



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПЛОСКОШОВНАЯ (РАСПОШИВАЛЬНАЯ) МАШИНА
С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ПЛАТФОРМОЙ **AURORA A-16-UT**



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настояще руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

ПЛОСКОШОВНАЯ (РАСПОШИВАЛЬНАЯ) МАШИНА С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ПЛАТФОРМОЙ
AURORA A-16-UT.

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ▲

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	6
7. УСТАНОВКА.....	7
8. СМАЗКА.....	7
9. СМАЗКА ВРУЧНЮЮ.....	8
10. ЗАПОЛНЕНИЕ УСТРОЙСТВА НР СИЛИКОНОВЫМ МАСЛОМ.....	8
11. ЗАПРАВКА НИТИ.....	9
12. СХЕМА ЗАПРАВКИ НИТИ (2, 3 ИГЛЫ).....	10
13. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	11
14. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА.....	12
15. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	13
16. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	14
17. ЧИСТКА МАШИНЫ.....	15
18. ЗАМЕНА ИГЛЫ.....	16
19. ПРОВЕРКА ПРОКАЧКИ МАСЛА.....	17
20. ПРОВЕРКА И ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА.....	17
21. ЗАМЕНА МАСЛА.....	18
22. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....	19
23. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	27
24. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	27

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

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. 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°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-16-UT
Автоматическая обрезка нитей	игольных, петлителя, раскладчика
Автоматический подъем прижимной лапки	+
Позиционирование игл в верхнем или нижнем положении	+
Встроенный сервомотор	+
Светодиодная подсветка области шитья	+
USB порт для зарядки устройств	+
Количество игл	3
Количество нитей	5
Величина дифференциальной подачи	0,6-1,3
Длина стежка	4 - 5 мм
Высота подъема лапки	6,3 мм
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	до 5000 ст/мин
Швейная игла	UY 128 GAS №75
Стандартное расстояние между крайними иглами	5,6 мм (7/32)
Дополнительно возможные межигольные расстояния	4.8, 6.4 мм
Напряжение	220В, 50-60 Гц

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

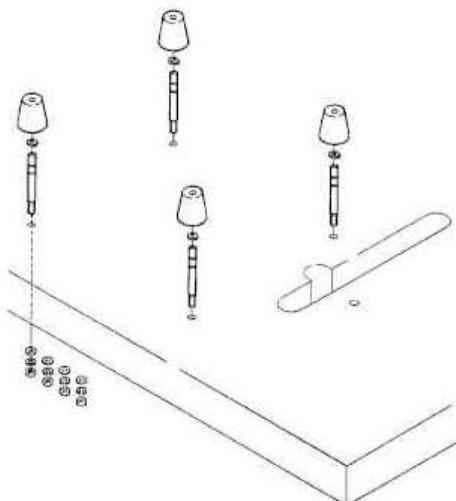
Использование современных технологий - шагового электродвигателя отвечающего за обрезку нити петлителя и автоматический подъем лапки, делает работу машины менее шумной, обладает большей надежностью и точностью по сравнению с электромагнитом.

Предназначена для подгибы края трикотажного изделия распошивальным швом или цепным стежком, также может быть использована для простой декоративной отстрочки, распошив оверлочного шва.

7. УСТАНОВКА

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

Вариант установки на не утопленном столе

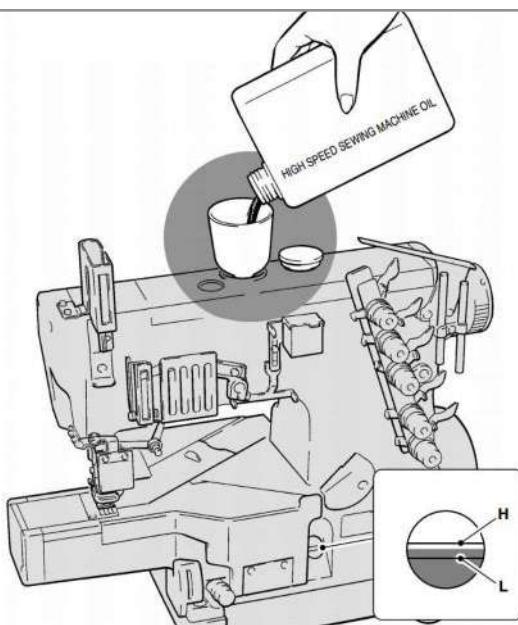


8. СМАЗКА

После заполнения масляного поддона, уровень поверхности масла должен находиться между линиями (H) и (L).

Добавляйте масло, когда уровень поверхности масла достигает или опускается ниже (L).

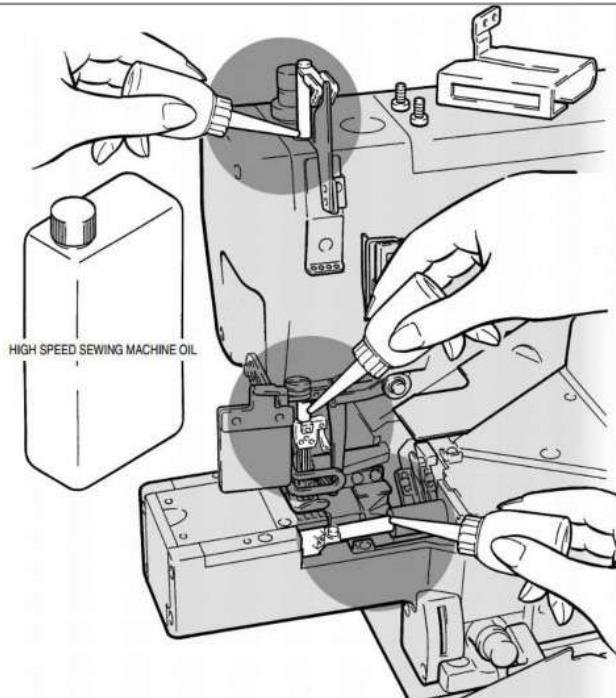
Замечание: используйте рекомендуемое масло, [HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL] (ISO VG22) МАСЛО ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН.



9. СМАЗКА ВРУЧНУЮ

Добавьте 2 или 3 капли масла вручную при использовании машины в первый раз, или если она не использовалась в течение некоторого времени.

