



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

4-Х НИТОЧНЫЙ ПРОМЫШЛЕННЫЙ ОВЕРЛОК  
**AURORA A-5114D-EX/A-5114D-EX-KS**



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.

4-Х НИТОЧНЫЙ ПРОМЫШЛЕННЫЙ ОВЕРЛОК AURORA A-5114D-EX/A-5114D-EX-KS.

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

### **ВНИМАНИЕ**

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

## Содержание

|  |    |
|--|----|
| 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....                   | 4  |
| 2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....                                | 4  |
| 3. ШИТЬЕ.....  | 5  |
| 4. ОЧИСТКА.....  | 5  |
| 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....                    | 5  |
| 6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....                    | 6  |
| 7. СМАЗКА.....   | 7  |
| 8. РУЧНАЯ СМАЗКА.....  | 8  |
| 9. СМАЗКА НИТИ СИЛИКОНОВЫМ МАСЛОМ.....                       | 8  |
| 10. ЗАПРАВКА НИТИ.....                                       | 9  |
| 11. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖИМА ЛАПКИ.....                      | 11 |
| 12. РЕГУЛИРОВКА ЗНАЧЕНИЯ ДЕФФЕРЕНЦИАЛА ПОДАЧИ ТКАНИ.....     | 12 |
| 13. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....                            | 14 |
| 14. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....                          | 15 |
| 15. ЧИСТКА МАШИНЫ.....                                       | 16 |
| 16. ЗАМЕНА ИГЛЫ.....   | 16 |
| 17. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА.....                           | 18 |
| 18. ЗАМЕНА ФИЛЬТРА.....                                      | 18 |
| 19. ЗАМЕНА МАСЛА.....  | 19 |
| 20. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА.....                                 | 20 |
| 21. СИНХРОНИЗАЦИЯ ЧАСТЕЙ МАШИНЫ.....                         | 21 |
| 22. ОБРЕЗКА ЦЕПОЧКИ НИТОК (ПОДКЛАСС KS).....                 | 24 |
| 23. АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (ПОДКЛАСС KS)..... | 24 |
| 24. ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ОТСОС МУСОРА (ПОДКЛАСС KS).....           | 25 |
| 25. ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....       | 26 |
| 26. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....                           | 34 |
| 27. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....                          | 34 |

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

## Указания по безопасности

### ВНИМАНИЕ

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

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

### Требования к условиям эксплуатации

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

Настройку машины должен производить квалифицированный механик.

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

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

### **3. ШИТЬЕ**

К работе на 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-5114D-EX     | A-5114D-EX-KS |
|----------------------------------|----------------|---------------|
| Ширина обметки                   | 5-6-7 мм       |               |
| Расстояние между иглами          | 2 мм           |               |
| Величина дифференциальной подачи | 0,7 - 2 мм     |               |
| Длина стежка                     | 0,5-3,8 мм     |               |
| Высота подъема лапки             | 5,5 мм         |               |
| Автоматическая смазка            | +              |               |
| Максимальная скорость шитья      | до 6000 ст/мин |               |
| Тип иглы                         | DCx27 №65-75   |               |

### Назначение и область применения:

Высокоскоростная четырехниточная двухигольная краеобметочная машина с цилиндрической платформой и прямым приводом. Предназначена для обметывания цепным стежком краев швейных изделий цилиндрической формы с одновременной обрезкой края материала. Используется при изготовлении трикотажной одежды, футболок, детской одежды, нижнего белья.

Вокруг цилиндрической платформы отсутствуют какие-либо механизмы, что позволяет устанавливать дополнительное оборудование.

## 7. СМАЗКА

После заполнения машины маслом, уровень масла должен находиться между отметками (H) и (L). Добавляйте масло, когда масляной уровень достигает или меньше отметки (L) (см. рис.1).

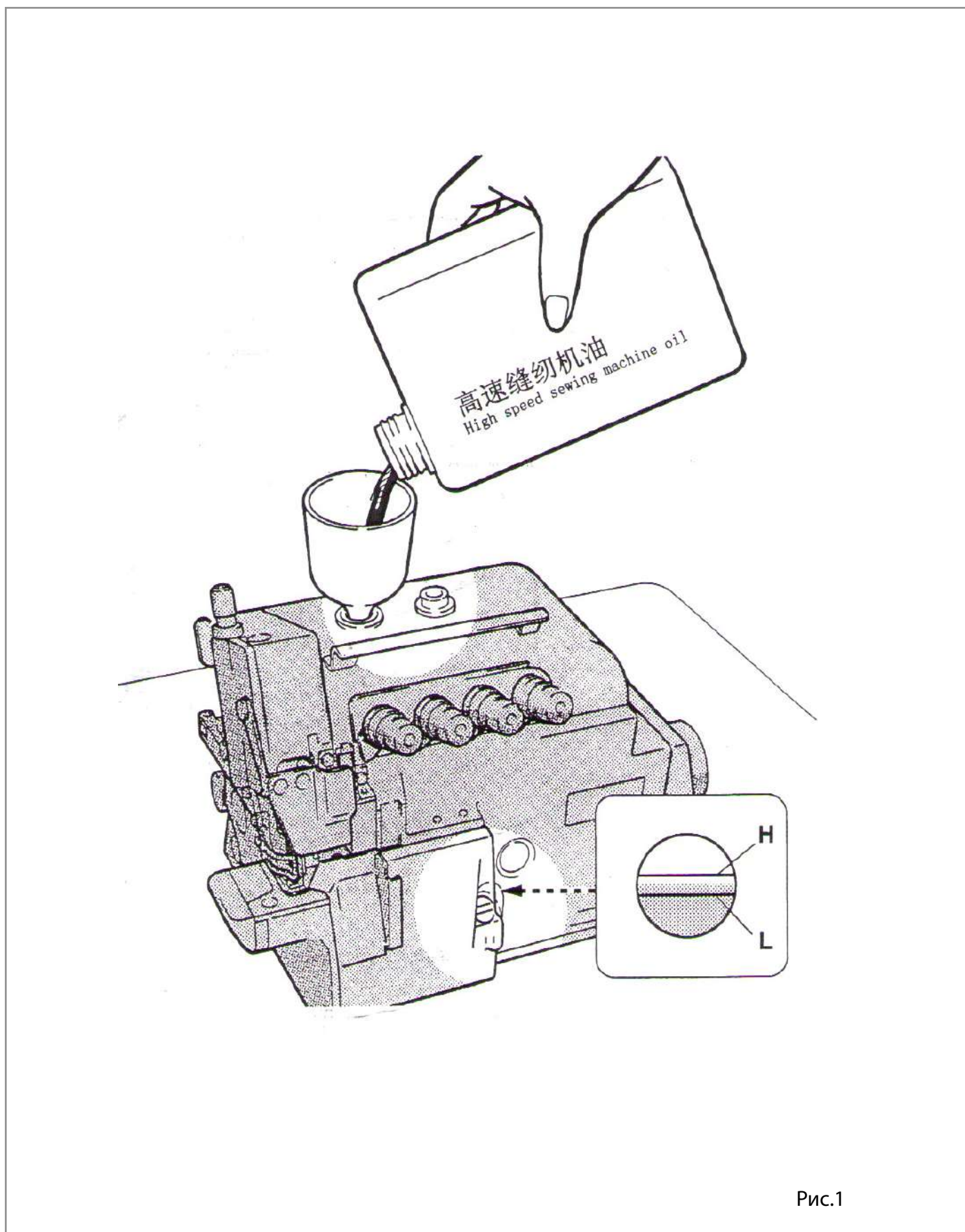


Рис.1

## 8. РУЧНАЯ СМАЗКА

Добавьте 2 или 3 капли масла вручную если машина используется впервые или не использовалась в течение некоторого времени (см. рис.2).

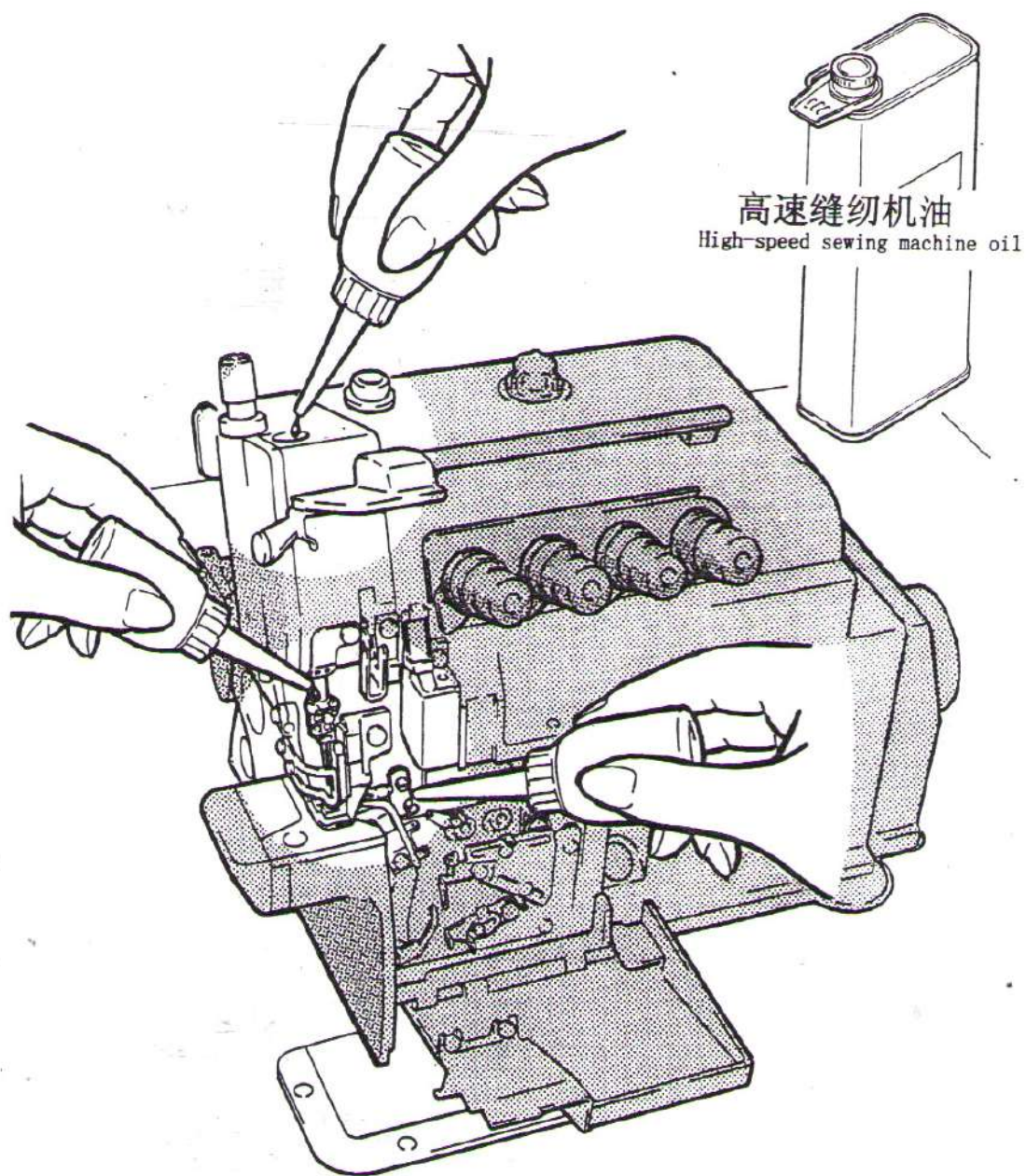


Рис.2

## 9. СМАЗКА НИТИ СИЛИКОНОВЫМ МАСЛОМ

Заполните устройство силиконовым маслом для того, чтобы игольная нить не порвалась и не повредила ткань (см. рис.3).

