AURORA

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ

AURORA A-3500E-D3

тех. поддержка

aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.
Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ
AURORA A-3500E-D3.

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 5
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ 5
3. ШИТЬЕ 5
4. ОЧИСТКА 6
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР 6
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ 6
7. УСТАНОВКА МАШИННОЙ ГОЛОВКИ 7
8. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЁМНИКА (РЫЧАГА ПОДЪЁМА ЛАПКИ) 7
9. СМАЗКА 8
10. КОНТРОЛЬ СМАЗКИ 9
11. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА 9
12. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ВЕРХНЕГО ВАЛА 10
13. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА 10
14. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА 11
15. УСТАНОВКА ИГЛЫ 12
16. РЕГУЛИРОВАНИЕ ИГЛОВОДИТЕЛЯ 12
17. РЕГУЛИРОВАНИЕ СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА 12
18. РЕГУЛИРОВАНИЕ СМАЗЫВАНИЕ ПРУЖИНЫ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ 13
19. РЕГУЛИРОВАНИЕ СМАЗЫВАНИЯ ЧЕЛНОКА 13
20. НАМОТЧИК ШПУЛИ 15
21. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ (ИГОЛЬНОЙ) НИТИ 16
22. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ (ИГОЛЬНОЙ) НИТИ 16
23. КАК ПРОДЕТЬ И ВЫНУТЬ НИЖНЮЮ НИТЬ И РЕГУЛИРОВАНИЕ НАТЯЖЕНИЯ 17
24. БАЛАНС НАТЯЖЕНИЯ НИТЕЙ 17
25. РЕГУЛИРОВАНИЕ ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ 18
26. РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЫСОТЫ И НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ 18
27. РЕГУЛИРОВАНИЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ВЕРХНЕГО ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ 19
28. РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ 21
29. РЕГУЛИРОВАНИЕ КУЛАЧКА МЕХАНИЗМА ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ 21
30. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ ПРЯМОГО И ОБРАТНОГО СТЕЖКА 22
31. РУЧНОЙ ПОДЪЁМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ 23
32. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ 23
33. КОДЫ ОШИБОК 26
34. ПАРАМЕТРЫ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ 28
35. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА 37
36. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ 37

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 ±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°С. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.
6. Относительнаявлажностьокружающеговоздухаприэксплуатациимашиныдолжнанаходиться 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-3500E-D3
Длина стежка	До 9 мм (опционально до 13мм)
Высота перетопа	2,5-5,5 мм
Высота подъема лапки	11/15 мм
Мощность мотора	750 ВТ
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	2200 ст/мин
Увеличенный челнок	+
Система иглы	DPx17 №100-160

Назначение и область применения:
Одноигольная прямострочная машина с верхней (шагающая лапка) и нижней (зубчатая рейка) подачей материала, увеличенным челноком, двойной регулировкой высоты шагающей лапки, прямым приводом, соленоидом зажима верхней нити, автоматической обрезкой нити, закрепкой и подъем лапки.
Механизм двойной регулировки высоты шагающей лапки, позволяет настроить необходимую высоту перетопа и качественно прошить изделие при переходе на утолщение.
Использование современных технологий - шагового электродвигателя делает работу машины менее шумной, обладает большей надежностью и точностью по сравнению с электромагнитом.
Предназначена для эффективной обработки труднотранспортируемых материалов и многослойных при производстве тентов, чехлов, диванов, автомобильных сидений, сумок, перчаток, брезентовых изделий и т.д.

Регулировка длины стежка:

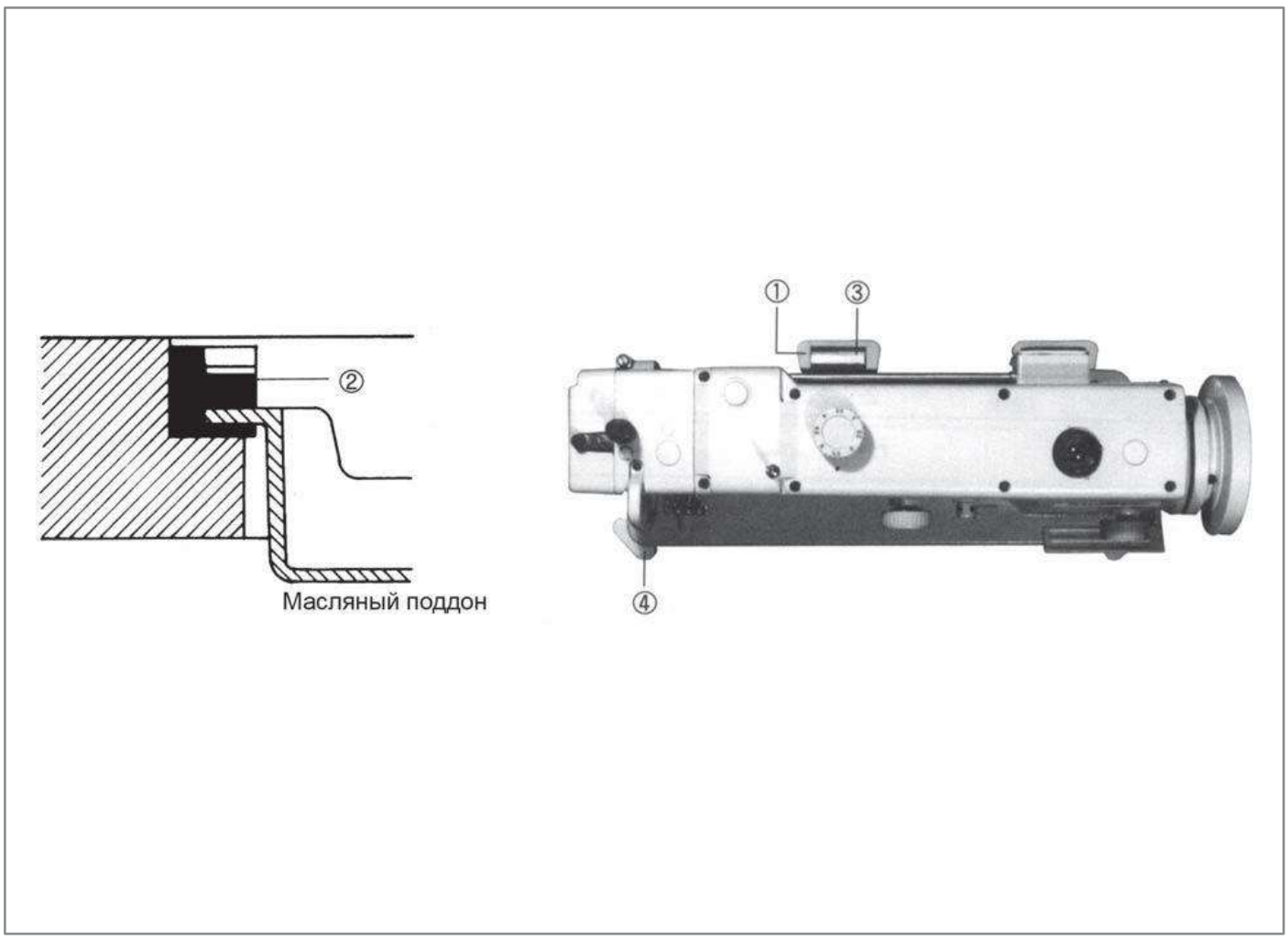
Длина стежка настраивается электронно на панели управления в диапазоне от 1 до 9 мм.
Для получения значений, превышающих стандартный диапазон, используются буквенные обозначения на дисплее, которые соответствуют следующим величинам:

- A — 10 мм
- B — 11 мм
- C — 12 мм
- D — 13 мм

Таким образом, при необходимости можно увеличить длину стежка до максимального значения 13 мм, последовательно устанавливая буквенные индексы.

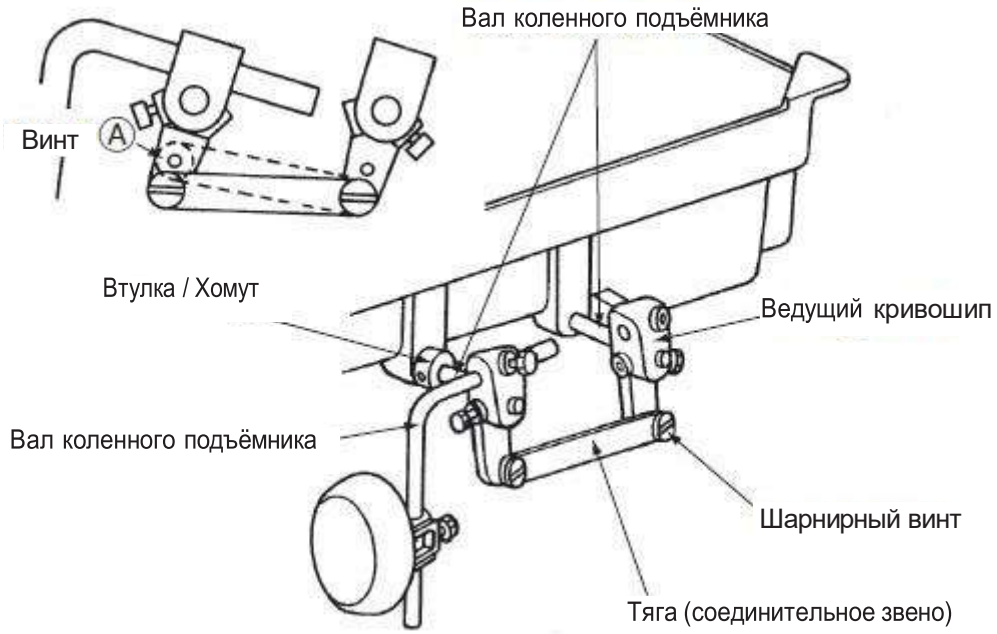
7. УСТАНОВКА МАШИННОЙ ГОЛОВКИ

Вставьте шарнирную прокладку (1) в отверстие стола машины. После того, как масляный поддон вставлен в середину головки опорной резиновой прокладки (B) (2), как показано на рисунке ниже, прикрепите его к столу. После установки шарнира (3) в отверстии стола, вставьте прокладку шарнира (1), и установите швейную машину на резиновую прокладку в углу стола (A) (4) и (B) (2).



8. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЁМНИКА (РЫЧАГА ПОДЪЁМА ЛАПКИ)

1. Выдвиньте валы коленного подъёмника (правый и левый) до упора и установите их.
2. Установите ведущий кривошип на каждый вал.
3. Установите тягу между правым и левым ведущими кривошипами для их соединения.
4. Установите рычаг коленного подъёмника на левый ведущий кривошип.
5. Усилие срабатывания можно облегчить, соединив тягу с внутренней резьбой (A) на левом ведущем кривошипе, как показано пунктирной линией на рисунке. Однако в этом случае увеличивается ход рычага коленного подъёмник



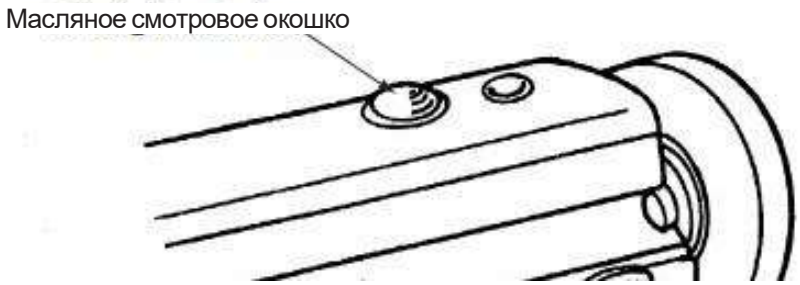
9. СМАЗКА

Залейте масло в масляный резервуар до линии (H). Уровень масла следует периодически проверять. Если уровень масла окажется ниже линии (L), долейте масло до линии (H).



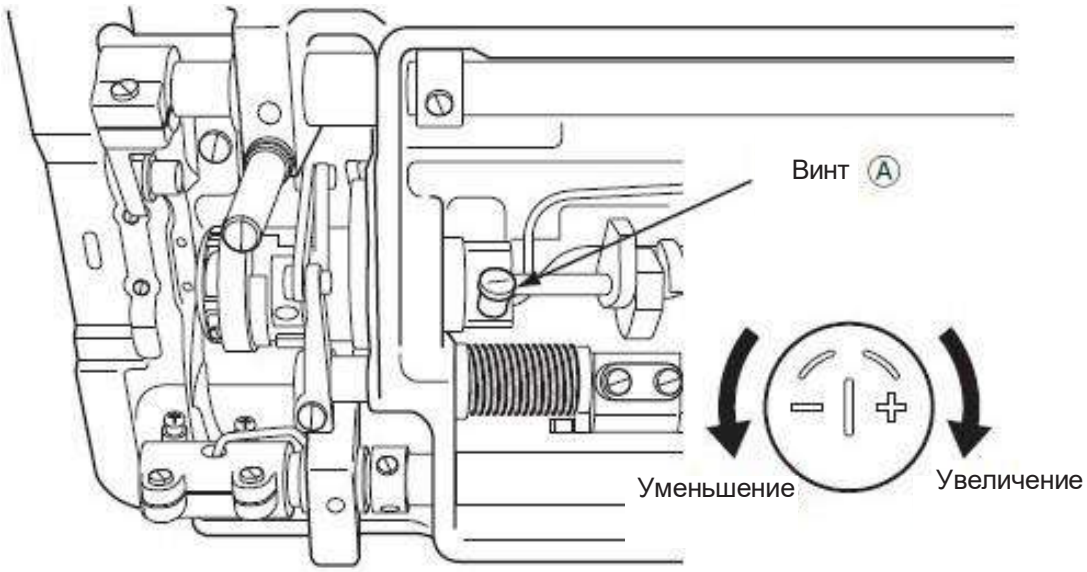
10. КОНТРОЛЬ СМАЗКИ

Проверьте, что масло разбрызгивается и видно в масляное смотровое окошко.



