен 1: доступен	0/1	1	0
P-78	Дизайнерское шитье закрытое шитье настройка режима	1: Закрытая строчка в начале шитья 2: Закрытая строчка в конце шитья 3: Закрытая строчка как в начале, так и в конце шитья	1/2/3	1	2
P-79	Возврат к заводским параметрам	Специальные функциональные параметры 5/8 Восстановление заводских параметров	0~15	1	0
P-80	Максимальная скорость шитья	Максимальная скорость шитья	300~3000 (rpm)	100	4000
P-81	Процентное соотношение скорости вращения педали	Процентное соотношение скорости вращения педали	50~100	1	100
P-83	Функция прочности	Попробуйте, если игла не может проникнуть в ткань. 0: нет; 1~15: регулировка интенсивности	0~15	1	0
P-84	Функция линии обрезки и добавочного усилия	Действует, если режущий инструмент представляет собой электромагнит; 0: не действует; 1~15: интенсивность настройки	0~15	1	0
P-88	Угол всасывания свободной нити	Угол всасывания свободной нити	0~360	2	180
P-89	Угол освобождения нити	Угол освобождения нити	0~360	2	350
P-90	Настройка выбора языка	Установка языка 0:выключить 1: китайский 2: английский	0~2	1	1
P-91	Изменение выбора высоты шага	Выбор шага изменения 0: Изменения разрешены 1: Разрешено изменение	0~1	1	0
P-92	Время подтверждения подъема прижимной лапки с помощью педали	Время подтверждения подъема прижимной лапки с помощью педали	10~300 (ms)	10	250
P-93	Нейтральное положение педали	Обрезка нейтрального положения педали	-15~15 (0.1degree)	1	0

P-93	Нейтральное положение педали	Обрезка нейтрального положения педали	-15~15 (0.1 \degree)	1	0
P-95	Выбор функции "Антизапутывание"	Выбор функции "антигнездо" 0: тип зажима нити 1: антизапутывание тип 2: тип нити сбрасывания	0/1/2	1	0
P-100	Колено по настройке функции	Колено по настройке функции 0: недоступно 1: доступно	0/1	1	1
P-101	Напряжение в нулевом положении коленного датчика	Напряжение в нулевом положении прижимной лапки колена (Единицы измерения: 0,01 В)	0~500	5	270
P-102	Напряжение датчика колена расстояние максимального хода	Напряжение коленного датчика максимального расстояния растяжения единица измерения: 0.01V	0~500	5	60
P-103	Переключатель функции натяжения нити / свободной нити	0: Контроль натяжения нити 1: Управление обычным электромагнитом свободной нити	0/1	1	1
P-104	Включение функции остановки шаблона	0: недоступен 1: остановите иглу, чтобы пройти через текущее количество стежков шаблона	0/1	1	0
P-105	Настройка функции датчика высоты прижимной лапки	Настройка функции датчика высоты прижимной лапки 0: недоступен 1: доступен	0/1	1	1
P-106	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки единица измерения: 0,01v прижимная лапка опускается, зубчатая рейка находится под столом	0~250	1	215
P-107	Настройка чувствительности обнаружения избыточной толщины	Настройка напряжения датчика высоты прижимной лапки для обнаружения превышения толщины (Единицы измерения: мв) (относительно напряжения нулевого положения)	0~500	5	100
P-109	Регулировка усилия электромагнита для подъема прижимной лапки	Регулировка усилия электромагнита для подъема прижимной лапки (Подушка при прижимающей лапки)	50~100	1	80
P-110	Контроль толщины и натяжения материала	Усиление натяжения при шитье толстого материала	0~10	1	0
P-110	Контроль толщины и натяжения материала	Усиление натяжения при шитье толстого материала	0~10	1	0
P-111	Скорость шитья с избыточной толщиной	Предельная скорость превышения толщины	500~3000 (rpm)	50	1500
P-112	Коэффициент смещения стежка избыточной толщины	Коэффициент смещения стежка избыточной толщины	50~150 (%)	1	120
P-113	Режим компенсации длины стежка иглой	Режим компенсации длины стежка иглой 0: Неверно: верно нажмите P114 для установки длины стежка	0/1	1	3

P-114	Настройка длины стежка для компенсации иглы	Настройка длины стежка для компенсации иглы Диапазон параметров длины стежка типа 5 мм (1,0 мм~5,0 мм) Диапазон параметров длины стежка типа 5 мм (1,0 мм~7,0 мм)	10~50 (70)	1	35
P-115	Настройка функции кнопки обратного шитья	0: обратное шитье 1: плотное шитье 2: обратное шитье 3: обратное шитье + обратное шитье	0~3	1	0
P-116	Настройка функции кнопки заправочной иглы	0: обратное шитье 1: плотное шитье 2: обратное шитье 3: обратное шитье+обратное шитье	0~3	1	2
P-117	Настройка шага плотной иглы	Набор для пришивания пуговиц к головке	50~150	1	110
P-118	Количество настроек швейной иглы	Количество настроек швейной иглы	1~10	1	1
P-119	Настройка расстояния между швейными иглами	Настройка расстояния между швейными иглами	50~150	1	90
P-121	Начало обрезки угла абзаца 1	Начало обрезки угла абзаца 1	200~300	2	230
P-122	Параграф 1 ход обрезки	Параграф 1 ход обрезки	0~100	1	40
P-123	Начать обрезку под углом Параграфа 2	Начать обрезку под углом Параграфа 2	250~360	2	330
P-124	Параграф 2 ход обрезки	Параграф 2 ход обрезки	0~100	1	65
P-125	Остановка и обрезка при шитье с фиксированной длиной шитья	0: недействительный 1: действительный	0/1	1	0
P-126	Активация свободного хода нити при начале шитья	0: недействительный 1: действительный	0/1	1	1
P-127	Задержка перед началом шитья при ослаблении нити	Задержка перед началом шитья при ослаблении нити	0~1000	10	100
P-128	Время действия свободной нити при начале шитья	Время действия свободной нити при запуске-отжиме	0~1000	10	200
P-129	Настройка яркости подсветки дисплея	Настройка яркости подсветки дисплея	0~10	1	5
P-135	Выбор функции обратного хода в середине цикла шитья	0: недоступно 1: доступно	0~1	1	0
P-136	Количество установленных промежуточных стежков	Установка контактов	1~50	1	4

### 33. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины модели Aurora H63-L требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямострочной промышленной швейной машины модели Aurora H63-L, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

### 34. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА МОДЕЛИ AURORA H63-L 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](http://aurora.ru)