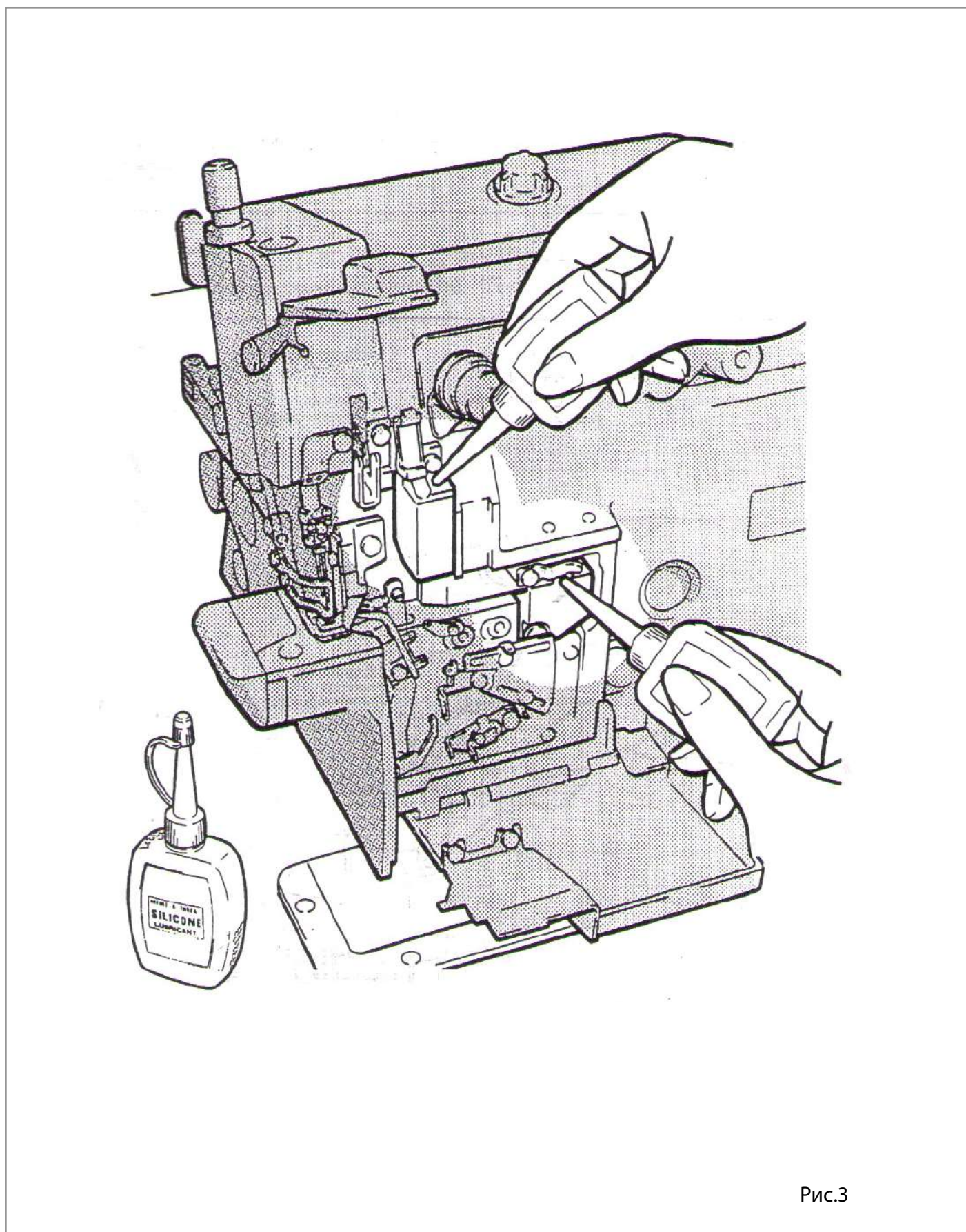


Рис.3

## 10. ЗАПРАВКА НИТИ

1. Откройте три отсека как показано на рисунке 4.

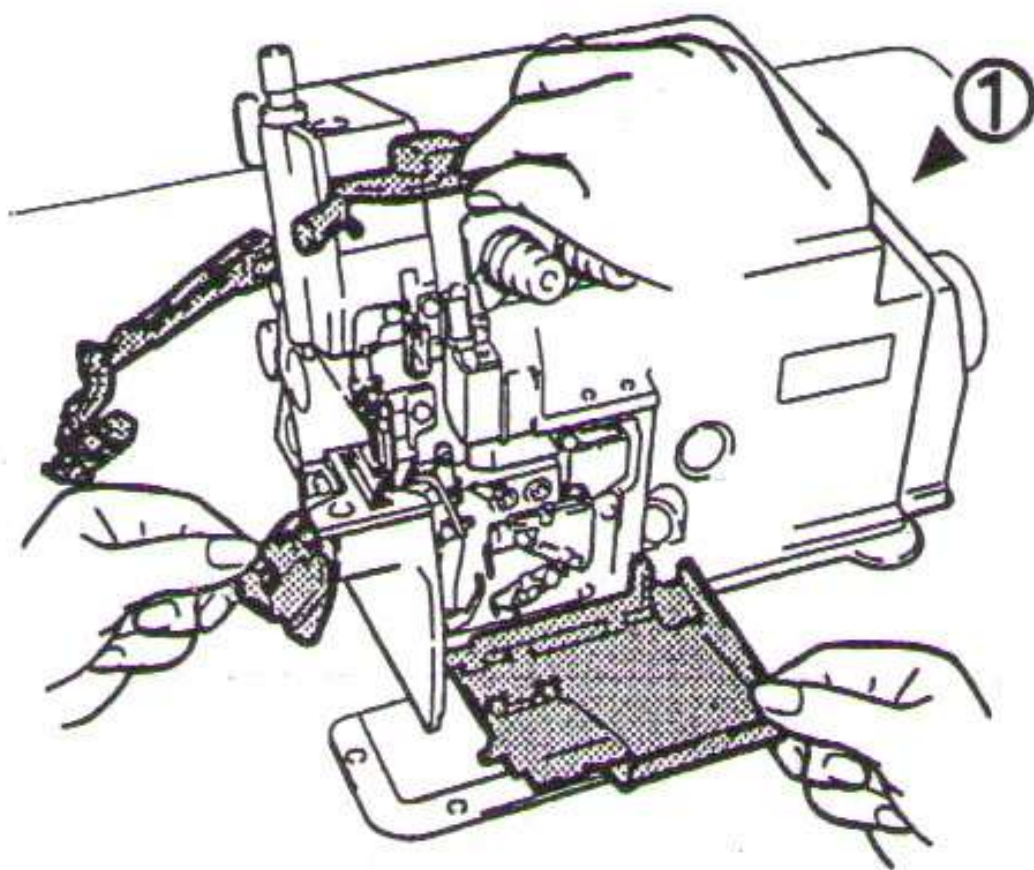


Рис.4

2. Свяжите узлом предварительно заправленные нитки с нитками, которые будут использоваться при шитье (см. рис.5).

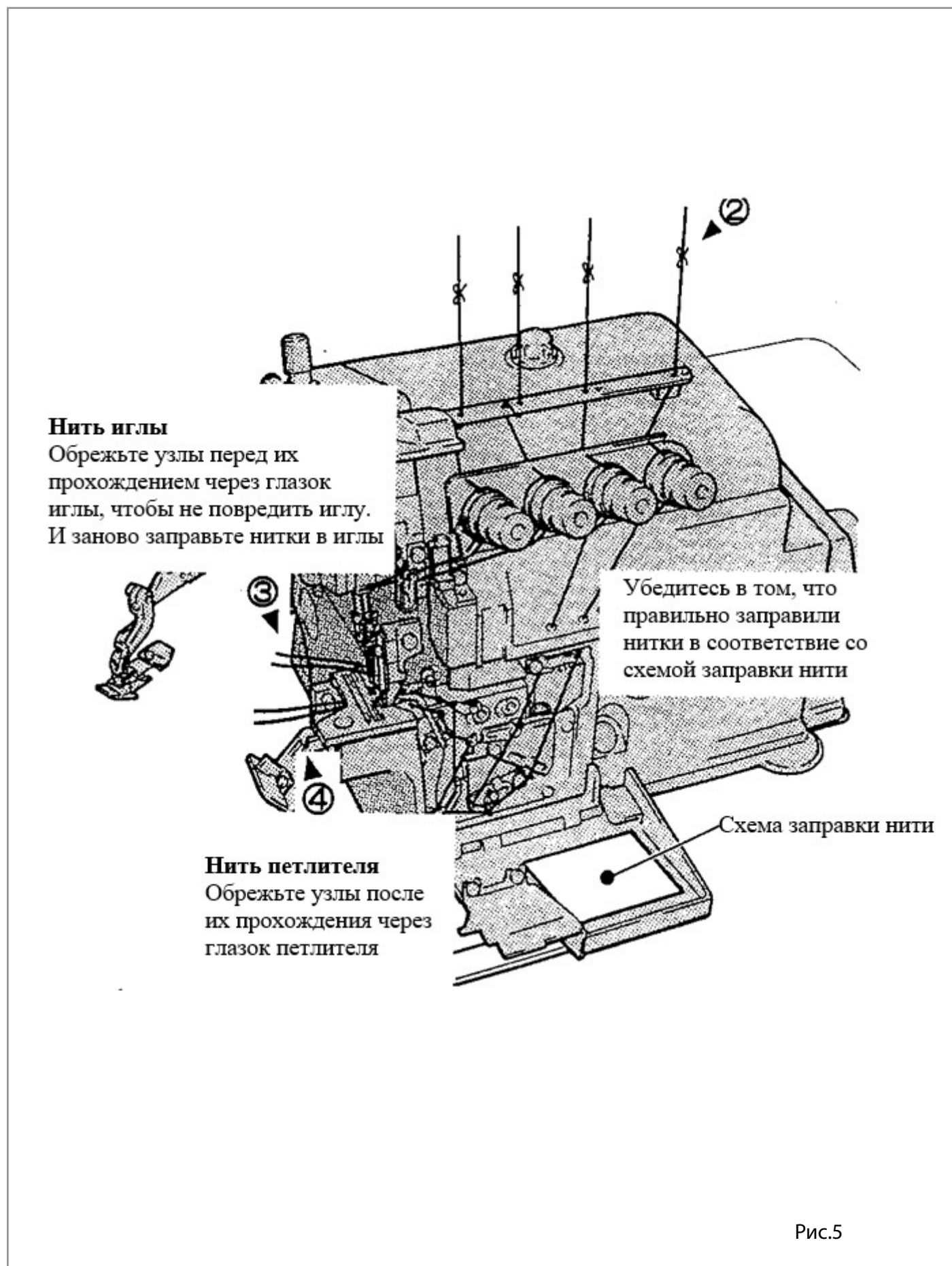


Рис.5

## 11. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖИМА ЛАПКИ

Ослабьте регулировочную гайку (1) и поверните регулировочную гайку (2) для регулировки давления прижима лапки. Усилие должно быть небольшим насколько возможно, но достаточным для того, чтобы получить надлежащий стежок (см. рис.6).