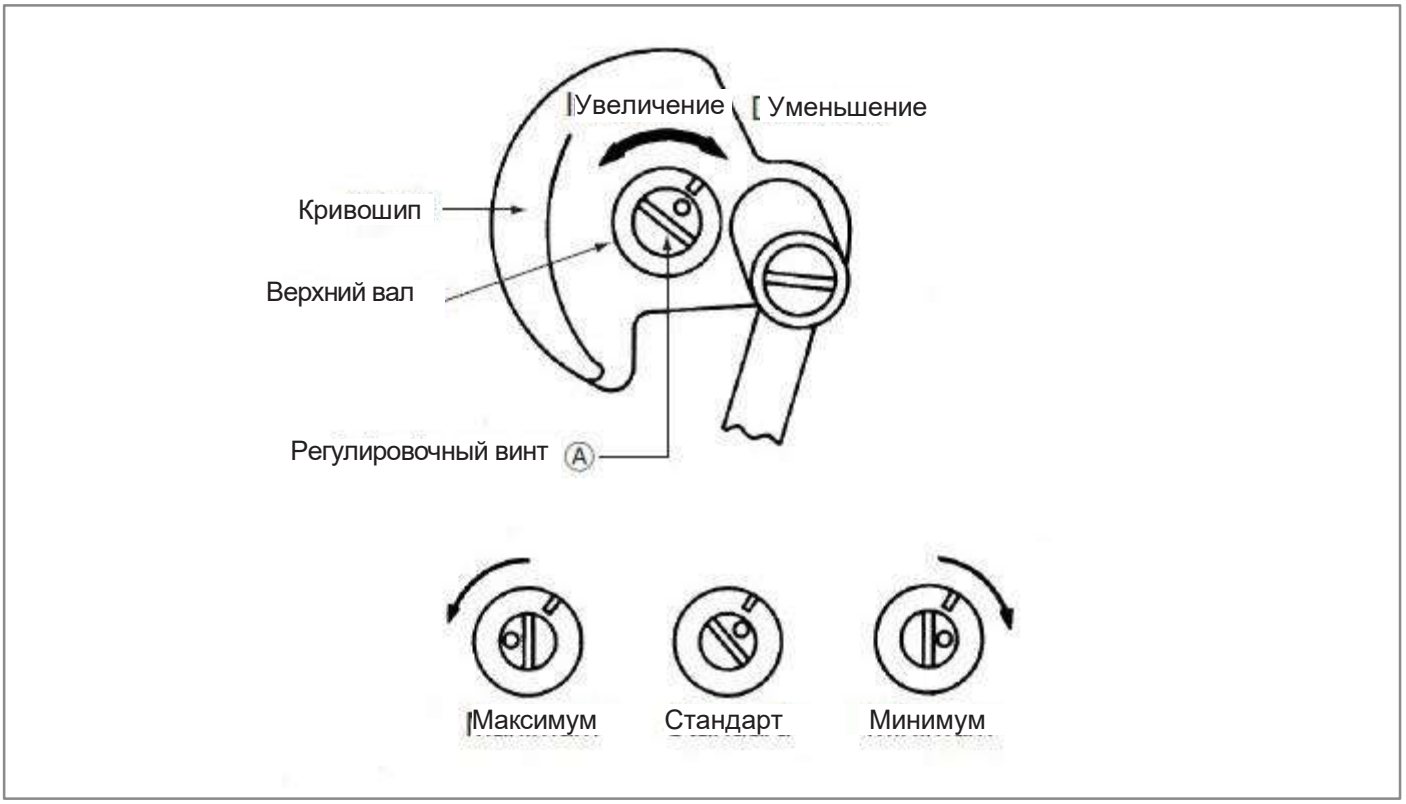
11. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА

Отрегулируйте количество смазки вращающегося челнока, поворачивая винт



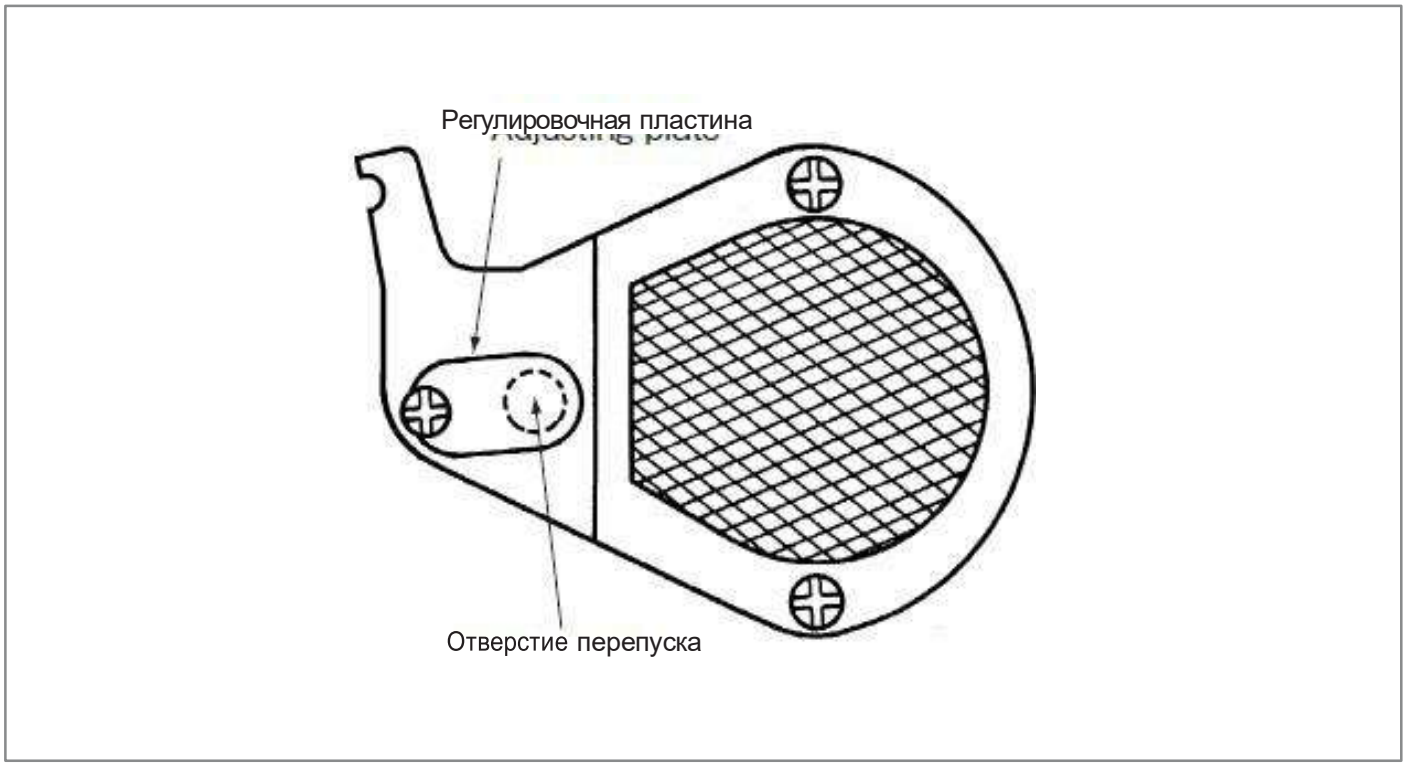
12. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ВЕРХНЕГО ВАЛА

Снимите лицевую панель и отрегулируйте количество смазки, поворачивая регулировочный винт смазки верхнего вала.



13. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА

Стандартная регулировка следующая: регулировочная пластина полностью перекрывает байпасное отверстие. Чтобы уменьшить разбрызгивание, откройте байпасное отверстие на соответствующую величину.



14. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА

- Снимите игольную пластину и прочистите зубчатую рейку. При обратной сборке сначала вкрутите винты на 2–3 оборота вручную, затем равномерно затяните их с помощью длинной отвёртки.



- Наклоните головку машины и прочистите челнок, удалите пыль и ворс изнутри шпульного колпачка.

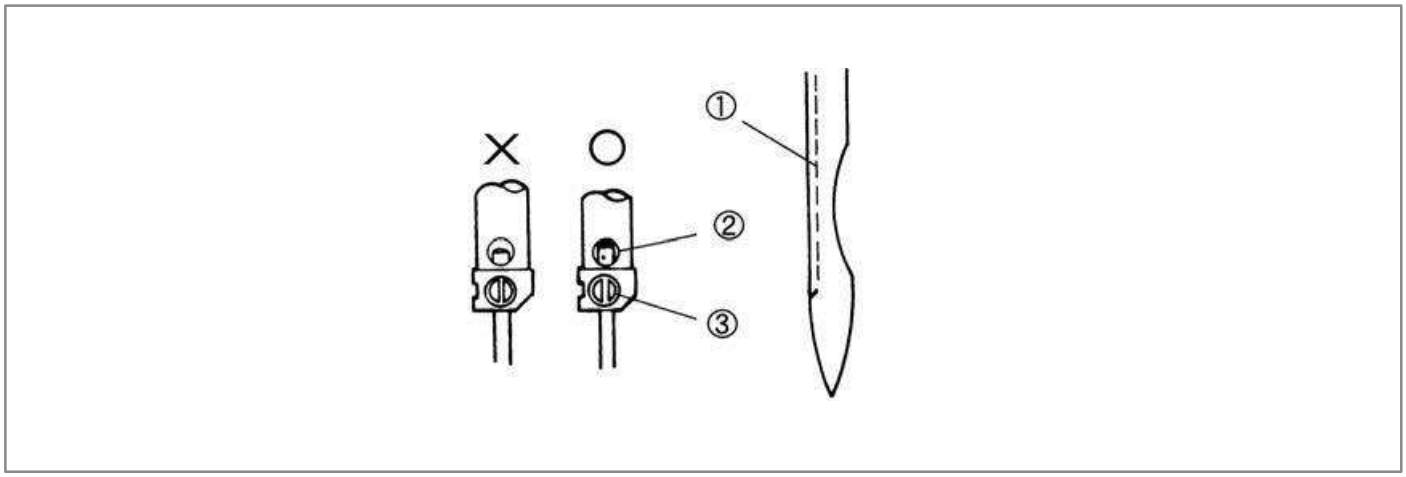


- Наклоните головку машины и удалите пыль и/или ворс с сетки масляного насоса.



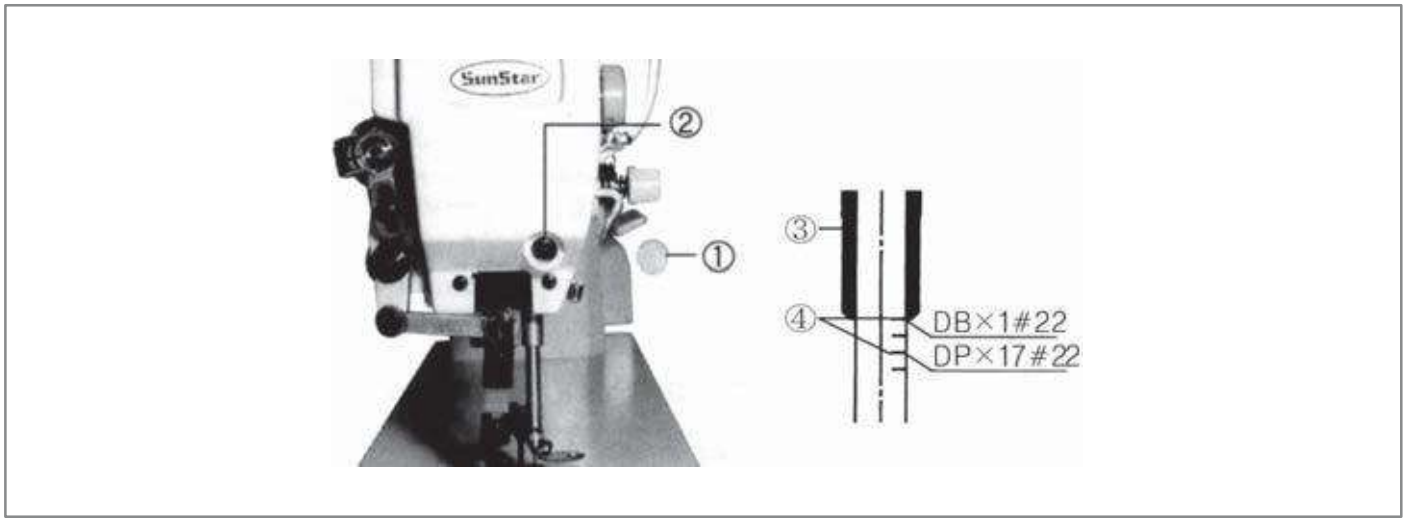
15. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Тогда, когда бороздка иглы (1) находится слева, подвиньте верхний кончик иглы так, чтобы он был плотно прижат к верхней части отверстия ограничителя (2). Затем зафиксируйте иглу с помощью крепежного винта (3) (См. рис. ниже).