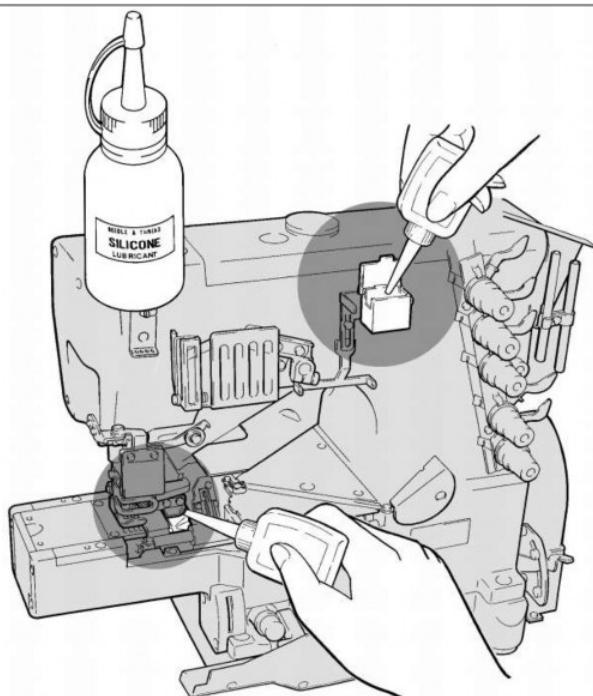
Замечание: Используйте масло, рекомендуемое масло [HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL] (ISO VG22) МАСЛО ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН.



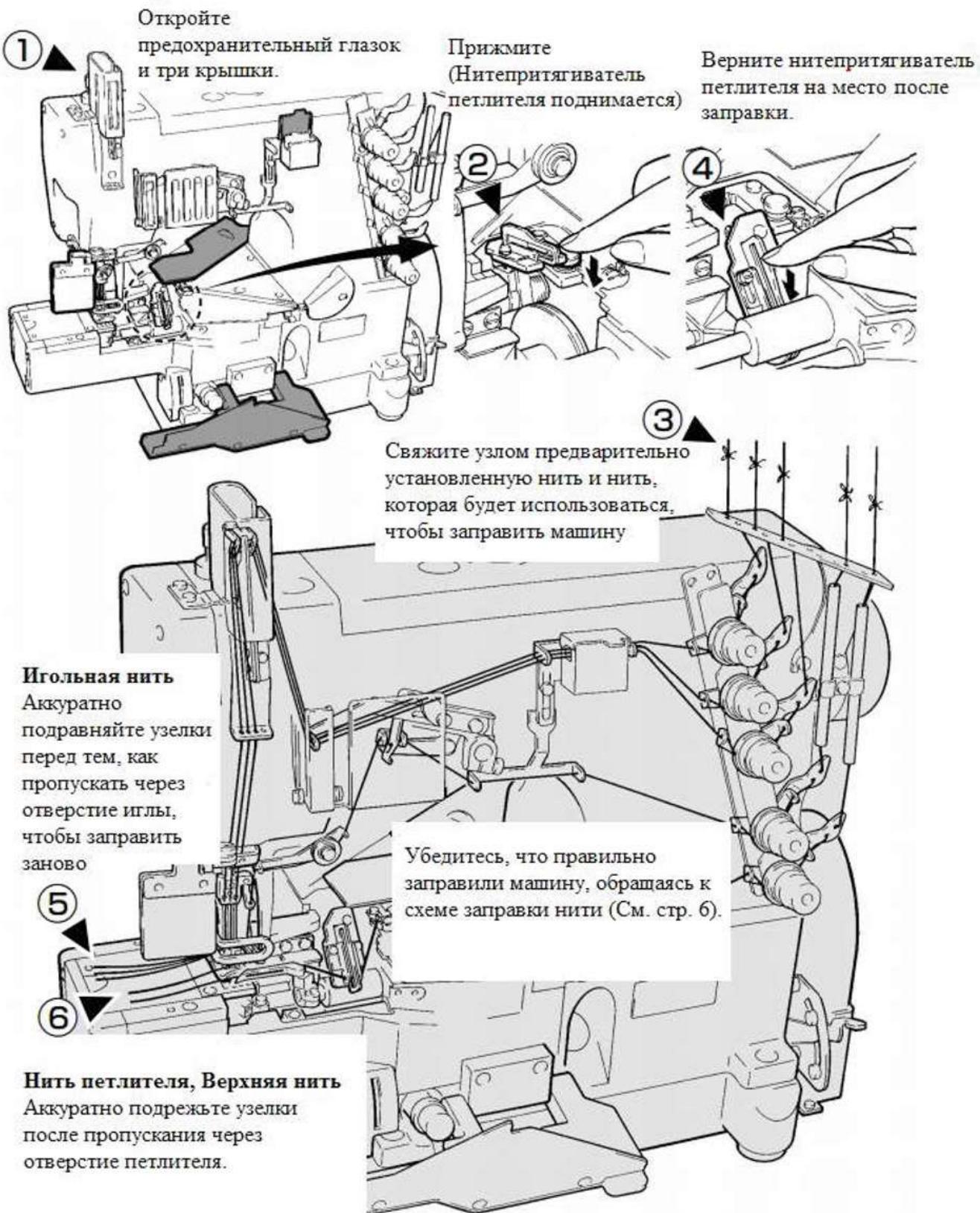
10. ЗАПОЛНЕНИЕ УСТРОЙСТВА HR СИЛИКОНОВЫМ МАСЛОМ

Заполните это устройство маслом перед тем, как его уровень опуститься слишком низко, чтобы предотвратить обрыв игольной нити или повреждение материала.

Замечание: рекомендуемое силиконовое масло [UNION CARBIDE CORPORATION] UCC L-45(10).



11. ЗАПРАВКА НИТИ



12. СХЕМА ЗАПРАВКИ НИТИ (2,3 ИГЛЫ)



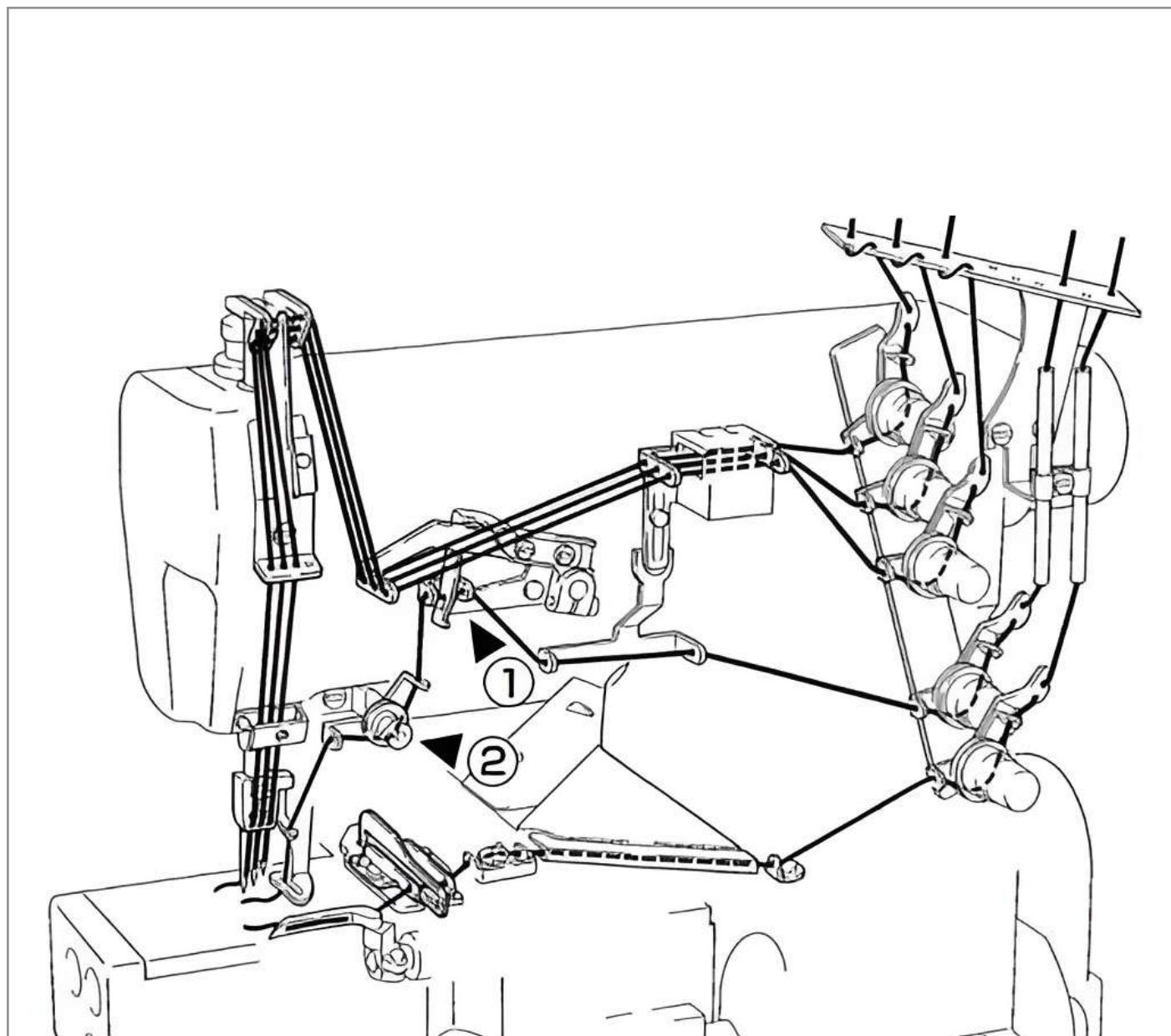
Прерывистая линия (A)
для более растягиваемых
нитей (Сплошная линия для
обычной нити).



Если верхняя нить
слишком ослаблена,
используйте прерывистую
линию (B).

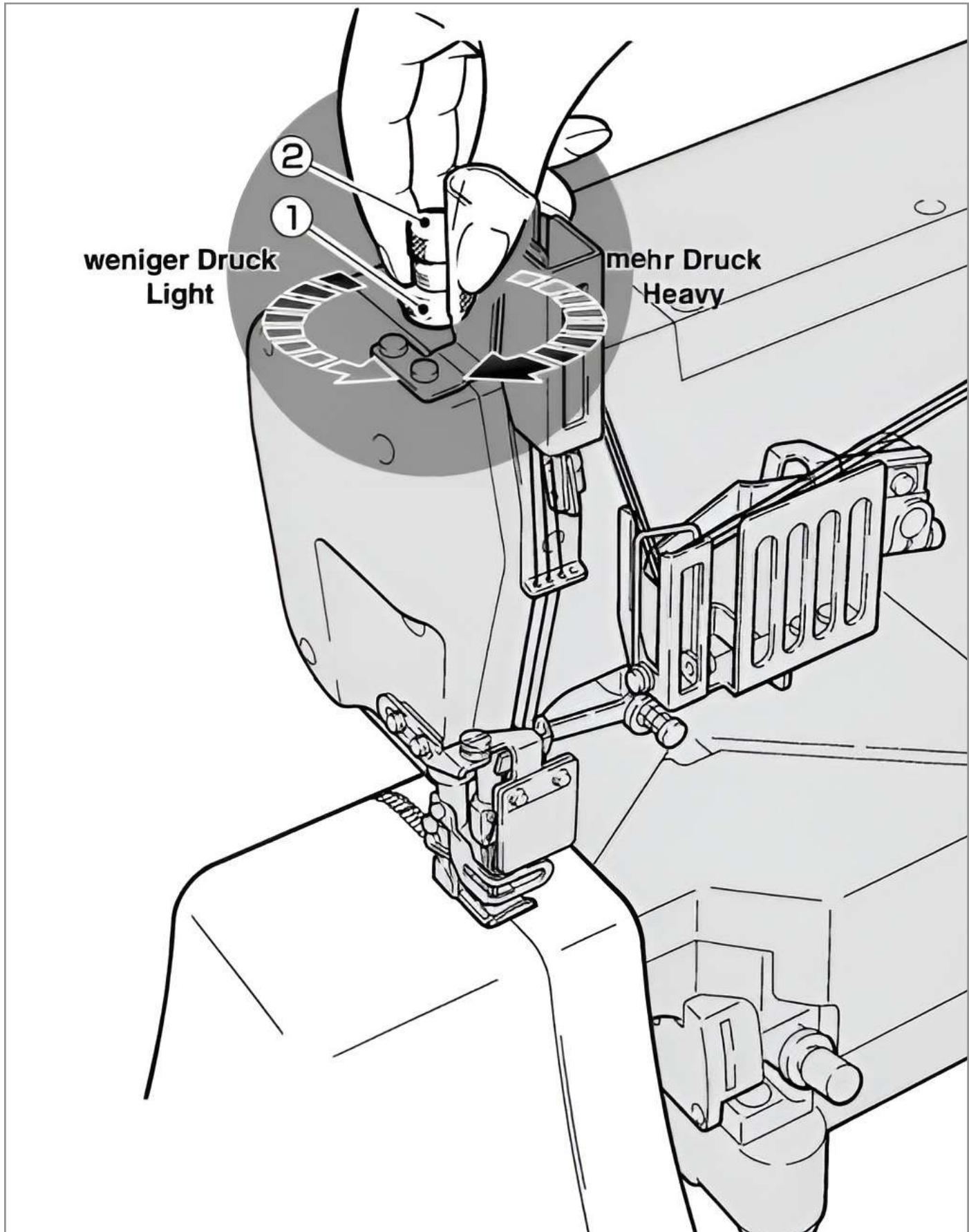


Если верхняя нить
слишком сильно натянута,
используйте прерывистую
линию (D).



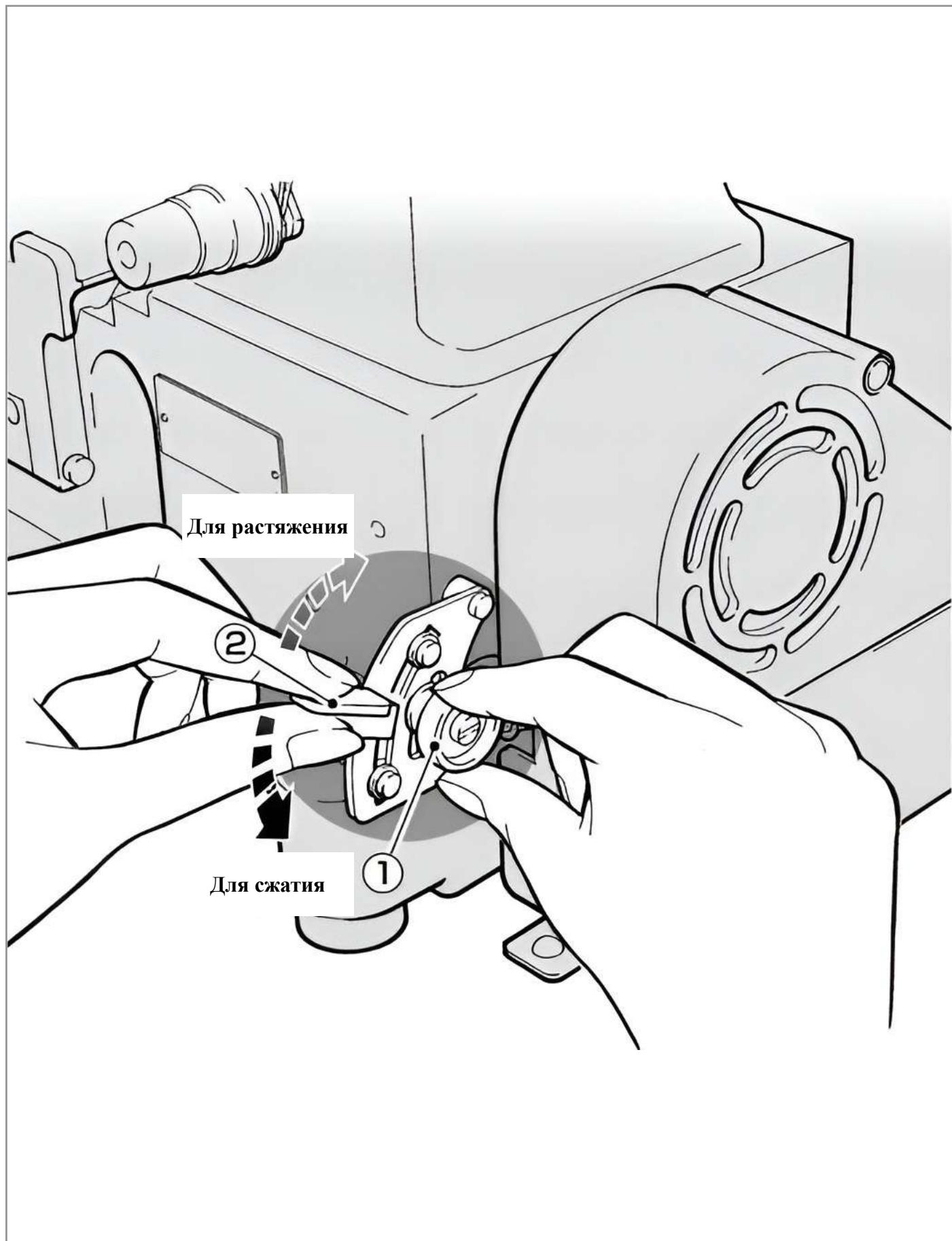
13. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Ослабьте регулировочную гайку (1) и поверните регулировочную гайку (2), чтобы отрегулировать давление прижимной лапки. Оно должно быть по возможности слабым, но в то же время достаточным для надлежащего формирования стежков.



14. РЕГУЛИРОВКА ПРОПОРЦИИ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

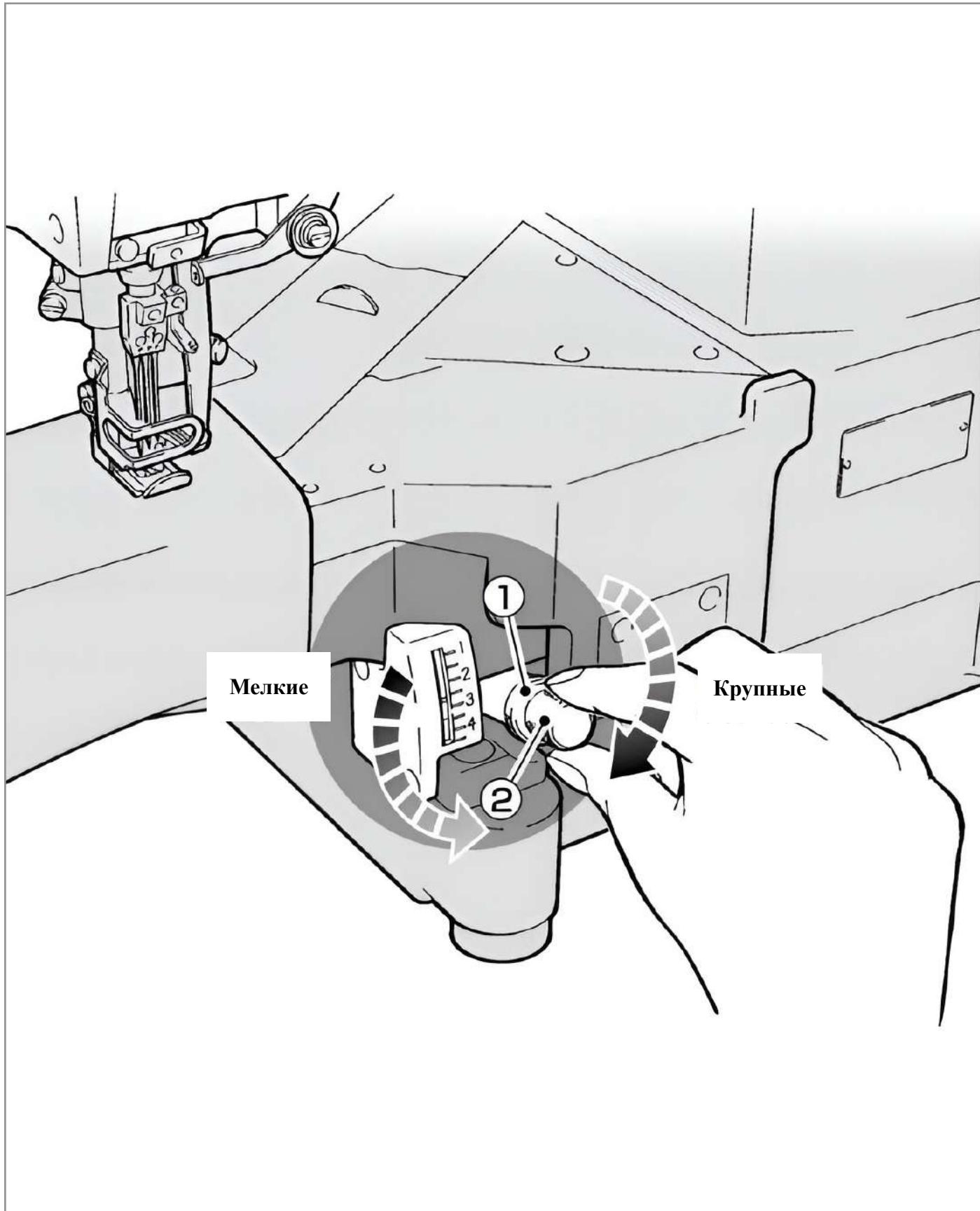
Ослабьте гайку (1) и подвигайте рычаг вверх и вниз, чтобы получить правильную пропорцию дифференциальной подачи материала, затем затяните гайку (1).



15. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

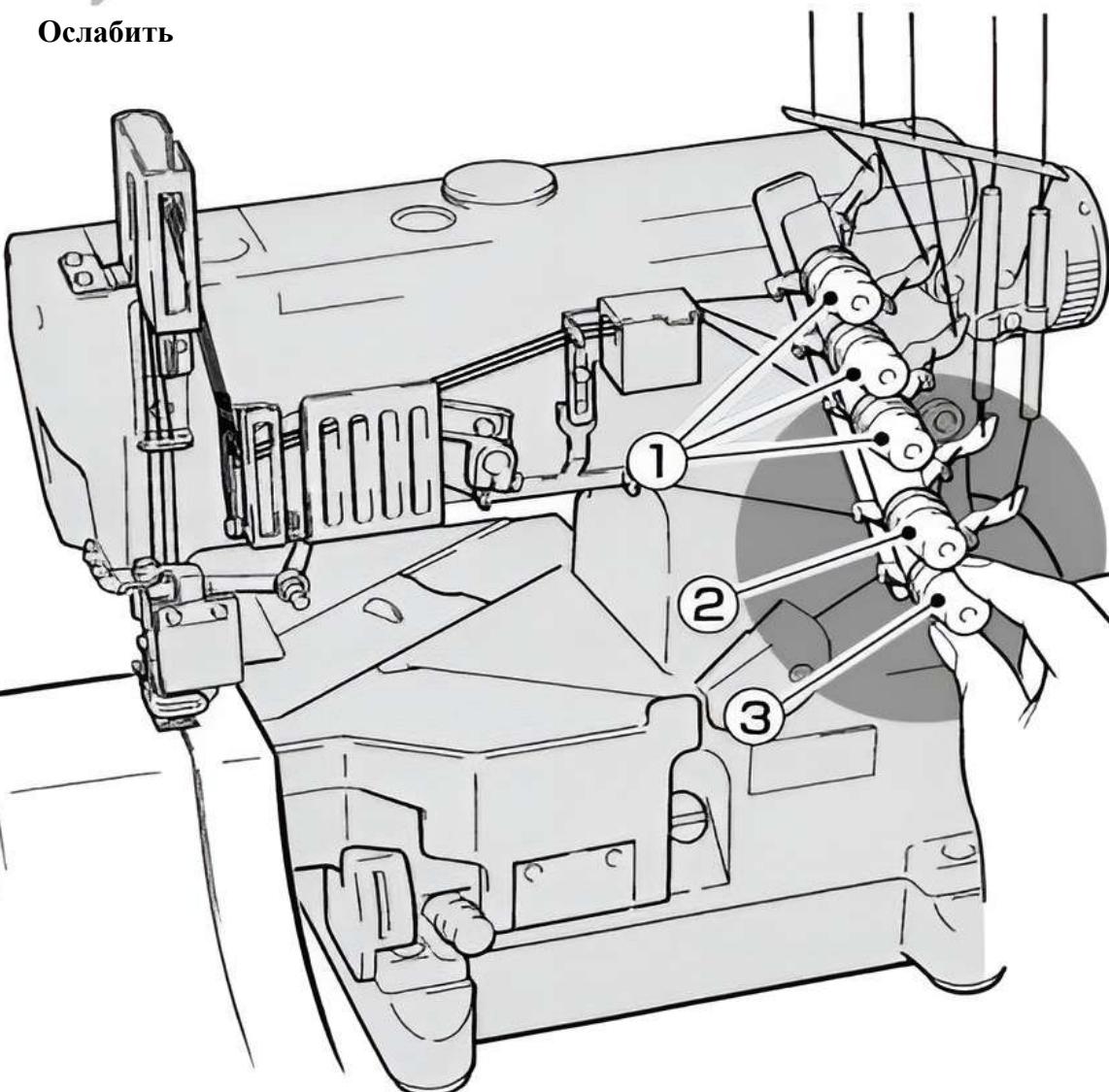
Ослабьте регулировочную гайку (1) и поверните регулировочный винт (2), чтобы отрегулировать длину стежка.

Замечание: Регулировка длины стежка должна производиться только после изменения пропорции дифференциальной подачи материала.



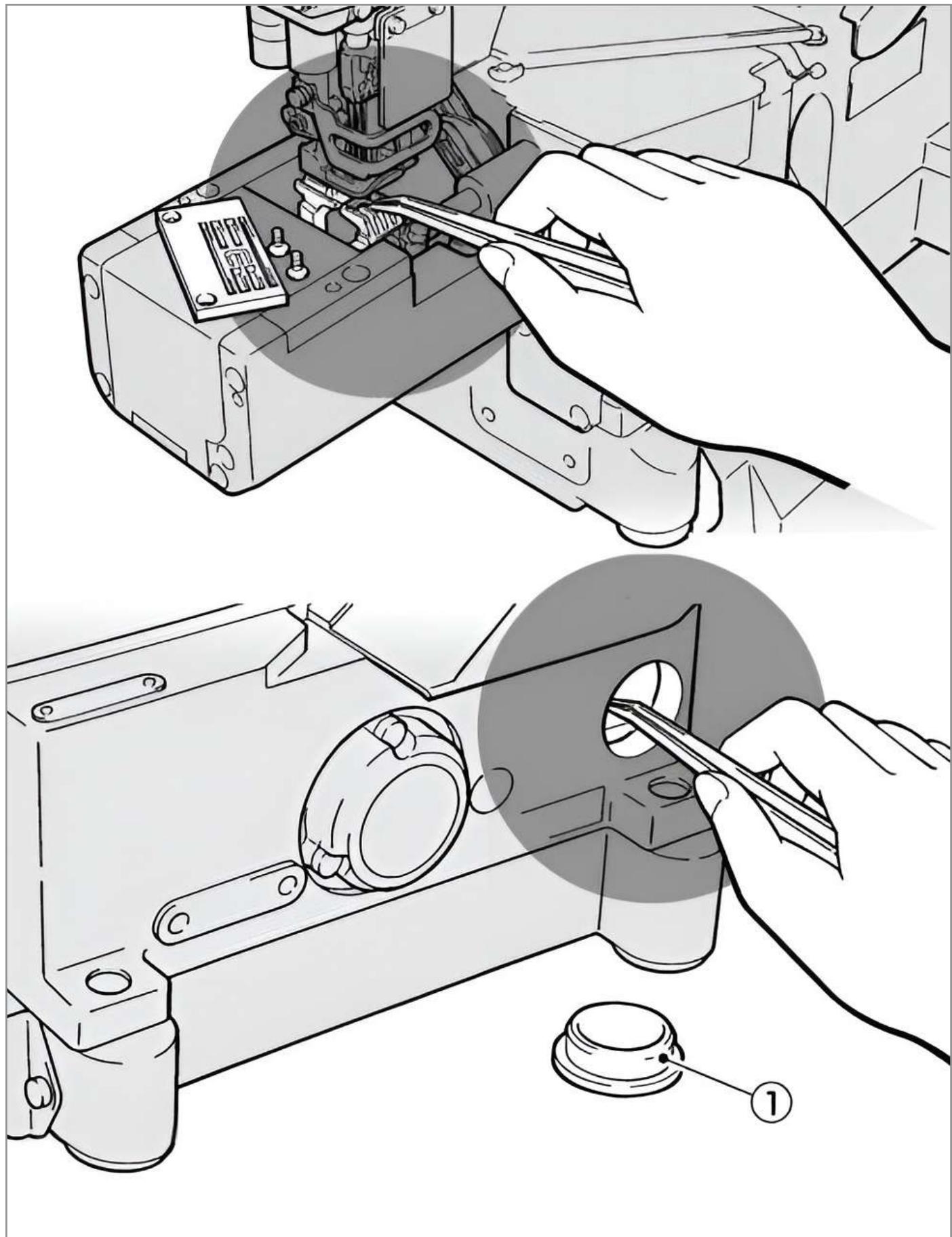
16. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Выполните регулировку натяжения с помощью ручки (1) для игольной нити, ручки (2) для нити верхнего петлителя, и ручки (3) для нити нижнего петлителя.



17. ЧИСТКА МАШИНЫ

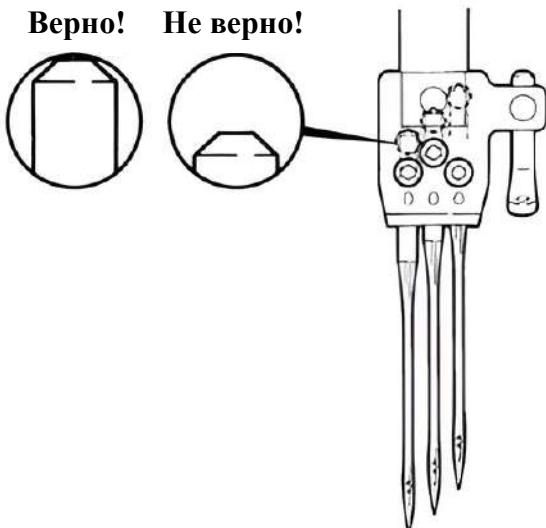
Главным образом должны быть очищены щелевые отверстия игольной пластины и ряды двигателя ткани, и внутренности машины. Выньте резиновую пробку (1), чтобы почистить внутренности.



18. ЗАМЕНА ИГЛЫ

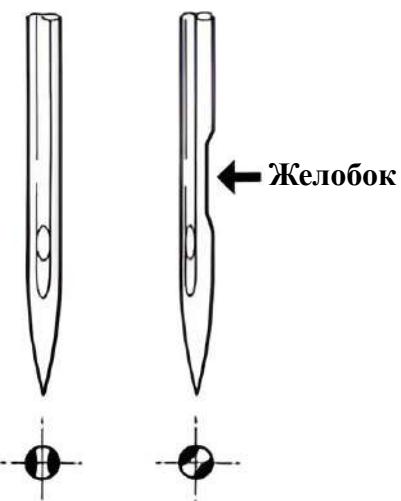
Главным образом должны быть очищены щелевые отверстия игольной пластины и ряды двигателя ткани, и внутренности машины. Выньте резиновую пробку (1), чтобы почистить внутренности.

Верно! **Не верно!**



Вставьте иглу на надлежащую глубину и надежно закрепите.

Верно! **Не верно!**



Внимательно проследите за тем, чтобы фаска была повернута к задней стороне машины.

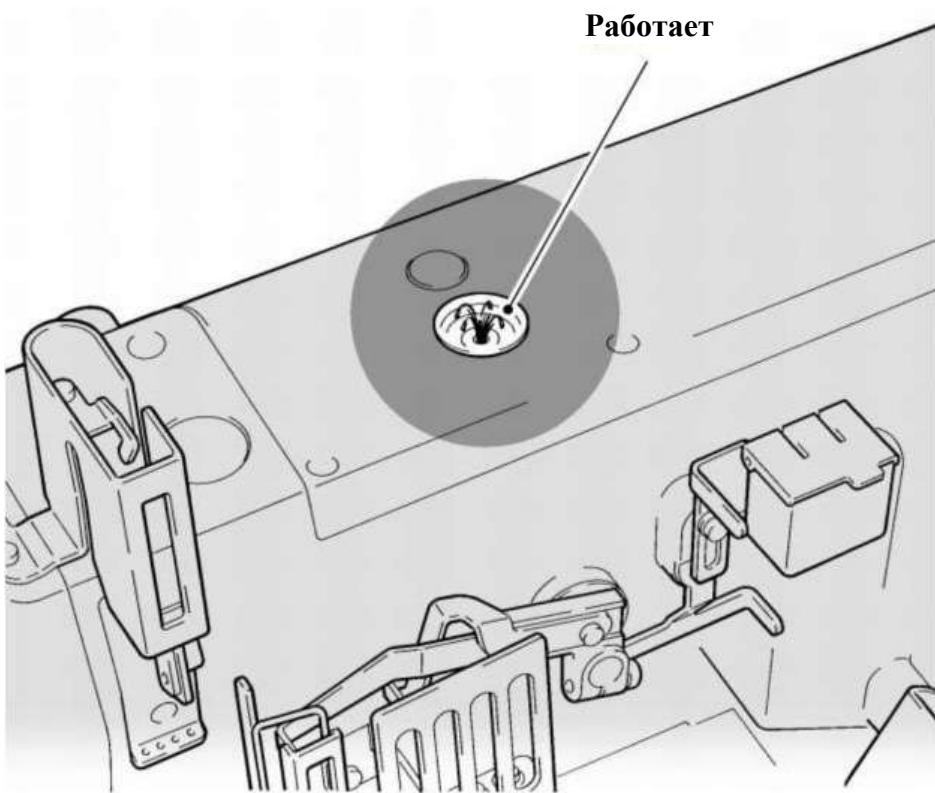
Убедитесь, что используете стандартную иглу. Обратитесь к разделу УСТАНОВОЧНЫЕ РАЗМЕРЫ в конце инструкции.

	Размер иглы	
	2 иглы	3 иглы
Organ: UY128GAS	#9	#10

Японский размер (Organ)	#	9	9
Метрический размер (Schmetz)	№	65	65

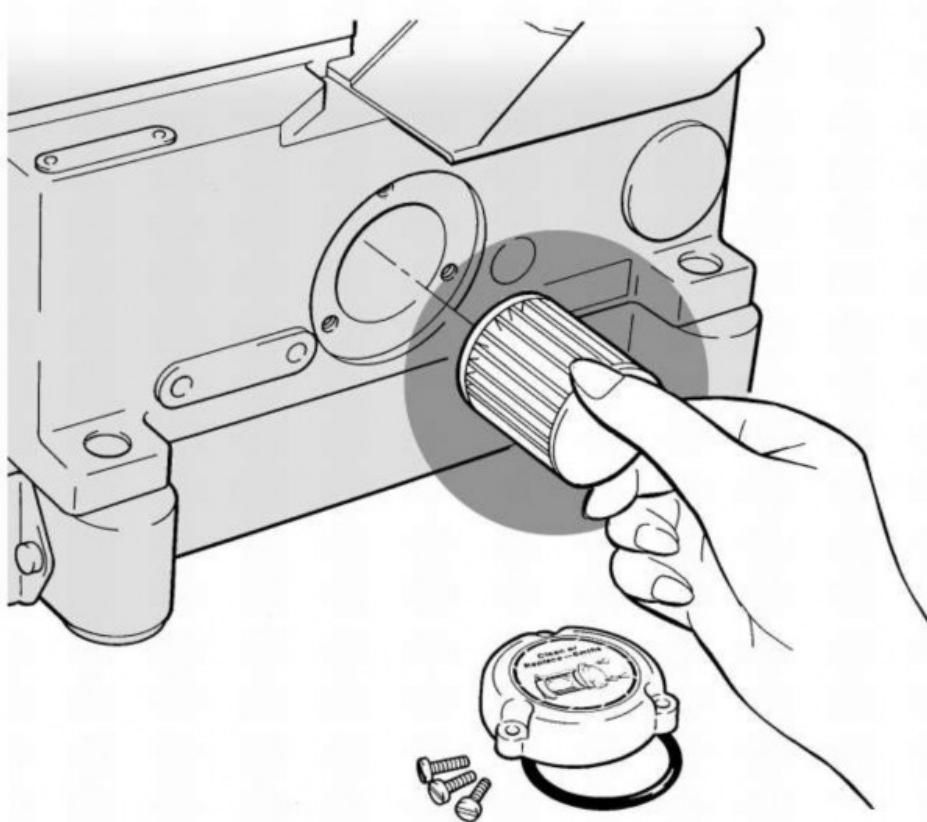


19. ПРОВЕРКА ПРОКАЧКИ МАСЛА



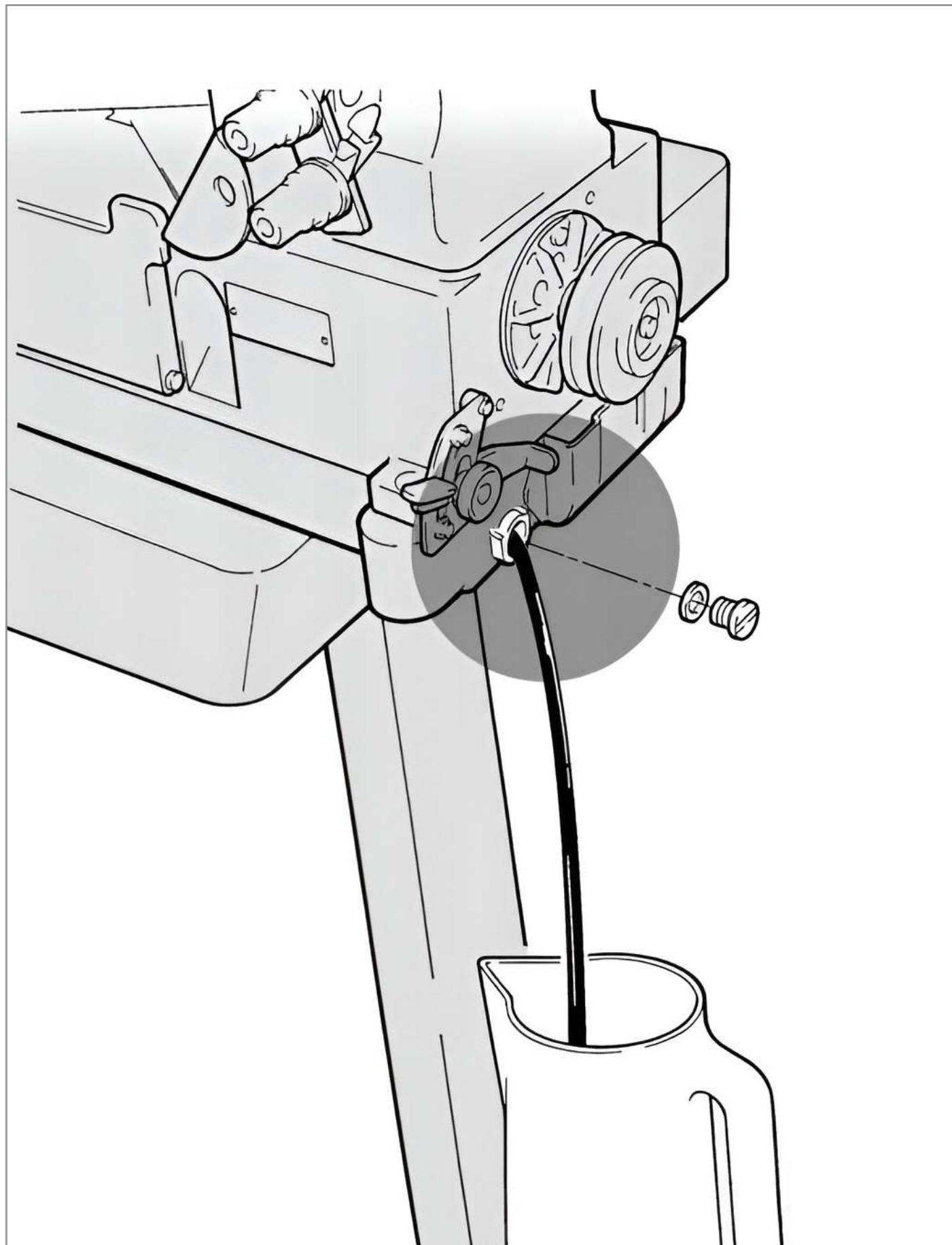
20. ПРОВЕРКА И ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА

Проверяйте и заменяйте масляной фильтр каждые 6 месяцев.



21. ЗАМЕНА МАСЛА

Замените масло после первого месяца использования и заменяйте его каждые шесть месяцев в дальнейшем. (См. стр. 7).



22. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

Описание клавиш

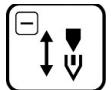
Наименование	Клавиша	Назначение
Функциональная клавиша		Краткое нажатие: вход или выход из режима редактирования функциональных параметров. Длительное нажатие: переход к интерфейсу ввода пароля. После ввода правильного пароля нажмите клавишу S для подтверждения, чтобы войти в интерфейс расширенных настроек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

1. Вспомогательные функции

Режим наладки

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

Сброс

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

2. Пользовательские параметры

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

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

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

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

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

3. Список кодов ошибок

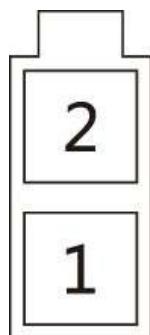
Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E01	Высокое напряжение	<ol style="list-style-type: none"> Проверьте, не превышает ли напряжение сети 260 В переменного тока. Если используется собственный генератор, уменьшите его мощность. Если проблема не решена, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.
E02	Низкое напряжение	<ol style="list-style-type: none"> Проверьте, не подключено ли устройство к низкому напряжению. Выполните сброс. Если проблема не решена, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.
E03	Ошибка связи с ЦП	<ol style="list-style-type: none"> Отключите питание системы, проверьте, не ослаблено или не отключено ли соединение дисплея. Перезапустите систему после устранения неисправности. Отключите питание, снимите блок управления и подключите только сетевой шнур. Включите питание: появляется ли ошибка E05? Если появляется E05, замените блок управления и обратитесь в сервисную службу.
E05	Аварийный сигнал педали	<ol style="list-style-type: none"> Проверьте, не ослаблен или не отключен ли разъем педали. Перезапустите систему после устранения неисправности. Если проблема не решена, замените блок управления или контроллер скорости и обратитесь в сервисную службу.
E07	Блокировка ротора главного двигателя	<ol style="list-style-type: none"> Отключите питание, проверьте, плавно ли вращается маховик (вручную). Если нет, проверьте механическую часть машины. Отключите питание, проверьте, не ослаблен ли разъем питания двигателя. Подключите и перезапустите. Проверьте правильность верхнего положения остановки иглы, при необходимости отрегулируйте. Если проблема не решена, замените блок управления или главный двигатель и обратитесь в сервисную службу.
E10	Защита от перегрузки по току электромагнита	Отключите питание системы и проверьте соленоид (клапан) на предмет повреждения или короткого замыкания.
E09/E11	Аварийный сигнал позиционирования энкодера главного двигателя	<ol style="list-style-type: none"> Отключите питание, проверьте, не ослаблен или не отключен ли разъем энкодера главного двигателя. Перезапустите систему после устранения неисправности. Проверьте правильность настройки коррекции нуля двигателя; выполните сброс коррекции нуля; проверьте, нет ли масла на кодовой пластине энкодера, при необходимости очистите. Если проблема не решена, замените блок управления или главный двигатель и обратитесь в сервисную службу.

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

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

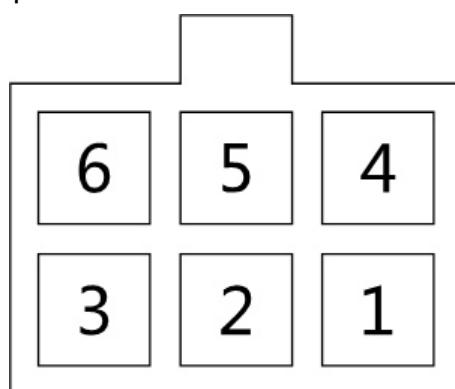
4. Схема разъемов

Описание функционального порта 2Р



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

Описание функционального порта 6Р



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

Всасывание: 2 (DGND), 5 (32V)

Сметывание нити: 6 (DGND), 3 (32V)

23. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие плоскошовной (распошивальной) машины с цилиндрической платформой Aurora A-16-UT требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе плоскошовной (распошивальной) машины с цилиндрической платформой Aurora A-16-UT, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

24. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПЛОСКОШОВНАЯ (РАСПОШИВАЛЬНАЯ) МАШИНА С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ПЛАТФОРМОЙ AURORA A-15-UT 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 004/2011 «О безопасности низковольтного 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) 655-67-35

Сделано в Китае.

Официальный сайт производителя
aurora.ru

AURORA

aurora.ru