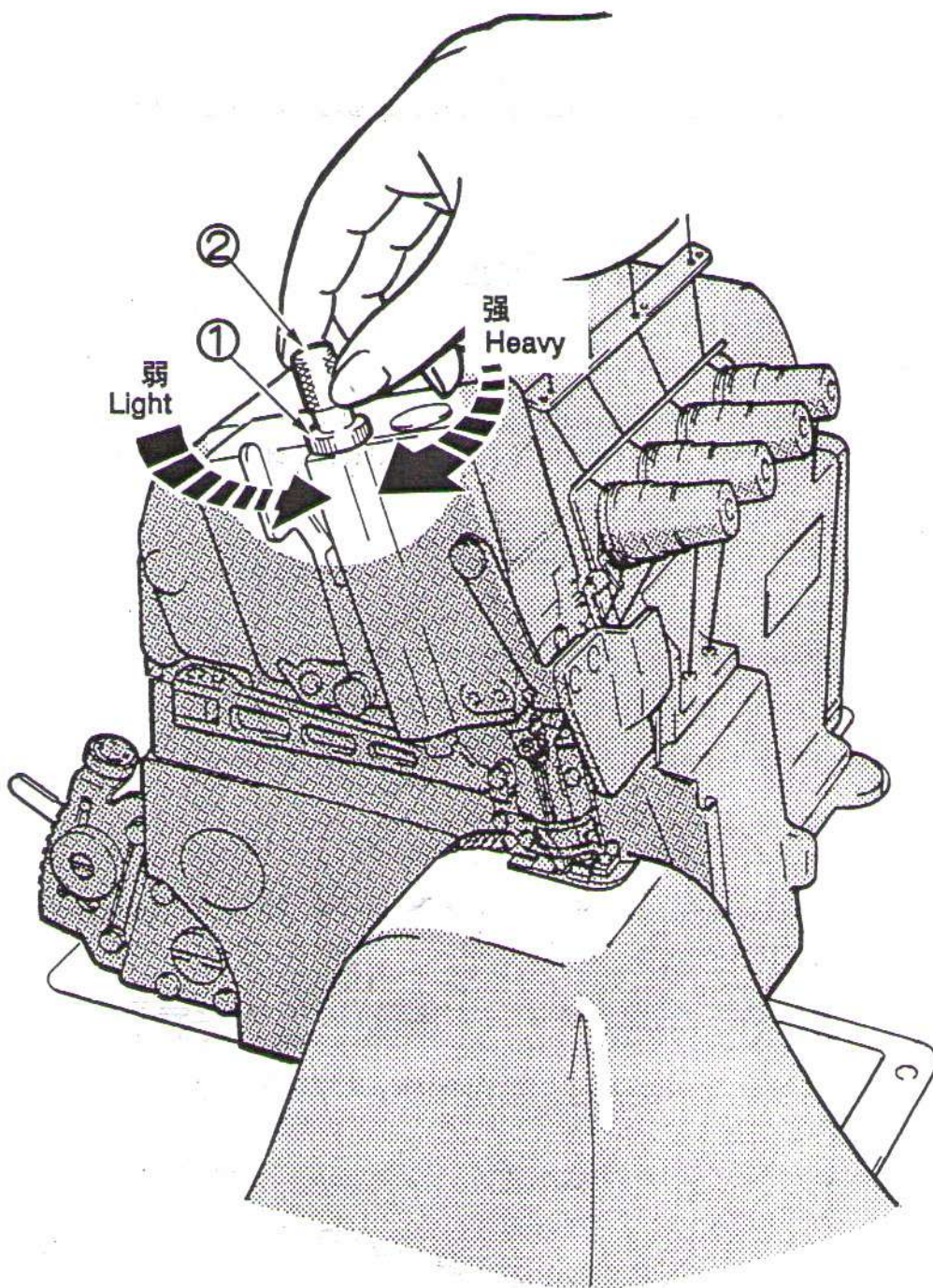


Рис.6

## 12. РЕГУЛИРОВКА ЗНАЧЕНИЯ ДИФФЕРЕНЦИАЛА ПОДАЧИ ТКАНИ

Ослабьте гайку (1) и поверните регулировочную гайку (2), чтобы настроить нужную вам подачу материала.

Зажмите гайку (1) после того, как установите рычага в нужное положение (см. рис.7)

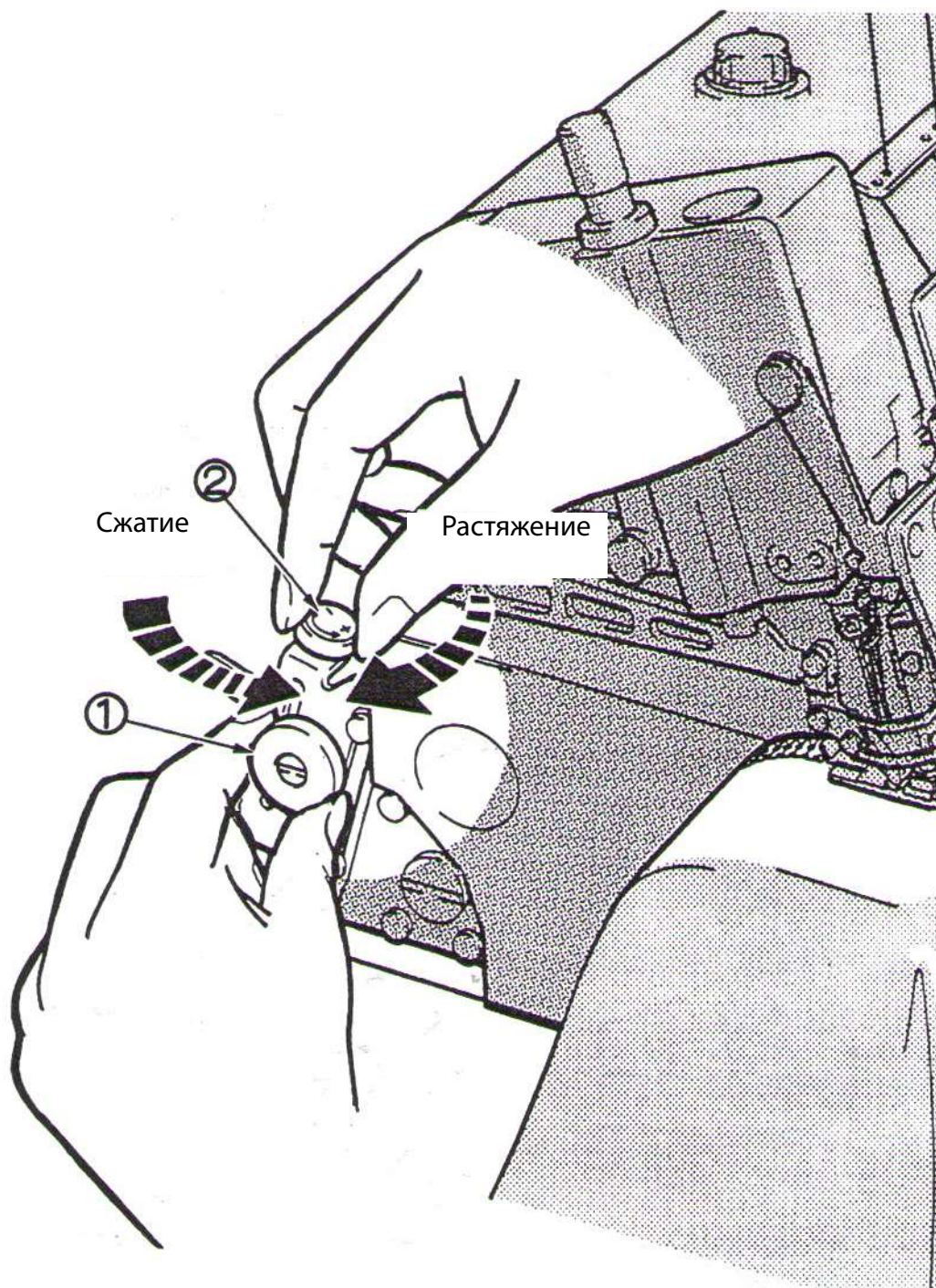


Рис.7

### 13. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Нажмите кнопку и удерживая её, вручную крутите шкив, чтобы установить желаемый размер стежка (см. рис.8).

**Примечание:** регулирование длины стежка должно производиться только после регулировки значения дифференциала подачи.

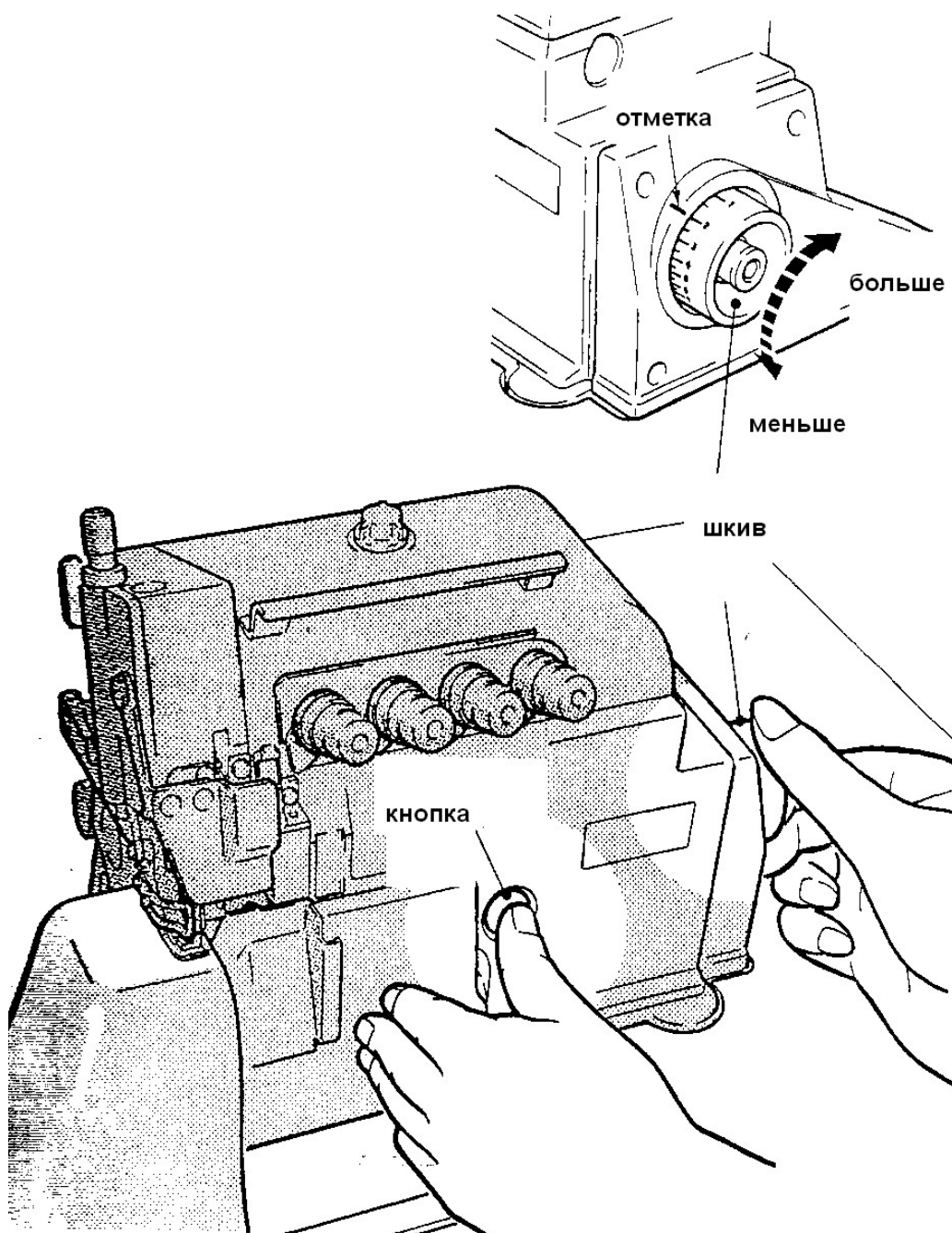


Рис.8

## 14. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Гайки (1) регулируют натяжение игольной нити, гайка (2) – нити верхнего петлителя, (3) – нити нижнего петлителя (см. рис.9).