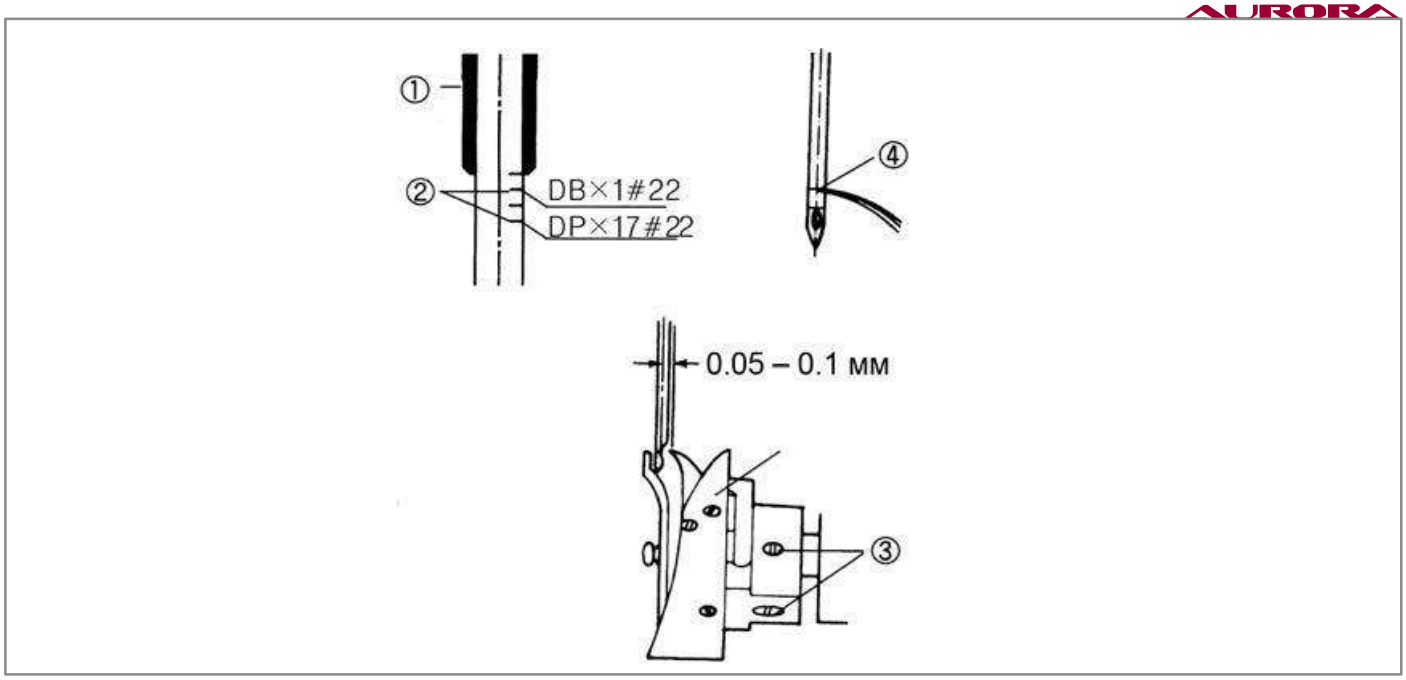
16. РЕГУЛИРОВАНИЕ ИГЛОВОДИТЕЛЯ

Установите игловодитель (1) в самое низкое положение, вытащив резиновый колпачок (1) из отверстия регулировки игловодителя, и вращая шкив, и затем ослабьте крепежный винт (2) держателя игловодителя, передвиньте его так, чтобы углубленная метка (4) (самого нижнего положения игловодителя) совместилась с нижней частью нижней втулки (3) игловодителя. После плотного затягивания крепежного винта держателя игловодителя (2) установите на место резиновый колпачок (1).



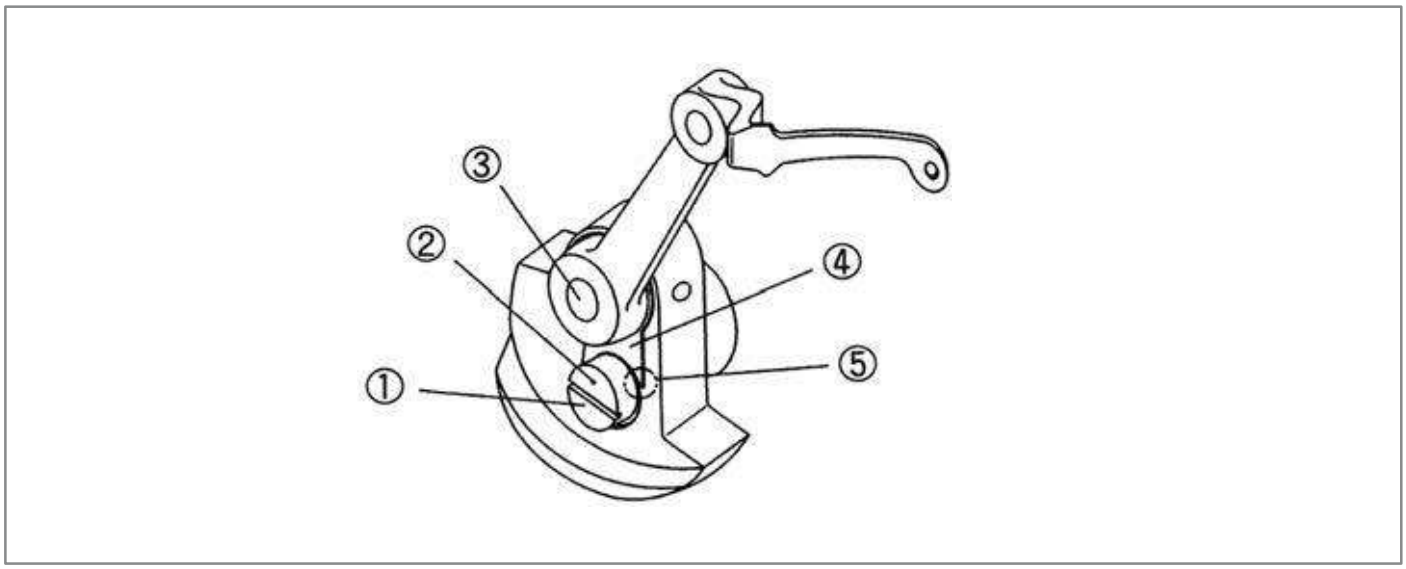
17. РЕГУЛИРОВАНИЕ СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

В соответствии с рисунком ниже совместите нижнюю часть втулки иглы (1) с углубленной линией (2) фиксированного положения челнока, отмеченной на игловодителе. Затем ослабьте три болта, фиксирующих челнок (3). Когда кромка челнока (4) совместится с центром иглы, поверните ослаблен-ный челнок так, чтобы зазор между бороздкой иглы на внутренней боковой стороне и кромка челнока (4) составил 0.05-0.1 мм. После этого затяните вновь три фиксирующих болта (3).



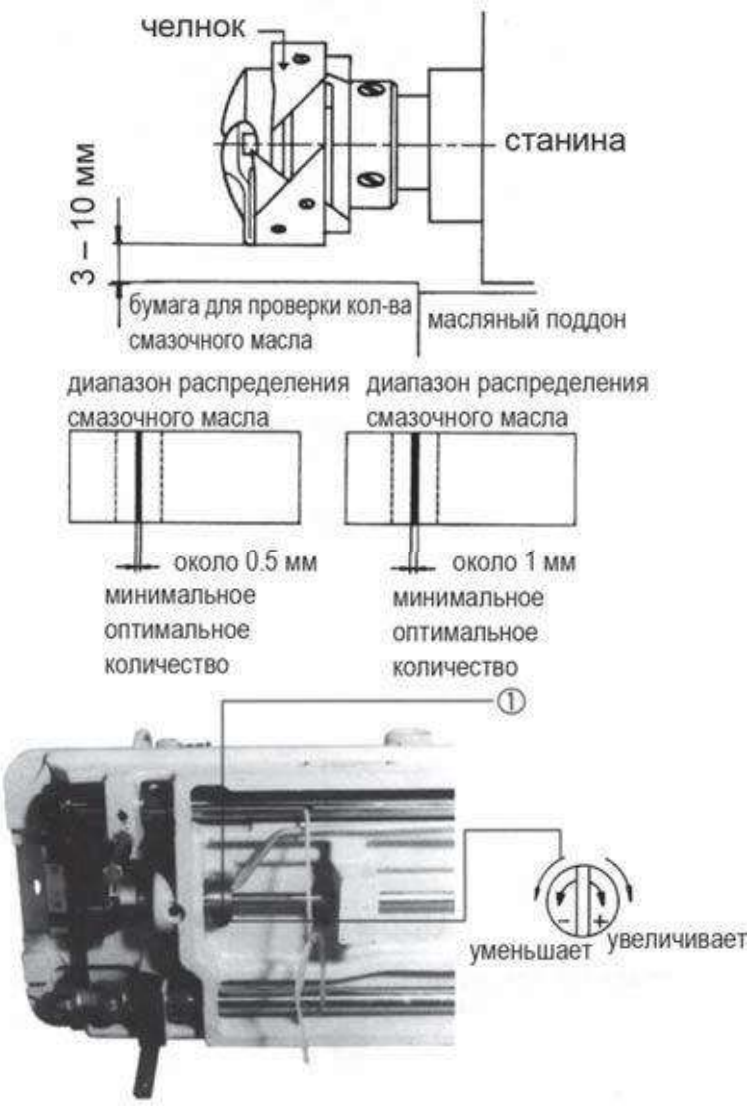
18. РЕГУЛИРОВАНИЕ СМАЗЫВАНИЕ ПРУЖИНЫ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ

Как показано на рисунке ниже, чем ближе точка (2) пластинки контроля потока масла (1) приближается к центру отверстия вала кривошипа нитепритягивателя, тем больше поступает смазочного масла. С другой стороны, чем ближе точка подходит к углу (5) шайбы соединительного кулачка, тем меньше поступает смазочного масла. А когда точка уходит за угол шайбы соединительного кулачка (4), масло не поступает.



19. РЕГУЛИРОВАНИЕ СМАЗЫВАНИЯ ЧЕЛНОКА

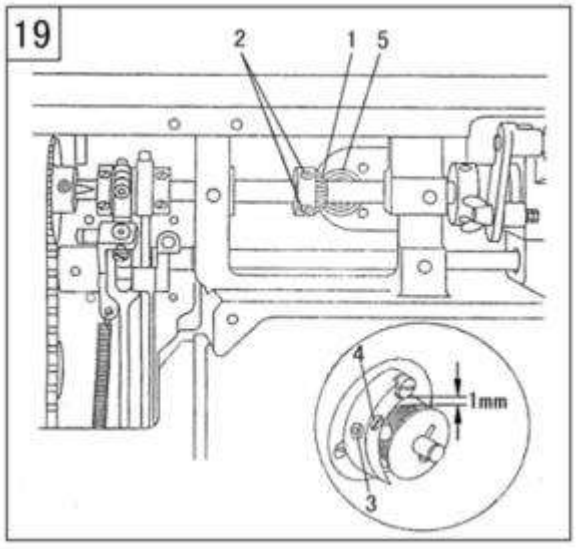
1) Проверка количества смазочного масла.
   - После того, как машина проработает вхолостую в течение трех минут на соответствующей скорости, поместите специальный лист бумаги для проверки масла, как показано на рисунке ниже и дайте машине поработать в течение 5 секунд. Количество масла можно проверить по следам масла, остающимся на бумаге.
   - Проверку масла осуществляют трижды, а на рисунке ниже показано соответствующее максимальное и минимальное количество смазочного масла. (При недостаточной подаче масла, возникнут проблемы с работой челнока, а при чрезмерном его количестве – на ткани будут оставаться масляные пятна).
2) Если вы повернете винт регулировки подачи масла (1), расположенный на нижней оси передней втулки по часовой стрелке (+), то подача масла увеличиться, и наоборот, при повороте винта в направлении против часовой стрелки (-) – уменьшится.


челнок
станина
3 – 10 мм
бумага для проверки кол-ва смазочного масла
масляный поддон
диапазон распределения смазочного масла
диапазон распределения смазочного масла
около 0.5 мм
минимальное
оптимальное
количество
около 1 мм
минимальное
оптимальное
количество
①
уменьшает
увеличивает

20. НАМОТЧИК ШПУЛИ

При включении намотчика , его шпиндель должен надежно зацепляться; при выключении намотчика фрикционное колесо 5 (рис.19) и ведущее колесо 1 должны разъединиться;

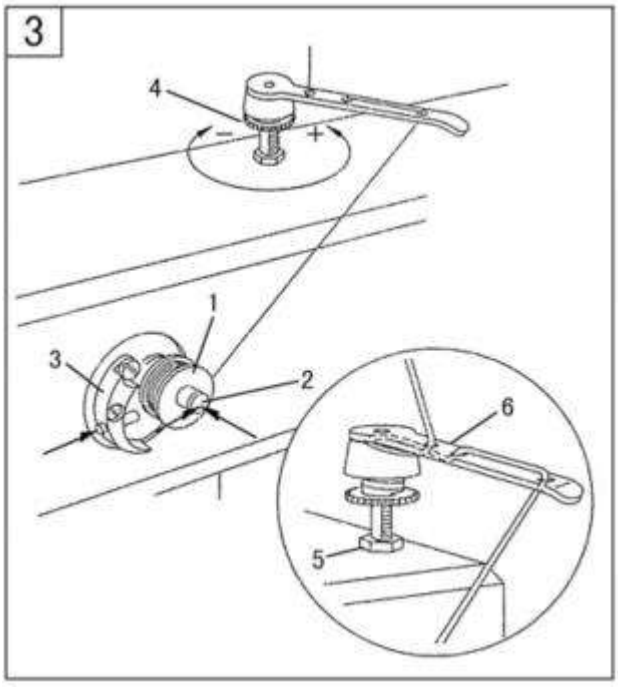
Когда нить окажется примерно в 1 мм от края шпульки, намотчик автоматически выключится; 3. Во время работы вставьте шпульку в намотчик, проденьте нить и включите намотчик. При необходимости отрегулируйте штифт 3 и винт 4.



