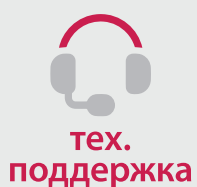




# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
ДЛЯ ОКАНТОВКИ ОДЕЯЛ **AURORA A-1508-LG/ A-1508-AEL**



[aurora.ru](http://aurora.ru)

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

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

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой. Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ОКАНТОВКИ ОДЕЯЛ AURORA A-1508-LG/ A-1508-AEL.

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

### **ВНИМАНИЕ**

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

## Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
7. УСТАНОВКА (РИС.1-6).....	6
8. СМАЗКА (РИС.7-9).....	10
9. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС.10).....	11
10. УСТАНОВКА И ИЗВЛЕЧЕНИЕ ШПУЛИ (РИС.11).....	12
11. ЗАПРАВКА НИТИ В ЧЕЛНОК (РИС.12).....	12
12. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА НАМОТКИ ШПУЛЬКИ НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ.....	13
13. НАМОТКА ШПУЛИ (РИС.13).....	13
14. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС.14,15).....	14
15. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.16).....	15
16. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС.17).....	16
17. ПРУЖИНА КОМПЕНСАТОРА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ (РИС.18).....	16
18. СПОСОБЫ ПОДЪЕМА ЛАПКИ (РИС.19).....	17
19. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМА ЛАПКИ (РИС.20).....	17
20. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС.21).....	18
21. РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТЫ ИГЛЫ ЧЕЛНОКА (РИС.22).....	19
22. РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА ОТКРЫВАНИЯ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС.23).....	19
23. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.24).....	20
24. ПЕРЕУСТАНОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА (РИС.25).....	21
25. УСТРОЙСТВО ОБРЕЗКИ ОКАНТОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ (РИС.26).....	21
26. ВЕРХНИЙ НОЖ (РИС.27).....	22
27. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО НОЖА (РИС.28).....	22
28. НЕИСПРАВНОСТИ ПРИ ШИТЬЕ И ИХ УСТРАНЕНИЕ.....	24
29. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	25
30. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	25

## 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

### Указания по безопасности

#### ВНИМАНИЕ

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

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

#### Требования к условиям эксплуатации

1. Машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать  $\pm 10\%$  номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
2. Не устанавливайте машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.
3. Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.
4. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.
5. Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от  $+5$  до  $+35^{\circ}\text{C}$ . Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.
6. Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях машины не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе машины.
7. В случае грозы обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

## 2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настройку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании FSM или квалифицированному электрику.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении Выхл. 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

Наименование	A-1508-LG	A-1508-AEL
Максимальная скорость шитья	до 2000 об/мин	
Длина стежка	9 мм	
Высота подъема лапки	14 мм	
Ход игловодителя	36 мм	
Игла	DP x17 №110-200	
Область шитья	260 x110 мм	
Вертикальный увеличенный челнок	+	
Автоматическая смазка	+	
Пневматический подъем лапки	-	+

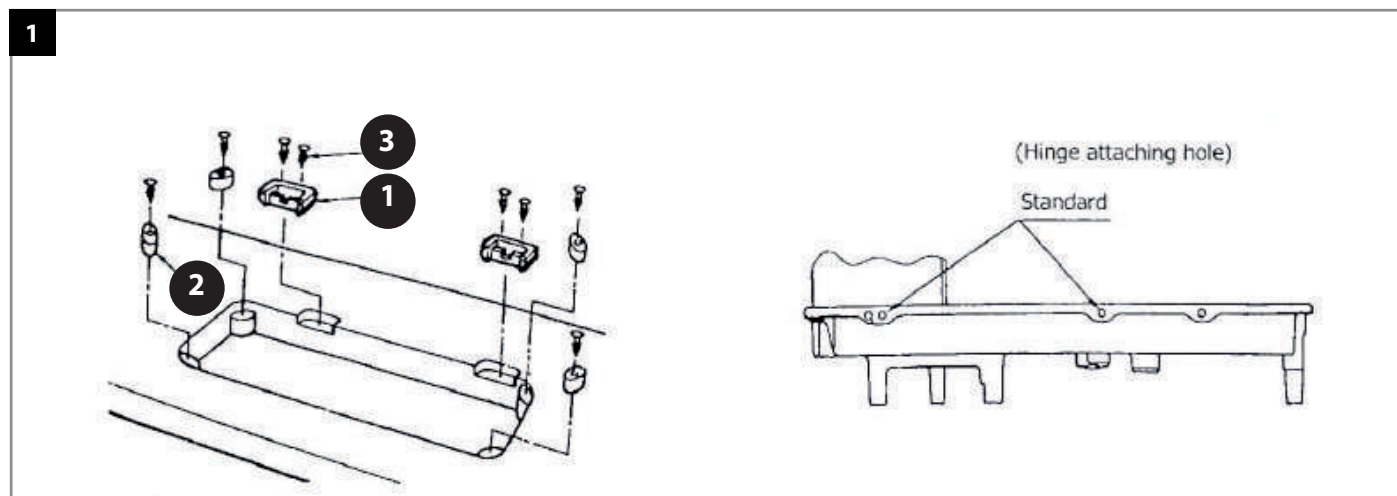
Одноигольная швейная машина челночного стежка с тройным продвижением, увеличенным челноком, одновременной обрезкой края материала и окантовкой. Обрезка материала происходит перед окантовкой что обеспечивает высокое качество изделий. Машина предназначена для окантовки одеял, подушек и матрасов.

В стандартной комплектации поставляется с окантователем в 4 сложения, размер входящей бейки 55 мм. Возможна установка окантователей с размером входящей бейки 45, 50, 60 мм.

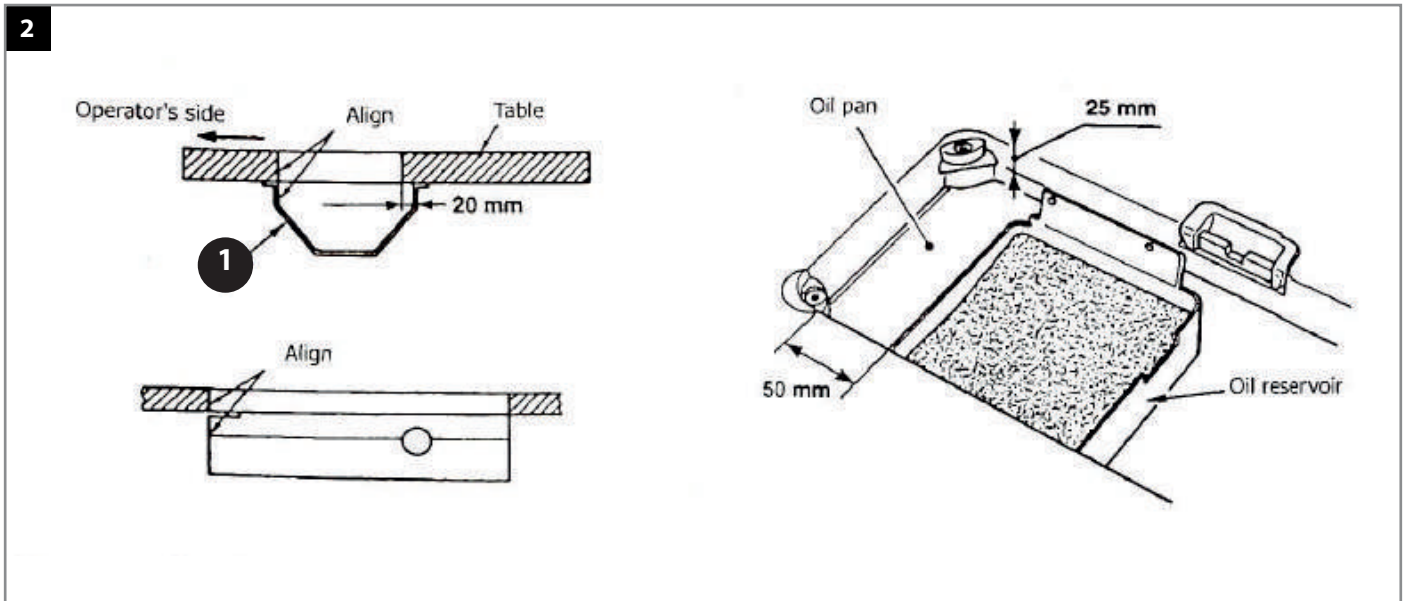
## 7. УСТАНОВКА (РИС. 1-6)

### Крепление шарнирных опор и резиновых амортизаторов головки машины

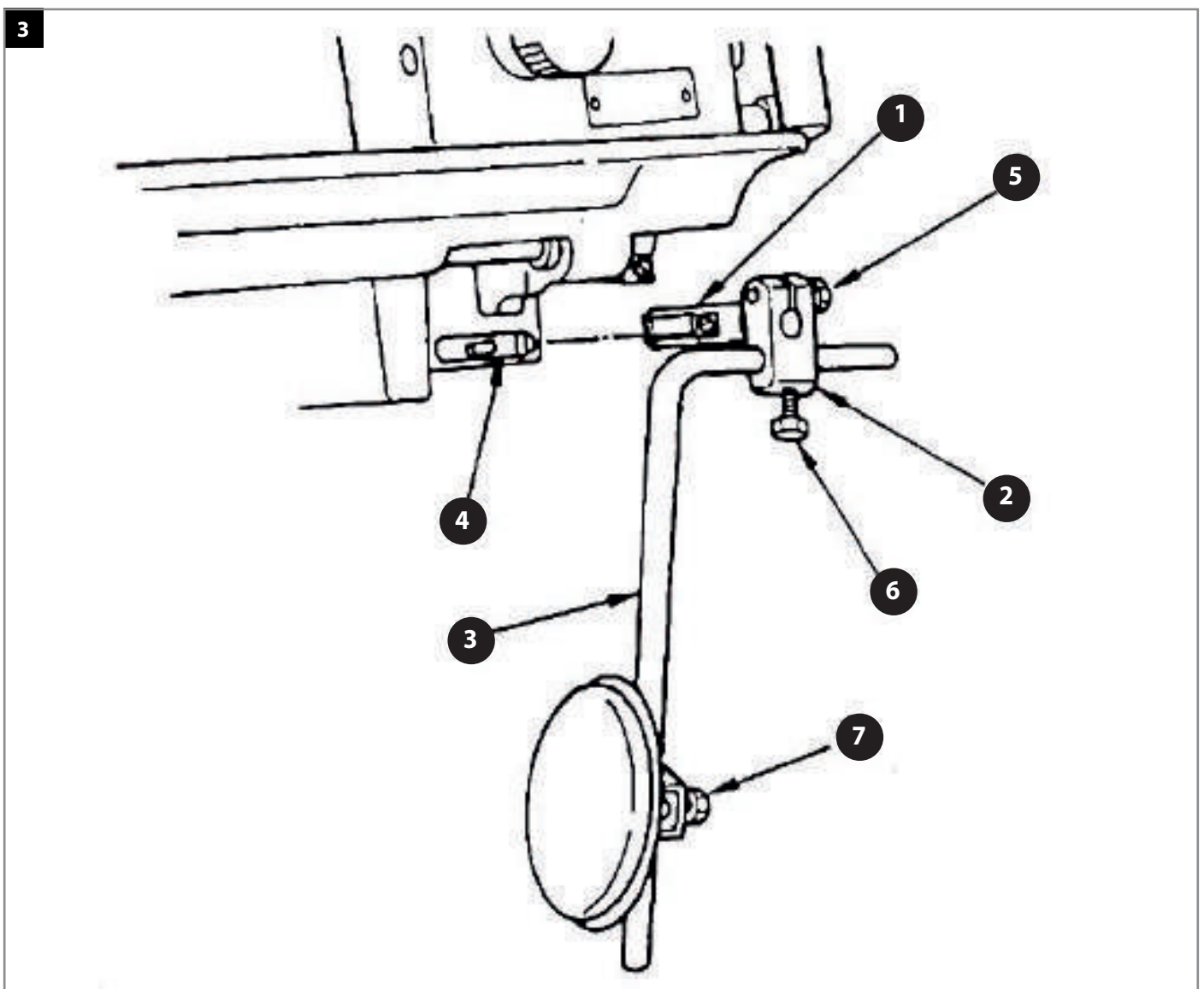
Закрепите шарнирные опоры (1) и резиновые амортизаторы (2), входящие в комплект поставки машины, на столе с помощью гвоздей (3).



## Установка маслосборника



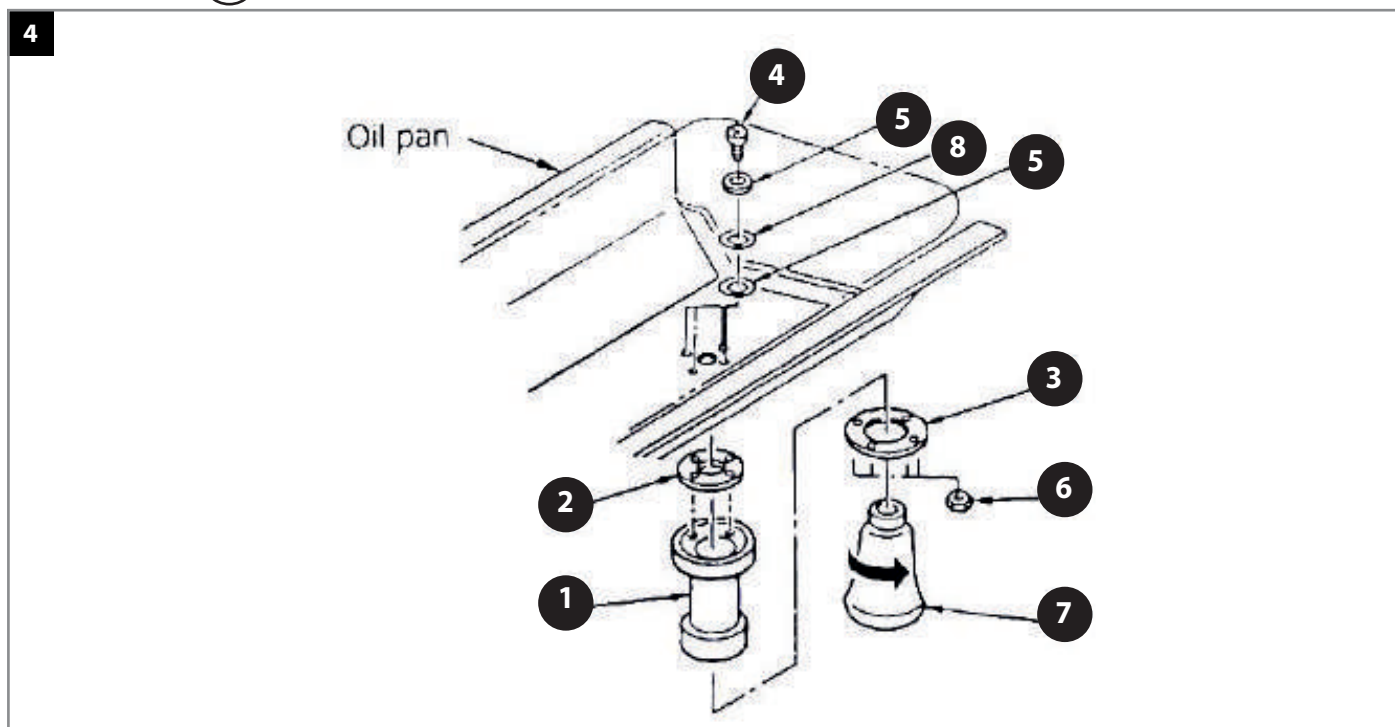
1. Закрепите маслосборник 1 с помощью шести гвоздей.
2. Закрепите масляный резервуар на четырех углах стола.



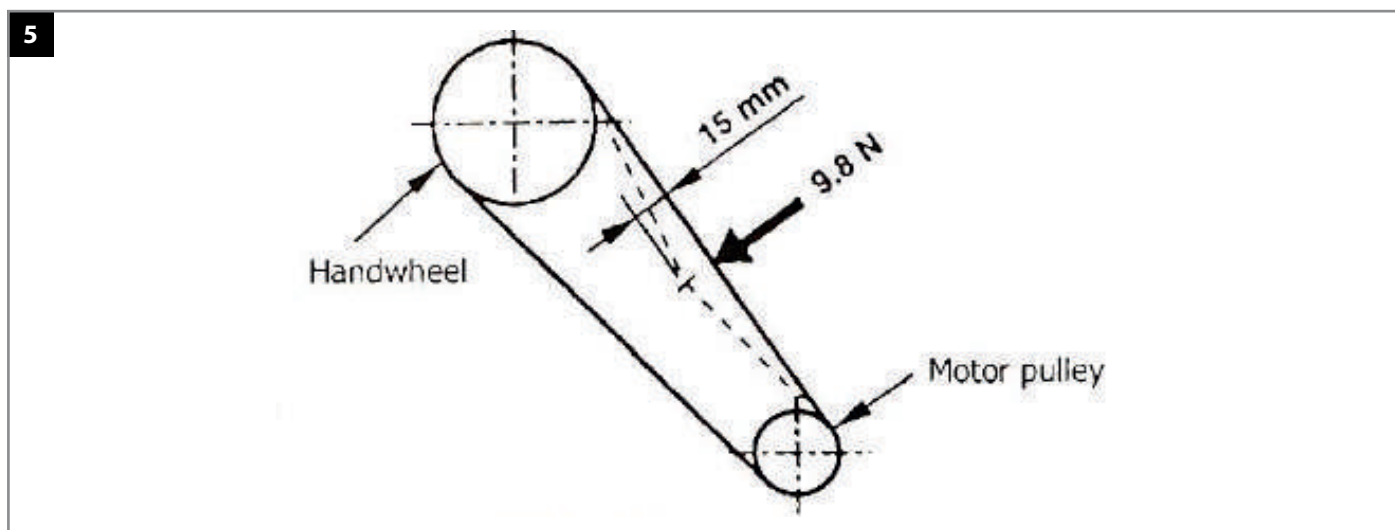
- Отрегулируйте направление соединения коленной подушки (1), вертикального вала подъемника колена (2) и рычага коленной подушки (3) по направлению к валу рычага подъемника колена (4) и соберите эти компоненты.
- Отрегулируйте направление подушки с помощью установочных винтов (5), (6) и (7).

### Установка контейнера для сбора отработанного масла

- Установите сливную пробку (1), маслоъемное уплотнение (2) и шайбу (3) в маслосборник. Установите прокладку (8) и шайбу (5) на винт (4) и закрепите их гайкой (6).
- После того как они закреплены, вкрутите емкость для отработанного масла (7) в сливную пробку (1).



### Регулировка натяжения ремня

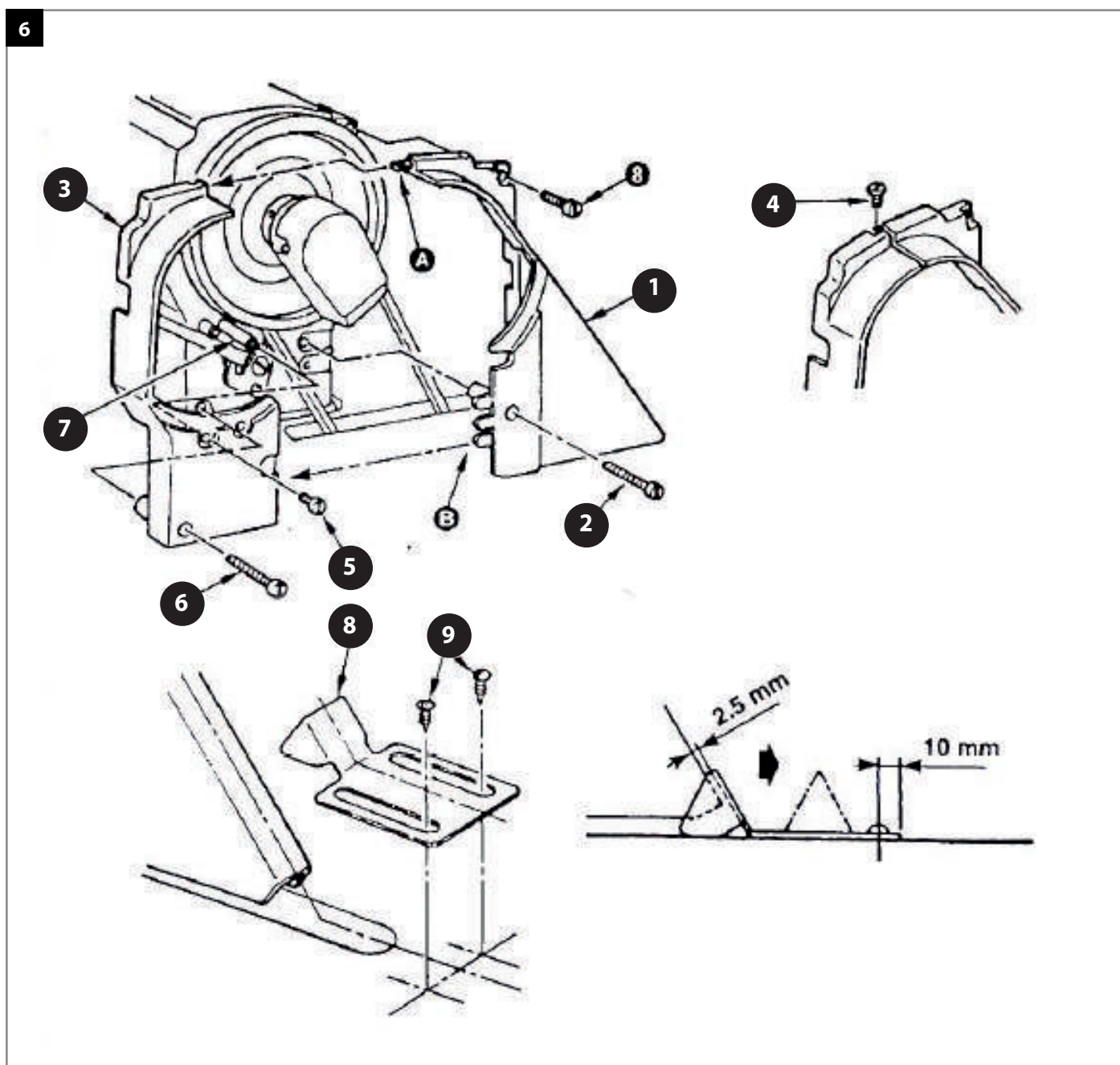


Отрегулируйте натяжение ремня высотой расположения двигателя так, чтобы прогиб ремня составлял 15 мм при приложении нагрузки 9,8 Н к центру ремня.

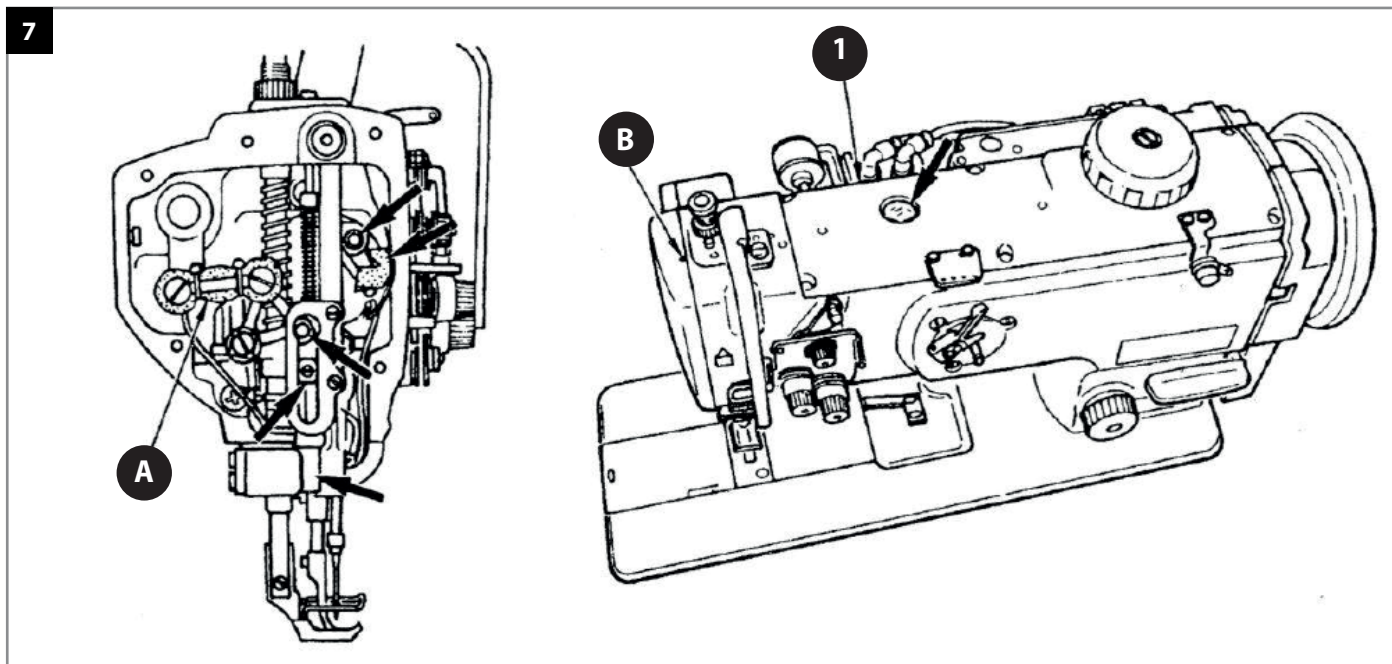
## Установка защиты ремня

1. Прикрепите шпильку кожуха ремня **7** к отверстию под винт в рукаве (головке) машины.
2. Закрепите правый кожух ремня **1** на рукаве с помощью винтов **2** и **8**.
3. Вставьте левый кожух ремня **3** в выемки **A** и **B** правого кожуха ремня.
4. Закрепите левый кожух ремня **3** с помощью винтов **4, 5** и **6**.
5. Закрепите вспомогательную пластину кожуха ремня **8** на расстоянии 10 мм от заднего края с помощью шурупов по дереву **9**, когда зазор между кожухом ремня и вспомогательной пластиной составляет 2,5 мм.
6. При откидывании головки машины ослабьте шурупы по дереву **9** и сдвиньте вспомогательную пластину кожуха ремня в направлении стрелки до упора. Затем откиньте головку машины.

**ВНИМАНИЕ** ⚠ После установки кожуха ремня убедитесь, что соответствующие провода не соприкасаются с ремнем и маховиком. Соприкосновение с ними может привести к обрыву проводов.



### 8. СМАЗКА (РИС.7-9)



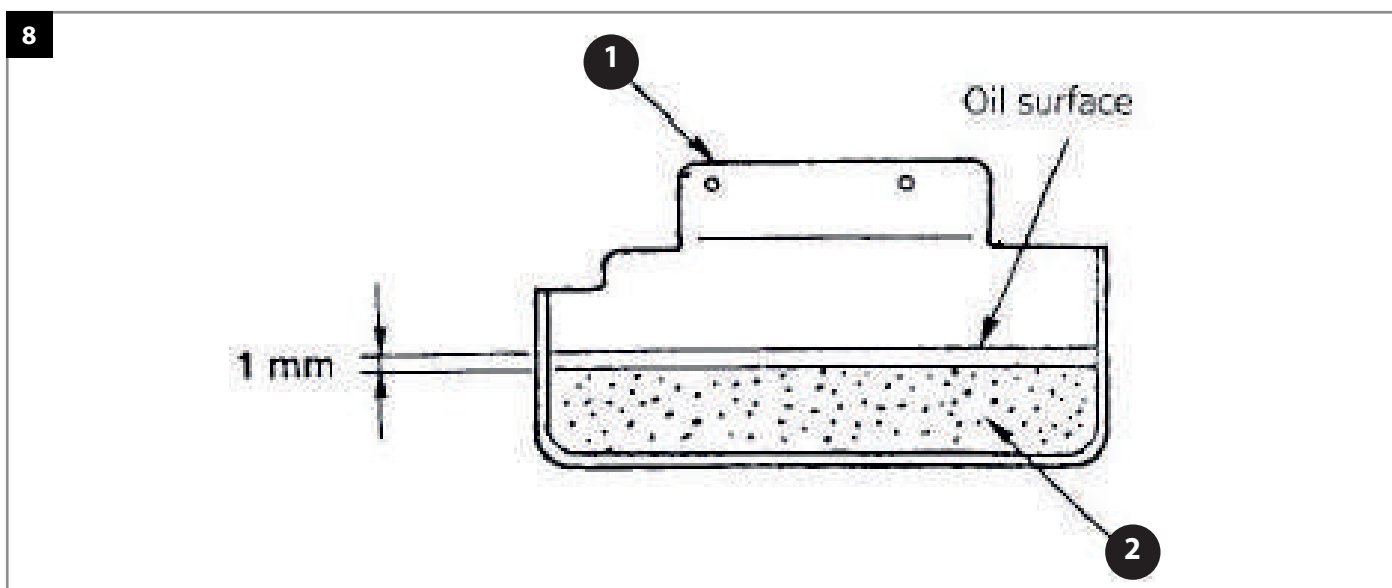
1. До начала смазывания ежедневно закапывайте необходимое количество масла в отверстия, обозначенные стрелками **A**. До начала операции капайте по одной капле масла один раз в день в точку, показанную стрелкой **B**. \* Вы можете закапывать масло в отверстие, обозначенное стрелкой **A** после того, как удалите резиновый колпачок, не снимая переднюю панель.
2. Если вы начинаете работать на вашей машине впервые после настройки или после продолжительного периода простоя машины, закапывайте необходимое количество масла в отверстия, обозначенные стрелками, а также в каждую войлочную прокладку и смазочный фитиль, сняв предварительно верхнюю крышку **1**.

**(Внимание)** Если масла залито больше требуемого количества, возможна утечка масла.

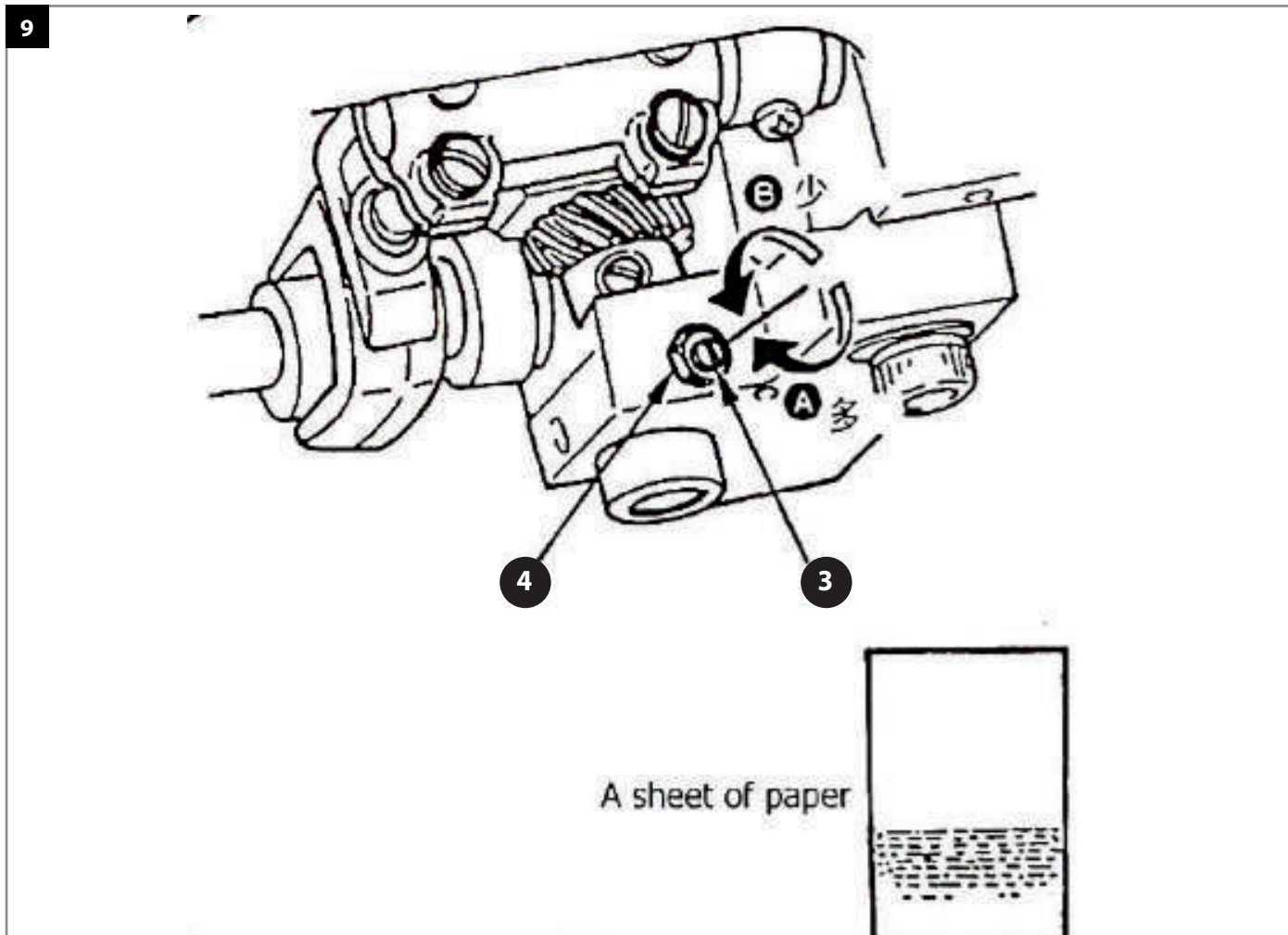
3. Поместите губку **2** в маслосборник **1** и заполните масляный резервуар маслом так, чтобы поверхность масла была на 1 мм выше верхней поверхности губки.

Необходимое количество масла составляет приблизительно 500 см<sup>3</sup>.

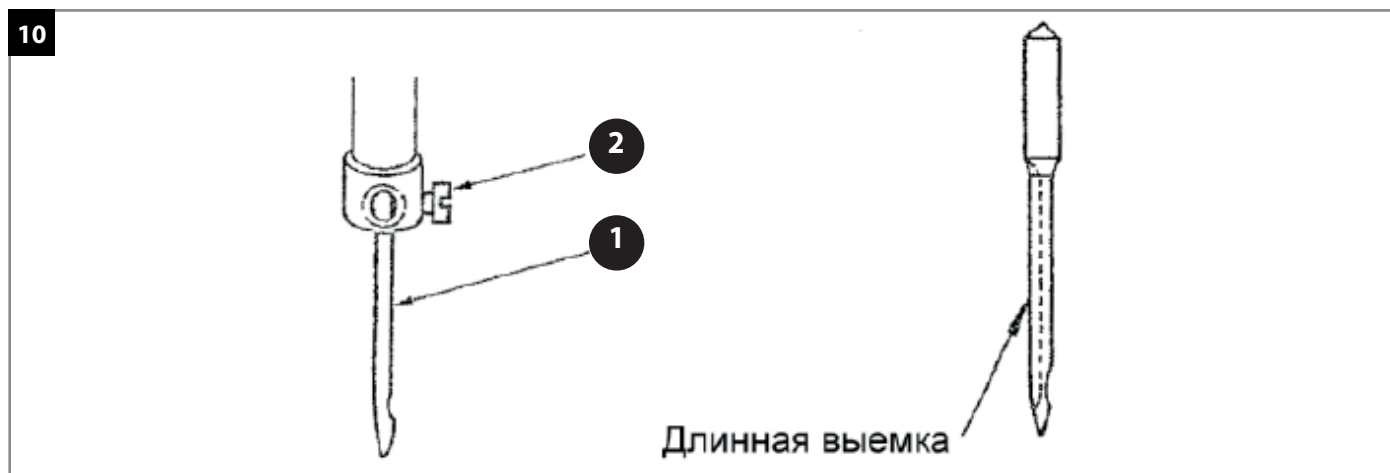
(Масло может перелиться через край резервуара, если заливать его слишком быстро. Будьте осторожны.)



4. Регулировка количества масла в челноке осуществляется с помощью винта регулировки подачи масла (3) после ослабления гайки (4). Поворот винта регулировки подачи масла по часовой стрелке (5) увеличивает количество масла в челноке, а поворот против часовой стрелки (6) уменьшает его.
5. Оптимальное количество масла определяется следующим образом: если поднести лист бумаги к периферии челнока, масляные брызги от челнока должны появляться на нем примерно через пять секунд, как показано на рисунке слева.



9. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС.10)



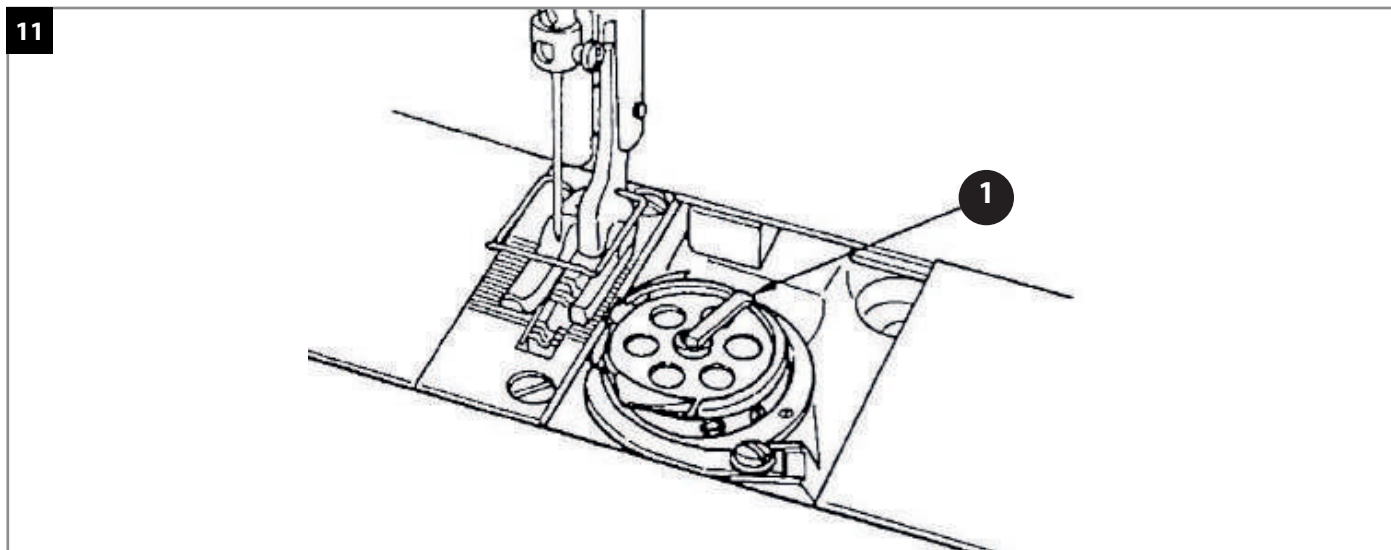
1. Поверните маховик, чтобы поднять игловодитель в самое верхнее положение хода.
2. Ослабьте винт зажима иглы (2) и возьмите иглу (1) так, чтобы длинная канавка на игле была направлена точно влево.
3. Вставьте иглу (1) до упора в отверстие зажима иглы.
4. Надежно затяните винт зажима иглы (2).

**Внимание:** При замене иглы проверьте зазор между иглой и острием челнока. Если зазора нет, игла и челнок будут повреждены.

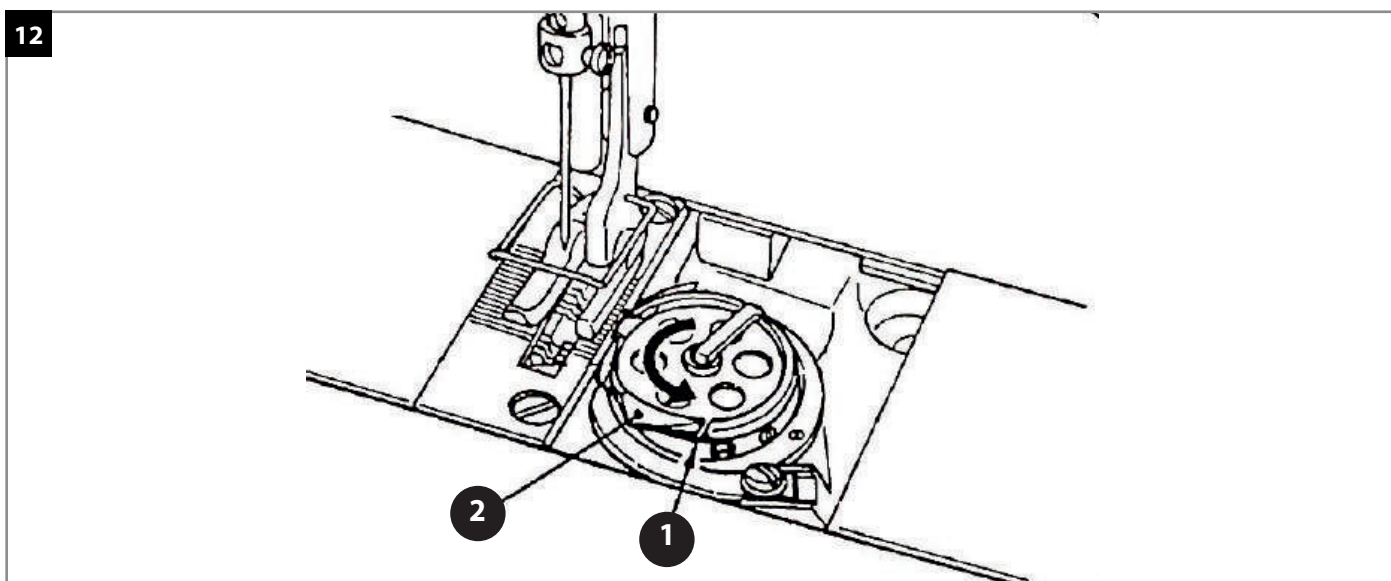
## 10. УСТАНОВКА И ИЗВЛЕЧЕНИЕ ШПУЛИ (РИС.11)

1. Поднимите защелку (1) челнока и извлеките шпулю.
2. Правильно вставьте шпулю в вал внутри челнока и опустите защелку.

**Внимание:** Не допускайте холостого хода машины со вставленной шпулей (с нижней нитью). Нижняя нить может запутаться в челноке. В результате челнок может быть поврежден.



## 11. ЗАПРАВКА НИТИ В ЧЕЛНОК (РИС.12)



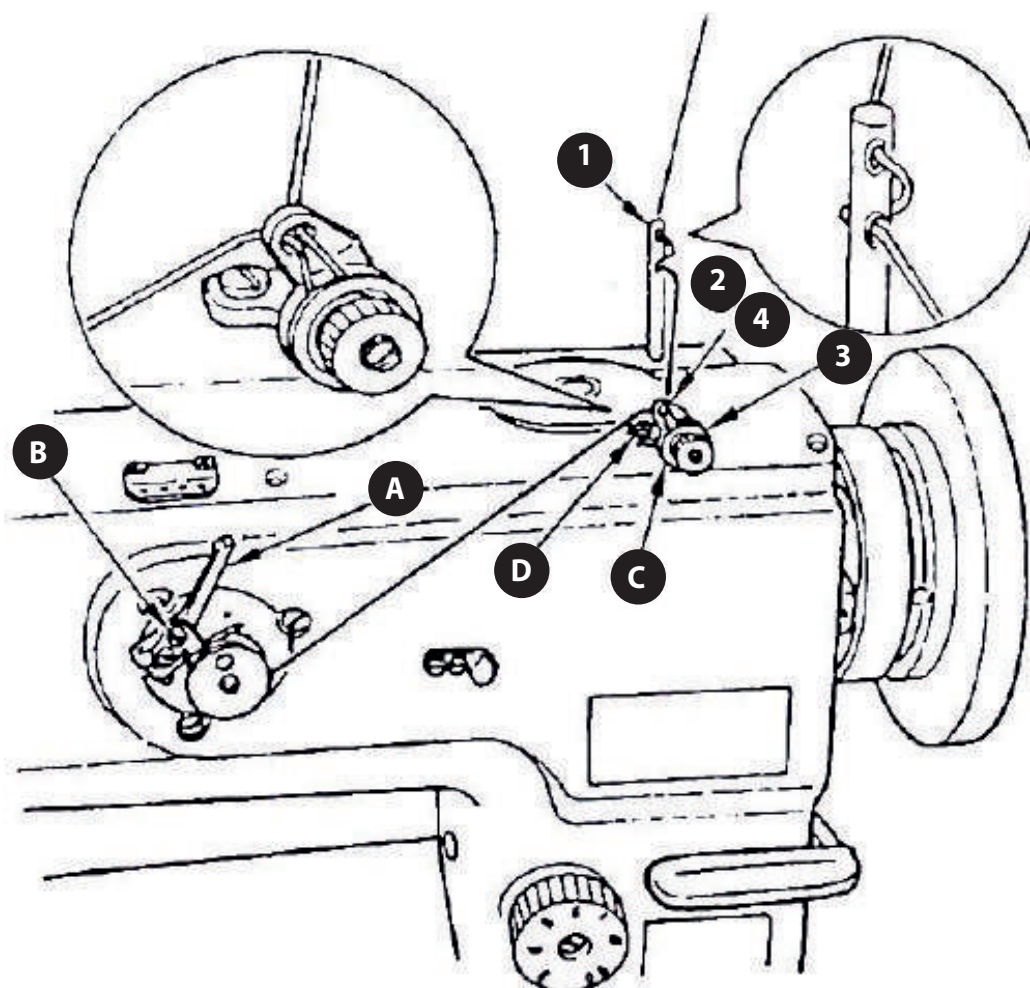
## 12. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА НАМОТКИ ШПУЛЬКИ НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ

1. Прикрепите нитепроводник моталки (1) к верхней крышке с помощью установочного винта (2).
2. Отрегулируйте положение нитенаправителя, руководствуясь разделом «10. НАМОТКА ШПУЛИ».
3. Вставьте направляющий стержень нити моталки (3) в рукав (головку) машины.

## 13. НАМОТКА ШПУЛИ (РИС.13)

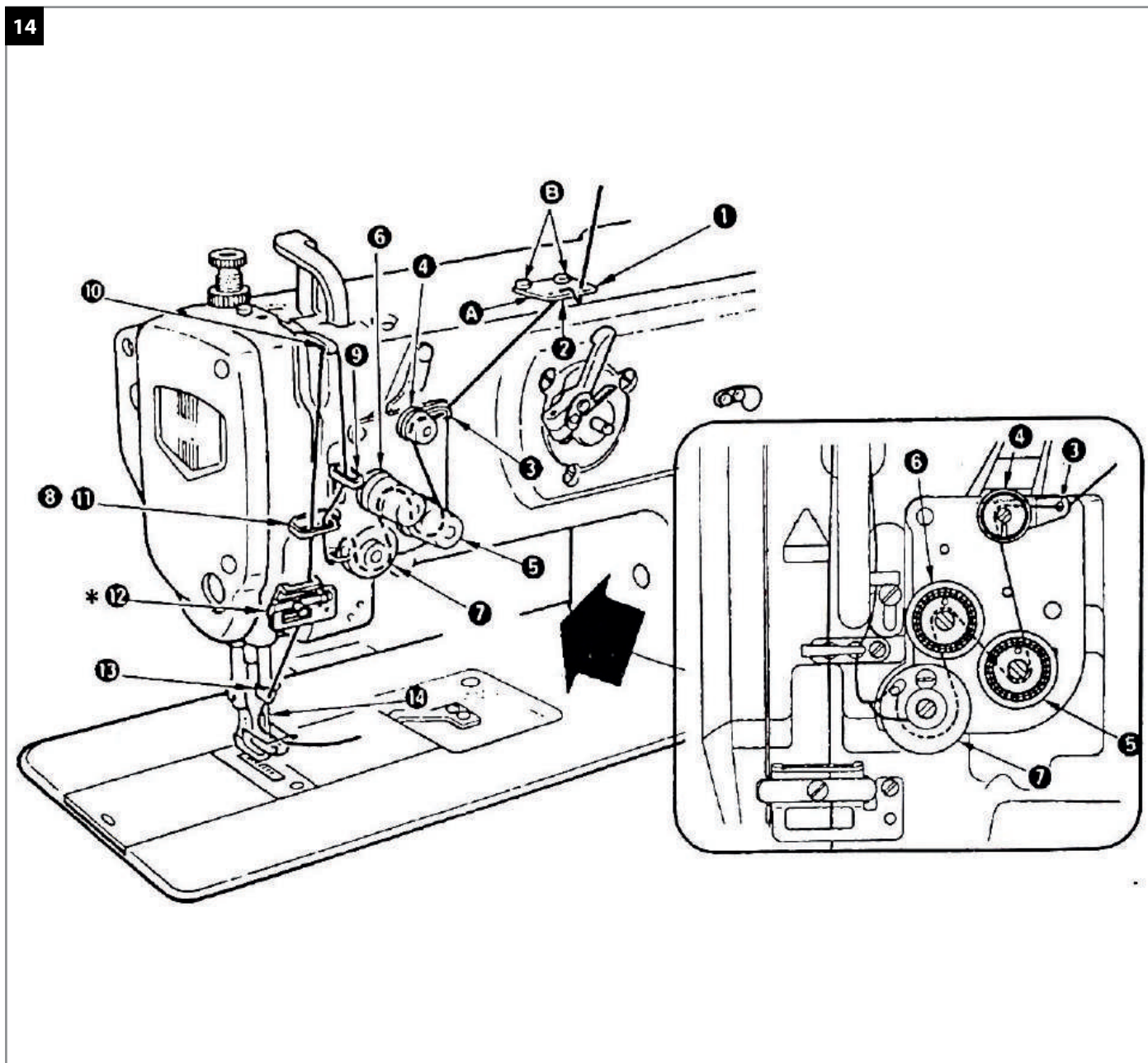
1. Проведите нить в последовательности от 1 до 4. Затем сделайте вокруг шпули несколько витков вручную.
2. Поверните рычаг моталки **A**.
3. Ослабьте установочный винт **B** и отрегулируйте положение регулировочной пластины так, чтобы шпуля наматывалась примерно на 80% от ее емкости.
4. Если нить наматывается на шпулю неравномерно, исправьте это, перемещая нитенаправитель моталки **C** вперед или назад. Затем затяните установочные винты **D**.
5. Когда шпуля наполнится, рычаг моталки автоматически освободит шпулю, и моталка остановится.

13



### 14. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС.14,15)

1. Поверните нитенаправитель рукава **A** к верхней крышке вокруг оси.
  2. Заправьте нить в головку машины, следуя порядку от **1** до **14**, как показано на иллюстрации.
- \* Пропустите нить через правую сторону нитенаправителя **12**.



1. Установите направляющую нити для рычага **A** на верхнюю крышку с помощью установочного винта **B**.
2. Пропустите нить левой иглы по порядку от 1 до 14(15).

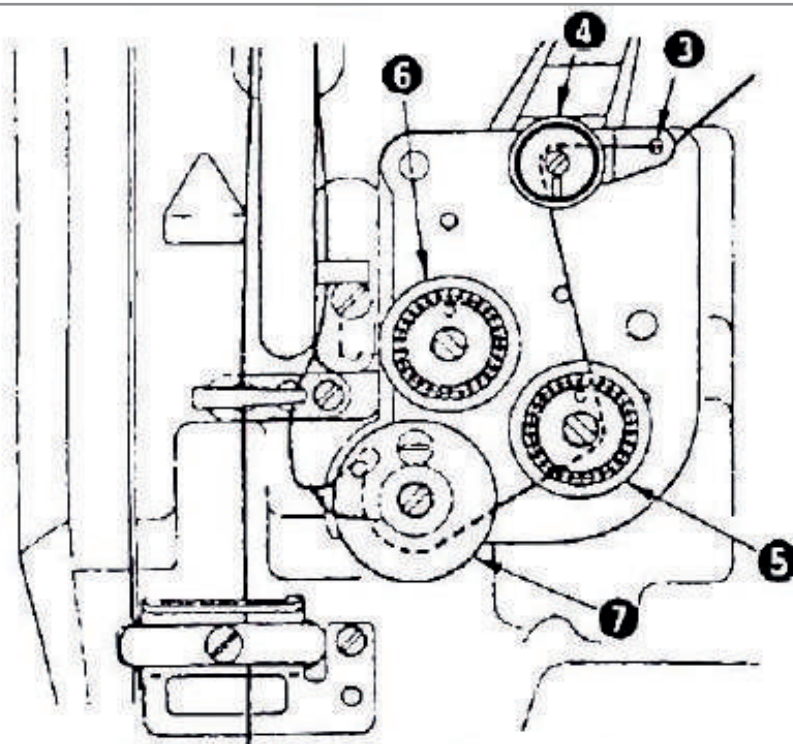
Пропустите нить правой иглы по порядку от **A** до **N (O)**, как показано на рисунке.

#### При использовании тонкой нити

#### **ВНИМАНИЕ** ⚠

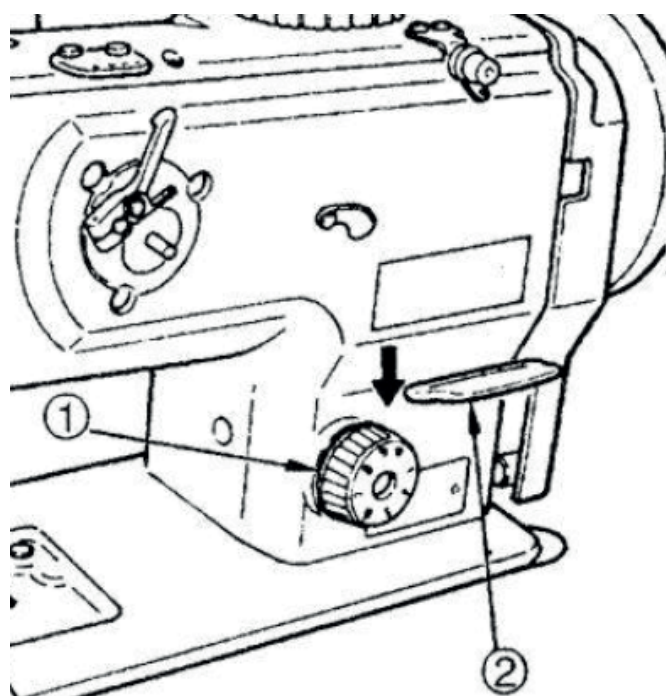
При использовании тонкой верхней нити (когда верхняя нить пропущена через оба диска натяжения № 2, но необходимое натяжение не создается и диски люфтят), не пропускайте нить через позицию **6** и заправляйте ее в порядке от **5** к **7**.

15



## 15. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.16)

16



Поворачивайте диск регулировки длины стежка 1 против часовой стрелки (по часовой стрелке), пока нужное число, соответствующее желаемой длине стежка, не окажется наверху, напротив установочной метки.

1. Выполнение обратной подачи (закрепки):
2. Нажмите вниз рычаг управления обратной подачей 2.
3. Стежки обратной подачи будут выполняться до тех пор, пока вы удерживаете рычаг нажатым.
4. Отпустите рычаг, и машина продолжит шить с нормальным направлением подачи материала.

## 16. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС.17)

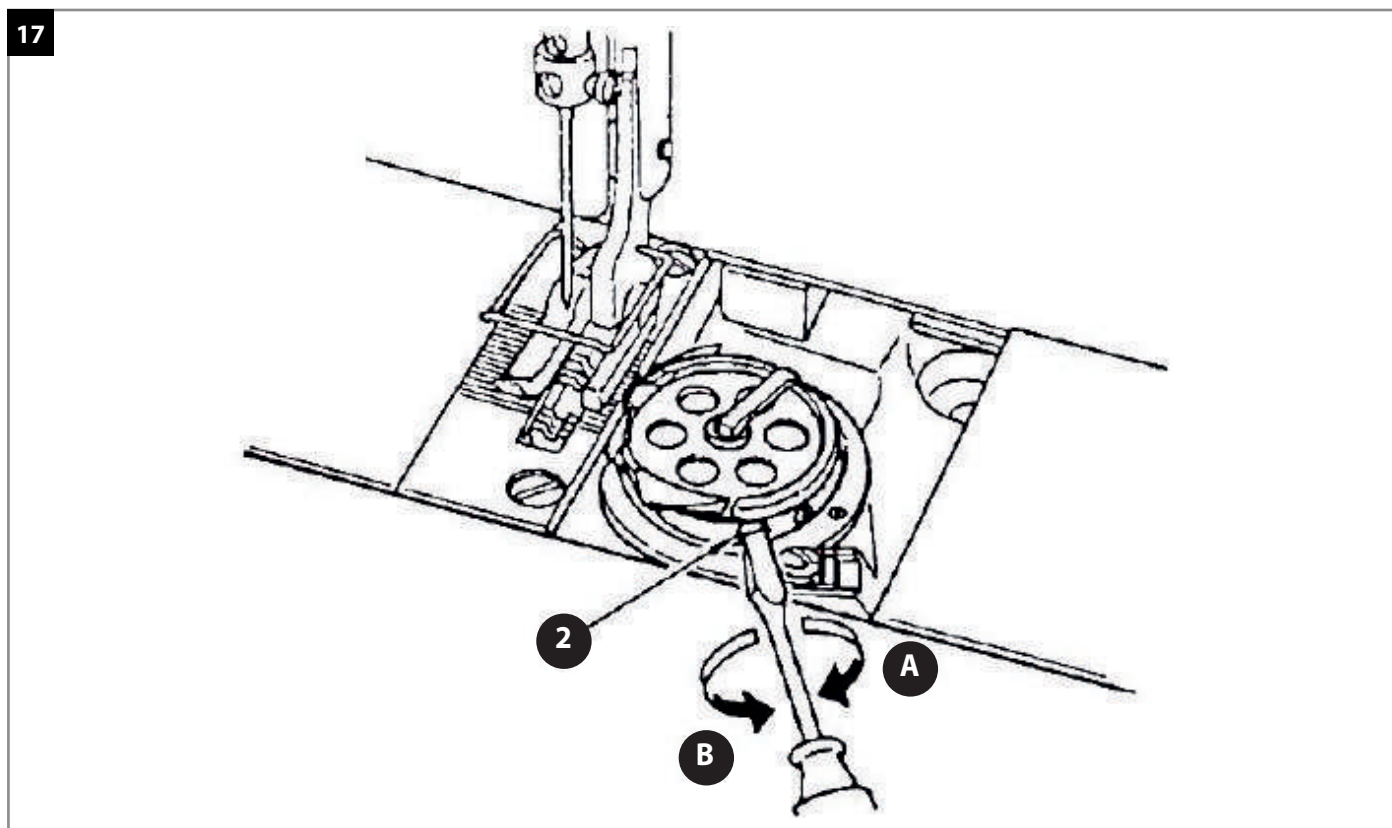
### Регулировка натяжения верхней нити

Поворачивайте гайку натяжения нити № 2 (1) по часовой стрелке **A**, чтобы увеличить натяжение верхней нити, или против часовой стрелки **B**, чтобы уменьшить его.

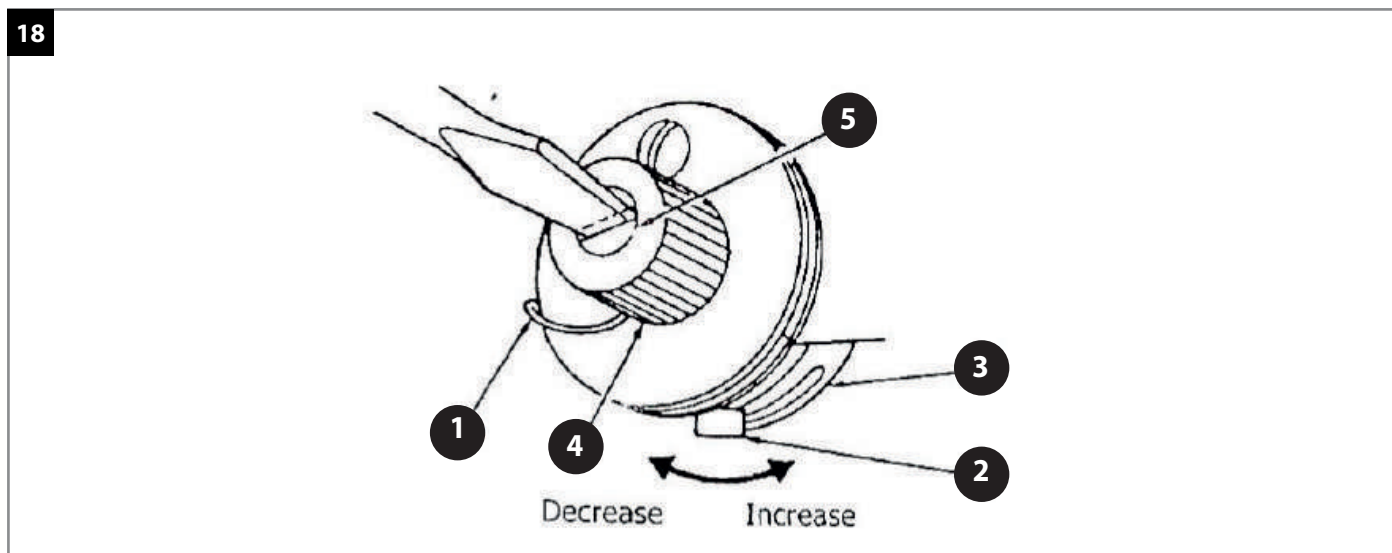
**Внимание:** Установите одинаковое натяжение на обеих гайках натяжения нити № 2.

### Регулировка натяжения нижней нити

Поворачивайте винт регулировки натяжения (2) по часовой стрелке **A**, чтобы увеличить натяжение нижней нити, или против часовой стрелки **B**, чтобы уменьшить его.



## 17. ПРУЖИНА КОМПЕНСАТОРА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ (РИС.18)



**Если необходимо изменить ход пружины:**

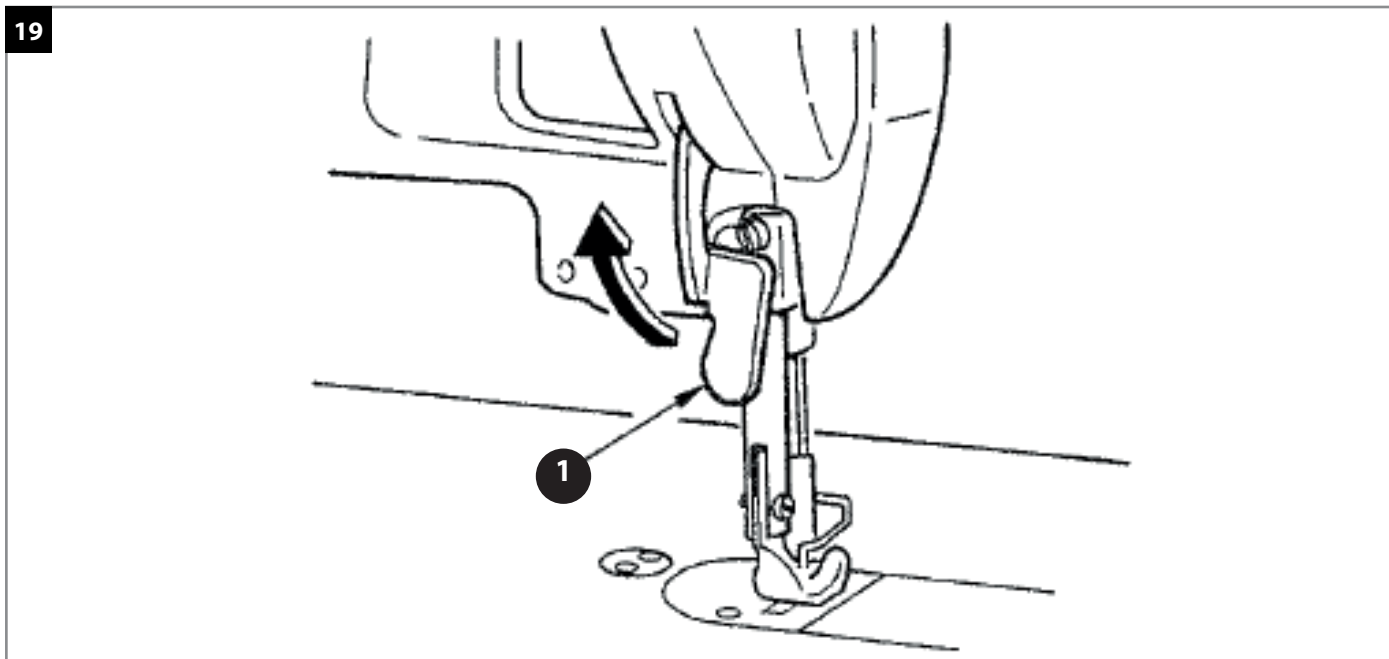
1. Ослабьте винт **2** в упоре и переместите упор **3** вправо или влево для изменения хода пружины компенсатора нитепритягивателя **1**.
2. Переместите упор вправо, чтобы увеличить ход пружины компенсатора нитепритягивателя, или влево, чтобы уменьшить его.

**18. СПОСОБЫ ПОДЪЕМА ЛАПКИ****Подъем лапки осуществляется 3 способами:**

- Рычагом;
- Коленоподъемником;
- Нажатием пяткой на педаль (пневматика AEL);

**Ручной рычажок подъема (рис.19)**

1. Если необходимо зафиксировать прижимную лапку в поднятом положении, поднимите ручной подъемник **1** в направлении стрелки. Это поднимет прижимную лапку на 9 мм и зафиксирует ее в этом положении.
2. Чтобы опустить прижимную лапку в исходное положение, опустите ручной подъемник.

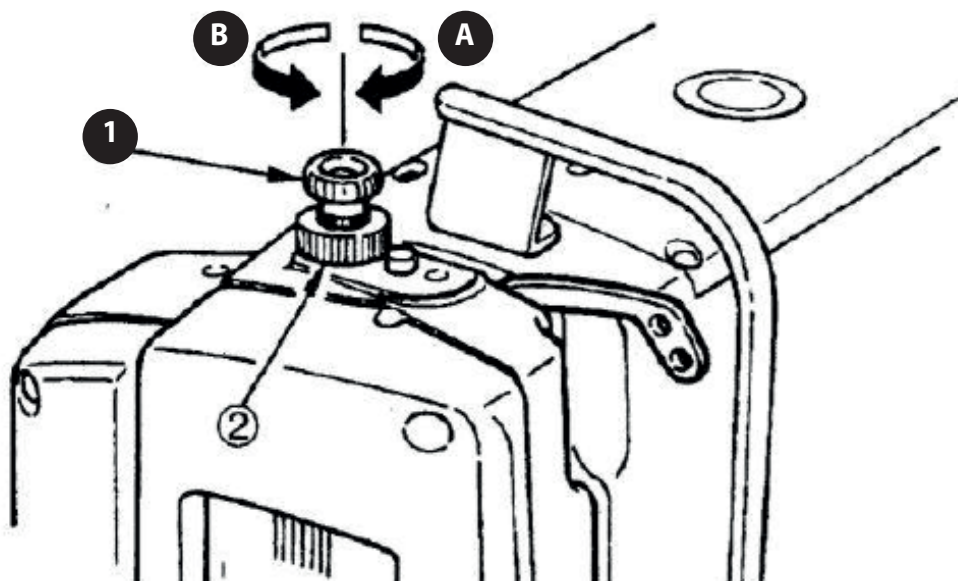
**19. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМА ЛАПКИ (РИС.20)**

Поворачивайте диск регулировки пружины прижимной лапки **1** по часовой стрелке **A**, чтобы увеличить давление прижимной лапки, или против часовой стрелки **B**, чтобы уменьшить его. После регулировки затяните гайку **2**.

**Примечание**

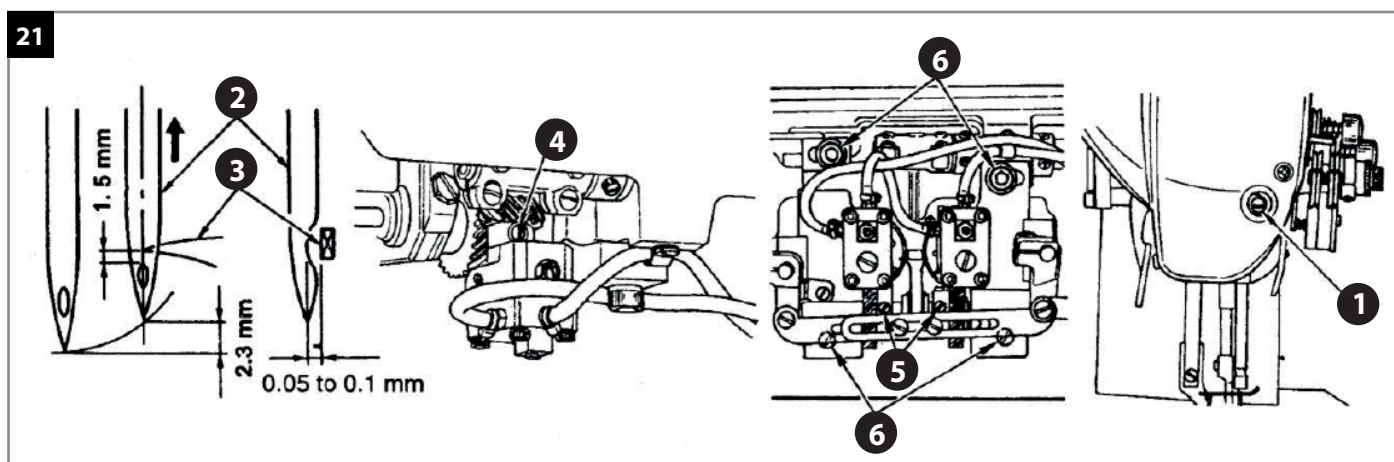
Обязательно эксплуатируйте швейную машину с минимально возможным давлением прижимной лапки, при котором лапка надежно удерживает материал.

20



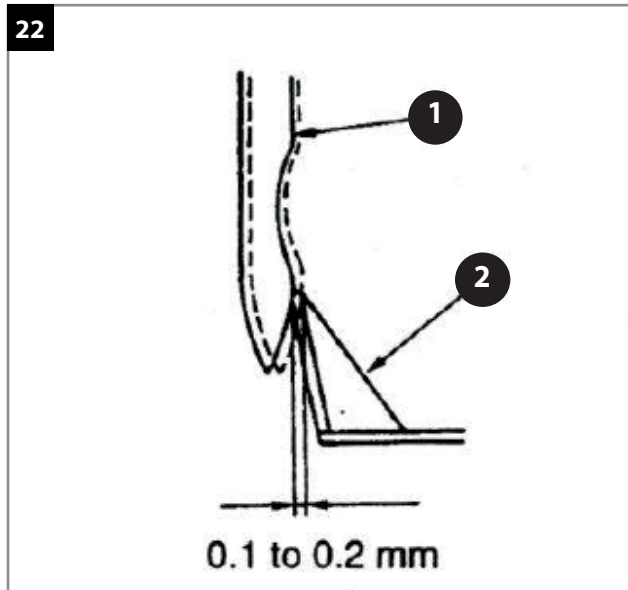
## 20. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС.21)

21



1. Установите диск регулировки длины стежка на 0 (ноль).
2. Поверните маховик и ослабьте винт (1) в кронштейне игловодителя, чтобы отрегулировать расстояние от верхнего края ушка иглы (2) до острия челнока (3) так, чтобы оно составляло 1,5 мм, когда игловодитель поднят на 2,3 мм от нижней точки хода. Затем снова затяните винт.
3. Поверните маховик, чтобы поднять игловодитель на 2,3 мм от нижней точки хода. Затяните два установочных винта (4) в малом зубчатом колесе так, чтобы острие челнока (3) было почти совмещено с центром иглы (2). При этом введите один из двух установочных винтов (2), имеющий конический конец, в канавку на приводном валу челнока и затяните его.
4. Ослабьте установочные винты 6 в опоре приводного вала челнока и переместите опору приводного вала челнока вправо или влево до получения зазора 0,05–0,1 мм между острием челнока и иглой в положении, когда острие челнока (3) почти совмещено с центром иглы (2). После регулировки затяните установочные винты (6).
5. Ослабьте два установочных винта (5) в большом зубчатом колесе и переместите большое зубчатое колесо вправо или влево до тех пор, пока острие челнока (3) не совместится с центром иглы (2). После регулировки затяните установочные винты (5). При этом убедитесь, что первый из двух установочных винтов 5 затянут на лыске приводного вала челнока.

## 21. РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТЫ ИГЛЫ ЧЕЛНОКА (РИС.22)



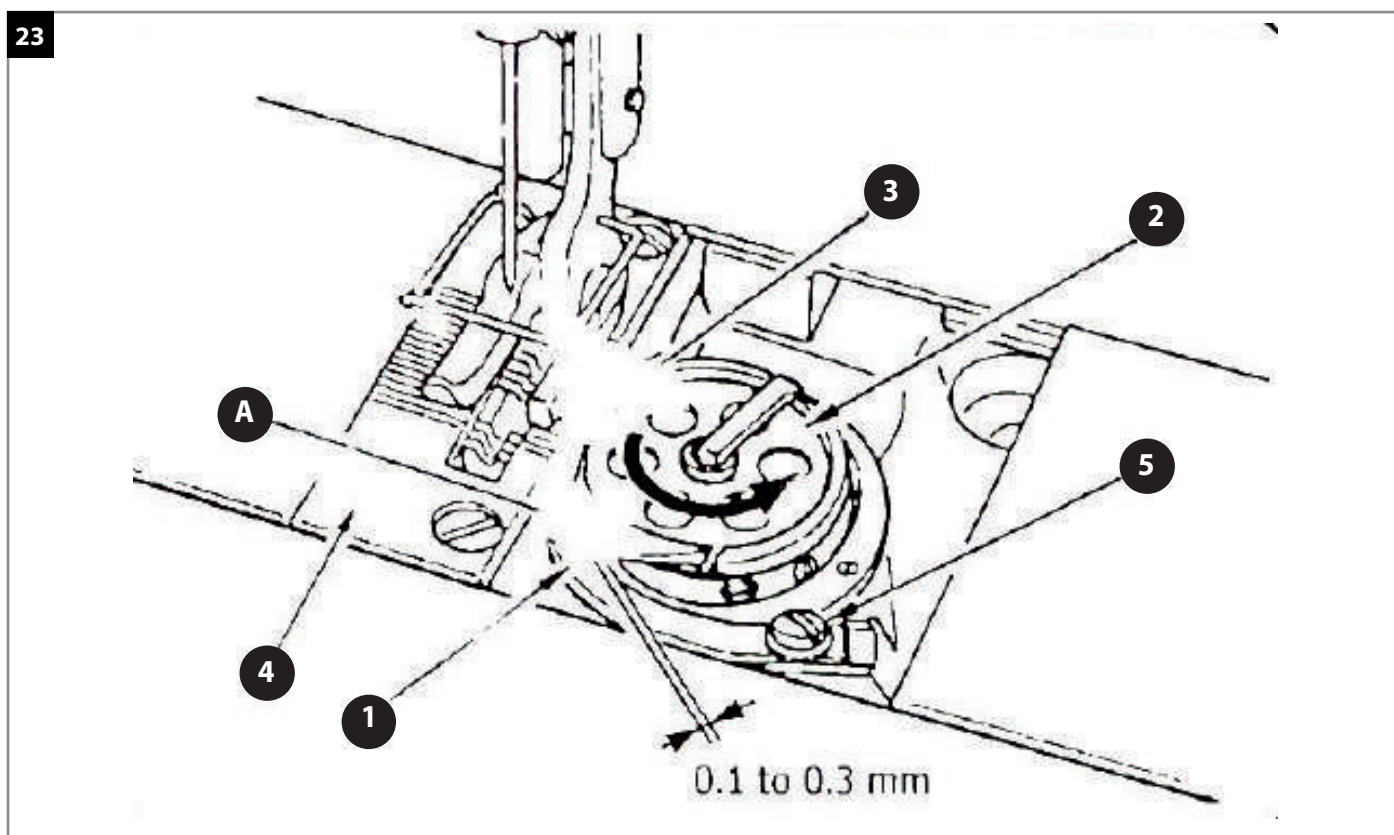
При замене челнока обязательно проверьте положение защиты иглы челнока.

Стандартное положение защиты: защита иглы челнока (2) должна нажимать на боковую грань иглы (1), чтобы отклонить иглу на 0,1–0,2 мм от ее прямого положения.

Если это не так, отрегулируйте защиту иглы челнока, аккуратно согнув ее.

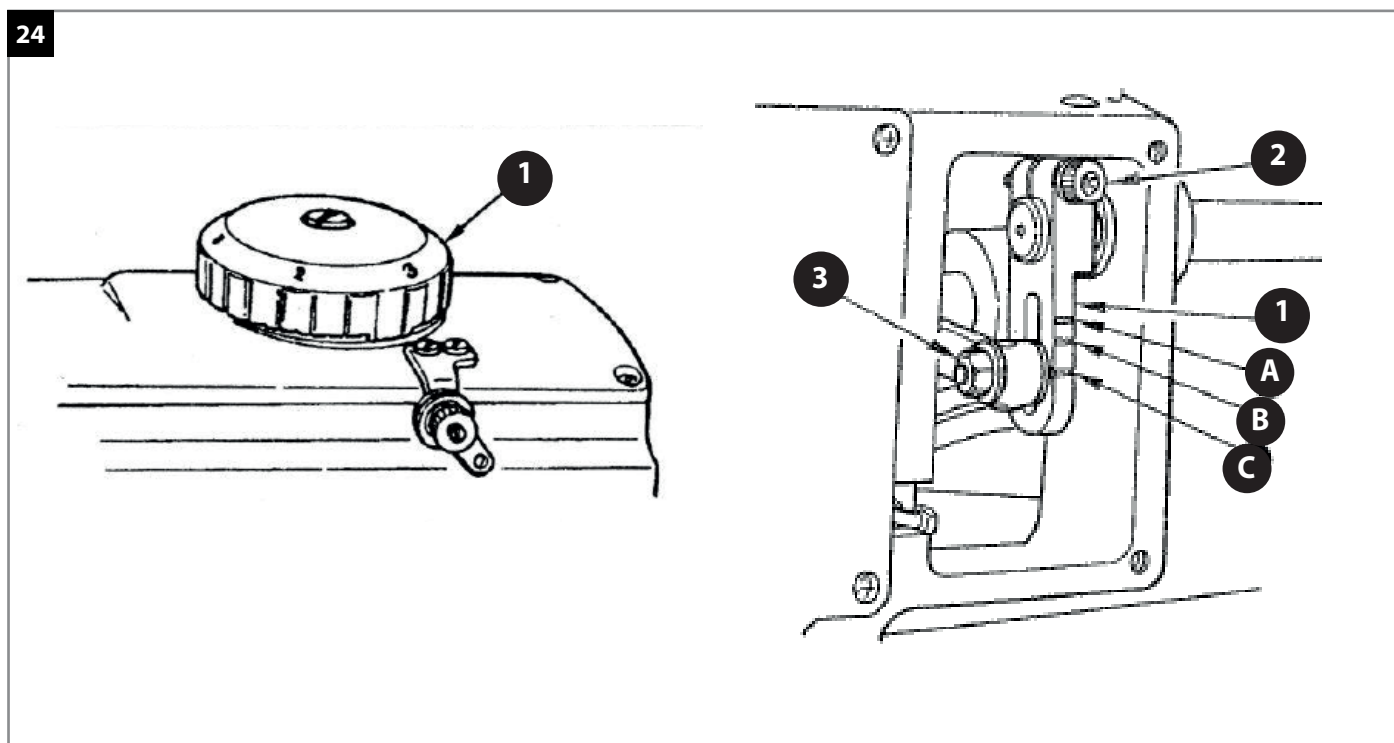
1. Чтобы согнуть защиту внутрь, приложите отвертку к внешней стороне защиты.
2. Чтобы согнуть защиту наружу, приложите отвертку к внутренней стороне защиты.

## 22. РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА ОТКРЫВАНИЯ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС.23)



1. Вращайте маховик в нормальном направлении, чтобы переместить рычаг открывания шпульного колпачка (1) в его крайнее заднее положение.
2. Поверните шпульный колпачок (2) в направлении стрелки до тех пор, пока фиксатор шпульного колпачка (3) не войдет в паз игольной пластины (4).
3. Ослабьте винт (5) в рычаге открывания шпульного колпачка и отрегулируйте так, чтобы зазор 0,1–0,3 мм был обеспечен между рычагом открывания шпульного колпачка и выступающей частью **A** шпульного колпачка.

### 23. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.24)



Величина подъема прижимной лапки и шагающей лапки регулируется с помощью диска (1). Поверните диск по часовой стрелке, чтобы увеличить величину подъема, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить ее.

Стандартные значения амплитуды вертикального перемещения	Значение
Нанесенная метка А	Приблизительно 5 мм
Нанесенная метка В	Приблизительно 4 мм
Нанесенная метка С	Приблизительно 3 мм

Величина вертикального перемещения прижимной лапки и рейки (верхнего транспортера) обычно одинакова. Чтобы увеличить амплитуду вертикального перемещения, переместите верхний рычаг подачи (1) вверх в пределах паза.

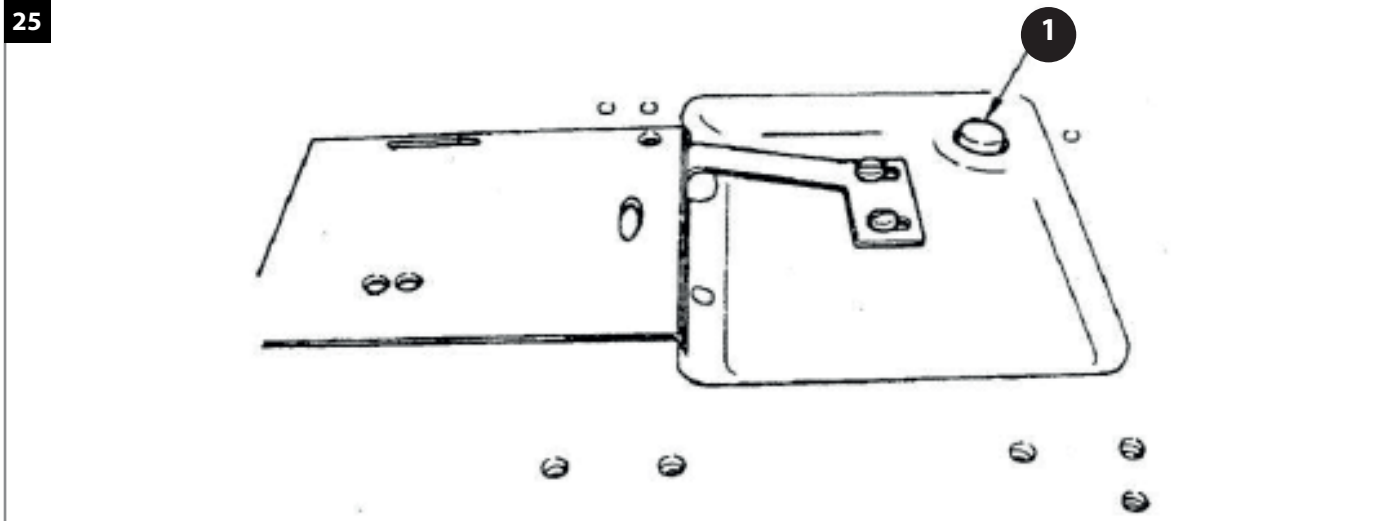
Чтобы уменьшить ее, переместите рычаг подачи вниз. Затем затяните гайку (3).

Чтобы изменить соотношение подъема прижимной лапки и рейки, ослабьте винт (2) в верхнем рычаге подачи, поверните маховик в эту сторону и затяните винт (2), когда нижние поверхности прижимной лапки и рейки находятся на одном уровне с верхней поверхностью игольной пластины.

В этом случае величина подъема прижимной лапки станет больше, чем у рейки. Или поверните маховик в обратном направлении, чтобы увеличить подъем рейки по сравнению с подъемом прижимной лапки.

Рычаг подачи (1) можно увидеть, сняв правую сторону смотровой пластины (окна).

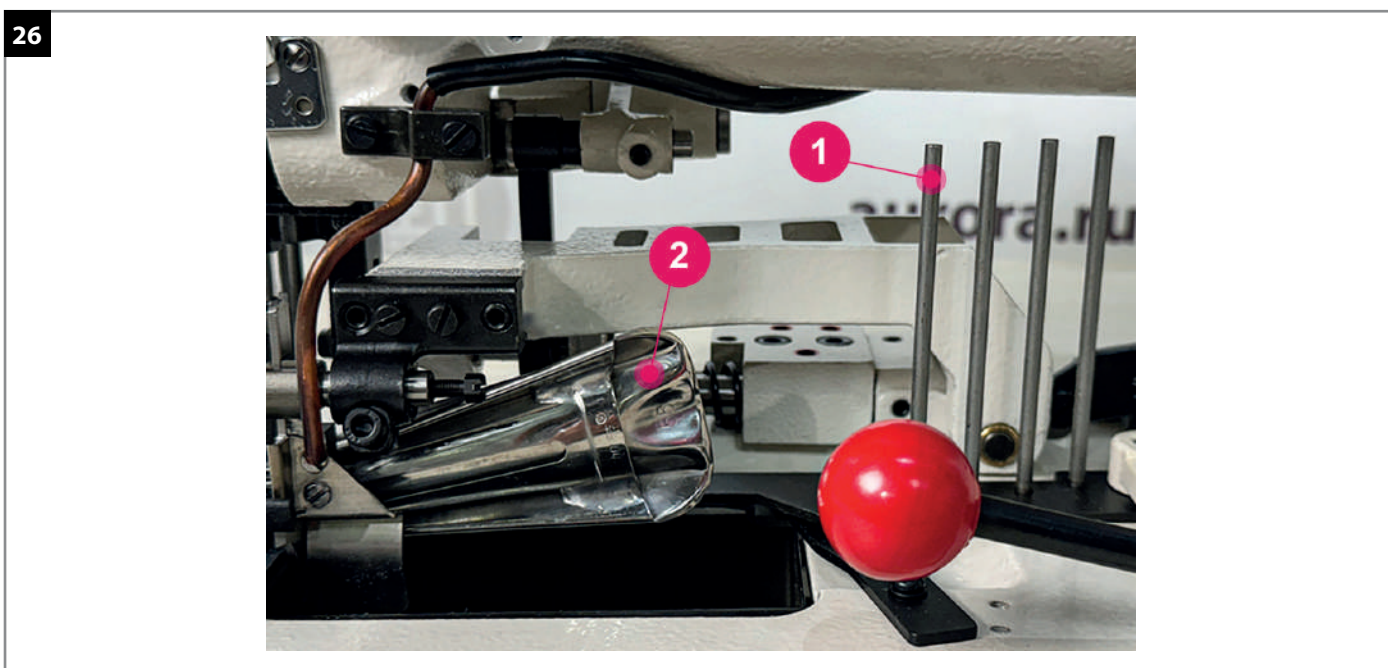
## 24. ПЕРЕУСТАНОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА (РИС.25)



Предохранительного зажимного устройства начинает действовать тогда, когда к челноку прикладывают излишнюю нагрузку или применяют другие компоненты во время шитья. В это время вращение челнока не происходит, даже, если при повороте маховика. После завершения действия Предохранительного зажимного устройства, устраните причину, и перенастройте его в соответствии со следующей процедурой.

1. Нажмите на кнопку **1**, находящуюся на верхней стороне станины швейной машины, энергично прокрутив маховик в обратном направлении вращения.
2. Процедура перенастройки завершена, когда маховик издаст щелкающий звук.

## 25. УСТРОЙСТВО ОБРЕЗКИ ОКАНТОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ (РИС.26)



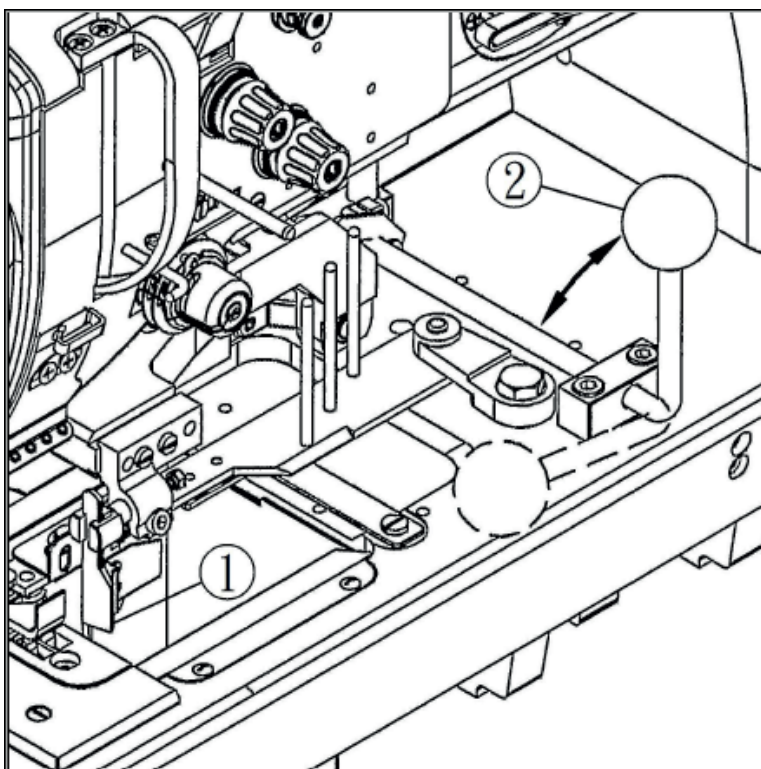
Заправьте окантовочную ленту в направляющую 1 и окантователь 2. В процессе шитья окантовочная лента пристрачивается к изделию, когда процесс окантовки подходит к завершению операции, оператору необходимо обрезать окантовочную ленту вручную.

## 26. ВЕРХНИЙ НОЖ (РИС.27)

1. Для включения верхнего ножа (1) переведите рычаг включения верхнего ножа (2) влево. Верхний нож (1) будет работать синхронно с работой швейной машины.
2. Для остановки верхнего ножа (1) переведите рычаг (2) вправо. Верхний нож (1) переместится вправо и остановится.

**Внимание:** Переключать рычаг включения верхнего ножа (2) можно только после полной остановки швейной машины.

27

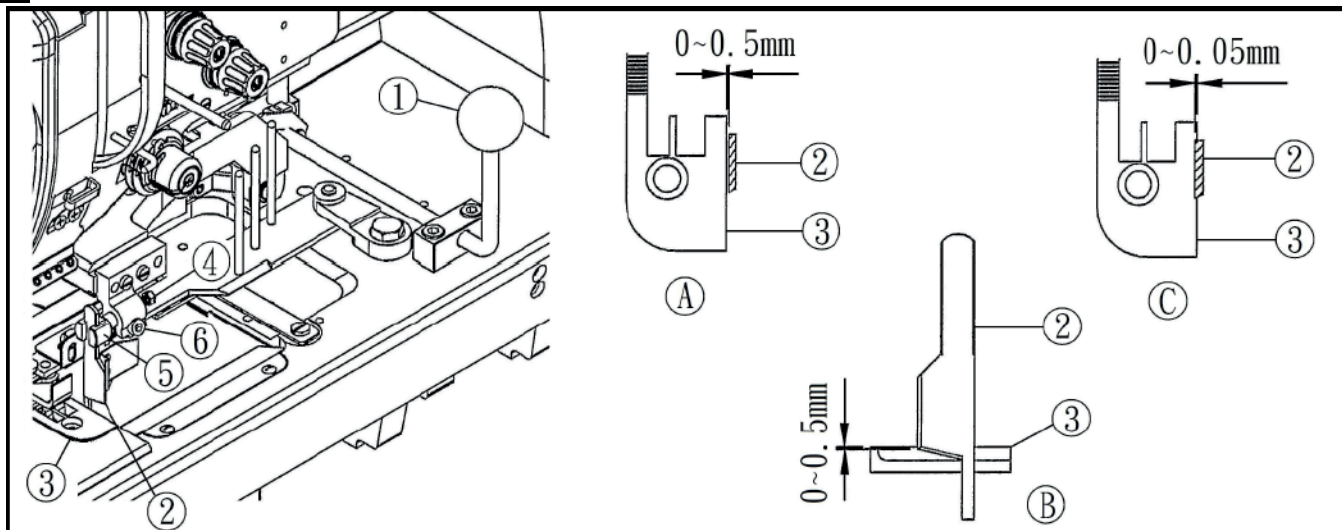


## 27. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО НОЖА (РИС.28)

1. Нажмите рычаг включения верхнего ножа (1) и поверните маховое колесо швейной машины, чтобы опустить верхний нож (2) в самую нижнюю точку.
2. Ослабьте винт (4) на направляющей стержня ножа (2).
3. Переместите верхний нож (2) для регулировки так, чтобы взаимное расположение верхнего ножа (2) и игольной пластины (3) соответствовало размерам, указанным на схемах А и В, после чего затяните винт (4).
4. Поверните маховое колесо швейной машины, чтобы поднять верхний нож (2) в самую верхнюю точку.
5. Ослабьте винт (6) на держателе ножа (5).
6. Переместите держатель ножа (5) в сторону игольной пластины (3) до тех пор, пока взаимное расположение верхнего ножа (2) и игольной пластины (3) не будет соответствовать размерам, указанным на схеме А, после чего затяните винт (6).

**Примечание:** Если верхний нож (2) слишком сильно прижать к игольной пластине (3), он может не подниматься должным образом. После завершения регулировки нажмите рычаг освобождения и убедитесь, что верхний нож (2) поднимается плавно.

28



## 28. НЕИСПРАВНОСТИ ПРИ ШИТЬЕ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Неисправность	Возможная причина	Устранение неисправности
<p>Разрыв нити (нить рвется или изнашивается)</p> <p>(Игольная нитка протягивается на 2-3 см на изнаночной стороне ткани)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Канал прохождения нити, острие иглы, острие челнока или выемка бороздка шпульного колпачка на игольной пластинке имеются острые края или заусенцы.</li> <li>2. Натяжение нити излишне сильное.</li> <li>3. Игла касается острия челнока.</li> <li>4. Недостаточное количество смазочного масла в челноке.</li> <li>5. Натяжение игольной нити излишне слабое.</li> <li>6. Пружина нитепритягивателя слишком натянута или ход пружины слишком мал.</li> <li>7. Приспособление между иглой и челноком излишне выдвинуто вперед или отстает.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Удалите острые края или заусенцы на острие челнока с помощью тонкой наждачной бумаги. Отполируйте выемку шпульного колпачка.</li> <li>• Ослабьте натяжение нити.</li> <li>• См. Раздел «Работа иглы и челнока»</li> <li>• Отрегулируйте количество масла в челноке. См. Раздел «Смазывание машины».</li> <li>• Повысьте натяжение игольной нити.</li> <li>• Ослабьте натяжение пружины и увеличьте ее ход.</li> <li>• См. Раздел «Работа иглы и челнока»</li> </ul>
<p>Пропуск стежков</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Приспособление между иглой и челноком излишне выдвинуто вперед или отстает.</li> <li>2. Надавливание прижимной лапки излишне низкое</li> <li>3. Зазор между верхним краем ушка иглы и острием челнока несоответствующий.</li> <li>4. Используется несоответствующий тип иглы.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• См. Раздел «Работа иглы и челнока»</li> <li>• Затяните регулятор пружины прижимной лапки.</li> <li>• См. Раздел «Работа иглы и челнока».</li> <li>• Замените иглу на один номер толще.</li> </ul>
<p>Расширенные петли</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Шпульная нитка не проходит через пружину натяжения шпульного колпачка</li> <li>2. Дорожка нити плохо обработана.</li> <li>3. Неровный ход шпульки.</li> <li>4. Излишне слабое натяжение нити в шпульке.</li> <li>5. Нить в шпульке намотана слишком плотно.</li> <li>6. Кончик иглы изношен.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• См. Раздел «Продевание нити в шпульку».</li> <li>• Устраните шероховатости с помощью наждачной бумаги и отполируйте.</li> <li>• Замените шпульку или челнок на новые.</li> <li>• Увеличьте натяжение нити в шпульке.</li> <li>• Ослабьте натяжение механизма намотки шпульки.</li> <li>• Замените иглу.</li> </ul>

## 29. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие швейной машины для окантовки одеял Aurora A-1508-LG/ A-1508-AEL требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за последствия швейной машины для окантовки одеял Aurora A-1508-LG/ A-1508-AEL, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

## 30. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ОКАНТОВКИ ОДЕЯЛ AURORA A-1508-LG/ A-1508-AEL соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

**Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:**  
 ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.  
 Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.





**AURORA**

[aurora.ru](http://aurora.ru)