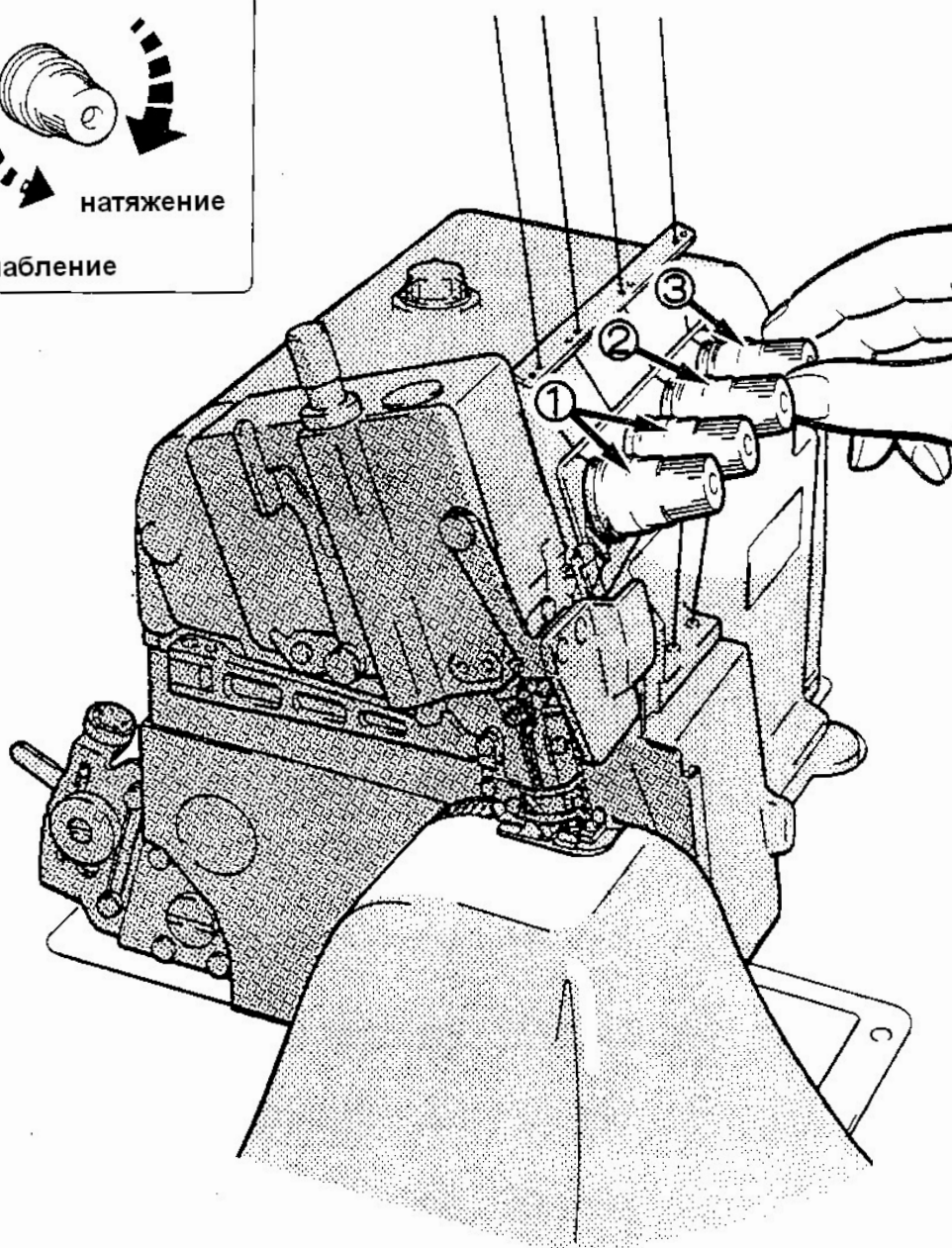
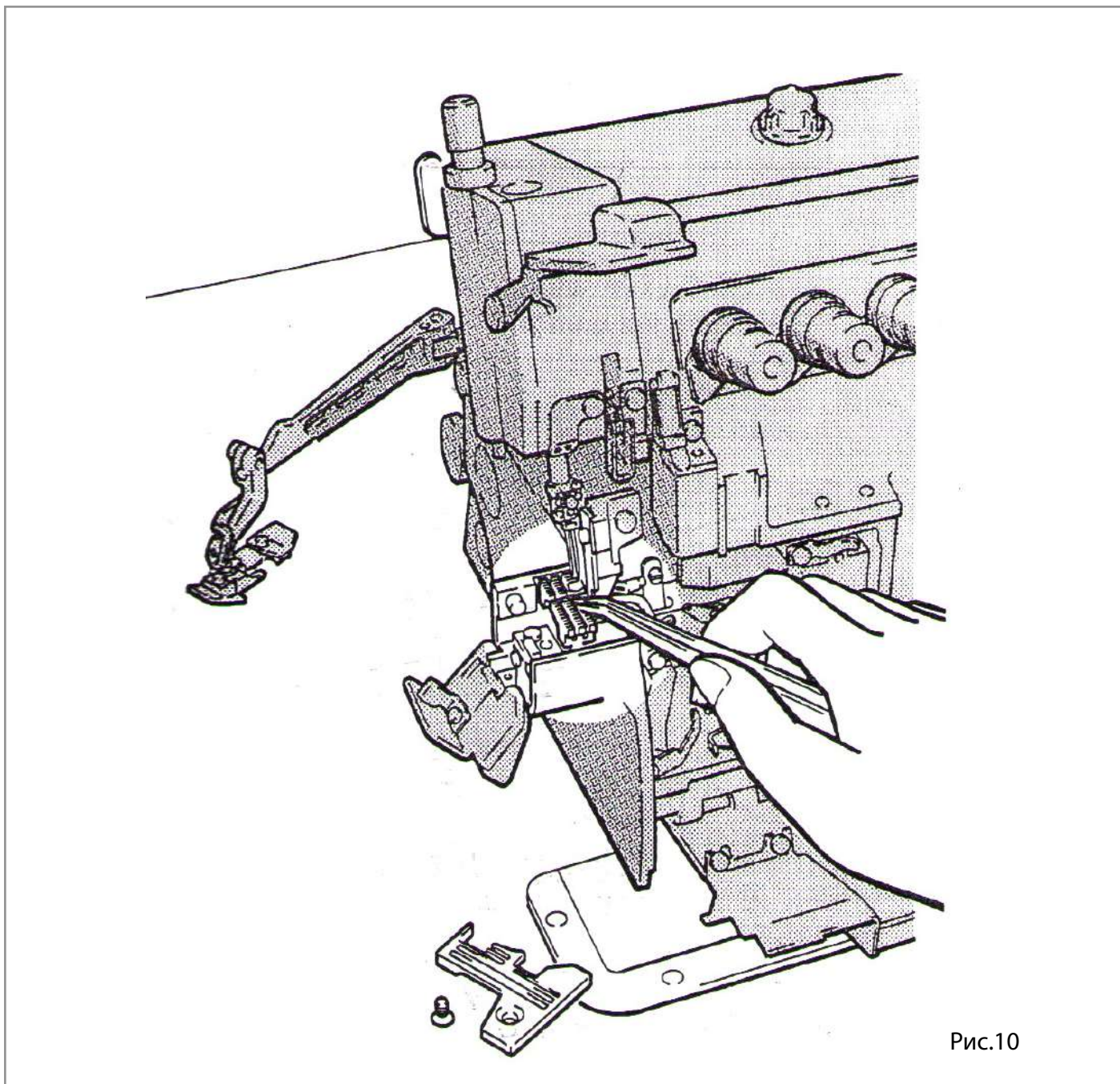


Рис.9

## 15. ЧИСТКА МАШИНЫ

Игольная пластина и зубчатая рейка должны быть убраны (см. рис.10).



## 16. ЗАМЕНА ИГЛЫ

1. Выберите нужную иглу используя приложение в конце инструкции.
2. Убедитесь, что короткий желобок повёрнут к тылу машины.
3. Вставьте иглу на требуемую глубину и закрепите надёжно.
4. Стандартная игла DCx27.

(См. рис.11).