Наматывание нити на шпульку

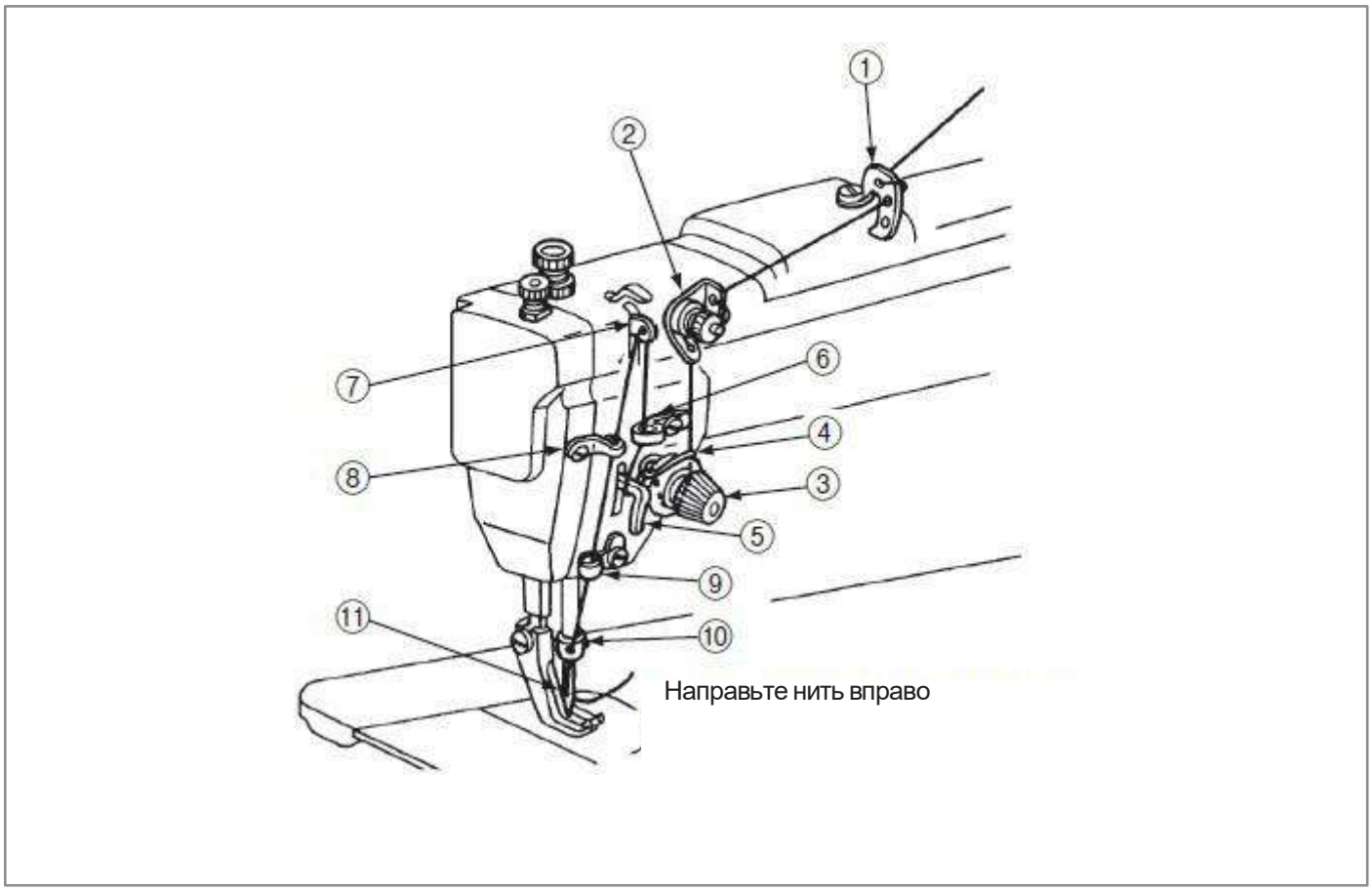
1. Вставьте шпульку в стержень шпульки 2
2. Как показано на рис. 3, несколько раз вытяните нить и намотайте ее по часовой стрелке до шпульки.
3. Перед намоткой нажмите на намоточный вал 2 и на крюк 3;
4. Регулировка натяжения нити шпульки 1 с помощью винта 4;
5. Когда шпулька заполнится, устройство для намотки шпульки автоматически остановится.

Если намотка происходит ненормально, ослабьте винт 5 и, при необходимости, переместите направляющую резьбы 6, затем затяните винт 5.



21. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ (ИГОЛЬНОЙ) НИТИ

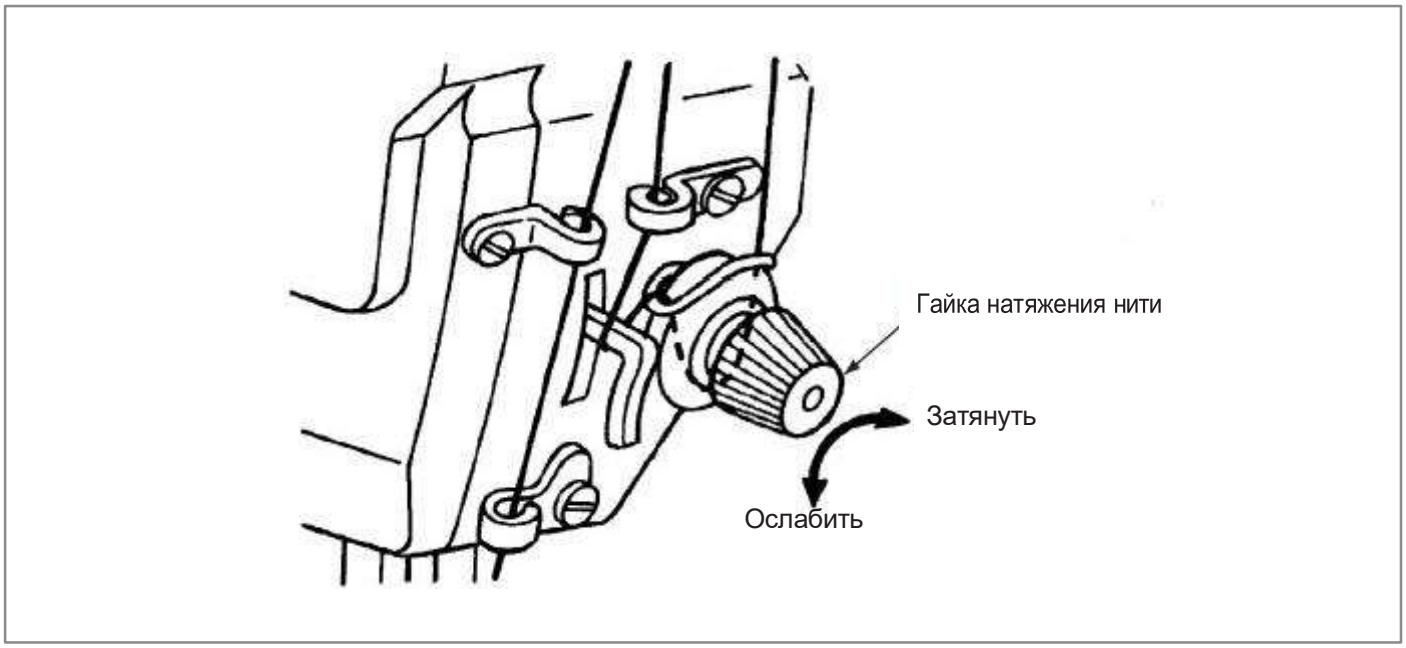
При верхнем положении нитепритягивателя пропустите верхнюю нить в порядке, показанном на следующем рисунке ниже.



22. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ (ИГОЛЬНОЙ) НИТИ

- Натяжение верхней нити следует регулировать на основе натяжения нижней нити.
- Регулируйте натяжение верхней нити, поворачивая гайку натяжения нити.

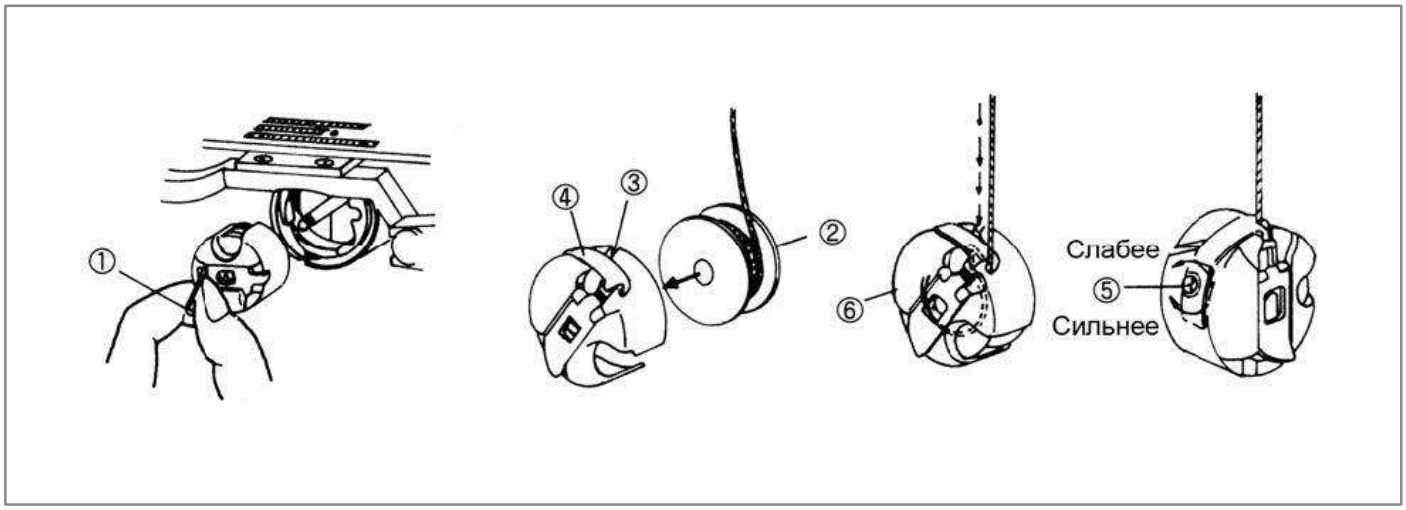
Натяжение верхней нити также можно регулировать, изменяя интенсивность и диапазон движения пружины нитепритягивателя при шитье специальных тканей и ниток.



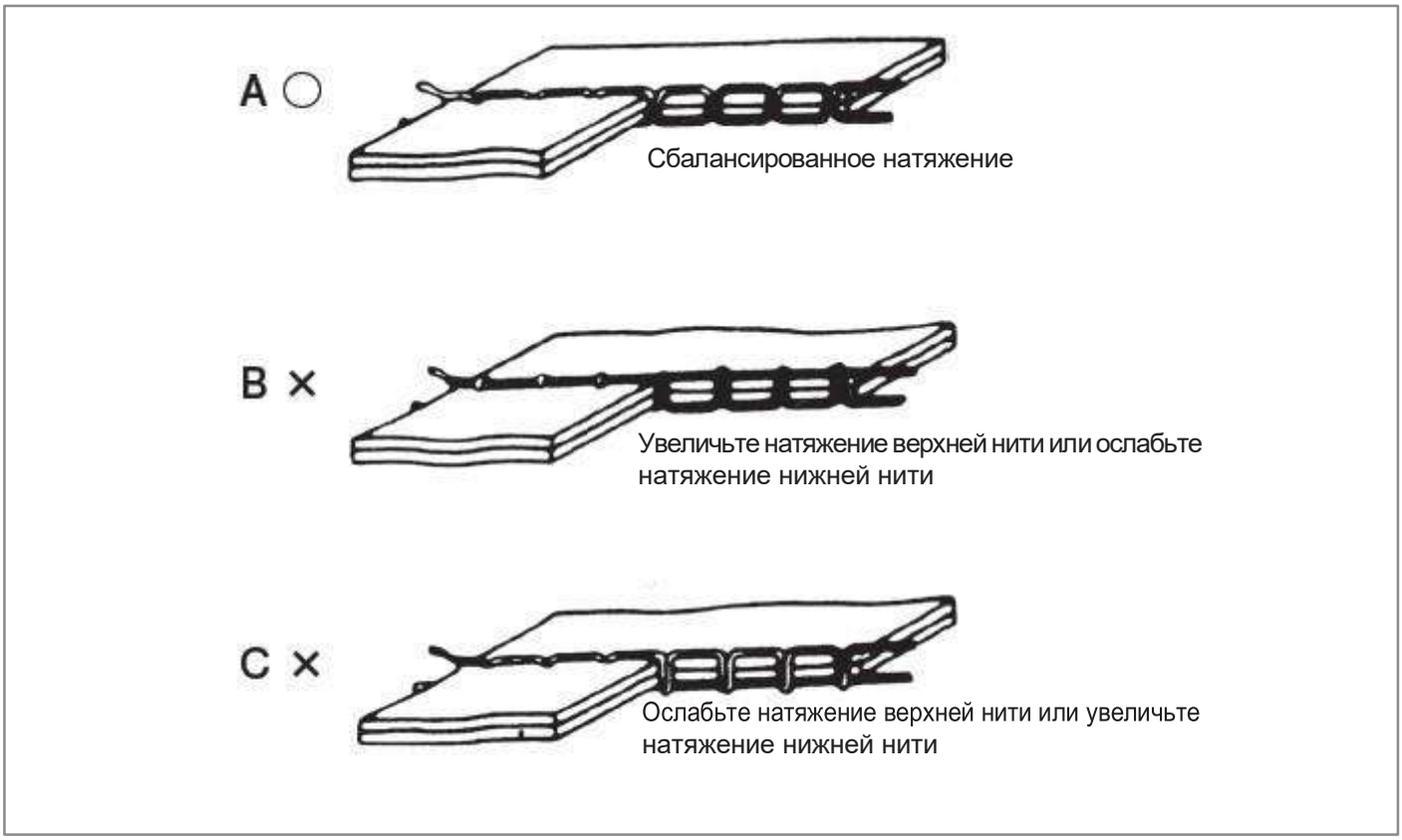
23. КАК ПРОДЕТЬ И ВЫНУТЬ НИЖНЮЮ НИТЬ И РЕГУЛИРОВАНИЕ НАТЯЖЕНИЯ

1) Вставьте шпульку в шпульный колпачок. Затем вставьте нить в бороздку для нити (3) и проложите ее под пружиной приспособления (4) регулирования натяжения. При регулировании натяжения нижней нити, поверните винт регулировки натяжения (5) в направлении по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение, и против часовой стрелки, чтобы его уменьшить. Для выходного натяжения нижней нити удерживайте конец нити так, чтобы шпульный колпачок (1) опускался постепенно под воздействием собственного веса (См. рис. ниже).
2) Установка и удаление шпульного колпачка.