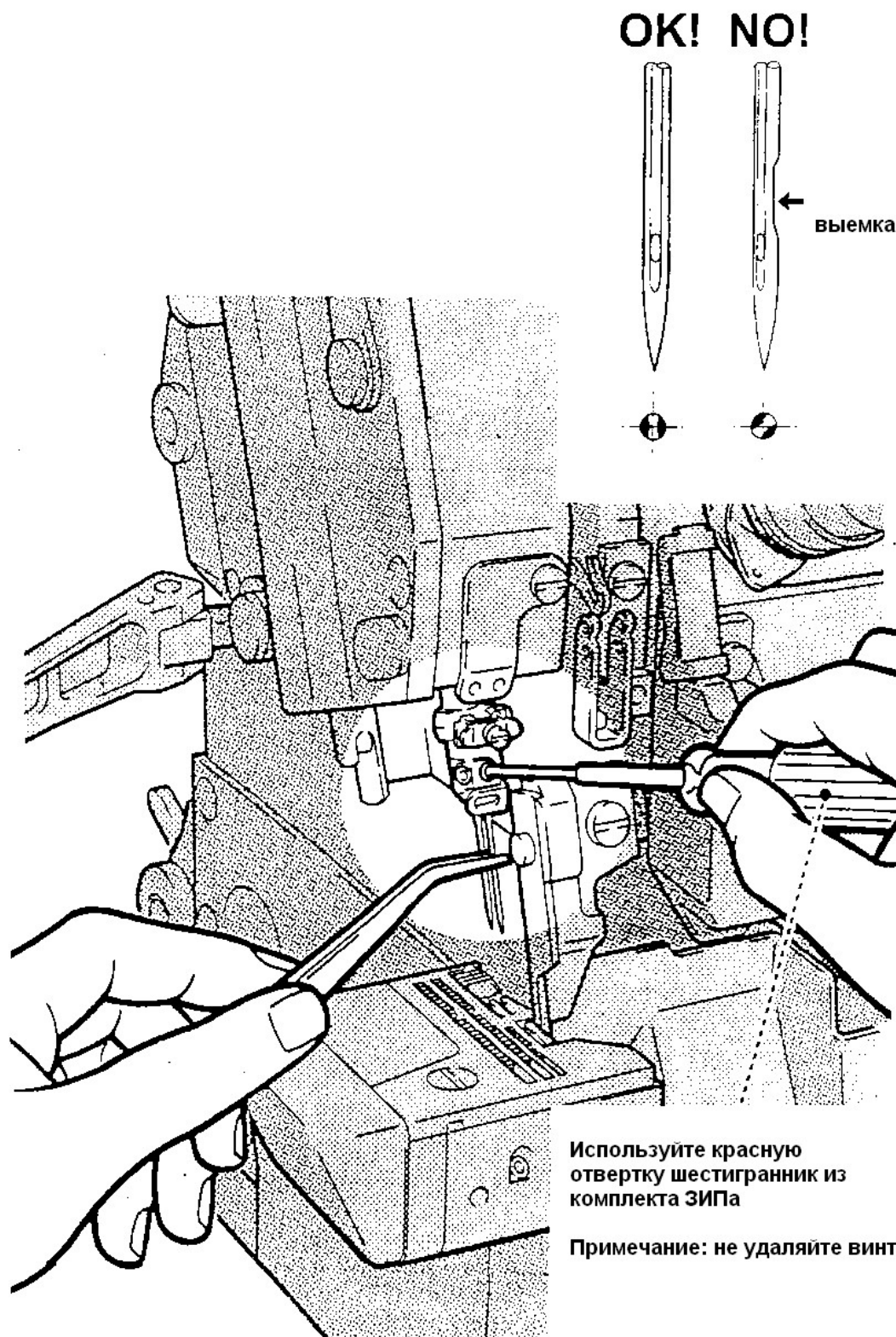


Рис.11

## 17. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА

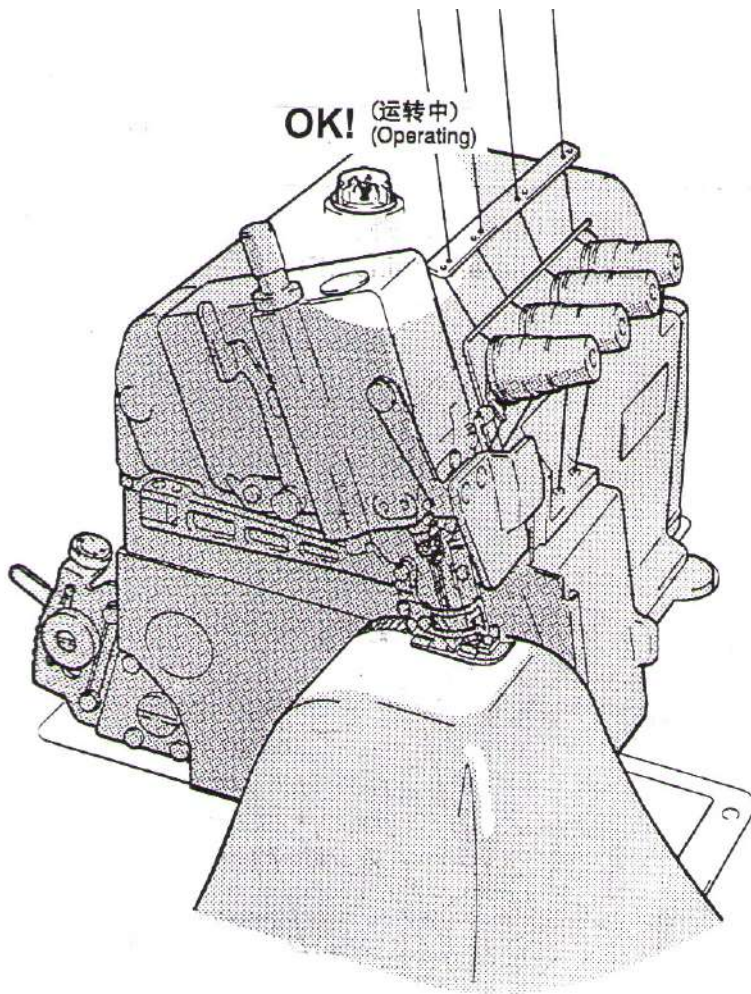


Рис.12

## 18. ЗАМЕНА ФИЛЬТРА

Проверяйте и меняйте фильтр каждые шесть месяцев (см. рис.13).

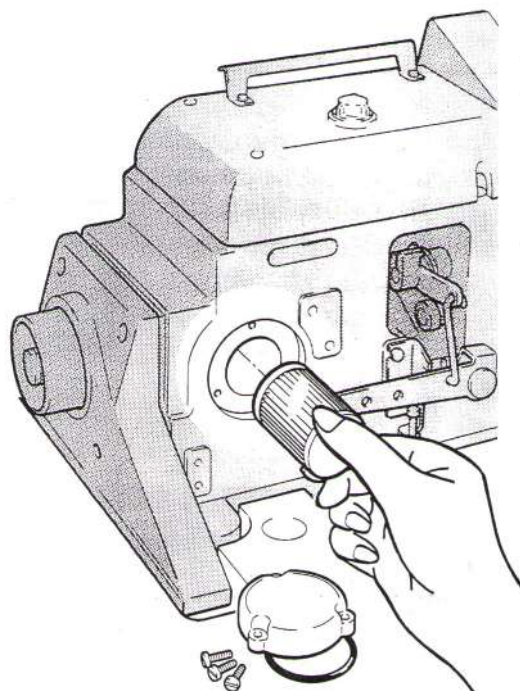


Рис.13

## 19. ЗАМЕНА МАСЛА

Замените масло спустя один месяц после первого запуска машины и меняйте его каждые шесть месяцев (см. рис.14).

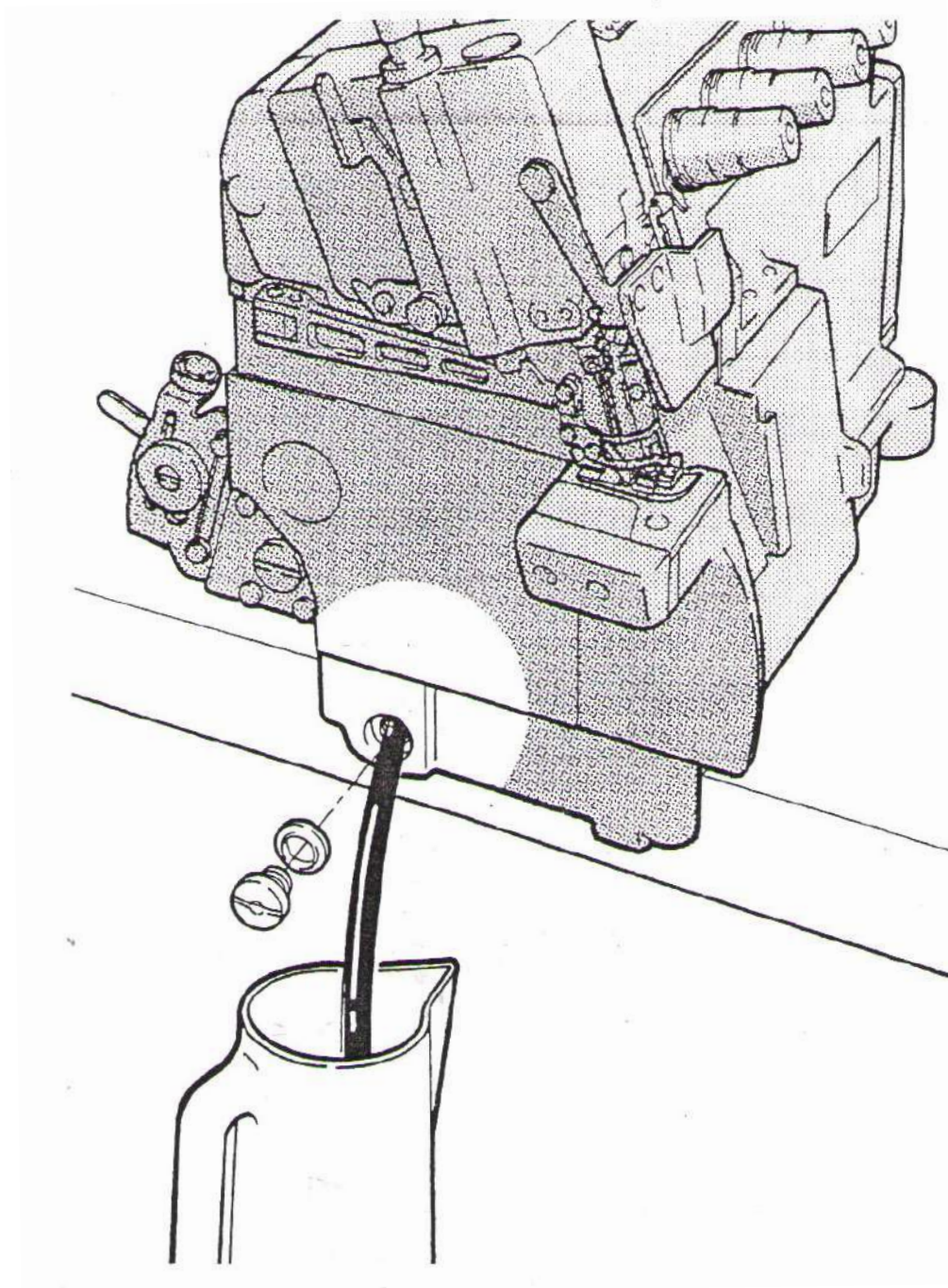
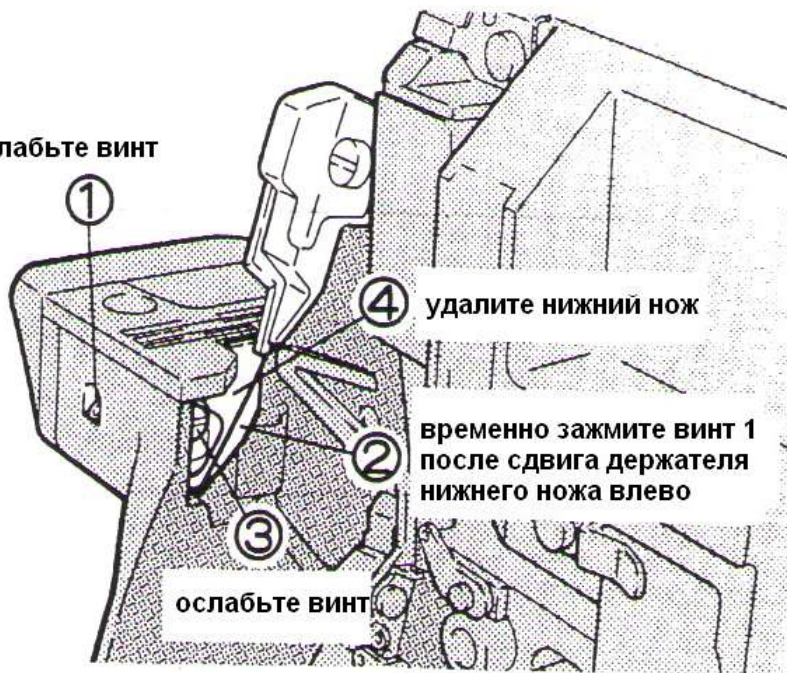


Рис.14

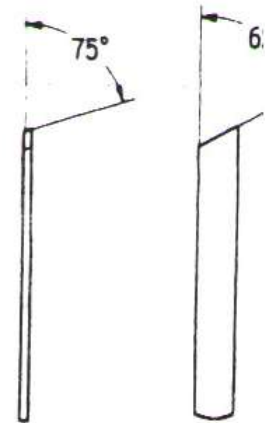
## 20. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА

удалите нижний нож

ослабьте винт

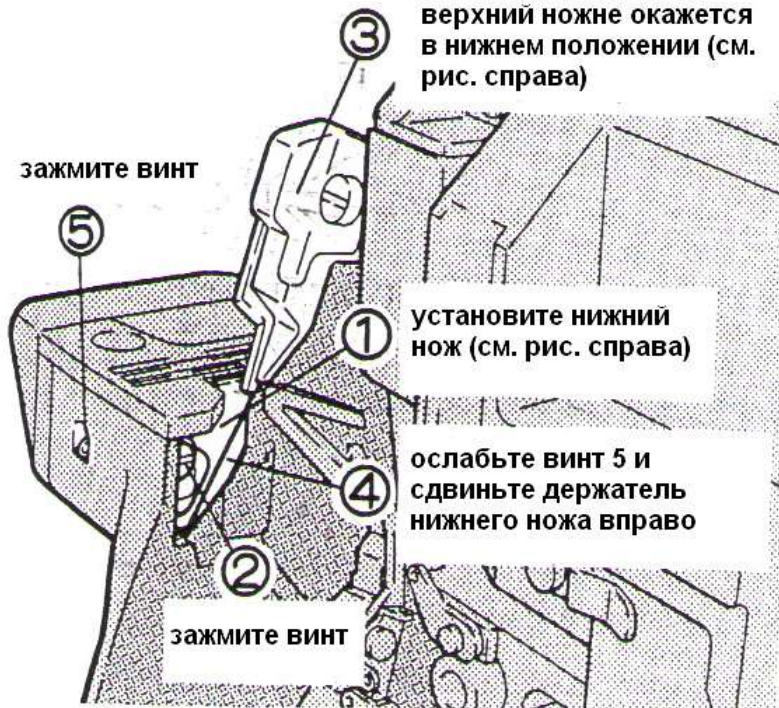


требуемые углы для нижнего ножа



замените нижний нож

зажмите винт



поверхности нижнего ножа и игольной пластины должны совпадать

Проверьте режущую способность ножа

Рис.15

## 21. СИНХРОНИЗАЦИЯ ЧАСТЕЙ МАШИНЫ

### 1. Игла и игольная пластина.

Когда игла перемещается в крайнее верхнее положение, расстояние между острием иглы (при двух иглах – левой иглой) и игольной пластиной равно 9,5-9,7 мм для машин со стандартным подъемом, 10,8-11,0 мм для машин с высоким подъемом. Каждая игла должна находиться в центре своего паза игольной пластины. Правая игла находится впереди левой на 0,2-0,3 мм. Расстояние между острием иглы (при двух иглах – правой иглой) и игольной пластиной или прижимной лапкой – 1,2 мм.

- Слегка ослабить винт (1) кривошипа привода иглы.
- Поверхности нижнего ножа и игольной пластины должны совпадать.
- Затяните винт.
- Проверьте режущую способность ножа.
- Проверните шкив, чтобы убедиться, что центр каждой иглы находится в пазе игольной пластины. Можно ослабить винт (2) и отрегулировать иглодержатель.
- Проверните шкив, чтобы игла находилась в крайнем верхнем положении, затем регулируйте иглодержатель до выбора необходимой высоты иглы. Зажать винт (2) (см. рис.16).

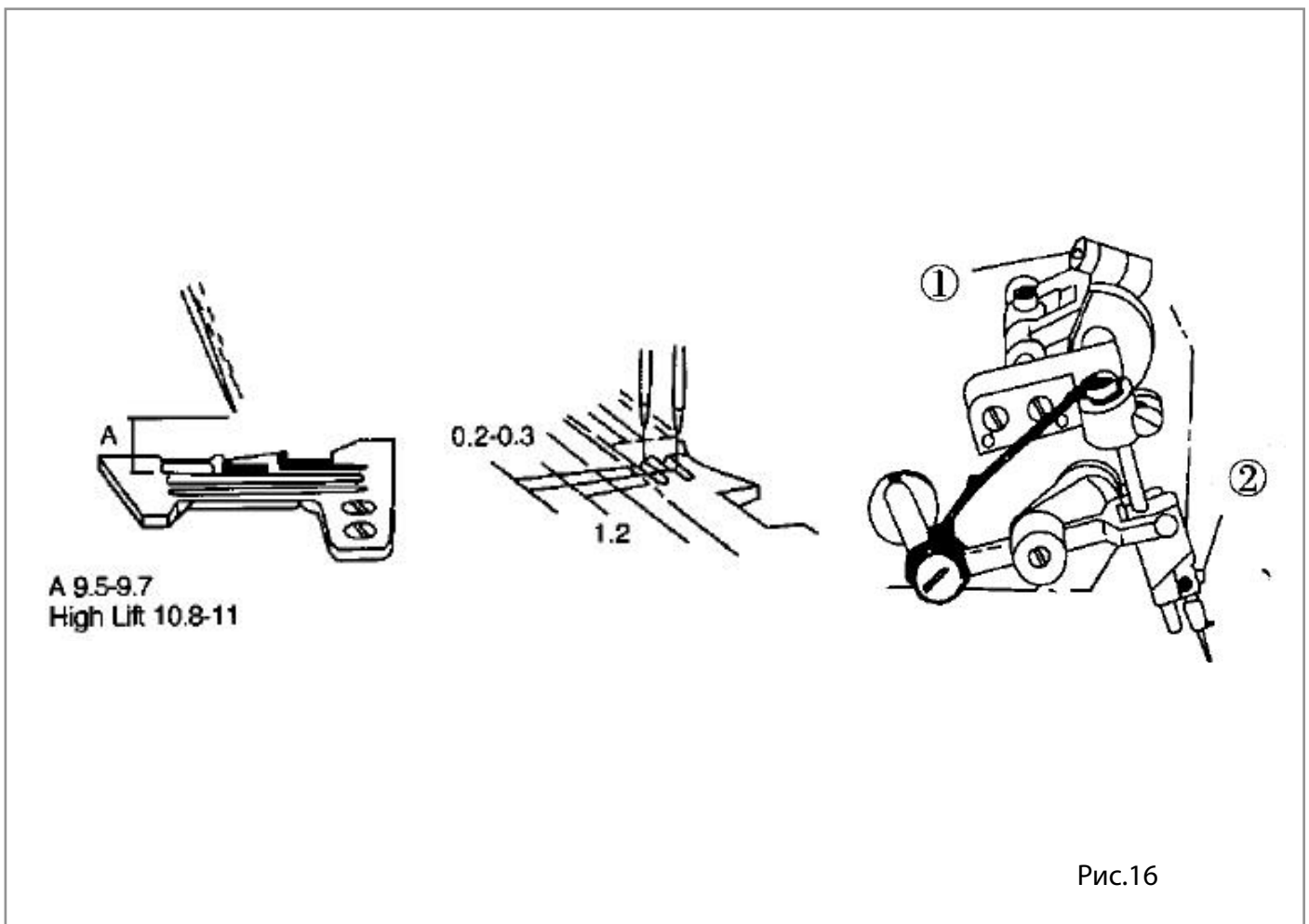
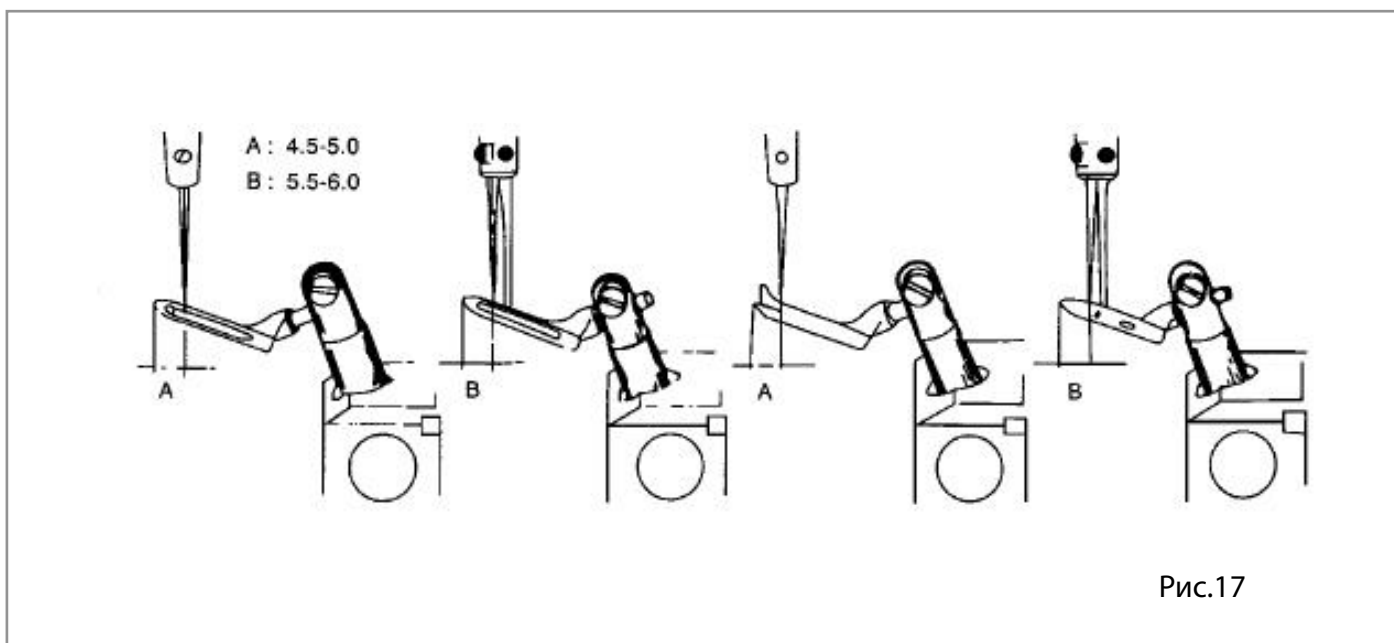


Рис.16

## 2. Верхний петлитель и игла.

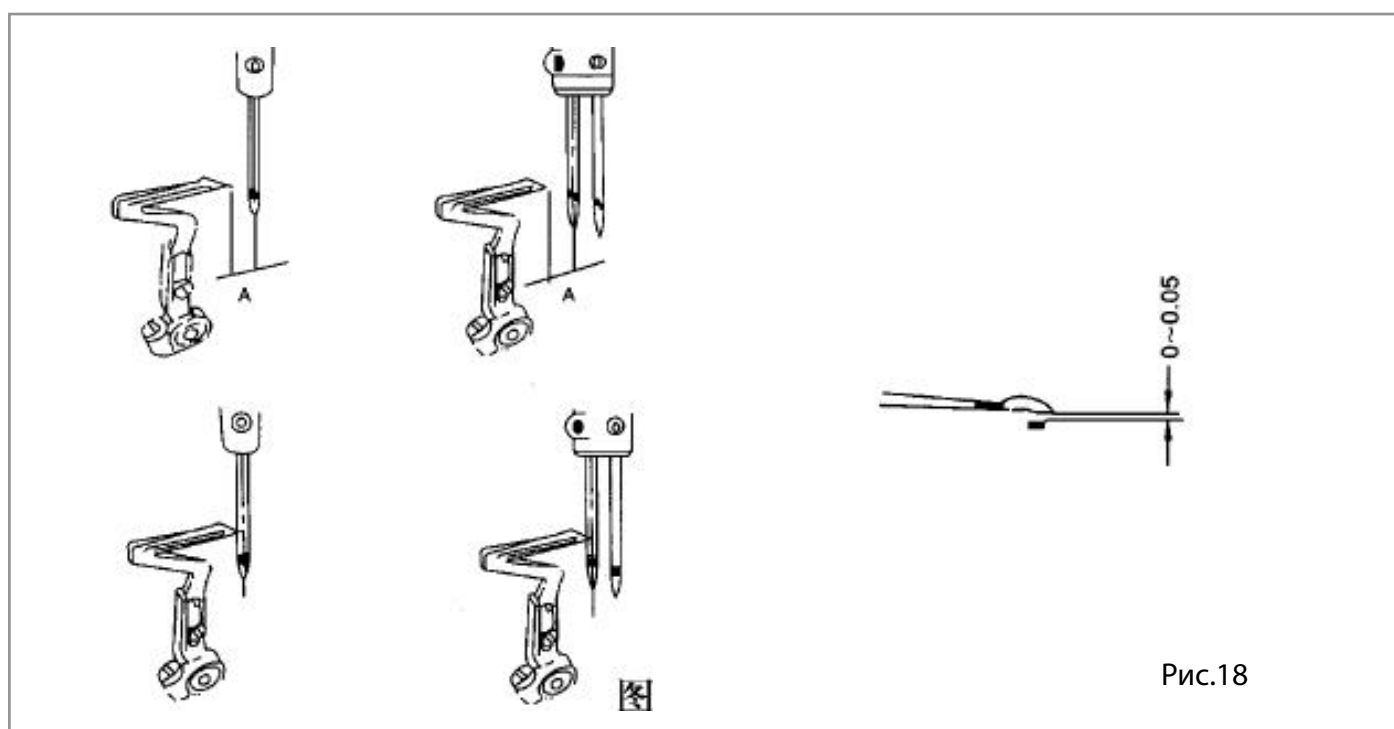
Когда верхний петлитель занимает крайнее левое положение, расстояние между острием петлителя и стержнем иглы составляет 4,5-5,0 мм (при 1 игле), 5,5-6,0 мм (при 2 иглах) (см. рис.17).