Удерживая шпульный колпачок за держатель (1), вставьте его в челнок. Когда вы вынимаете шпульку, пользуйтесь ее держателем, чтобы достать ее. Шпулька высвобождается сама, когда вы отпускаете держатель.

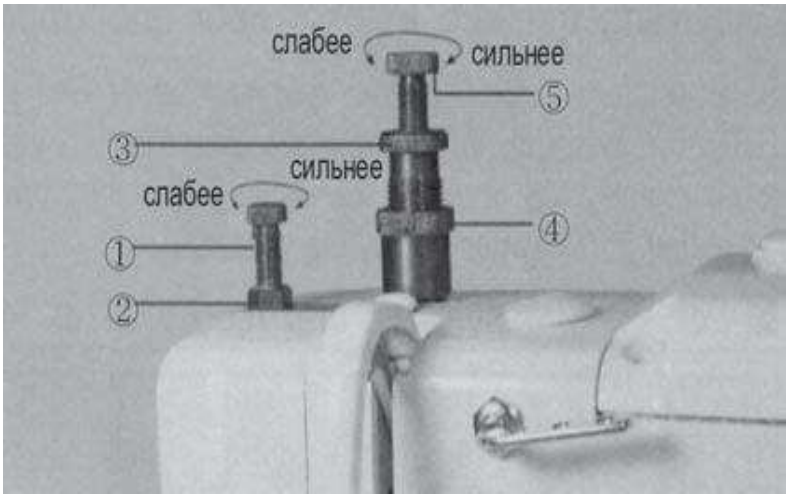


24. БАЛАНС НАТЯЖЕНИЯ НИТЕЙ



25. РЕГУЛИРОВАНИЕ ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Как показано на рисунке ниже, при повороте винта (1) регулирования давления по часовой стрелке давление прижимной лапки увеличивается, а при повороте его против часовой стрелки – давление снижается. После регулировки затяните фиксирующую гайку (2). Дополнительная прижимная лапка – такая же, как и прижимная лапка верхнего двигателя ткани: давление увеличивается, когда вы поворачиваете регулировочный винт (3) по часовой стрелке, и ослабевает, когда вы поворачиваете его против часовой стрелки. По окончании регулирования плотно затяните гайку (4). В случае более сложной регулировки используйте дополнительный винт (5) регулировки давления.



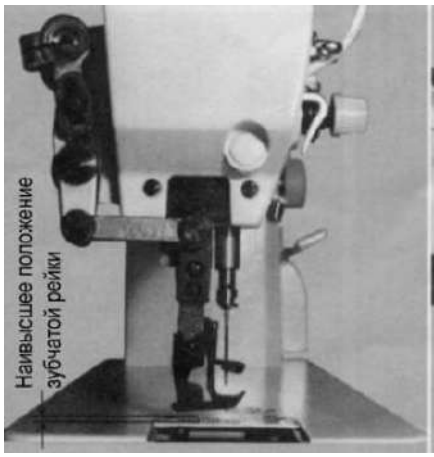
26. РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЫСОТЫ И НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

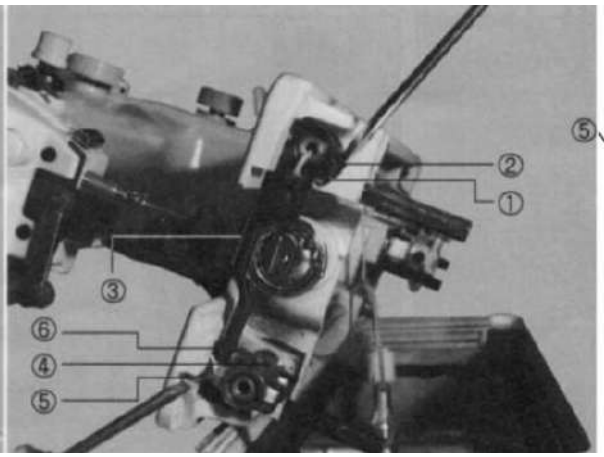
1) Регулируют высоту зубчатой рейки, ослабив зажимной винт (2) кривошипа рычага (переднего) и поворачивая кривошип рычага (переднего) (1).

Соответствующей высотой от верхней части игольной пластинки до конца зубчатой рейки считается 1.0 – 1.2 мм, когда зубчатая рейка доходит до высшей точки, а величина стежка установлена на максимальное значение.

2) Чтобы отрегулировать наклон зубчатой рейки, сначала ослабьте зажимной винт кривошипа (6) регулировки наклона на вертикальном роликовом кривошипе (4). Затем выполните регулирования, поворачивая на 90° вал регулировки наклона зубчатой рейки (5). При вращении вала (5) по часовой стрелке вверх поднимается передняя сторона зубчатой рейки, тогда как при вращении его против часовой стрелки поднимается вверх ее задняя часть.

3) Проверьте высоту подъема зубчатой рейки (3), т.к. после ее регулировки высота изменяется.



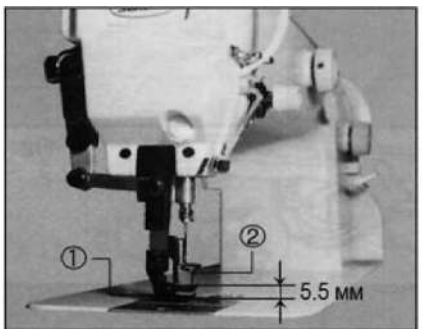


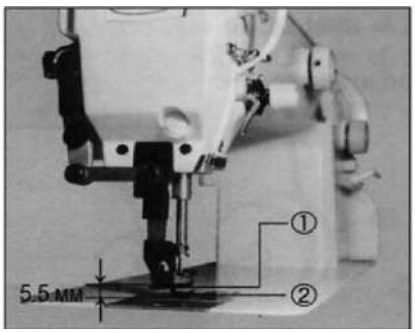


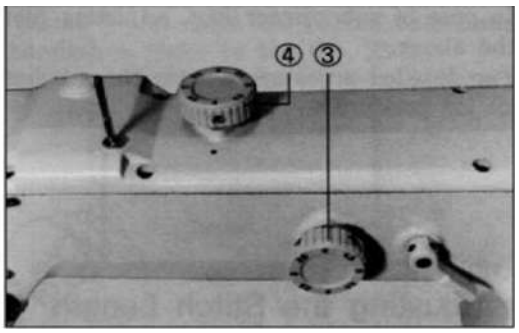
27. РЕГУЛИРОВАНИЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ВЕРХНЕГО ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

Обычно вспомогательная прижимная лапка и прижимная лапка верхнего двигателя ткани поднимаются на одинаковую высоту. В соответствии с типом материала существуют случаи, при которых вспомогательная прижимная лапка (1) и прижимная лапка верхнего двигателя ткани (2) имеют одинаковый ход, а иногда –

- В случае вертикального перемещения вспомогательной прижимной лапки и прижимной лапки верхнего двигателя ткани на одинаковую высоту.







1) Диапазон вертикального хода вспомогательной прижимной лапки (1) и прижимной лапки верхнего двигателя ткани (2) составляет 2 – 5.5 мм.
2) Высота вертикального перемещения обоих лапок легко регулируется с помощью наборного устройства, имеющегося на передней стороне машины.
3) Наборный диск (4), находящийся на передней стороне машины, – это устройство, которое регулирует высоту подъема, устанавливаемую диском (3). Только тогда, когда на наборных дисках
4) (3) и (4) установлены одинаковые цифры, вспомогательная прижимная лапка (1) и прижимная лапка верхнего двигателя ткани (2) могут работать на одинаковой высоте.

Например: Если высота двух прижимных лапок установлена на 4 мм.
Сначала установите цифру «4» на наборном диске, находящемся на верхней крышке, а затем ту же самую цифру на диске, имеющемся на лицевой стороне машины. Когда вы изменяете цифры с ма-ленького значения на большее, то сначала вы должны настраивать наборный диск (4). И наоборот, с большего значения на меньшее – наборный диск (3).

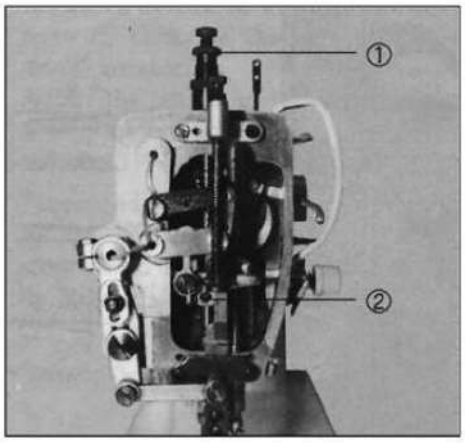
В случае, если вспомогательная прижимная лапка и прижимная лапка верхнего двигателя ткани работают на различной высоте:

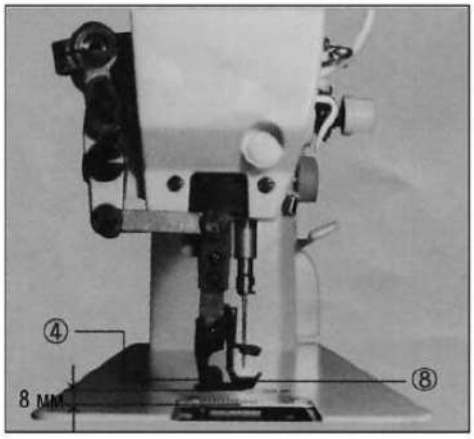
1. **Регулирование вспомогательной прижимной лапки.**

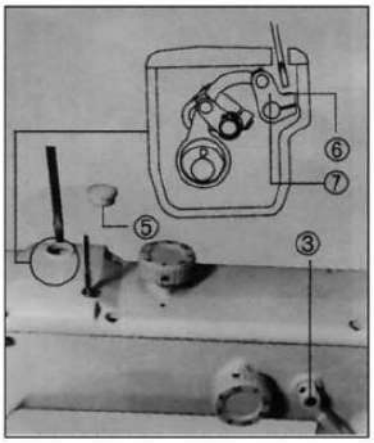
- Ослабьте винт, регулирующий давление приспособления прижима лапки (1), и винт крепления кронштейна (2).
- Отрегулируйте вертикальное передвижение крепежного винта (2) так, чтобы вспомогательная прижимная лапка (4) поднималась на высоту 8 мм над верхние поверхности игольной пластинки, когда механизм подъема прижимной лапки (3) находится вверху.
- По завершении регулирования затяните туго винт крепления кронштейна (2) и отрегулируйте со-ответствующим образом винт регулирования давления (1).
- После регулирования высоты вспомогательной прижимной лапки (4) отрегулируйте прижимную лапку верхнего двигателя ткани.

2. **Регулирование прижимной лапки верхнего двигателя ткани.**

- Установите нитепритягиватель в самое низкое положение и опустите приспособление подъема прижимной лапки (3).
- Откройте резиновый колпачок (5) на верхней крышке и ослабьте зажимной винт (6).
- Регулирование различной величины вертикального передвижения вспомогательной прижимной лапки (4) и прижимной лапки верхнего двигателя ткани (8) можно проводить посредством регулирования кривошипа вертикального перемещения прижимной лапки (7).
- По завершении регулирования затяните туго винт крепления (6) вертикального перемещения кривошипа и поставьте на место резиновый колпачок (5).