## 3. Нижний петлитель и игла.

- Когда нижний петлитель занимает крайнее левое положение, расстояние между острием петлителя и стержнем иглы (левой иглой при 2 иглах) составляет 3,4-3,6 мм для машин с высоким подъемом.

- Когда нижний петлитель приближается к стержню иглы (при 2 иглах к левой игле), интервал между ними равен 0,5 мм (см. рис.18).



#### 4. Верхний и нижний петлители.

См. рисунок 19 при пересечении верхнего и нижнего петлителей.

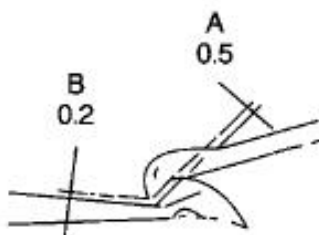
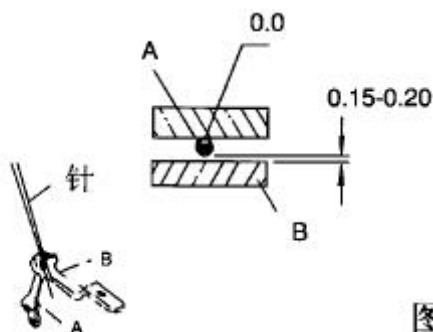


Рис.19

#### 5. Игла и предохранитель иглы.

Когда острие нижнего петлителя расположено напротив иглы (при 2 иглах левой иглы), интервал между иглой и задним игольным предохранителем А равен 0 мм. Когда игла занимает крайнее нижнее положение, интервал между иглой и передним игольным предохранителем В равен 0,15-0,2 мм (см. рис.20).



图

Рис.20

#### 6. Цепной петлитель и игла.

Зафиксируйте цепной петлитель в крайнем нижнем положении держателя. Когда петлитель займет крайнее левое положение, расстояние между острием петлителя и стержнем иглы должно быть 2,5 мм (см. рис. 21).



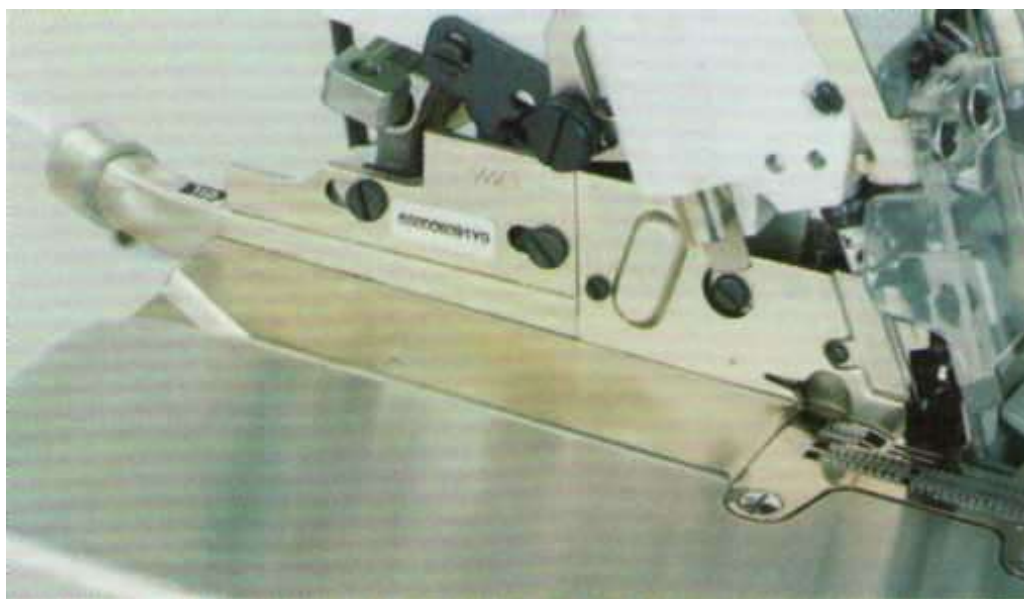
Рис.21

## 22. ОБРЕЗКА ЦЕПОЧКИ НИТОК (ПОДКЛАСС KS)

В машине используется вертикальный тип пневматической обрезки цепочки ниток.

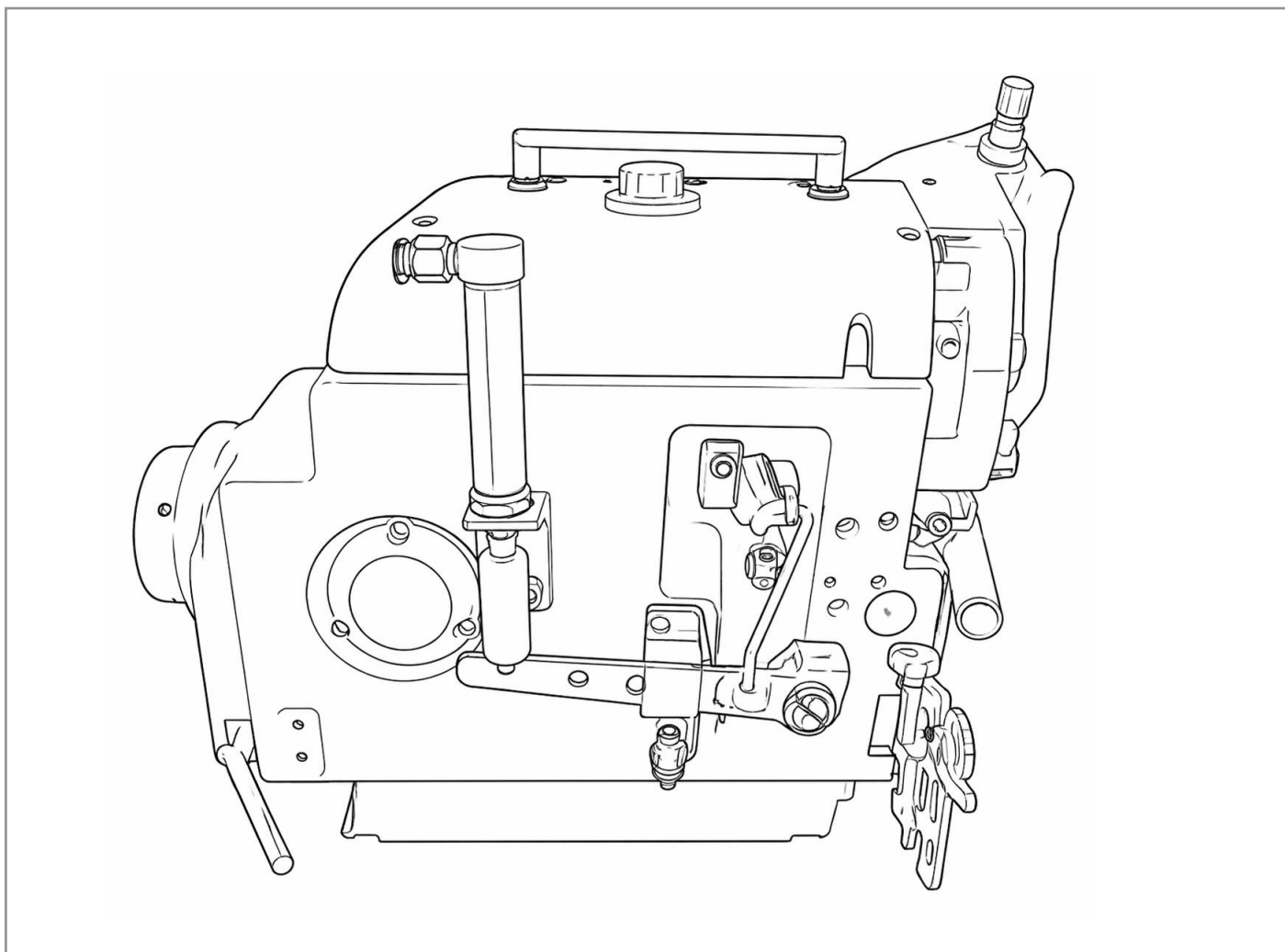
Цепная нить обрезается, как только она засасывается воздухом в специальную прорезь. Данная прорезь располагается перпендикулярно игольной пластине и справа от иглы.

Таким образом не требуется обрезать цепочку ниток, используя ножницы. Поэтому, устройство автоматической обрезки нити резко увеличивает производительность труда.



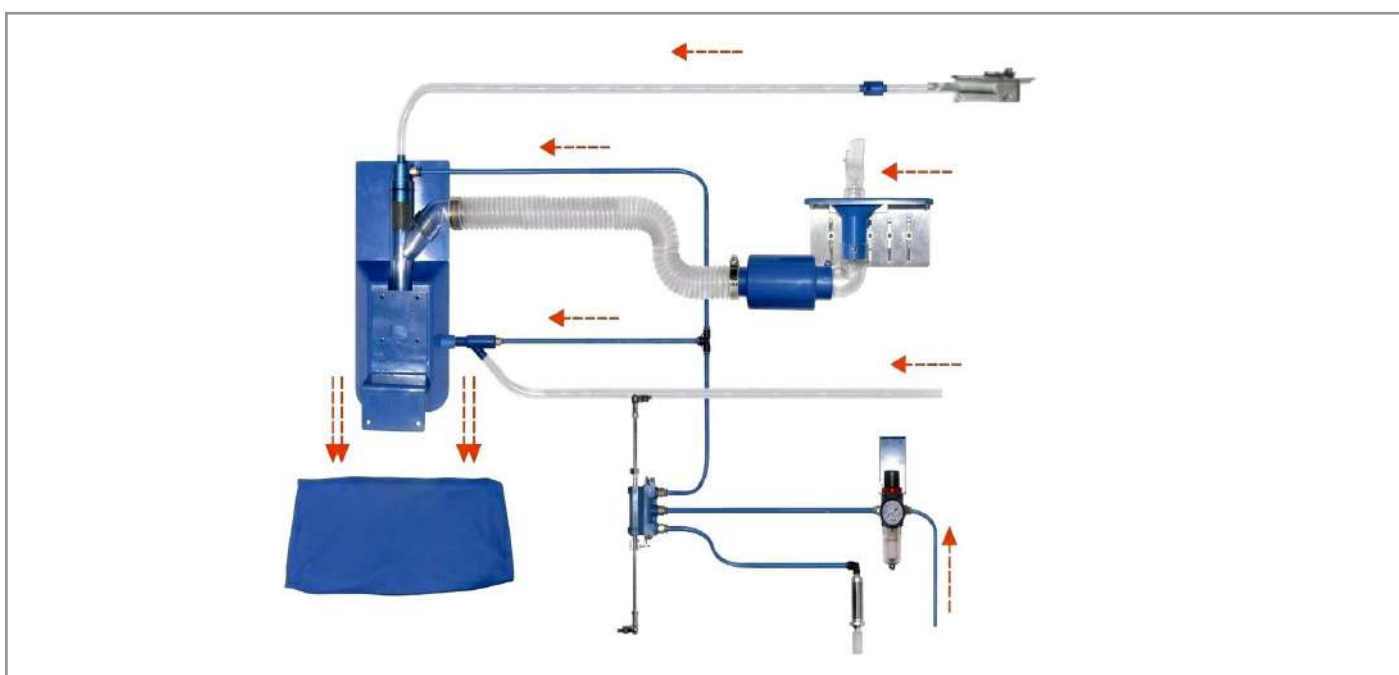
## 23. АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (ПОДКЛАСС KS)

В машине используется пневматический тип подъёма прижимной лапки. Нажим пяткой на педаль автоматически, с помощью воздуха поднимает прижимную лапку. Таким образом, физический труд оператора уменьшается и увеличивается производительность.

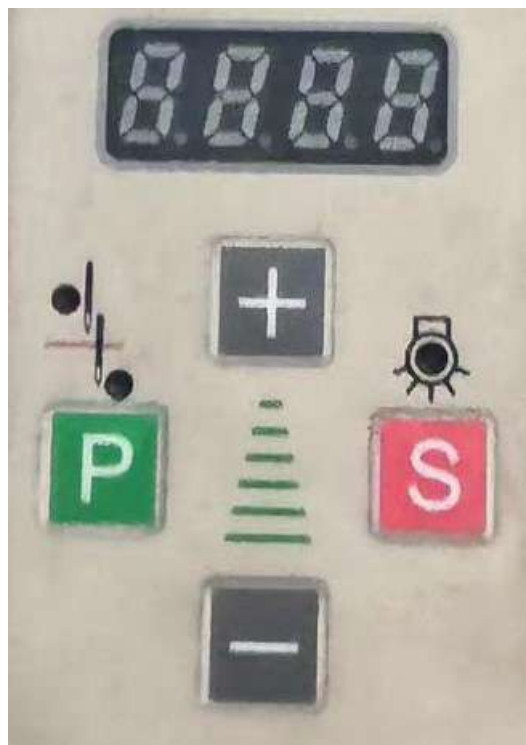


## 24. ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ОТСОС МУСОРА (ПОДКЛАСС KS)

Это пневматическое устройство отсасывает обрезанную ткань и обрезанную нить, образующуюся во время шитья в специальный мешок для мусора, тем самым обеспечивая чистоту рабочего места и удобные условия труда.



## 25. ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



### 1. Назначение кнопок:

Функции кнопки «P»:

1. Нажатие на кнопку «P» переключает положение остановки иглы.
  - Если горит верхний светодиод, это означает, что игла будет останавливаться в верхнем положении.
  - Если горит нижний светодиод, это означает, что игла будет останавливаться в нижнем положении.
  - Если не горят оба светодиода, это означает, что игла будет останавливаться в произвольном положении.
2. Функциональная кнопка (см. способ ввода параметров).

Функции кнопки «S»:

1. Кнопка "S" предназначена для включения и отключения LED-подсветки машины.
2. Функциональная кнопка ввода (см. способ ввода параметров).

Функции кнопок «+» и «-»:

Кнопки «+» и «-» предназначены для регулировки скорости и настройки параметров.

## **2. Способ ввода параметров:**

Пример: Как изменить направление вращения мотора на противоположное?

Шаг 1: Включите питание;

Шаг 2: Нажмите и удерживайте кнопку «P» и одновременно нажмите кнопку «+».

На экране отобразится P-00.;

Шаг 3: Нажмите кнопку «+», чтобы перейти из параметра P-00 на P-02.

(P-02) - параметр направления вращения мотора (см. в списке параметров).;

Шаг 4: Нажмите кнопку "P" для входа в параметр.

На экране отобразиться значение 1;

Шаг 5: Нажмите кнопку "-", чтобы изменить значение параметра с "1" на "0";

("1" - по часовой стрелке, "0" - против часовой стрелки);

Шаг 6: Нажмите кнопку "S", чтобы сохранить и выйти из режима настройки параметров.

## **3. Восстановление заводских настроек.**

Нажмите и удерживайте кнопку «P» и одновременно нажмите кнопку «+». На экране отобразится P-00, затем нажмите и удерживайте кнопку "S" в течение 3 секунд.

#### 4. Список параметров.

| № параметра | Наименование   | Диапазон регулировки                                 | Значение по умолчанию | Примечание                          |
|-------------|--|--|-----------------------|-------------------------------------|
| P-01        | Ограничение максимальной скорости  | 200–6500 об/мин                                      | 4500 об/мин           |                                     |
| P-02        | Направление вращения   | 0: против часовой стрелки.<br>1: по часовой стрелке. | 1                     | Для старых швейных моторов 2 или 3. |
| P-03        | Угол остановки иглы в нижнем положении                                       | 6-18°  | 12°                   |                                     |
| P-04        | Начальная скорость шитья   | 200–800 об/мин                                       | 250 об/мин            |                                     |
| P-05        | Максимальная скорость  | 2000–4000 об/мин                                     | 3500 об/мин           |                                     |
| P-06        | Шитье фиксированным количеством стежком                                      | 0–999 стежков  | 0                     |                                     |
| P-10        | Режим обкатки (непрерывная работа)   | Измените 0 на 1 и нажмите клавишу S.                 | 0                     |                                     |
| P-11        | Задержка начала подъема прижимной лапки                                      | 0-2000мс   | 0                     |                                     |
| P-12        | Промежуток времени защиты подъема прижимной лапки (автоматическое опускание) | 1-120с   | 4с                    |                                     |
| P-13        | Выбор старых моторов-платформ  | 1 — двигатель старой швейной машины.                 | 0                     | 0 — обычная швейная машина.         |
| P-14        | Максимальный предельный ток  | 50-1000  | 280                   |                                     |

| № параметра | Наименование  | Диапазон регулировки            | Значение по умолчанию | Примечание   |
|-------------|---|---------------------------------|-----------------------|--|
| P-15        | Определение верхнего положения иглы                             | 1: определять, 0: не определять | 1                     |  |
| P-17        | Сброс заводского пароля   | 1 - 3                           | 1                     | Только при открытом параметре «P09» можно войти в параметр «P17». Измените значение параметра на «3», затем нажмите и удерживайте кнопку «ОК», чтобы восстановить заводской код. |
| P18         | Заводской пароль  | 0000-9999                       | 2013                  |  |
| P19         | Количество стежков плавного старта                              | 0-15                            | 0                     | 0: функция отключена.<br>1-15: функция включена и указывает на количество стежков.   |
| P20         | Скорости плавного старта  | 200–3500 об/мин                 | 800 об/мин            |  |
| P21         | Функция всасывания  | 0: выкл.<br>1: вкл.             | 1                     | Включение/выключение функции всасывания при запуске двигателя.   |
| P22         | Количество стежков в начале шва до включения функции всасывания | 1-200                           | 30                    | Активен, когда параметру P23 присвоено значение.   |
| P23         | Количество стежков до отключения функции всасывания             | 0-200                           | 0                     |  |

| № параметра | Наименование                                | Диапазон регулировки | Значение по умолчанию | Примечание                                  |
|-------------|---|----------------------|-----------------------|---|
| P24         | Время работы функции высасывания            |                      |                       | Данный параметр не используется.            |
| P25         | Время достижения полной мощности всасывания | 35-1000мс            | 120мс                 |   |
| P26         | Процент от полной мощности всасывания       | 5-100%               | 100%                  |   |
| P27         | Всасывание с сохранением мощности           | 1-100%               | 80%                   |   |
| P28         | Время прекращения всасывания                | 0-500мс              | 20мс                  |   |
| P29         | Время защиты функции всасывания             | 1-120с               | 30с                   | Максимальное время одного цикла всасывания. |

| № параметра | Наименование                                       | Диапазон регулировки | Значение по умолчанию | Примечание  |
|-------------|--|----------------------|-----------------------|---|
| P-30        | Режим работы прижимной лапки                       | 0 - 2                | 0                     | «0» при нажатии на педаль назад лапка не поднимается.<br>«1» при нажатии на педаль назад лапка поднимается.<br>«2» прижимная лапка удерживается вверху, пока не нажмете педаль вперед или не истечет время защиты. При промежуточной остановке лапка поднимается автоматически. |
| P-31        | Время задержки начала подъема прижимной лапки      | 0-2000мс             | 0                     | Время задержки между нажатием на педаль назад и началом подъема прижимной лапки.  |
| P-32        | Время подъема прижимной лапки                      | 50-1000мс            | 160мс                 | Данный параметр не используется.  |
| P-33        | Время достижения полной мощности при подъеме лапки | 35-1000мс            | 160мс                 |   |
| P-34        | Процент от полной мощности подъема прижимной лапки | 5–100%               | 1                     |   |
| P-35        | Мощность при удержании лапки в поднятом положении  | 1–500%               | 0,8                   |   |

| № параметра | Наименование                                  | Диапазон регулировки | Значение по умолчанию           | Примечание   |
|-------------|---|----------------------|---------------------------------|--|
| P-36        | Время опускания прижимной лапки               | 0-120мс              | 30мс                            | Время опускания прижимной лапки.   |
| P-37        | Время защиты функции подъема прижимной лапки. | 1-100с               | 10с                             | Максимальное время удержания лапки в поднятом состоянии.   |
| P-38        | Отображение скорости                          | 200–6500 об/мин      |                                 | Отображение текущей реальной скорости двигателя.   |
| P-39        | Отображение напряжения регулятора скорости    | 14-1010              | 195<br>Напряжение средней точки | Отображение текущего напряжения регулятора скорости 0–1024, что эквивалентно 0–5 В.  |
| P-40        | Отображение напряжения шины постоянного тока  | 60-500В              | 310В                            | Когда напряжение превышает 395В, подается сигнал тревоги (напряжение шины постоянного тока/1,414 = напряжение шины переменного тока).  |
| P-41        | Защитный переключатель от перегрузки          | 0: выкл.<br>1: вкл.  | 1                               | «0» сигнализации от перегрузки отключена.<br>«1» сигнализации от перегрузки включена. Когда напряжение на шине постоянного тока превышает 395 В, отображается Er16, двигатель автоматически останавливается. |

## 5. Список ошибок и способы их устранения.

| № | Код ошибки | Описание                                      | Способы устранения   |
|---|------------|---|--|
| 1 | Er01       | Не удалось обнаружить позицию остановки иглы  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Шкив расположен недостаточно близко позиционеру, зазор более 2,5 мм.</li> <li>2. Плохое соединение с 9-ти контактного штекера позиционера с разъемом.</li> <li>3. Мотор сломан, его необходимо заменить.</li> <li>4. Магнит на шкиве откручен или утерян.</li> </ol> |
| 2 | Er02       | При включении не обнаружен регулятор скорости | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не подключен штекер регулятора скорости.</li> <li>2. Кабель регулятора скорости поврежден или имеет плохой контакт.</li> </ol>   |
| 3 | Er03       | Ошибка фазы мотора или датчика Холла          | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Плохое соединение с 9-ти контактного штекера позиционера с разъемом.</li> <li>2. Мотор установлен неправильно.</li> <li>3. Датчик Холла неисправен.</li> </ol>   |
| 4 | Er04       | Мотор заблокирован                            | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перегрузка мотора.</li> <li>2. 4-ех контактный штекер питания плохо соединен с блоком управления.</li> <li>3. Мотор не подключен или сломан.</li> </ol>  |
| 5 | Er05       | Сработала защита от перегрузки по току        | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перегрузка мотора.</li> <li>2. Электрическая линия питания имеет плохой контакт или оборвана.</li> <li>3. Главная плата неисправна.</li> </ol>   |
| 6 | Er07       | Последовательный порт ошибка ожидания связи   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подключение дисплея к главной плате имеет плохой контакт.</li> <li>2. Главная плата неисправна.</li> </ol>   |

## 26. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



Поставщик гарантирует соответствие 4-х ниточного промышленного оверлока AURORA A-5114D-EX/A-5114D-EX-KS требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за последствия в работе 4-х ниточного промышленного оверлока AURORA A-5114D-EX/A-5114D-EX-KS, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

## 27. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4-Х НИТОЧНЫЙ ПРОМЫШЛЕННЫЙ ОВЕРЛОК AURORA A-5114D-EX/A-5114D-EX-KS 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)