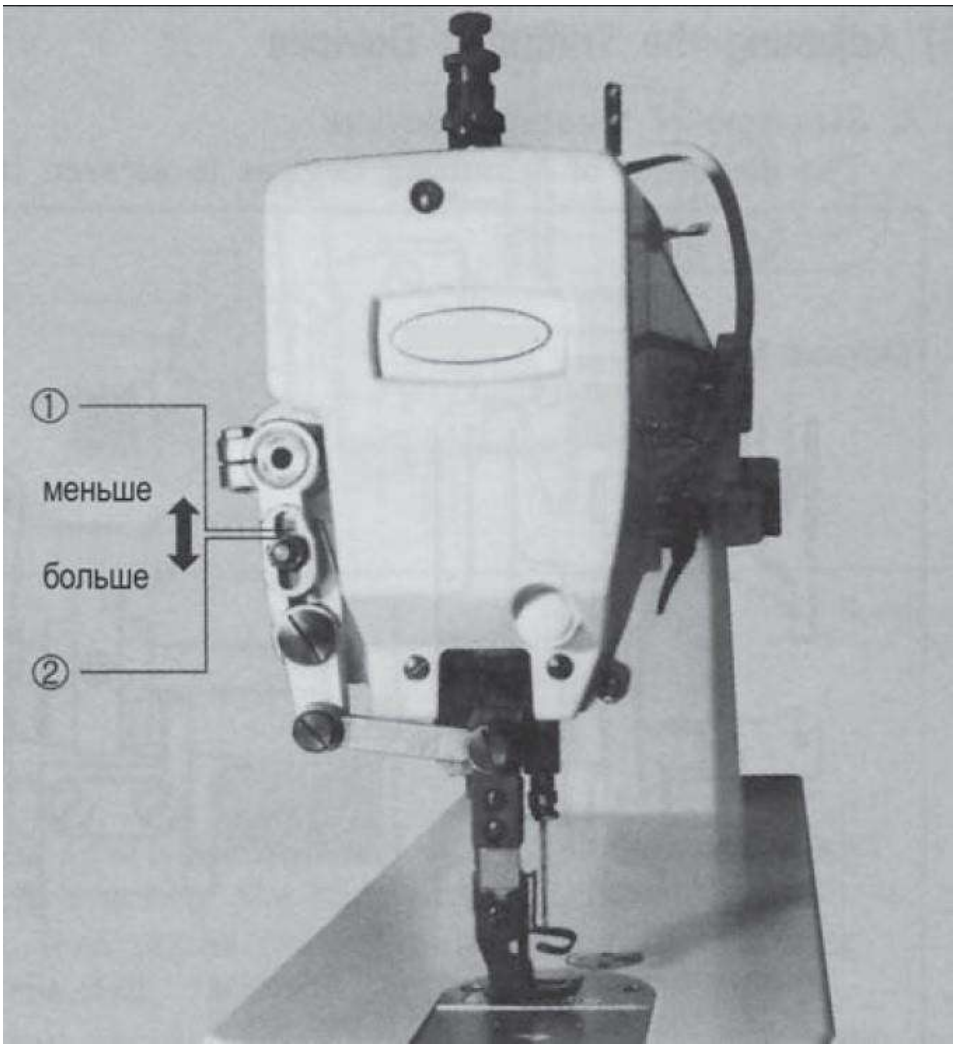






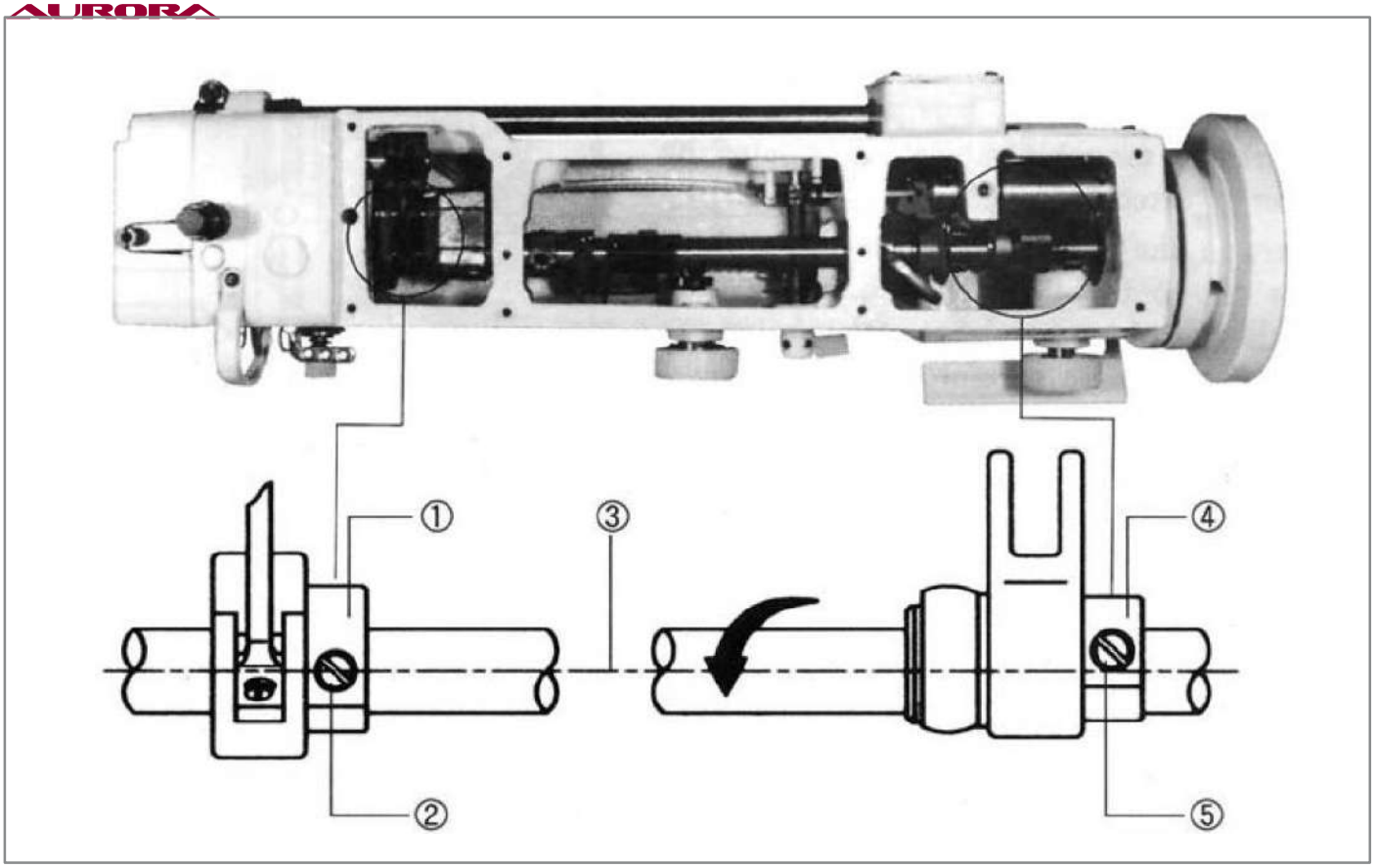
28. РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Нормальное соотношение величины подачи между зубчатой рейкой и вспомогательной прижимной лапки – 1:1. Вы можете отрегулировать величину перемещения вспомогательной прижимной лапки в соответствии с используемым материалом для шитья. Как показано на рисунке ниже ослабьте гайку (1) и поднимите вал управления вертикальным перемещением прижимной лапки (2). Величина хода уменьшится. А если вы опустите его вниз, то величина хода увеличится. Не забудьте затянуть гайку (1) по окончании регулирования.



29. РЕГУЛИРОВАНИЕ КУЛАЧКА МЕХАНИЗМА ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

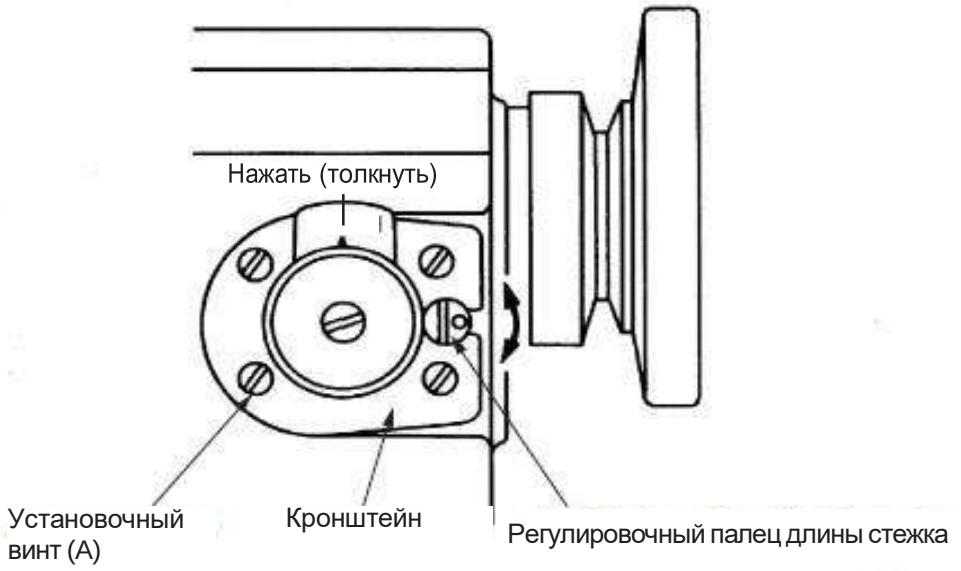
Синхронизация зубчатой рейки и иглы определяют посредством вертикального перемещения кулачка механизма двигателя ткани (4). Сначала поверните вручную шкив, чтобы зафиксировать игловодитель в наивысшем положении. Стандартным является положение, когда центр фиксирую-щего болта № 1 (2) кулачка вертикального перемещения прижимной лапки (1) совмещен с централь-ной линией верхнего вала (3), а нижняя часть фиксирующего болта № 1 (5) кулачка механизма двигателя ткани (4) совмещен с центральной линией верхнего вала (3).



30. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ ПРЯМОГО И ОБРАТНОГО СТЕЖКА

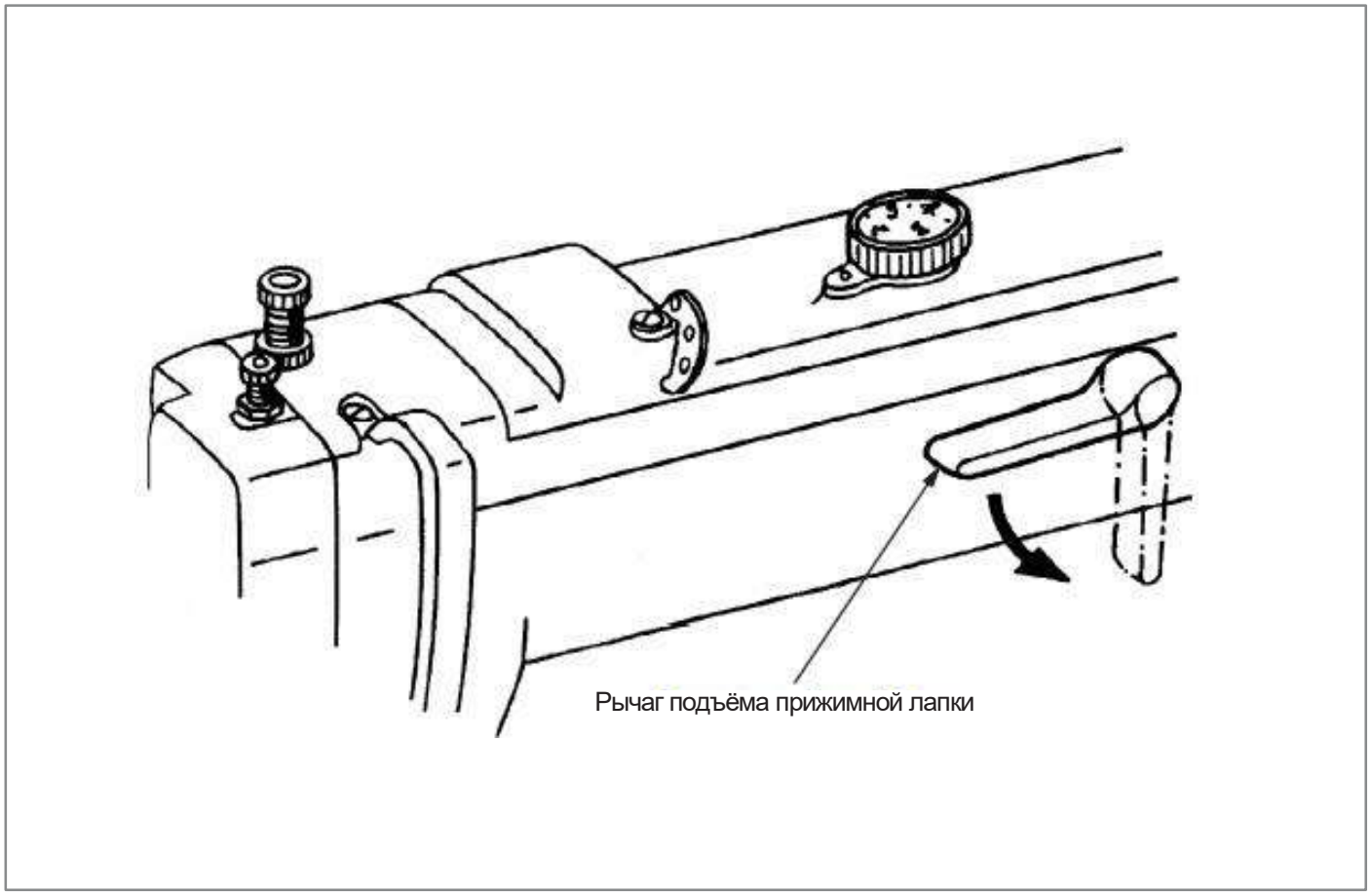
1) Ослабьте четыре установочных винта (A).
2) Поворачивайте регулировочный палец длины стежка до достижения желаемой длины следующим образом:

- По часовой стрелке: увеличивает длину стежка при прямом шитье и уменьшает длину стежка при обратном шитье.
- Против часовой стрелки: уменьшает длину стежка при прямом шитье и увеличивает длину стежка при обратном шитье.



31. РУЧНОЙ ПОДЪЁМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Поверните подъёмник прижимного стержня в направлении стрелки. Это поднимет прижимную лапку.

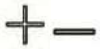


32. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

Отображение кнопок и инструкции по эксплуатации

Название	Кнопка	Описание
Начальная закрепка		Последовательное переключение: одинарная закрепка/2-ая закрепка/4-ая закрепка/ без закрепки
Конечная закрепка		Последовательное переключение одинарная закрепка/2-ая закрепка/4-ая закрепка/без закрепки
Кнопка шитья закрепок по схеме шва		После включения данной кнопки начальная и конечная закрепки выполняются в соответствии с составленной схемой шва.
Режим штопки		Последовательное переключение: режим штопки (по W-установкам)/обычное шитье
Кнопка обрезки нити		Включение и отключение обрезки нити

Позиция иглы при остановке		Кнопка выбора позиции иглы (верху или внизу) при промежуточной остановке во время шитья
Кнопка включения подъема прижимной лапки		Подъем прижимной лапки вкл./выкл.
Плавный старт		Вкл./выкл плавного старта шитья
Режим работы прижимной лапки		Последовательное переключение: подъем лапки при промежуточной остановке/подъем лапки после обрезки нити/ подъем лапки при промежуточной остановке и после обрезки нити/подъем лапки отключен
Кнопка входа в режим настройки параметров		Вход в различные уровни параметров (разделены на 2 уровня). В режиме шитья нажмите кнопку «P», чтобы войти в параметры. Параметры уровня I отобразятся на дисплее. В режиме шитья нажмите и удерживайте кнопку «P» для перехода в «режим ввода пароля». После ввода пароля, нажмите кнопку «P» для перехода к параметрам. Параметры уровня I и II отбразятся на дисплее, если был введен верный пароль. Пароль по умолчанию: 1111
Кнопка подтверждения		Кнопка подтверждения Для моделей с функцией зажима нити нажмите и удержи-вайте эту кнопку, чтобы отобразить силу зажима нити, а на дисплее отобразится «[_7]»). Нажмите кнопку еще раз, чтобы выйти.

Название	Кнопка	Описание
Кнопки влево и вправо	< >	В режиме шитья переключение между сегментами шитья влево и вправо. При настройке шаблона шитья переключение между сегментами шитья влево и вправо.
Кнопки плюс и минус		В обычном режиме шитья: Регулировка длины стежка Увеличение и уменьшение значений отображаемых сегмен-тов (нажмите клавишу S в режиме шитья, чтобы изменить значения). Увеличение и уменьшение значений параметров Увеличение и уменьшение значений при редактировании шаблона.
Фиксированный шов		Последовательное переключение: Фиксированный шов/обычный режим шитья . Для фиксированного шва можно установить количество стежков в диапазоне от 0 до 99.
Шитье по участкам		Последовательное переключение: Шитье по участкам/обычный режим шитья Возможность программирования нескольких участков шитья, каждый из которых может содержат определенное количество стежков в диапазоне от 0 до 99.

Режим составления схемы шва		Последовательное переключение: Составление схемы шва/обычный режим шитья . При составлении схемы шва можно установить определенное количество стежков в каждой из секций в диапазоне от 0 до 99, так же задать длину стежка для каждой секции.
Установка автоматического шитья		Работает (вкл./выкл.) в режиме фиксированного шва (шитье 1-ого участка, шитье по участкам, шитье по шаблону). 2. Автоматически активируется в режиме шитья W (штопка).
Motor Angle adjustment/ trial teaching function		В режиме свободного шитья нажмите и удерживайте более 3 секунд кнопку для перехода в режим отладки. В режиме шитья фиксированного шва нажмите и удержи-вайте более 1 секунды для перехода в режим обучения
Кнопка зажима нити		Включение и отключение устройства зажима нити
Функция завершающего стежка		Включение и отключение функции закрывающего стежка. При включении, в конце шва добавляется один завершающий стежок, что повышает стабильность обрезки и уменьшает длину концов нити после обрезки.
Сброс настроек		В режиме ожидания нажмите и удерживайте кнопку сброса в течение 1,5 секунд.

Режим отладки: В режиме шитья нажмите и удерживайте кнопку « T » в течение 3 секунд, чтобы войти в режим отладки. Чтобы вернуться в обычный режим шитья необходимо нажать кнопку «P».

Режим регулировки длины стежка: В режиме шитья нажмите и удерживайте кнопку « T » в течение 3 секунд, чтобы войти в режим отладки. Затем нажмите кнопку « + − », чтобы переключиться на параметр P-6. Откорректируйте нулевую длину стежка. Нажмите « S » для сохранения. Выберете параметр P-7 для корректировки длины стежка при шитье вперед. Нажмите « S » для сохранения. Выберете параметр P-8 для корректировки длины стежка при шитье назад. Нажмите « S » для сохранения. Нажмите « S » для выхода из режима отладки.

Восстановление заводских настроек: нажмите и удерживайте кнопку «P», чтобы войти в параметры. При входе в параметр P-79 отобразится «0», нажмите кнопки « + − », чтобы установить значение «8», после нажатия кнопки « S », отобразится «нет», а затем кнопками « + − » выбрать «да» и нажмите « S ».

Интерфейс редактирования и настройки схем шва: В режим шитья нажмите и удерживайте кнопку « Z » в течение 2 секунд. На экране отобразится «d1». Нажмите кнопки « + » или « - » для переключения между схемами шва d1-d9. Выберите схему шва и нажмите кнопку « S » для входа в настройку. На экране отображается «1 3.0 01». Установите количество стежков и их длину для 1-вой секции. Нажмите кнопки влево и вправо, чтобы выбрать элемент для установки, он будет мигать.
Используйте кнопки «+» и «-», чтобы переключиться на другой номер секции. Если номер стежка текущей секции равен 0, следующую секцию невозможно создать. После того, как все настройки секции завершены, нажмите кнопку « S » для сохранения и выхода в интерфейс «d1», нажмите кнопку «P» для выхода без сохранения. Чтобы вернуться в режим шитья из «d1», нажмите клавишу «P» для выхода и входа в обычный режим.

33. КОДЫ ОШИБОК

Код ошибки	Описание	Возможные причины неисправности	Возможные пути устранения неисправности
E011 E012	Ошибка сигнала мотора	Сбой сигнала датчика положения мотора	Проверить разъем подключения мотора; Позиционер мотора неисправен; Шкив швейной машины установлен правильно.
E021 E023	Перегрузка мотора	Мотор заблокирован Мотор перегружен	Проверить разъем подключения мотора; Машина блокирована остатками нити после обрезки; Толщина прошиваемого матери-ала слишком велика; Сигнал от позиционера неверный.
E101	Сбой управляющего устройства	Обнаружен аномальный ток Аппаратная ошибка управления	Система контура обнаружения тока работает неправильно; Повреждено управляющее устройство.
E111 E112	Слишком высокое напряжение	Высокое входное напряжение Неисправность тормозной цепи мотора Ошибка определения напряжения	Подаваемое напряжение сети слишком высокое; Тормозное сопротивление работает неисправно; Цепь определения напряжения системы работает неправильно.
E121 E122	Слишком низкое напряжение	Низкое входное напряжение Ошибка определения напряжения	Подаваемое напряжение сети слишком низкое; Цепь определения напряжения системы работает неправильно.
E131	Ошибка тока цепи	Обнаружен аномальный ток	Система контура обнаружения тока работает неправильно.
E133	Неисправность цепи Oz	Ошибка цепи Oz	Система контуров Oz работает неправильно.
E134	Сбой DBFLT	Отказ цепи автоматического сопротивления	Разъем тормозного резистора имеет плохой контакт. Тормозной резистор поврежден.
E201	Перегрузка по току	Мотор работает ненормально. Обнаружен аномальный ток	Система контура обнаружения тока работает неправильно. Плохой электрический сигнал.
E211 E212	Ненормальная работа мотора	Ошибка определения тока или напряжения	Проверить разъем подключения мотора. Плохой электрический сигнал
E301	Ошибка связи с блоком управления	Данные связи блока управления с головкой машины потеряны	Плохое соединение с блоком управления; Компоненты блока управления неисправны.
E302	Ошибка блока EPPROM	Внутренняя неисправность блока управления	Проверьте, не повреждены ли компоненты блока управления.
E303	SPI обрыв связи	Внутренняя неисправность блока управления	Проверьте, не повреждены ли компоненты блока управления.
E304	HMI сбой с процессором	Внутренняя неисправность блока управления	Проверьте, не повреждены ли компоненты блока управления.

Код ошибки	Описание	Возможные причины неисправности	Возможные пути устранения неисправности
E402	Ошибка идентификации педали	Ошибка проверки педали	Проверить соединение педали.
E403	Ошибка нулевого положения педали	Нулевое положение педали за пределами диапазона	Педаль повреждена или не находится в состоянии остановки при коррекции.
E501	Ошибка защитного выключателя	Защитный выключатель активирован	Опустите головку или проверьте защитный выключатель
E502	Ошибка уровня масла	Предупреждение уровня масла	Добавьте масло
E601	Ошибка устройства управления	Перегрузка по току мотора подачи STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E602	Ошибка устройства управления	Перегрузка по току мотора подачи STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E603	Ошибка устройства управления	Схема определения тока мотора подачи STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E604	Ошибка сигнала мотора подачи	Ошибка определение механического угла мотора подачи STEP2	Плохое соединение разъема мотора подачи
E605	Ошибка сигнала мотора подачи	Блокировка позиционера или ротора мотора подачи STEP2 при старте	Плохое соединение разъема мотора подачи; Машина заблокирована.
E606	Ошибка устройства управления	Ошибка цепи обмотки мотора подачи STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления
E607	Ошибка устройства управления	Мотор обрезки и прижимной лапки STEP1 перегрузка по току	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E608	Ошибка устройства управления	Мотор обрезки и прижимной лапки STEP1 перегрузка по току	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E609	Ошибка устройства управления	Мотор обрезки и прижимной лапки STEP1 замыкание по току	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E610	Ошибка сигнала мотора	Ошибка определение механического угла мотора обрезки и прижимной лапки STEP1	Плохое соединение разъема мотора обрезки и прижимной лапки
E611	Ошибка сигнала мотора	Блокировка позиционера или ротора мотора обрезки и прижимной лапки STEP1 при старте	Плохое соединение разъема мотора обрезки и прижимной лапки; Машина заблокирована.
E612	Ошибка устройства управления	Ошибка цепи обмотки мотора обрезки и прижимной лапки STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.

Код ошибки	Описание	Возможные причины неисправности	Возможные пути устранения неисправности
E613	Ошибка устройства управления	The feed motor STEP2 is running, Encoder or rotor stuck	Плохое соединение разъема мотора подачи; Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E614	Ошибка устройства управления	Блокировка позиционера или ротора мотора обрезки и прижимной лапки STEP1 при работе	Плохое соединение разъема мотора обрезки и прижимной лапки; Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
P.oFF	Отражение отключения питания	Питание отключено	Подождите, пока подача питания возобновится.
EvAL	Срок действия пробной версии	Срок действия пробной версии истек	Обратитесь к дилеру
L.bob	Счетчик нижней нити	Счетик нижней строки низкое значение	После замены шпули нажмите P, чтобы сбросить оповещение.
P.bob	Счетчик изделий	Число подсчетов равно 0	Нажмите кнопку S, чтобы войти в интерфейс, а затем нажмите и удерживайте кнопку «Начальная закрепка» более 2 секунд, чтобы отменить оповещение

34. ПАРАМЕТРЫ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ

Машина имеет большее количество параметров «P» Они не предназначены для обычных пользователей и технического персонала, их изменение может привести к поломке машины. Изменение параметров без согласования с поставщиком, может привести к отказу от предоставляемых гарантийных обязательств.

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-01	Скорость шитья	Установка скорости шитья	200~5000 (об/мин)	100	3700	I
P-02	Функция плавного старта	1~9: Установка количества стежков плавного старта	0~9	1	2	I
P-04	Скорость шитья фиксированного шва	Установка скорости шитья фиксированного шва	200~4000 (об/мин)	100	3000	I
P-06	Значение корректировки 0-ой длины стежка	При длине стежка, установленной на дисплее, 0 мм, отрегулируйте значение параметра так, чтобы фактический длина стежка была равна 0.	50~150	1	100	I
P-07	Корректирующее значение длины стежка при шитье вперед	Коэффициент увеличения длины стежка при шитье вперед (стежки на фиксированной длине)	50~150 (%)	1	100	I

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-08	Корректирующее значение длины стежка при шитье в обратном направлении	Коэффициент увеличения длины стежка при шитье в обратном направлении. (стежки на фиксированной длине)	50~150 (%)	1	100	I
P-09	Ограничение скорости при обратном шитье	Помогает предохранить иглу от поломки во время обратного шитья	500~1500 (об/мин)	50	800	I
P-10	Режим установки количества стежков для автоматического шитья фиксированной длины	0: Установите количество стежков, чтобы задать значение. 1: Когда длина установлена, число представляет собой номер схемы шва, то есть общее кол-во стежков равно кол-ву стежков × установленное значение.	0/1	1	1	I
P-12	Высота промежуточного подъема прижимной лапки	Высота подъема прижимной лапки при промежуточной остановке шитья	0~100	1	60	II
P-13	Максимальная высота подъема прижимной лапки	Установка максимальная высоты подъема прижимной лапки	0~100	1	65	II
P-14	Скорость подъема прижимной лапки	Установка скорости подъема прижимной лапки	20~300 (об/мин)	10	200	II
P-15	Скорость опускания прижимной лапки	Установка скорости опускания прижимной лапки	20~300 (об/мин)	10	120	II
P-16	Интенсивность электромагнита освобождения нити	Регулировка интенсивности электромагнита освобождения нити (тонкая ткань)	0~100	1	8	II
P-17	Рабочий цикл освобождения и обрезки нити	Если в устройстве обрезки и освобождения нити один электромагнит: Рабочий цикл обрезки и освобождения нити (слишком маленький повлияет на силу давле-ния электромагнита обрезки нити) При отдельных электромагнитах обрезки и освобождения нити: Регулировка силы ослабления нити	0~100	1	50	II
P-18	Соединение начальной закрепки и настройка действия конечной закрепки	После завершения выполнения начальной закрепки нить обрезается в конце шитья без настройки функции конечной закрепки. 0: Неактивно 1: Активно	0/1	1	0	I
P-19	Остановка после выполнения начальной закрепки.	0: Неактивно 1: Активно	0/1	1	0	I

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-20	Выбор функции кнопки головки машины	0: Отключена 1: Ручная отмена обрезка нити в режиме ожидания 2: Ручная отмена подъема прижимной лапки после обрезки нити	0/1/2	1	0	I
P-21	Скорость плавного старта 1	Скорость шитья 1-ого стежка при включенной функции плавного старта	100~3000 (об/мин)	50	400	I
P-22	Скорость плавного старта 2	Скорость шитья 2-ого стежка при включенной функции плавного старта	100~3000 (об/мин)	50	1000	I
P-23	Скорость плавного старта 3	Скорость шитья с 3-ого по 9-ый стежок при включенной функции плавного старта	100~3000 (об/мин)	50	1500	I
P-24	Функция плавного опускания прижимной лапки.	Настройка замедления скорости опускания прижимной лапки во избежание повреждения ткани.	0/1	1	1	I
P-25	Функция подъема прижимной лапки	0: Неактивна 1: Активна	0/1/2	1	1	I
P-26	Функция определения утолщения	Установка функции определения утолщения 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	0	I
P-27	Включение позиционирования при включении питания	Настройка функции автоматического опре-деления положения иглы при включении питания 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	8	II
P-28	Режим сигнала защитного выключателя	Настройка режима сигнала защитного выключателя головки машины	0/1/2	1	50	II
P-29	Время плавного опускания прижимной лапки	Чем выше значение, тем плавнее опускается лапка	100~500 (мс)	1	0	I
P-30	Включение основного счетчика	0: Неактивно 1: Активно	0/1	1	0	I
P-31	Настройка начального значения счетчика	Настройка начального значения основного счетчика	20~4000 (0.1м)	1	0	I
P-34	Выбор стандартного режима скорости шитья	Выбор режима скорости шитья: 0 автоматически, 1 педальное управление	0/1	50	400	I
P-35	Кратное соотношение подсчета изделий	Установка кратного соотношения подсчета операции для счета изделий	0~50	50	1000	I
P-36	Установка начального значения счетчика изделий	Установка начального значения счетчика изделий	0~1000	50	1500	I
P-37	Время работы отводчика нити	Время работы отводчика нити	0~800 (мс)	1	1	I

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-38	Установка типа подсчета счетчика изделий	0: прибавить к количеству штук 1: вычесть от количества штук	0/1	1	1	I
P-41	Низкая скорость	Самая низкая скорость при нажатии на педаль	100~500 (об/мин)	1	0	I
P-42	Выбор кривой работы педали	Регулировка функции управления скоростью при помощи педали 0: Нормальный 1: Медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	1	2	I
P-44	Скорость при обрезке нити	Скорость при обрезке нити	100~500 (об/мин)	10	300	I
P-45	Включение ограничения скорости обратного шитья	Ограничение скорости обратного шитья может предотвратить поломку иглы.0: Неограниченная скорость 1: Ограничение скорости 2: Ограничение скорости всегда	0/1/2	1	0	I
P-46	Задержка подъема прижимной лапки	Задержка подъема прижимной лапки	0~800 (мс)	10	100	II
P-47	При работе коленный переключатель изменяет скорость	При работе коленный переключатель изменяет скорость	200~1000 (об/мин)	50	500	II
P-48	Коленный переключатель поднимает лапку	Коленный переключатель поднимает лапку	1~100	1	0	II
P-49	Время удержания прижимной лапки	Принудительное опускание прижимной лапки через определенное время.	1~60 (с)	1	25	II
P-50	Время подъема прижимной лапки при полном давлении	Время подъема прижимной лапки при полном давлении	0~800 (мс)	10	150	II
P-51	Рабочий цикл подъема прижимной лапки	Рабочий цикл подъема прижимной лапки	0~100	1	40	II
P-53	Скорость начальной закрепки	Скорость начальной закрепки	100~3000 (об/мин)	50	2200	I
P-56	Скорость конечной закрепки	Скорость конечной закрепки	100~3000 (об/мин)	50	2200	I
P-59	Скорость режима штопки	Скорость режима штопки	100~3000 (об/мин)	50	2200	I
P-60	Ограничения скорости закрепки	0: Программное ограничение скорости. 1: Скорость не ограничена. (Длина стеж-ка может быть нестабильной, если длина стежка большая и скорость высокая)	0/1	1	0	I

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-61	Блокировка ограничения угла при изменении длины стежка.	0: Изменить длину стежка в пределах предельного угла. 1: Изменить длину стежка под любым углом. (Длина стежка может не совпадать или игла может сломаться)	0/1	1	0	I
P-62	Положение педали при старте	Положение педали при старте. Ход относительно нейтрального положения педали.	10~50 (0.1°)	1	25	II
P-63	Положение педали при ускорении	Положение педали при начале ускорения. Ход относительно нейтрального педали.	10~100 (0.1°)	1	50	II
P-64	Положение педали при максимальной скорости вращения	Положение педали при максимальной скорости вращения. Ход относительно нейтрального педали.	10~150 (0.1°)	1	110	II
P-65	Положение педали при подъеме прижимной лапки	Положение педали при подъеме педали. Ход относительно нейтрального педали.	-100~-10(0.1°)	1	-30	II
P-67	Положение педали 1 при обрезке нити	Положение педали при начале обрезки без функции подъема прижимной лапки. Ход относительно нейтрального педали.	-100~-10(0.1°)	1	-30	II
P-68	Положение педали 2 при обрезке нити	Положение педали при начале обрезки с функции подъема прижимной лапки. Ход относительно нейтрального педали.	-100~-10(0.1°)	1	-60	II
P-69	Нижнее положение иглы	Регулировка нижнего положение иглы	0~240	1	175	I
P-70	Функция обратного подъема иглы.	Функция обратного вращения(подъема) иглы после обрезки нити 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	0	I
P-71	Угол обратного вращения(подъема) иглы	Угол обратного вращения (подъема) иглы	0~45°	1	20	I
P-72	Регулировка усилия работы зажима нити	Регулировка величины усилия работы зажима нити 0: Зажим нити отключен 1~9: Регулировка величины усилия	0~9	1	7	I
P-73	Угол срабатывания зажима нити	Угол срабатывания зажима нити	10~150°	5	100	I
P-74	Угол освобождения зажима нити	Угол освобождения зажима нити	160~300°	5	270	I
P-75	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы	0~240	1	33	I

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-77	Функция декоративного шитья	0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	0	I
P-78	Настройка режимов декоративного шитья (перекрывающего шитья)	1: Перекрывающие стежка в начале шитья 2: Перекрывающие стежка в конце шитья 3: Перекрывающие стежка в начале и в конце шитья	1/2/3	1	2	II
P-79	Возврат к заводским параметрам	Специальные функции 5/8: Восстановление заводских параметров.	0~15	1	0	I
P-80	Наивысшая скорость шитья	Наивысшая скорость шитья	300~5000 (об/мин)	100	4000	II
P-81	Процент скорости от нажатия педали	Процент скорости от нажатия педали	50~100	1	100	II
P-83	Функция проникновения	Если игла не может проникнуть в ткань. 0: отключена; 1~15: интенсивность	0~15	1	0	II
P-84	Функция регулировки усилия обрезки нити	Действует, когда устройство обрезки нити включает электромагнит; 0: отключена; 1~15: регулировка интенсивности.	0~15	1	0	II
P-88	Угол закрытия освобождения нити	Угол закрытия освобождения нити	0~360	2	180	II
P-89	Угол открытия освобождения нити	Угол открытия освобождения нити	0~360	2	350	II
P-90	Выбор языка	Настройка языка: 0: отключено 1: китайский 2: английский	0~2	1	1	II
P-91	Изменение длины стежка	Изменение длины стежка 0: Разрешено 1: Запрещено	0~1	1	0	II
P-92	Время команды педали на подъем прижимной лапки	Время команды педали на подъем прижимной лапки	10~300 (мс)	10	80	II
P-93	Нейтральное положение педали	Точная регулировка нейтрального положения педали.	-15~15 (0,1градуса)	1	0	II
P-95	Функция "анти-гнездо"	Выбор типа функции «анти-гнездо»: 0: зажима нити 1: «анти-гнездо» 2: отводчик нити	0/1/2	1	0	II
P-100	Функция коленного переключателя	Функция коленного переключателя: 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	1	II
P-101	Напряжение в нулевом положении коленного переключателя	Напряжение в нулевом положении коленного переключателя (Ед.изм.: 0.01В)	0~500	5	270	II
P-102	Напряжение в крайнем положении коленного переключателя	Напряжение в крайнем положении коленного переключателя (Ед.изм.: 0.01В)	0~500	5	60	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-103	Функция натяжения/ ослабления нити	0: Контроль натяжения нити 1: Обычный электромагнит ослабления нити	0/1	1	1	II
P-104	Функция остановки иглы при шитье по шаблону	0: Неактивна 1: Чтобы остановить иглу, необходимо выполнить необходимое количество стежков в текущем шаблоне	0/1	1	0	II
P-105	Функция датчика высоты прижимной лапки	Функция датчика высоты прижимной лапки 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	1	II
P-106	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика (Ед. изм.: 0,01 В) (Прижимной лапка опущена, транспортер находится под иг.пластиной)	0~250	1	215	II
P-107	Настройка чувствительности обнаружения утолщения	Настройка напряжения датчика высоты прижимной лапки для обнаружения утолщения (Ед. изм.: 0,01 В) (относительно напряжения нулевого положения)	0~500	5	100	II
P-109	Регулировка силы электромагнита подъема прижимной лапки	Регулировка силы электромагнита для подъема прижимной лапки (амортизация при опускании прижимной лапки)	50~100	1	80	II
P-110	Контроль толщины и натяжения ткани.	Увеличьте значение при шитье толстых материалов.	0~10	1	0	II
P-111	Скорость шитья на утолщении	Ограничение скорости шитья на утолщении	500~3000 (об/мин)	50	1500	II
P-112	Коэффициент длины стежка на утолщении	Коэффициент смещения длины стежка при шитье утолщения	50~150 (%)	1	120	II
P-113	Режим компенсации длины стежка	Режим компенсации длины стежка 0: Неактивно 1: Активно (выберете параметр P114, чтобы установить длину стежка)	0/1	1	0	I
P-114	Настройка длины компенсационного стежка	Настройка длины компенсационного стежка Диапазон параметров при макс. длине стежка 5 мм (1,0 мм~5,0 мм) Диапазон параметров при макс. длине 7 мм (1,0 мм~7,0 мм)	10~50 (70)	1	35	I
P-115	Настройка функции кнопки обратного шитья	Настройка функции кнопки обратного шитья 0: Обратное шитье 1: Перекрытие стежков 2: Корректирующий стежок 3: Обратное шитье + корректирующий стежок	0~3	1	0	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-116	Настройка функции кнопки компенсационного стежка	Настройка функции кнопки компенсацион-ного стежка 0: Обратное шитье 1: Перекрытие стежков 2: Корректирующий стежок 3: Обратное шитье + корректирующий стежок	0~3	1	2	II
P-117	Настройка уплотнения стежков	Кнопка головки машины. Настройка длины стежка	50~150	1	110	II
P-118	Настройка декоративной швейной строчки	Настройка декоративной швейной строчки	1~10	1	1	II
P-119	Настройка длины декоративной строчки	Настройка длины декоративной строчки	50~150	1	110	II
P-121	Начальный угол 1-ого сегмента обрезки нити	Начальный угол 1-ого сегмента обрезки нити	200~300	2	230	II
P-122	Обрезка нити 1-ый сегмент	Обрезка нити 1-ый сегмент	0~100	1	40	II
P-123	Начальный угол 2-ого сегмента обрезки нити	Начальный угол 2-ого сегмента обрезки нити	250~360	2	330	II
P-124	Обрезка нити 2-ой сегмент	Обрезка нити 2-ой сегмент	0~100	1	65	II
P-125	Остановка и обрезка нити во время шитья фиксированной длины.	0: Отключено 1: Включено	0/1	1	0	II
P-126	Ослабление нити при начале шитья	0: Отключено 1: Включено	0/1	1	1	II
P-127	Задержка перед началом шитья и освобождением нити	Задержка перед началом шитья и освобождением нити	0~1000	10	100	II
P-128	Время освобождение нити при начале шитья	Время освобождение нити при начале шитья	0~1000	10	200	II
P-129	Настройка яркости подсветки дисплея	Настройка яркости подсветки дисплея	0~10	1	5	I
P-135	Выбор функции промежуточного реверса	0: Недоступно 1: Доступно	0~1	1	0	I
P-136	Установка кол-во промежуточных стежков	Количество стежков можно установить от 1 до 50 стежков.	1~50	1	4	I
P-137	Установка количества операций промежуточного обратного шитья	Количество ~ можно установить от 1 до 10.	1~10	1	1	I
P-138	Настройки функции экрана блокировки	Функция блокировки экрана: 0: Выключена 1: Включена	0~1	1	1	I
P-139	Настройка времени блокировки экрана	Настройка времени блокировки экрана: 0 ~ 240 (с)	0~240	1	2	I
P-140	Время задержки перед удержание нити устройством "анти-гнездо"	Время задержки от окончания обрезки нити до действия захвата нити	0~500 мс	5	50	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-141	Время удержания нити устройством "анти-гнездо"	Время действия удерживающего электромагнита	0~500 мс	5	50	II
P-142	Время задержки после удержания нити	Время задержки выключения электромагнита	0~500 мс	5	50	II
P-143	Коэффициент удержания нити устройством "анти-гнездо"	Регулировка силы электромагнита.	0~100	1	100	II
P-144	Время втягивания устройством "анти-гнездо"	Время работы втягивающего клапана	0~2000 мс	10	250	II
P-145	Время работы устройства "анти-гнездо"	Время работы электромагнита	0~500 мс	5	50	II
P-150	Настройка максимальной длины стежка	Настройка максимальной длины стежка длина стежка 5 мм, диапазон изменения (1,0 мм~5,0 мм) длина стежка 7 мм, диапазон изменения (1,0 мм~7,0 мм)	10~50 (70) мм	1	50	II
P-151	Функции включения единичного стежка защиты от распускания шва	Неактивна Активна	0~1	1	0	II
P-152	Настройка единичного стежка защиты от распускания шва	Установка длины единичного стежка защиты от распускания шва Диапазон регулировки (1,0 мм~5,0 мм)	10~50	1	40	II
P-153	Настройка кнопки головки для режима медленного шитья	0: Неактивна 1: Активна (Одно нажатие вкл., еще одно нажатие выкл. Используются при шитье близко к краю, утолщенияи т. д.)	0~1	1	0	II

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

Значение параметров по умолчанию предназначено только для справки, фактическое значение может отличаться.

35. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины с шагающей лапкой Aurora A-3500E-D3 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за последствия в работе прямострочной промышленной швейной машины с шагающей лапкой Aurora A-3500E-D3, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

36. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ AURORA A-3500E-D3 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации: ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А. Тел.: 8 (812) 655-67-36.

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru