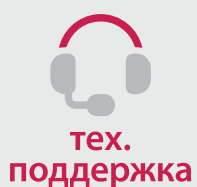




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Прямострочная промышленная
швейная машина с шагающей лапкой
и увеличенным вылетом рукава
Aurora A-0303-D3**



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ⚠

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	6
4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	7
5. ШИТЬЕ.....	7
6. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА.....	7
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	8
8. СМАЗКА.....	8
9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ.....	9
10. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЕ.....	9
11. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	10
12. НАМОТКА ШПУЛИ.....	10
13. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	11
14. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ.....	11
15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ.....	12
16. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ.....	12
17. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	13
18. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	13
19. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ.....	14
20. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ.....	14
21. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	15
22. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ.....	16
23. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ.....	17
24. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА.....	18
25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ.....	19
26. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	22
27. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ.....	23
28. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....	24
28,1. КНОПКИ УПРАВЛЕНИЯ.....	28
28,2. НАСТРОЙКИ РЕЖИМА.....	27
29. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	31
30. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	31

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ОПАСНО ⚠

Перед тем, как открыть крышку блока управления, обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки).

После этого подождите 5 минут. Прикосновение к токоведущим частям, находящимся под напряжением, может привести к серьезной травме.

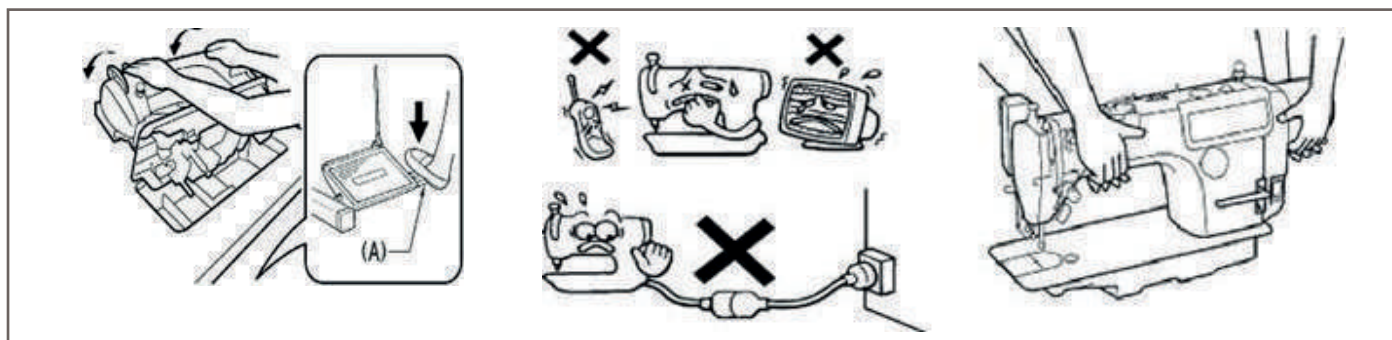
ВНИМАНИЕ ⚠

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

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

Требования к условиям эксплуатации

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



2. УСТАНОВКА МАШИНЫ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
 - Установку машины следует производить как минимум вдвоем. Переносить машину следует взявшись за рукав и шкив машины, как показано на иллюстрации. Не беритесь за какие-либо иные части машины – это может привести к ее повреждению.
 - Не включайте сетевой шнур машины в розетку до тех пор, пока установка машины не будет завершена. При случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
 - Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение блока управления.
 - Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную электротравму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
 - Закрепляя провода внутри корпуса машины, не перегибайте их и не пережимайте излишне кабельными стяжками. Это может привести к повреждению проводов, возгоранию или электротравме.
 - Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать на время сборки / установки / работы машины, использовать их рекомендуется исключительно для перемещения собранной машины из одного места в другое.
 - Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвигается с места во время работы, это может стать причиной травмы.
 - Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.
1. Отклонение головы машины назад: удерживая стол ногой таким образом, чтобы он не сдвинулся с места, возьмитесь за рукав машины двумя руками и отклоните голову машины назад.
 2. Возврат головы машины в нормальное положение: уберите со стола все инструменты и посторонние предметы, которые могут закрывать установочные отверстия в рабочем столе. Придерживая машину с торца левой рукой, осторожно верните голову машины в нормальное положение.
- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

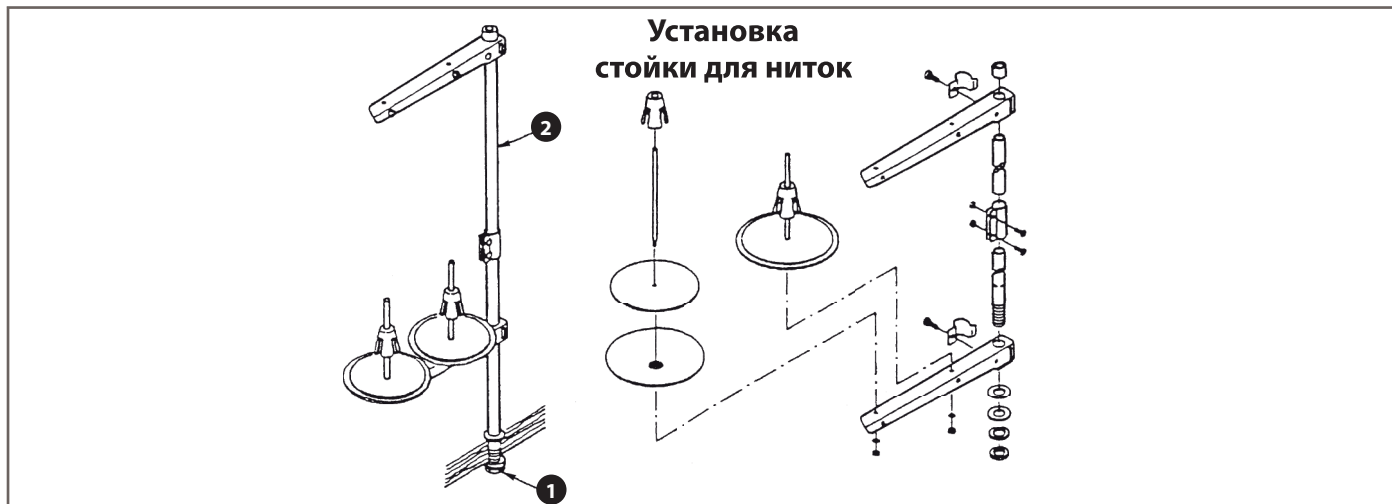


Присоедините четыре резиновые прокладки **2** к четырём гнездам по углам стола.

Поместите масляный поддон **3** на резиновые прокладки

Закрепите опору шарнира головной части машины **1** на столе гвоздями (две штуки) **4** , как показано на рисунке.

Прикрепите шарнир к головке машины. Поместите шарнир на резиновые опоры шарнира.



Соберите стойку для ниток и вставьте ее в отверстие на крышке стола.

Затяните стопорную гайку **1** и закрепите стойку для ниток.

Для проведения проводов поверху, проведите шнур питания через стержень **2**, на который надевается шпулька.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Описание	A-0303-D3
Встроенный прямой сервопривод	+
Автоматическая обрезка нити	+
Автоматическая закрепка	+
Автоматический подъем лапки	+
Позиционер иглы	+
Встроенный светодиодный светильник	+
Электронная регулировка длины стежка	до 9 мм
Высота подъема лапки	8/16 мм
Ход игловодителя	37 мм
Система иглы	DPx17 №22
Максимальная скорость шитья	до 2500 ст/мин
Автоматическая система смазки	+
Увеличенный челнок	+
Напряжение	220В, 50-60Гц

4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

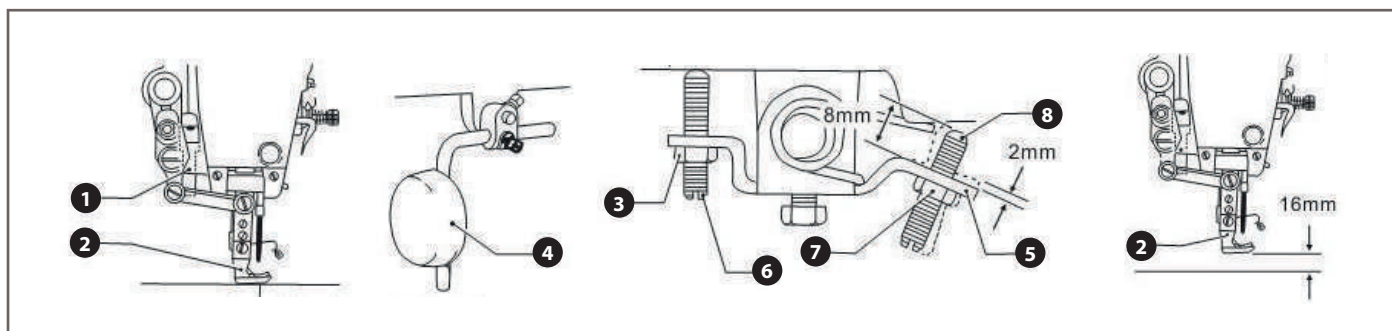
Одноигольная прямострочная машина с двойной подачей материала (шагающая лапка), электронной регулировкой длины стежка, прямым приводом, увеличенным челноком и закрытой системой смазки. Оснащена автоматической обрезкой и закрепкой нити, автоматическим подъемом лапки, соленоидом зажима верхней нити и функциями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

5. ШИТЬЕ

К работе на швейной машине допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.

- Работая на машине, пользуйтесь защитными очками. В случае поломки иглы ее обломок может попасть в глаз и причинить серьезную травму.
- Выключайте машину каждый раз в следующих случаях: перед заправкой нитей, при замене шпули и иглы, при оставлении машины без присмотра.
- Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать, чтобы стол не мог сдвинуться с места во время работы.
- Перед тем, как приступить к работе, установите все защитные и предохранительные устройства. Эксплуатация машины без этих устройств может привести к травме.
- Во время работы не дотрагивайтесь до подвижных частей машины и не прижимайте к ним никаких посторонних предметов. Это может привести к травме или повреждению машины.
- При возникновении неисправности во время работы или появлении не нормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному механику.

6. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА



1. Опустите прижимную лапку **2**, повернув рычаг подъема прижимной лапки **1**.
2. Ослабьте гайку **3**.
3. Поворачивая винт **6**, отрегулируйте кронштейн **5** так, чтобы он имел люфт в 2 мм.
4. Плотнo затяните гайку **3**.
5. Ослабьте гайку **7**.
6. Поверните винт **8** так, чтобы расстояние между концом винта и кронштейном составляло около 8 мм.
7. Поверните регулировочный винт **8** так, чтобы прижимная лапка находилась в нужном положении на расстоянии 16 мм от игольной пластины, когда пластина коленоподъемника **4** полностью нажата.
8. После того, как регулировка выполнена, плотно затяните гайку **7**.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы. Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.
- Обесточивайте машину каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Перед тем как снимать крышку двигателя, обесточьте машину и подождите не менее одной минуты. Прикосновение к горячему двигателю или его кронштейну может привести к ожогу.

8. СМАЗКА

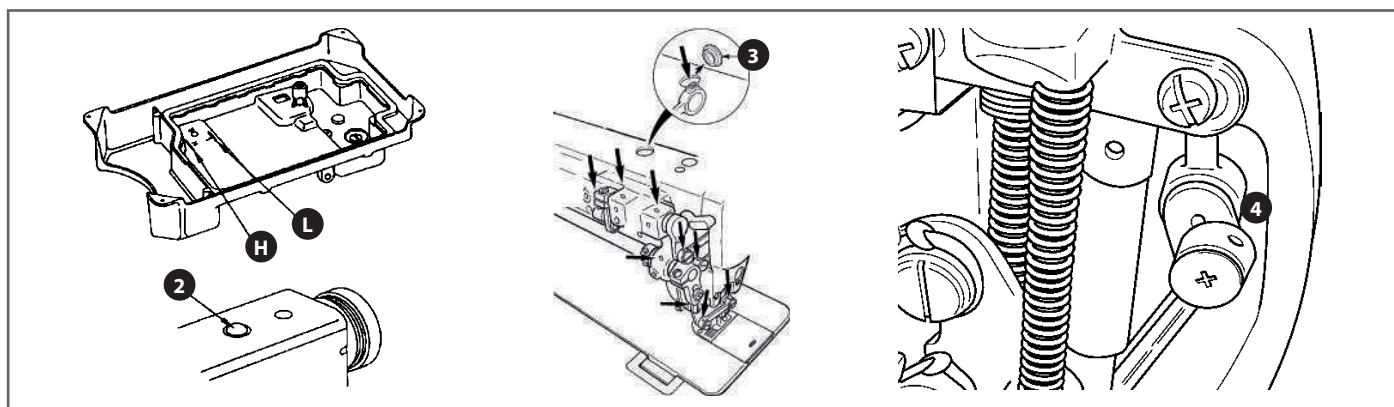
Долейте новое специальное масло в масляный поддон, Уровень масла должен быть выше линии **L** но не более линии **H**

Нанесите достаточное количество на места, обозначенных стрелками на деталях фронтальной пластины.

(Не забывайте смазывать машину каждый день.)

Если масла достаточно, после запуска машины вы увидите в смотровом окошке, как плещется масло **2**.

Не забывайте, что количество плещущегося масла не связано с количеством смазки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

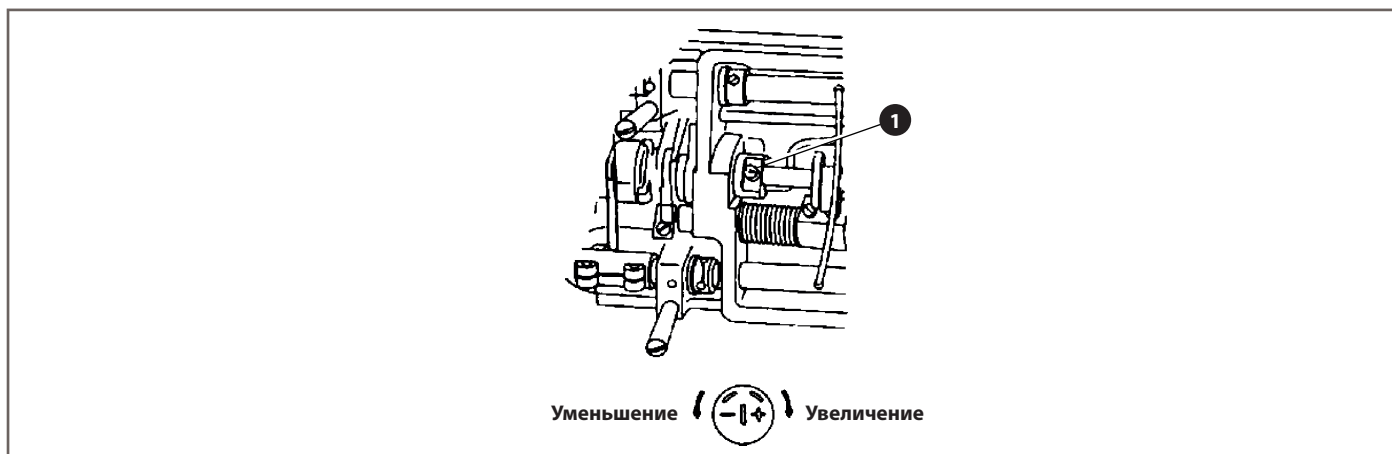
Удалите резиновую заглушку **3**, чтобы смазать верхний кулачок механизма подачи, и заполните маслом фетровый элемент как показано на рисунке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Когда швейная машина используется на низкой скорости (менее 1.000 ст/мин), дайте поработать машине на скорости выше 1.500 ст/мин раз в день в течение приблизительно 10 минут, чтобы дать оборот маслу.

Что касается швейной машины, которая не использовалась в течение полугода или более, снимите крышку рамы и нанесите несколько капель масла на участок подшипника нитепритягивателя главного вала ④. Затем запустите швейную машину поработать на низкой скорости (500 ст/мин или менее) в течение примерно 30 секунд. Затем запустите швейную машину поработать со скоростью 1.500 стежков в минуту или более в течение 10 минут, чтобы обеспечить в швейной машине циркуляцию масла.

9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ

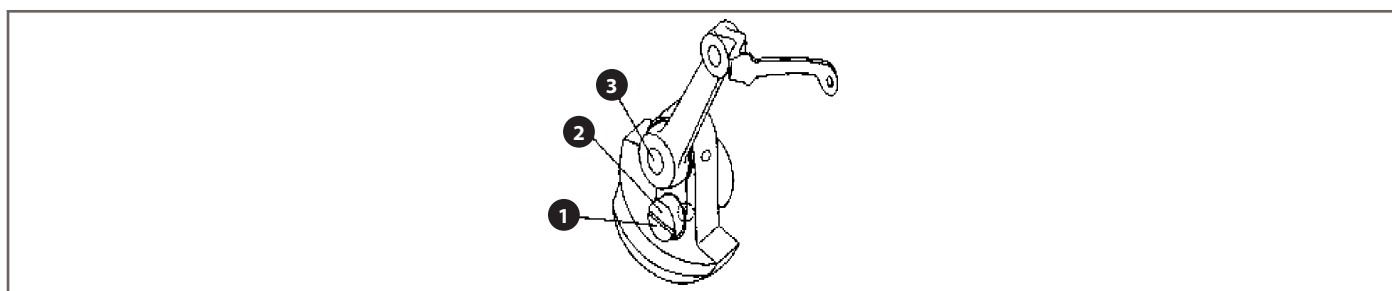


Отрегулируйте количество масла установочным винтом количества масла ①, который расположен на передней втулке приводного вала челнока. Количество масла увеличивается поворотом установочного винта ① по часовой стрелке (+) или уменьшается поворотом его против часовой стрелки (-).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

10. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕ



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

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

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

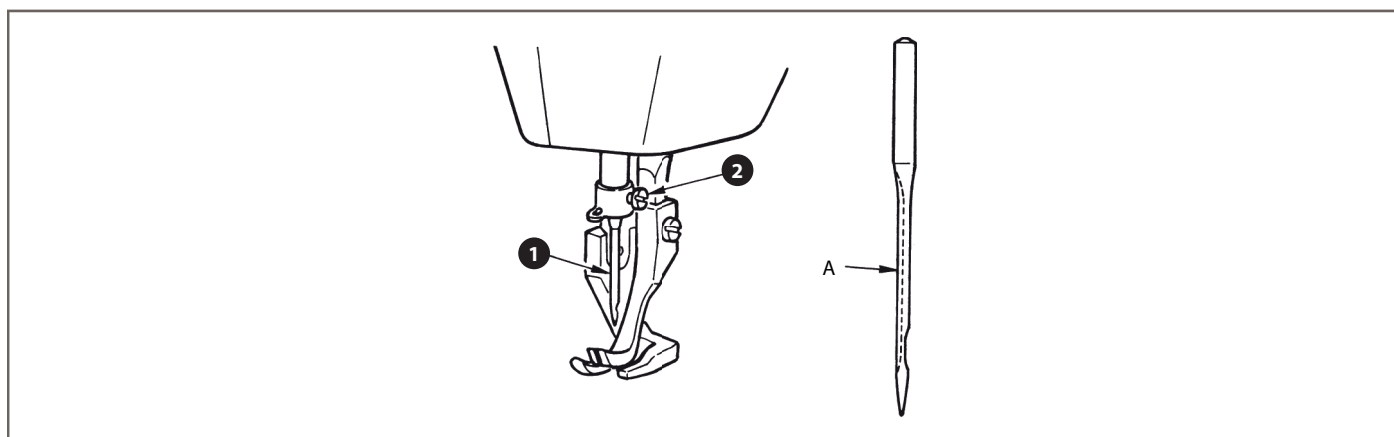
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

11. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Стандартная игла – это DB x 17

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



12. НАМОТКА ШПУЛИ

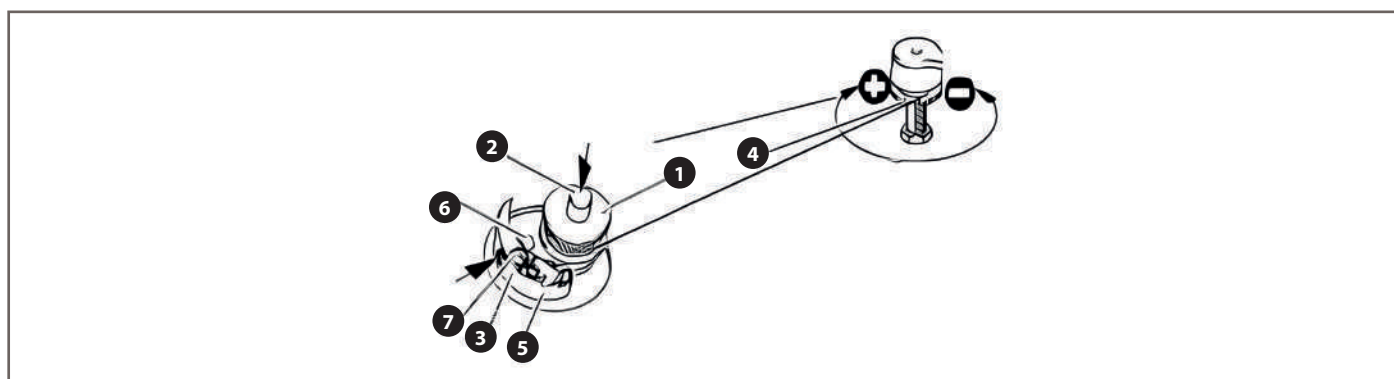
- Установить пустую шпулю **1** на вал намотчика шпули **2**.
- Заправить нитку согласно рисунку ниже. Замотать несколько раз на шпулю **1** по часовой стрелке.
- Включить намотчик, для этого необходимо нажать одновременно на вал **2** и рычаг **3**.

Заполнение шпульки осуществляется во время шитья

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

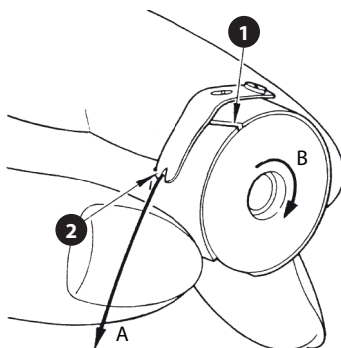
Если машина используется только для намотки (без шитья), необходимо убрать шпульный колпачок из челнока и убрать игольную нить из нитепритягивателя! Иначе попадание нитки может повредить челнок!

- Натяжение нитки на шпуле **1** можно отрегулировать с помощью нитенатяжителя **4**.
- Если шпуля **1** достаточно заполнена, намотчик автоматически останавливается.
- Вынуть заполненную шпулю **1** и с помощью ножа **5** обрезать нитку.
- Количество наматываемой нити на шпульке **1** можно регулировать с помощью штифта **6** (ослабить винт **7** и опять затянуть)



13. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

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



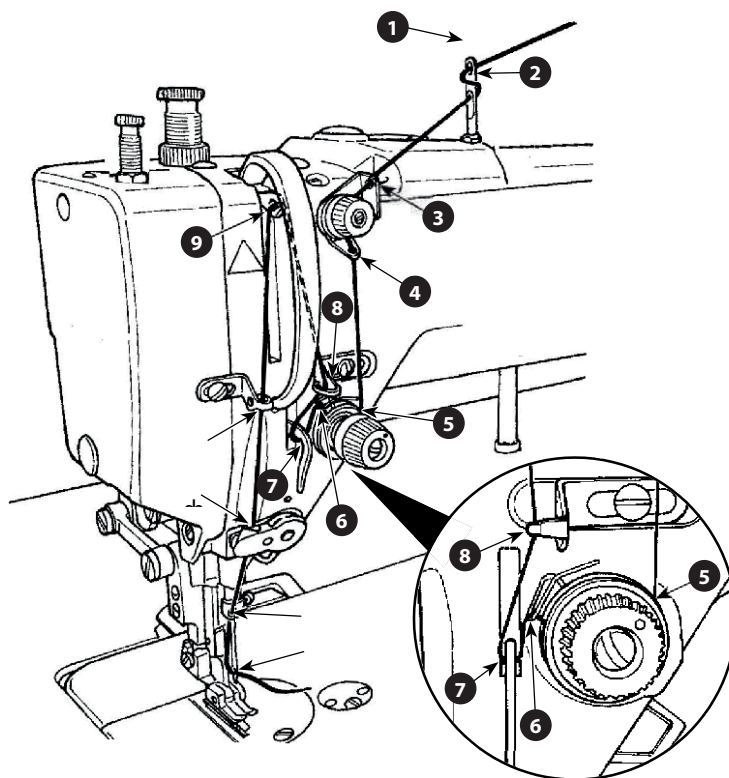
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

14. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ

Заправьте нить в соответствии со схемой.

Поднимите рычаг нитепритягивателя в крайнее верхнее положение. Это упростит процесс заправки нити и будет препятствовать ее выскальзыванию в начале шитья.



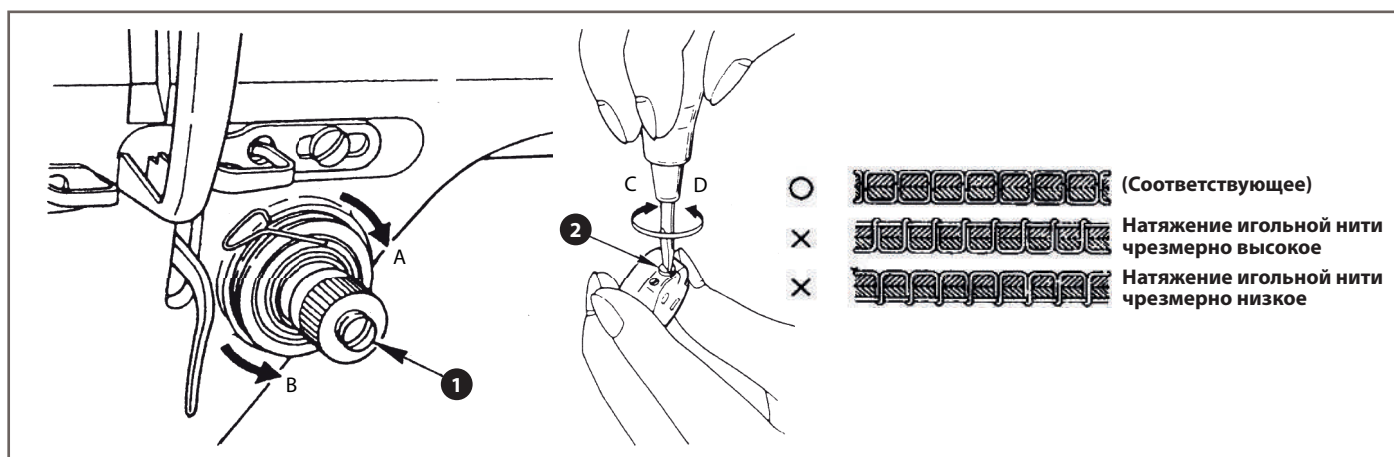
15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ

Регулировка натяжения игольной нити

Поверните гайку натяжения ❶ в направлении А, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или в направлении В, чтобы его уменьшить.

Регулировка натяжения шпульной нити

Поверните винт регулировки натяжения нити ❷ в направлении С, чтобы увеличить натяжение шпульной нити и в направлении D, чтобы его уменьшить.



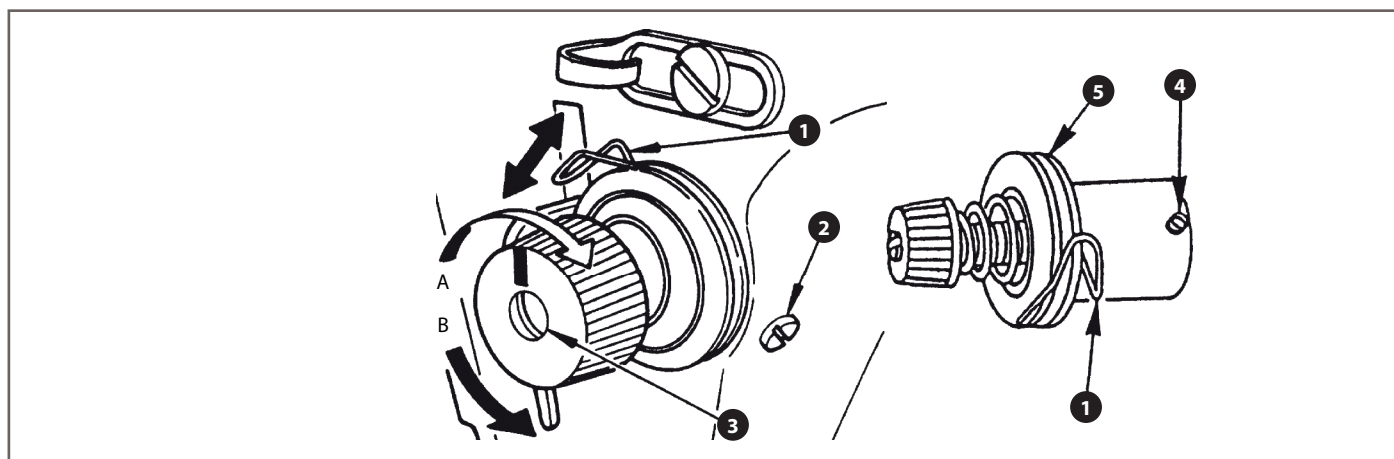
16. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ

Изменение хода пружины нитепритягивателя ❶

1. Ослабьте установочный винт ❷.
2. При повороте рукоятки натяжения ❸ в направлении А, ход пружины нитепритягивателя увеличится.
3. При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится.

Изменение нажима пружины нитепритягивателя ❶

1. Ослабьте установочный винт ❷ и выньте регулятор натяжения нити ❺.
2. Ослабьте установочный винт ❹.
3. При повороте рукоятки натяжения ❸ в направлении А, нажим увеличится.
4. При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится.



17. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Регулировка давления прижимной лапки

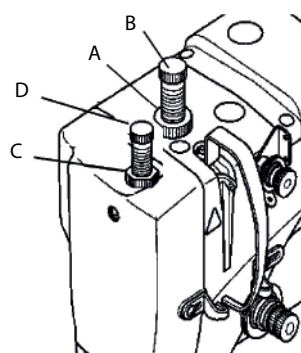
1. Ослабьте контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.
2. Наладьте давление прижимной лапки поворотом регулятора пружины прижимной лапки В.

Давление прижимной лапки должно быть минимизировано, если материал не скользит под прижимной лапкой.

3. Затяните контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.

Регулировка давления подачи

1. Ослабьте гаечным ключом контргайку С винта регулировки давления механизма подачи.
2. Наладьте давление подачи поворотом винта регулировки давления механизма подачи D.
3. Затяните гаечным ключом контргайку винта регулировки давления механизма подачи С



18. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Регулировка высоты зубчатой рейки

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

2. Ослабьте винт ❹ консоли подъёма механизма подачи ❸. Переместите подающую штангу ❺ вверх и вниз.

3. После завершения регулировки, затяните винт ❹.

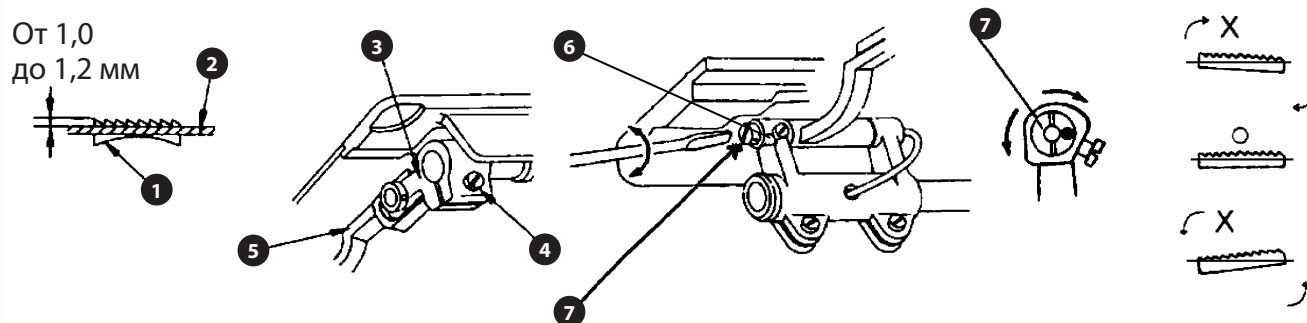
Регулировка наклона зубчатой рейки

1. Ослабьте винт ❻ качающегося рычага механизма подачи.

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

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

От 1,0
до 1,2 мм



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

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

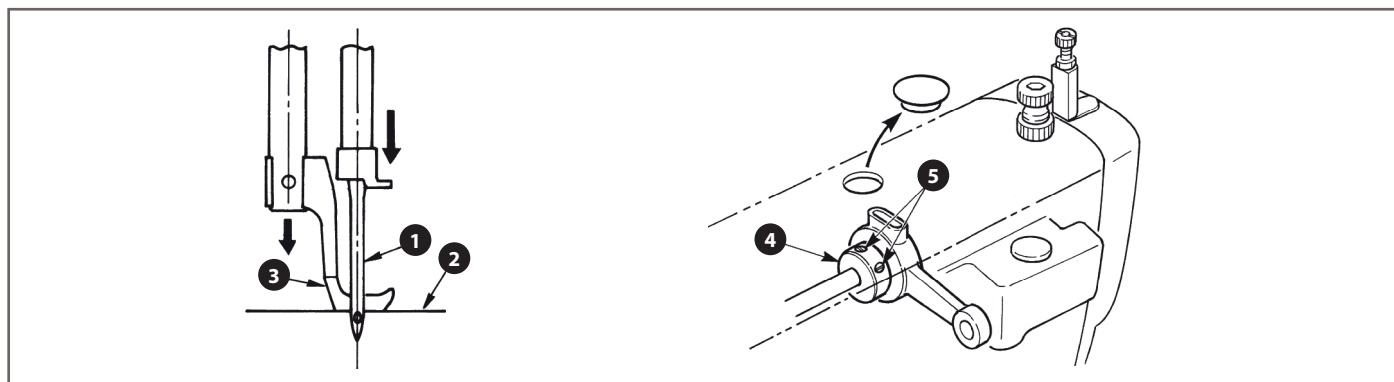
19. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ

Стандартная настройка: верхний конец игольного ушка совмещен с поверхностью игольной пластины ❷, когда игла ❶ и прижимная лапка ❸ опускается, и когда прижимная лапка совмещена с поверхностью игольной пластины ❷. Для выполнения стандартной регулировки, выполните следующее:

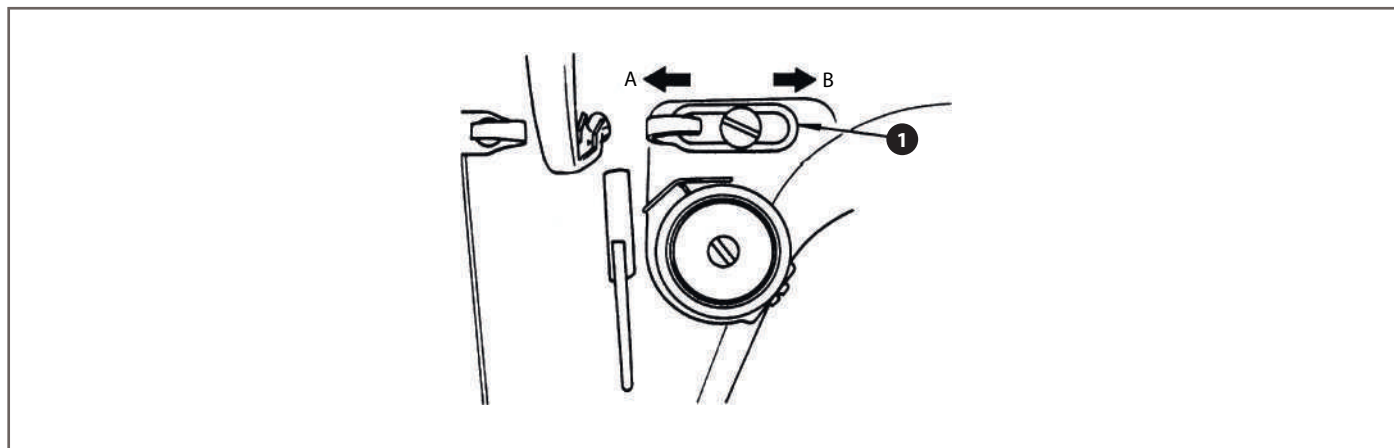
1. Удалите резиновую заглушку на поверхности рукава машины.
2. Ослабьте 2 установочных винта ❺ на эксцентрик верхней подачи ❹.
3. Поворачивайте эксцентрик верхней подачи, пока он не достигнет положения, при котором игольное ушко и прижимная лапка не будут на одном уровне с плоскостью игольной пластины. Закрепите винты эксцентрика ❺ в этом положении

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

**20. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ**

1. При прошивании тяжелых материалов подвиньте нитенаправитель ❶ в направлении А, чтобы увеличить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.
2. При прошивании легких материалов подвиньте нитепритягиватель ❶ в направлении В, чтобы уменьшить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.



21. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

(1) Регулировка продольного положения шагающей лапки

1. Настройте максимальную длину стежка, поворачивайте маховое колесо, пока шагающая лапка ❶ не достигнет переднего конечного положения. Ослабьте винт ❷ в коленчатом рычаге центрального вала.

2. Подвиньте шагающую лапку как можно ближе к прижимной лапке ❸, но так, чтобы она не соприкасалась с задней поверхностью прижимной лапки. Крепко затяните винт ❷ в коленчатом рычаге центрального вала.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

1. Если многослойная часть материала не может подаваться гладко, должно быть налажено продольное положение прижимной лапки с шагом стежка, остающимся тем же.

В случае, когда Вы хотите изменить шаг стежка, наладив продольное положение прижимной лапки, с шагом стежка, который не является максимальным, проверьте, чтобы убедиться, что прижимная лапка не приходит в соприкосновение с шагающей прижимной лапкой.

2. Когда Вы затягиваете зажимной болт коленчатого рычага шейки вала ❷ после регулировки, позаботьтесь, чтобы удалить зазор в шейке вала. Если в шейке вала будет зазор, связанные с ним компоненты могут изнашиваться ранее срока службы или сломаться.

(2) Переменное вертикальное перемещение/ход шагающей и прижимной лапки

Переменные вертикальные перемещения шагающей лапки и прижимной лапки, как правило, равны. В зависимости от типа прошиваемого материала, данные величины могут быть изменены.

1. Ослабьте винт ❹.
2. Поднимите нитепритягиватель в крайнее верхнее положение и опустите ручной подъемник.
3. При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении А, вертикальный ход прижимной лапки увеличится. При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении В, вертикальный ход прижимной лапки уменьшится.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

1. В случае шитья переменными, почти максимальными, вертикальными ходами, наладьте отношение между переменными вертикальными движениями прижимной лапки и шагающей лапки 1:1. Если отношение не 1:1, соответствующие части могут столкнуться друг с другом, что повлечёт за собой остановку швейной машины.

2. Когда Вы затягиваете зажимной болт регулировочного рычага шагающей лапки ❹ после регулировки, позаботьтесь, чтобы удалить зазор в подбатанном вале шагающей лапки. Если в подбатанном вале имеется зазор, связанные с ним компоненты могут изнашиваться ранее срока службы или сломаться.

(3) Рабочая высота шагающей и прижимной лапки

Стандартное значение переменных вертикальных движений составляет 2,5 мм. Чтобы улучшить работу швейной машины для некоторых типов швейных материалов, тем не менее, лучше изменить величину переменных вертикальных движений прижимной лапки и шагающей лапки.

1. Наладьте фазу главного вала до самого высокого положения нитепритягивателя.
2. Ослабьте винт ❺ и измените положение втулки штока кулачка.
 - ВЕРХНЕЕ положение С — большое рабочее значение (макс.: около 5 мм)
 - НИЖНЕЕ положение D — маленькое рабочее значение (мин.: около 2 мм)

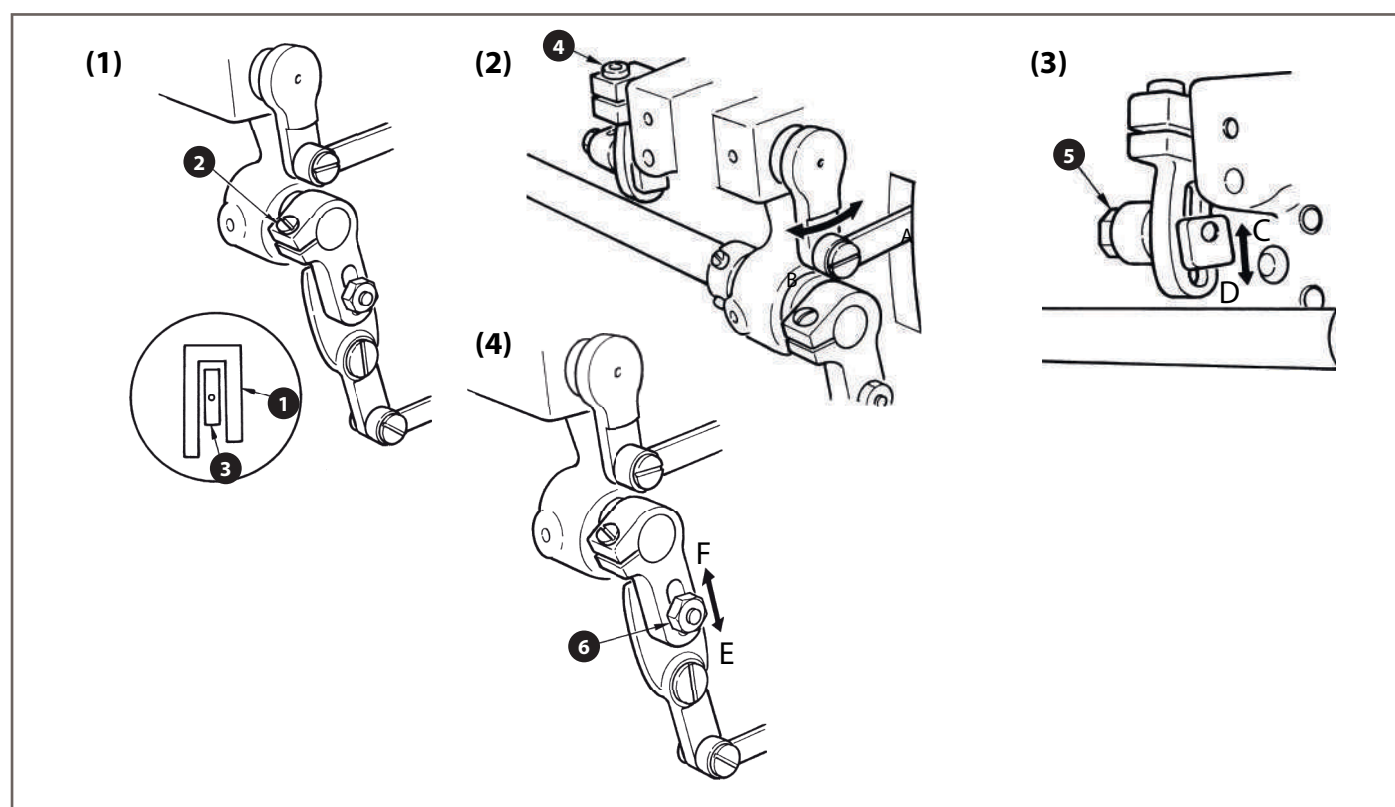
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1. Если шитье выполняется около максимального переменного перемещения, плотность стежков может быть неравномерная. В таком случае снизьте скорость шитья.
2. При изменении переменного вертикального перемещения и прошивании толстых материалов, убедитесь, что игловодитель не соприкасается с шагающей лапкой.

(4) Регулировка подачи шагающей лапки

Заводская настройка соотношения нижней и верхней подачи составляет 1:1. В случае необходимости величину верхней подачи можно изменить следующим образом:

1. Ослабьте гайку **6** и подвигайте ползун вверх/вниз.
 - ВЕРХНЕЕ положение E — маленькая величина верхней подачи
 - НИЖНЕЕ положение F — большая величина верхней подачи



22. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ

Стандартная настройка острие иглы совмещено с поверхностью игольной пластины в момент, когда первый или второй зубец верхней части двигателя ткани начнет опускаться от поверхности игольной пластины, поворачивая маховое колесо к себе при настройке шкалы на 9 мм. Для выполнения стандартной настройки придерживайтесь следующей инструкции.

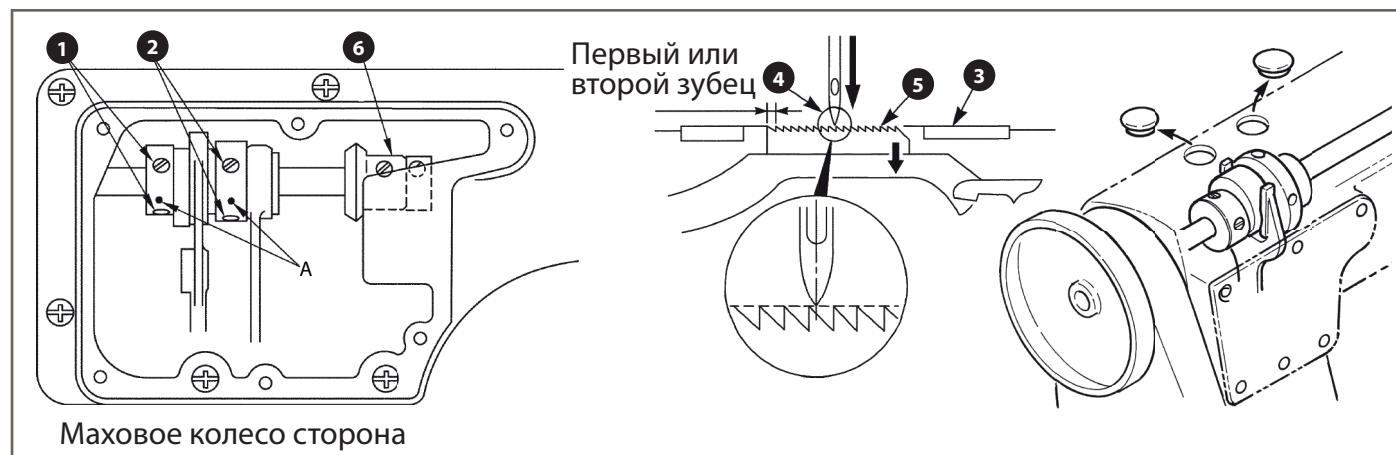
1. Ослабьте установочные винты **2** в вертикальном приводном копире.
2. Поворачивайте вертикальный приводной копир, пока поверхность игольной пластины **3** и острие иглы не совместятся, **4** а первый или второй зубец на верхней части двигателя ткани **5** опустится от поверхности игольной пластины. Затем закрепите вертикальный приводной копир. Затем ослабьте установочные винты **1** в приводном копире подачи и совместите отметку A, на приводном кулачке подачи с отметкой A на вертикальном приводном копире, и закрепите приводной копир подачи.

Для стандартной регулировки

Три винта № 1 в вертикальном приводном копире и приводном копире подачи и винт № 2 в упорном кольце 6 главного вала почти совмещены.

Упрощенная процедура регулировки

Возможно произвести наладку, удаляя только резиновую заглушку на поверхности рукава машины, не удаляя пластину окошка как показано на рисунке.



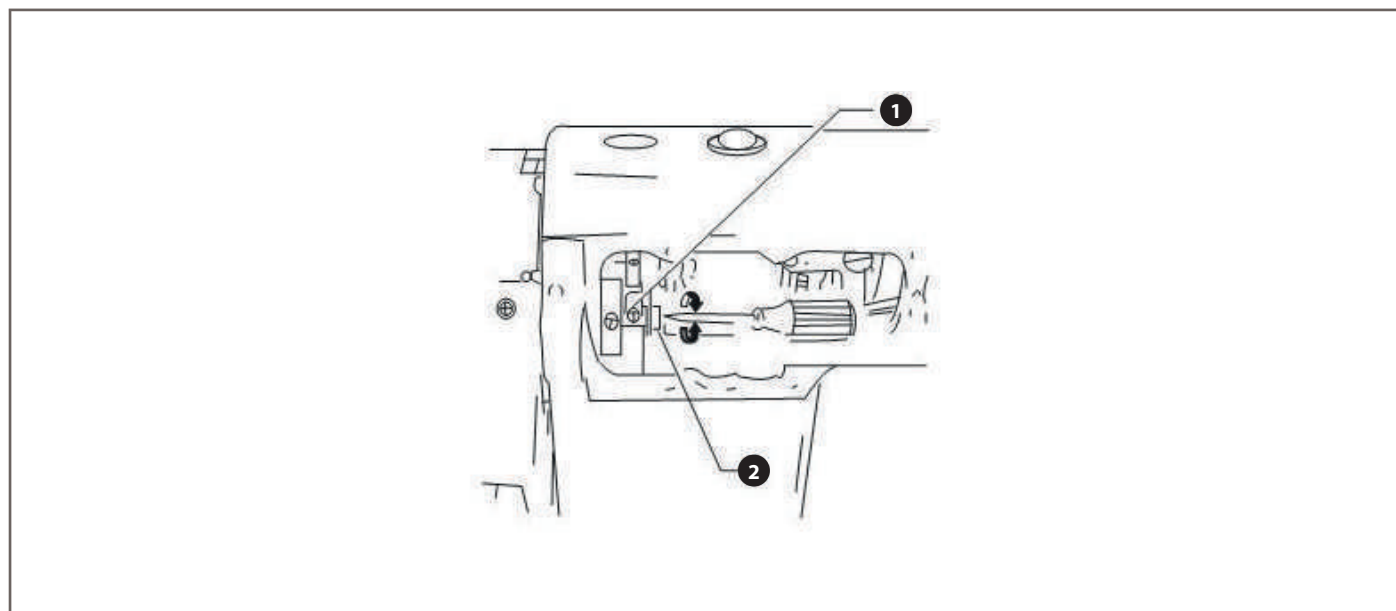
23. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ

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

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

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

3. Затяните винт 1.



24. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

Регулировка положения игловодителя

Ослабьте соединительный винт **2** игловодителя **3**, Переместите его так чтобы маркировочная линия игловодителя совместилась с краем втулки игловодителя **1** в крайнем нижнем положении игловодителя, далее затяните винт (2) (Линия А для DB x 1, линия В для DP x 17).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

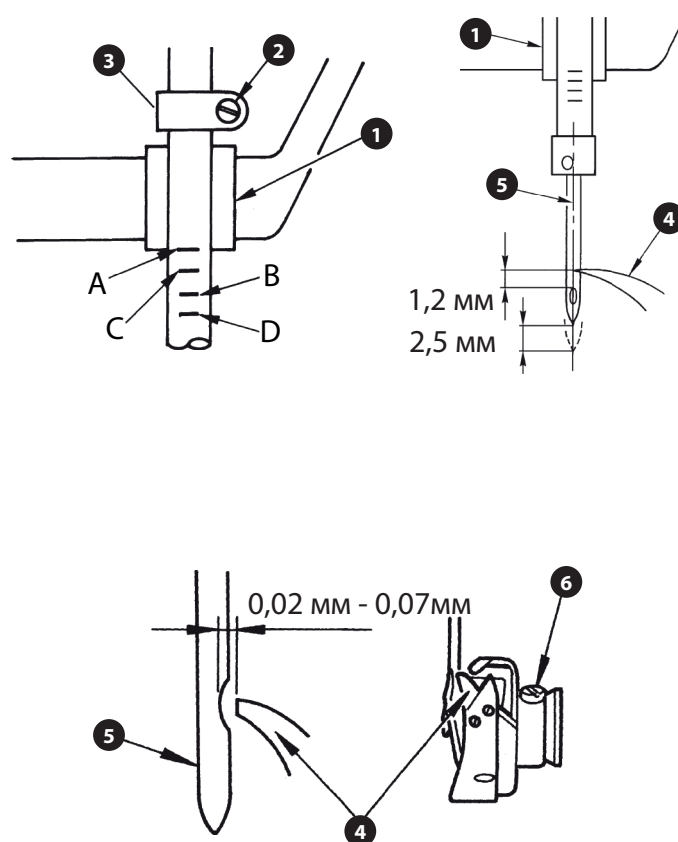
После завершения регулировки высоты игловодителя убедитесь, что игловодитель не прикасается к шагающей лапке.

Настройка челнока

Выполните регулировку так, чтобы маркировочная линия (линия С для иглы DB x 1 или линия D для иглы DP x 17) на поднимающемся игловодителе совместилась с нижним краем втулки **1**. Далее выполните регулировку так, чтобы носик челнока **4** почти встретился с центром иглы **5**.

Отрегулируйте зазор между иглой **5** и носиком челнока **4** на 0,02 - 0,07 мм. Затем затяните винт **6**.

Снимите игольную пластину, ослабьте винт **6** и отрегулируйте челнок.

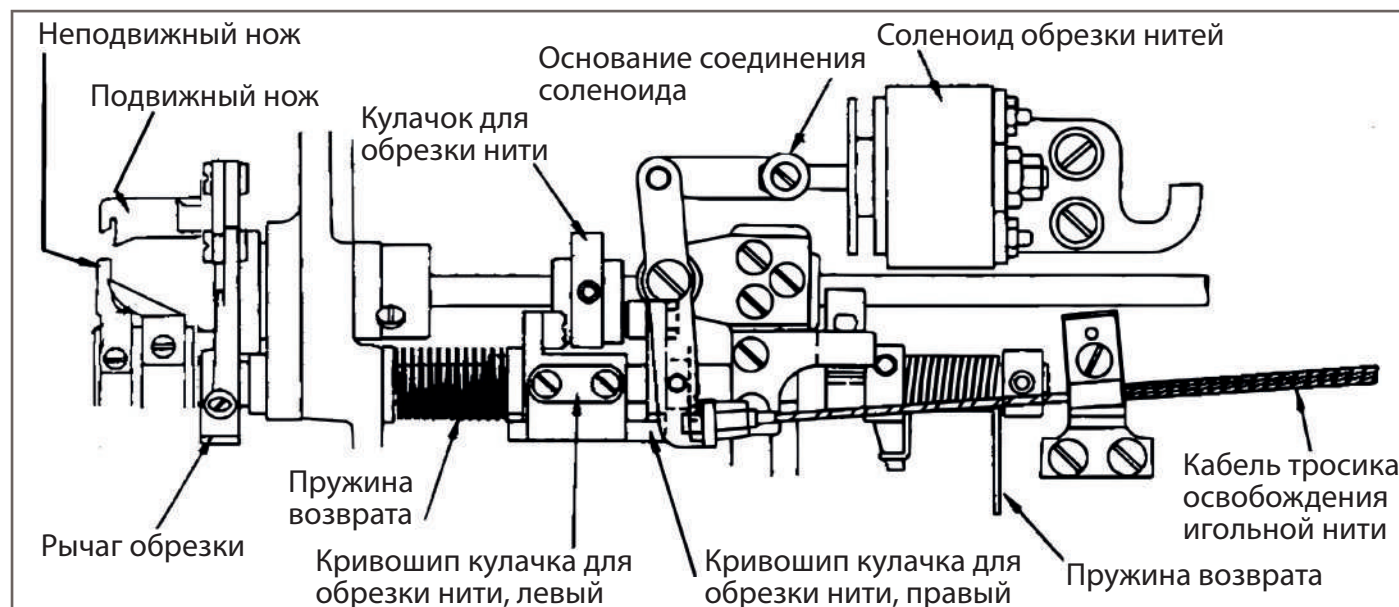


25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

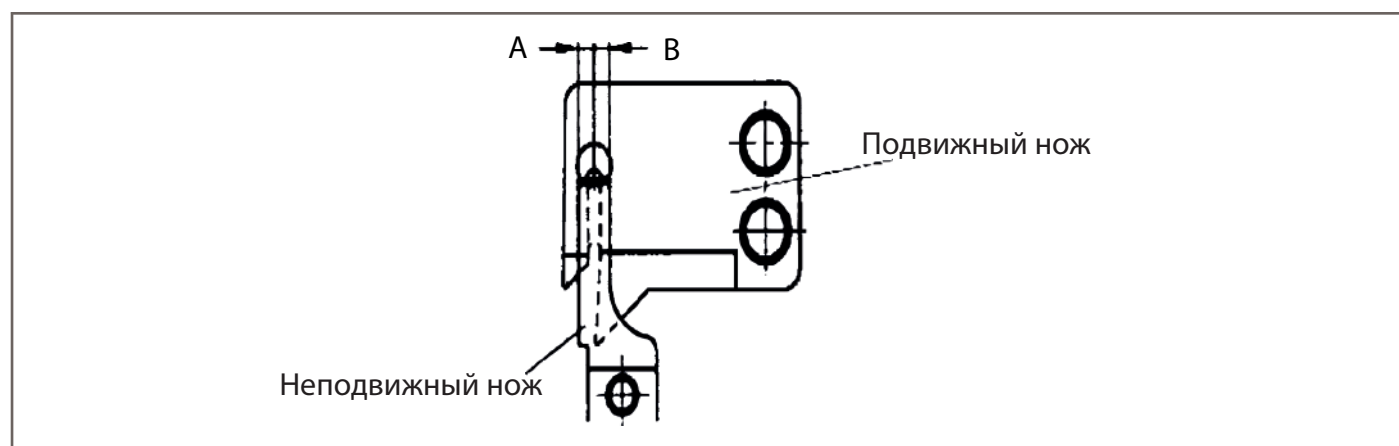
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

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



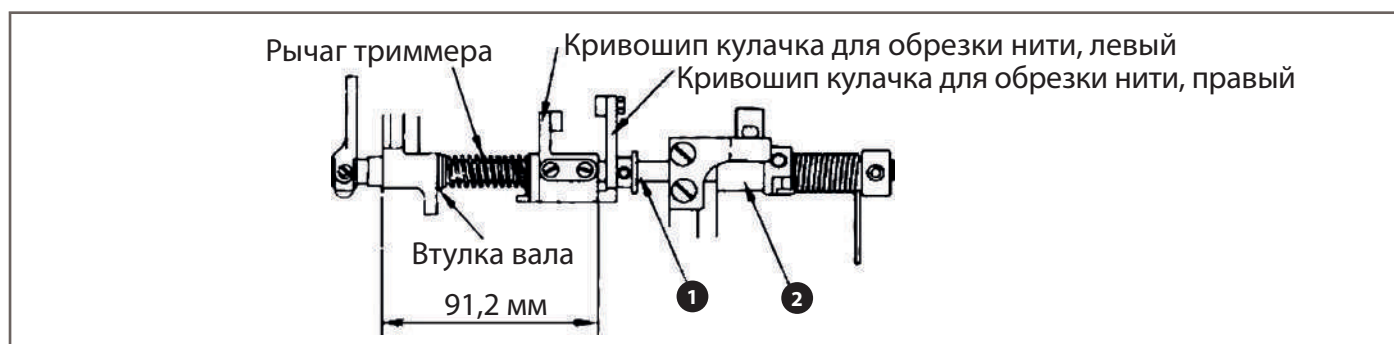
Регулировка неподвижного и подвижного ножа

1. Стандартное положение монтажа неподвижного, и подвижного ножа является положением, в котором средняя линия режущей части неподвижного ножа совмещается со средней линией ушка подвижного ножа как показано на рисунке.
2. Если часть А неподвижного ножа будет больше нормальной, будут обрезаться три нити вместо двух нитей, вызывая сбой в работе. Если часть В больше, ножи не смогут обрезать нити. Следовательно, ножи необходимо отрегулировать до правильного положения



Регулировка кривошипа кулачка для обрезки нити втулка вала

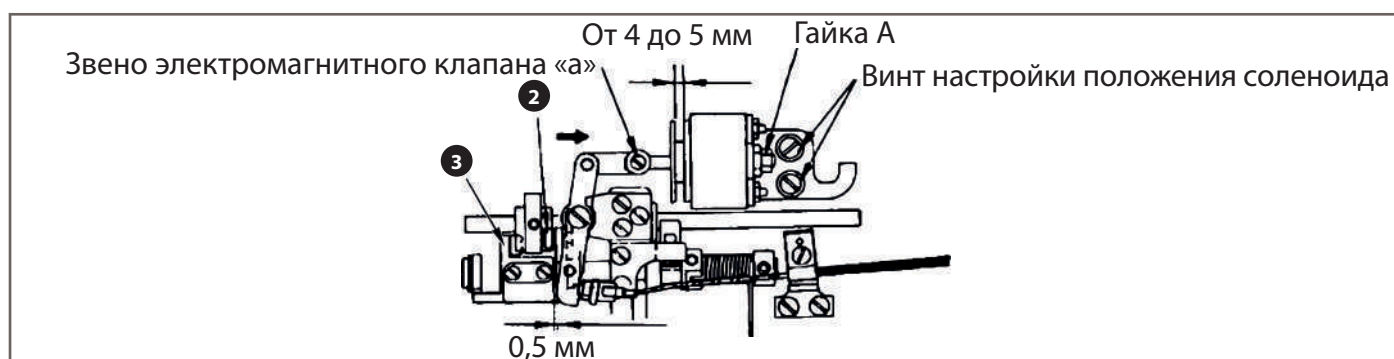
1. Совместите в устройстве кривошипы кулачка для обрезки нити, правые и левые с плоским положением коленчатого вала кулачка для обрезки нити, как показано на рисунке.
2. Медленно поворачивая коленчатый вал кулачка для обрезки нити ❶ совместите рычаг ограничителя ❷ с плоской частью на коленчатом вале кулачка для обрезки нити ❶



Настройка соленоида

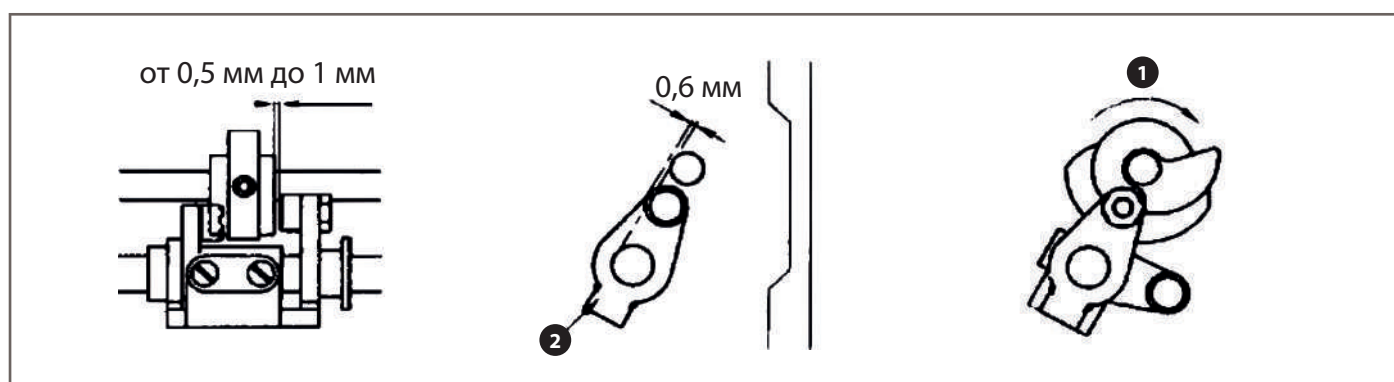
Регулировка штока соленоида обрезки нити

1. Рабочее количество соленоида обрезки нити и штока составляет От 4 до 5 мм.
2. Стандартный зазор между кривошипом кулачка для обрезки нити, левым ② и кривошипом кулачка для обрезки нити, правым ③ должен быть 0,5 мм.
3. Чтобы отрегулировать соленоид обрезки нити, надавите цилиндрическую часть соленоида обрезки нити в направлении стрелки, как показано на рисунке.
4. Рабочее расстояние соленоида обрезки нити и што регулируется регулировочной гайкой А



Настройка кулачка для обрезки нити

1. Приведите рычаг нитепритягивателя к его крайней нижней точке, как показано на рисунке.
2. Ослабьте винты крепления кулачка.
3. Поверните кулачок для обрезки нити ① по часовой стрелке, при этом удерживая цилиндр соленоида обрезки нити надавленным до тех пор, пока кулачок для обрезки нити ① не войдёт в контакт с роликом. В этом положении затяните винт.
4. Когда цилиндр соленоида обрезки нити больше не надавливается, кривошип бегунка правой нити возвращается к исходному положению. Отрегулируйте так, чтобы между кулачком для обрезки нити ① и роликом был предусмотрен зазор от 0,5 до 1,0 мм. (Стандартное положение).



Регулировка зацепления между ножами

1. Регулировка положения подвижного ножа и неподвижного ножа.

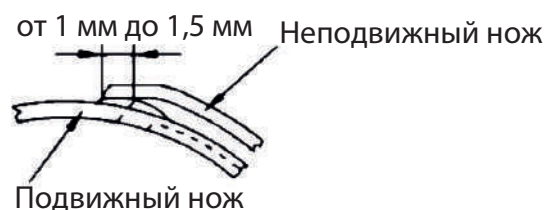
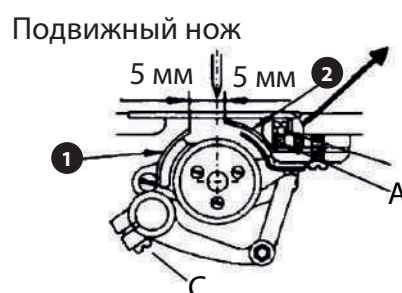
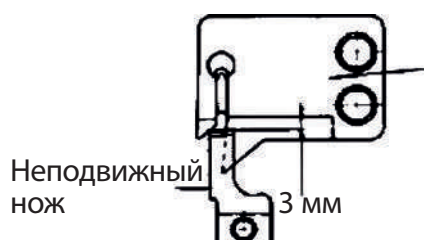
Стандартное исходное положение подвижного ножа **1** составляет 5 мм от центра иглы. Стандартное исходное положение неподвижного ножа **2** составляет 5 мм от центра иглы. Ослабьте винт С и наладьте положение ножей.

2. Регулировка величины переднего хода подвижного ножа.

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

3. Регулировка давления неподвижного ножа

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



26. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

- Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад, или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

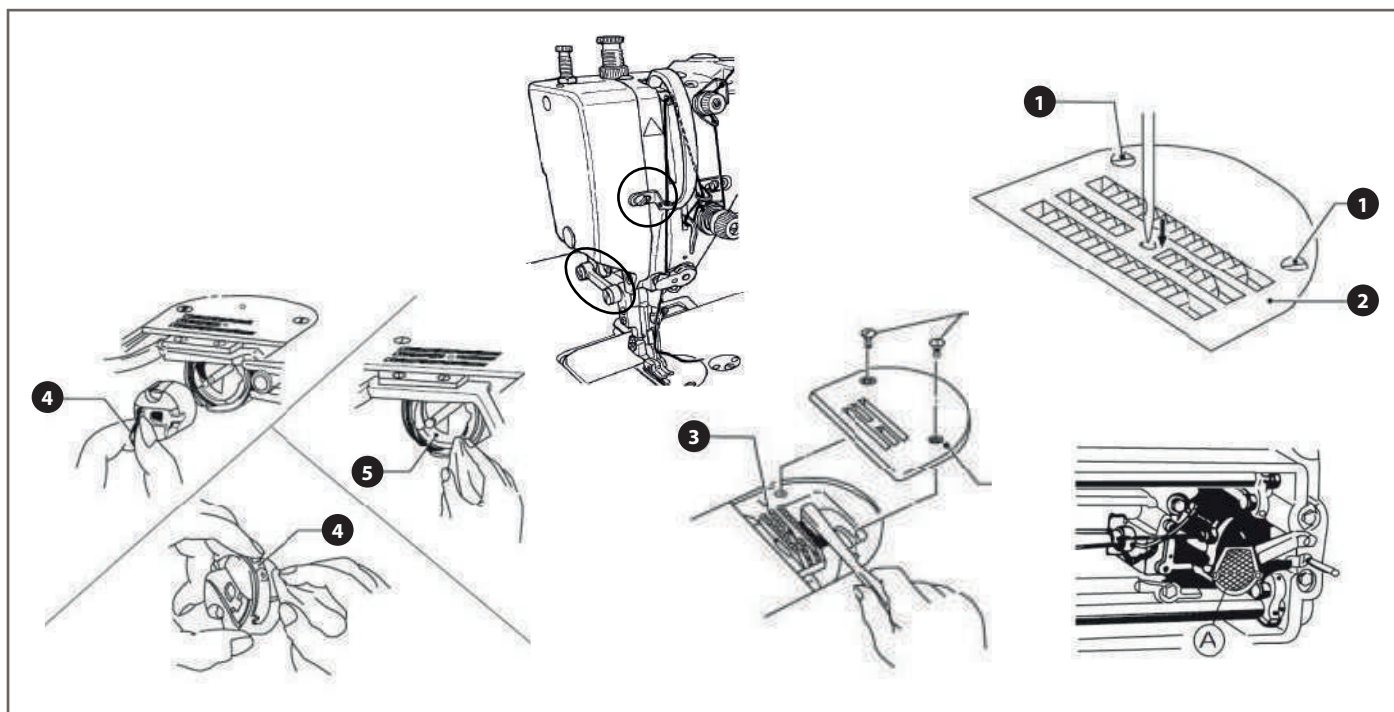
1. Поднимите прижимную лапку;
2. Снимите два винта **1** и игольную пластину **2** ;
3. Очистите механизм подачи материала мягкой щеткой;
4. С помощью двух винтов **1** установите игольную пластину **2** .
5. Медленно поворачивая шкив машины, убедитесь, что игла опускается точно в центр отверстия игольной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

Если игла опускается не по центру:

- Проверьте, не изогнута ли игла
 - Ослабьте винт **1** и установите игольную пластину **2** на место
6. Поверните шкив машины и поднимите иглу над игольной пластиной. Проверьте, не затупилась ли игла. При необходимости, установите новую иглу.
 7. Наклоните головку машины назад.
 8. Выньте шпульный колпачок **4**
 9. Очистите челнок с помощью мягкой ткани и проверьте, не изношен ли он
 10. Выньте шпульку из шпульного колпачка, очистите колпачок с помощью мягкой ткани
 11. Вставьте шпульку в шпульный колпачок и установите его в машину.
 12. Очистите фильтр масляного насоса (A) от пыли.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

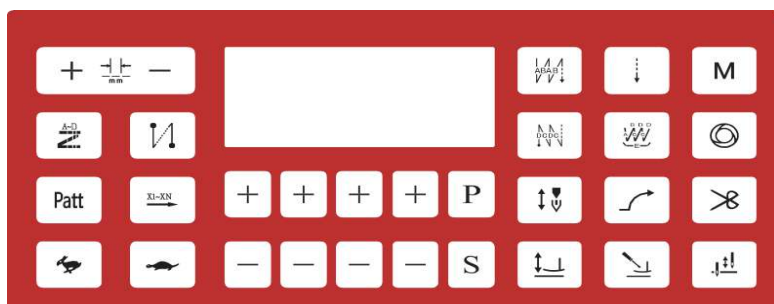
Масло может накапливаться в нижней части лицевой панели или под крышкой нитепритягивателя при использовании швейной машины. Обязательно периодически вытирайте масло. Регулярно очищайте шагающую и прижимную лапки, игольную пластину.



27. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

Проблема		Возможная причина
1	Не натянута верхняя нить 	- Слишком слабое натяжение верхней нити, неверная заправка, нить выскочила из нитенатяжителя. Отрегулируйте натяжение верхней нити. - Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и механизма подачи ткани. Отрегулируйте синхронизацию (увеличьте опережение иглы).
2	Не натянута нижняя нить 	- Слишком слабое натяжение нижней нити, неверная заправка нити в шпульный колпачек, износ прижимной пружины. - Отрегулируйте натяжение нижней нити, так чтобы при удержании кончика нити, колпачок с шпулей плавно опускались под своим весом.
3	На строчке появляются петли 	- Заусенцы или иные дефекты на деталях прохода нити. - Удалите заусеницы или иные дефекты. - Проверьте не касается ли игла стенок прижимной лапки и отверстий в рейке. - Проверить равномерность вращения шпули. - Вытяните нижнюю нить и убедитесь в отсутствии рывков при вытягивании нити.
4	Пропуск стежков во время шитья 	- Проверить правильность установки иглы - Проверить правильно ли заправлена нить - Заменить иглу - Проверить давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки - Установите более толстую иглу - Проверить нижнее положение прижимной лапки. Она должна касаться зубчатой рейки. Отрегулируйте высоту прижимной лапки - Отрегулируйте высоту игловодителя. Отрегулируйте зазор между иглой и кончиком челнока
5	Пропуск стежков в начале шитья 	- Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. Уменьшите натяжение компенсаторной пружины - Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину - Слишком мала остаточная длина верхней нити после обрезки. - Отрегулируйте натяжение нити - Слишком мала остаточная длина нижней нити после обрезки. Если шпуля свободно проворачивается, замените пружину в шпульном колпачке - Слишком большая скорость в начале шитья. Включите функцию плавного старта
6	Стягивание материала 	- Слишком сильное натяжение верхней и /или нижней нити. Отрегулируйте натяжение нити. - Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. Ослабьте компенсаторную пружину - Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину - Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки. - Отрегулировать угол наклона зубчатой рейки

28. Блок управления



Значок Параметра	Функция Параметра	Диапазон	По умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/с)	100-3700	3500	
P04	Начальная скорость закрепки (об/с)	200-3200	2000	
P05	Конечная скорость закрепки (об/с)	200-3200	2000	
P06	Скорость закрепки (об/с)	200-3200	2000	
P07	Скорость плавного пуска (об/с)	200-1500	400	
P08	Количество стежков для плавного пуска	0-99	2	
P09	Автоматический постоянный стежок скорости пошива (об/с)	200-3700	2500	Регулировка скорости шитья постоянным стежком, когда одиночный импульсный сигнал сообщает нам о включении.
P15	Режим коррекции стежка	0-4	2	Диапазон (0-4) режим коррекции стежка: 0: Половинный стежок 1: Один стежок 2: Непрерывный правильный половинный стежок 3: Непрерывный правильный одиночный стежок 4: Непрерывный правильный стежок и быстрая остановка машины.
P17	Автоматический выбор режима подсчета	0-1	0	0: Автоматический подсчет увеличения значения параметра P41 1: Параметр P41 отключает автоматический подсчет.
P28	Выбор режима для закрепки	0-2	1	0: Ручное управление, педальное управление может останавливаться и запускаться. 1: Автоматический, один нажим на педаль, и он может автоматически выполнять закрепку.
P32	Баланс стежка для закрепки	0-200	167	
P35	Свободный выход нити	0-1	1	0: Функция вывода свободной нити закрыта

				1: Включена функция вывода свободной нити
P36	Снятие натяжения / сдвиг большого зажимного устройства	0-1	1	0: Функция ослабления натяжения нити выключена, функция большого зажимного устройства включена. 1: Функция ослабления натяжения нити включена, функция большого зажимного устройства выключена.
P37	Выбор функции отводчика, зажима (настройка давления устройства для зажима нити)	0-11	3	0: Никаких действий 1: Действие отводчика/ отводчика нити 2-11: Действие зажима нити и постепенное увеличение давления
P41	Отображение окончания пошива количество	0-9999	0	
P49	Скорость обрезки (об/мин)	100-350	250	Регулировка скорости обрезки
P53	Отмените подъем прижимной лапки при полу нажатии на педаль	Вкл/выкл	Выкл.	0: ВЫКЛ. 1: Наклон педали и наполовину наклон педали с функцией подъема лапки 2: Наклон педали с функцией подъема лапки, наполовину наклон педали без функции подъема лапки.
P54	Время обрезки (мкс)	10-990	200	Последовательность времени действия обрезки нити
P55	Отводчик нити/нить время выметания	10-990	380	Время набора/сканирования времени последовательности действий
P58	Регулировка верхнего положения	0-1439	84	Регулировка верхнего положения, игла остановится заранее, когда значение уменьшится, и игла остановится, когда значение увеличится
P59	Регулировка нижнего положения	0-1439	752	Регулировка нижнего положения. Игла остановится заранее, когда значение уменьшится. Игла остановится с задержкой, когда значение увеличится.
P60	Скорость тестирования (об/С)	100-3700	2000	Настройка скорости тестовой функции
P61	Тестирование А	ВЫКЛ./В КЛ.	Выкл.	Тестовый элемент А, после настройки нажмите [P60.], чтобы установить
P62	Тестирование В	ВЫКЛ./В КЛ.	Выкл.	Тестовый элемент В, после настройки цикла запуска-шитья-остановки-обрезки будет выполняться с заданной скоростью [P60.]
P63	Тестирование С	ВЫКЛ./В КЛ.	Выкл.	Тестовый элемент С, после настройки будет выполнен цикл "старт-шитье-остановка" без кинетической энергии позиционирования на установленной скорости [P60.]
P64	Время проведения теста В, С	1-250	20	В тестах В и С установите время проведения
P65	Тест В, С время стоянки	1-250	20	В тестах В и С установите время парковки
P66		0-2	0	0: не обнаруживает; 1: обнаружение нулевого сигнала; 2: обнаружение положительного сигнала

P68	Ограничение максимальной скорости	4000	3700	Ограничение максимальной скорости
P72	Регулировка положения верхнего упора иглы	0-1439		Регулировка верхнего положения остановки иглы, значение будет изменяться в соответствии с положением маховика, нажмите клавишу S, чтобы сохранить текущее положение (значение) как верхнее положение остановки иглы.
P73	Регулировка положения упора иглы внизу	0-1439		Регулировка остановки иглы в нижнем положении, значение будет изменено в соответствии с положением ручного колеса, нажмите кнопку S, чтобы сохранить текущее положение (значение) как нижнее положение остановки иглы.
P74	Положительная компенсация шага стежка	0-100	50	
P75	Компенсация длины стежка закрепки	0-100	50	
P80	Первый угол подачи	5-359	60	Первый угол подачи устройства обрезки нити (рассчитывается при нижнем положении 0°)
P82	Второй угол отвода	5-359		Угол обрезки нити при второй подаче (рассчитывается при нижнем положении 0°)
P92	Начальный угол энкодера			Считайте начальный угол энкодера, заводские настройки установлены, пожалуйста, не меняйте его по желанию
P101	Угол начала ослабления натяжения нити	1-359	30	
P102	Угол окончания снятия натяжения нити	1-359	180	
P103	Ток действия запуска большого зажимного устройства	0-300	3	
P112	Время задержки перед захватом нити с функцией зажима без какого-либо шума (мкс)	0-999	100	
P113	Время действия захвата нити с функцией зажима без какого-либо шума (%)	0-990	30	
P114	Время задержки возврата челночной нити с функцией	0-990	30	

	зажима без какого-либо шума (%)			
P115	Рабочий цикл для челночной нити с функцией зажима без какого-либо шума (мкс)	0-100	30	
P116	Время всасывания для функции зажима без какого-либо шума (мкс)	0-5000	1000	
P122	Коленный датчик по начальному значению AD	0-1023	600	
P123	Ограничение по размеру шага иглы			
P128	Функция тестирования шаговый двигатель для обрезки			Тест обрезки нити, нажмите кнопку "Ножницы", чтобы выполнить процесс тестирования (обрезка будет состоять из двух действий)
P129	Точечная коррекция нулевого двигателя обратной подачи	0-100	50	
P130	Коррекция нулевой точки двигателя обрезки-подачи	0-100	50	
P131	Стандартная длина стежков	0-74	52	
P132	Компактность длины стежков	0-74	36	
P133	Увеличьте длину стежков	0-74	74	
P134	Расстояние второй обрезки (после действия)	0-200	145	
P136	Самая высокая высота подъема прижимной лапки	0-150	145	
P137	Первое расстояние обрезки (перед действием)	0-200	110	
P141	Первая скорость отведения назад	20-400	200	
P142	Первая скорость подачи	20-400	450	
P146	Скорость прижимной лапки	20-250	200	
P149	Удерживающий ток двигателя 1	1-12	6	
P150	Удерживающий ток двигателя 2	1-12	8	
P151	Максимальный ток двигателя 1	1-12	12	

P152	Максимальный ток двигателя 1	1-12	8	
P153	Длина стежка декоративного шва	0-74	25	
P154	Скорость декоративного шва	100-1000	500	
P155	Функциональный переключатель иглы компенсационная кнопка головки станка	0-1	0	0: функция компенсации иглы; 1: функция плотности шва
P159	Направление декоративного шва	0-1	0	0: положительное направление 1: отрицательное направление 0: положительное направление 1: отрицательное направление
P160	Стежки декоративного шва	0-12	0	Установите значение 0. функция пошива выключена

28.1. Кнопки управления

	Настройка длины стежков		Конечная закрепка - пошива
	Кнопка шаблона закрепки-		Выбор положения остановки иглы
	Декоративное стачивание		Настройка автоматического подъема прижимной лапки
	Кнопка шаблона свободного пошива		Свободный пошив
	Кнопка шаблона пошива постоянной строчкой-		Последовательный обратный пошив
	Увеличение скорости		Настройка медленного запуска
	Снижение скорости		Настройка ручного подъема прижимной лапки
	Параметр увеличения/Параметр уменьшения		Многосекционный пошив
	Функциональный параметр редактирования		Автоматическая Функция
	Кнопка подтверждения		Обрезка нити
	Начальная закрепка пошива -		Поднимите или заправьте нить

Режим текущего контроля

номер	название	По умол.	номер	название	По умолчанию
N01	Серийный номер версии электронного управления	7	N04	AD значение ножной педали	345
N02	Выбор номера версии блока	6803	N05	Верхний угол позиционирования	84
N03	Скорость шитья	0	N06	Нижний угол позиционирования	1403

При нормальных обстоятельствах нажмите "кнопку" для настройки параметра на 42, нажмите "S" для подтверждения и входа в режим контроля. Нажмите соответствующие клавиши "плюс" и "минус", чтобы отобразить соответствующие параметры мониторинга. Нажмите кнопку P, чтобы вернуться в режим пошива.

номер	название	По умолчанию	номер	название	По умолчанию
N07	Относительное значение напряжения шине	630	N10	Датчик положения ножниц	0
N08	Запись кода ошибки	154	N12	Колено-сенсорная AD	500
N09	часы работы	7	N13	Датчик прижимной лапки AD	0

28.2. Настройка режима

Режим отладки: После обычного входа в режим шитья нажмите и удерживайте клавишу "M" в течение 3 секунд, чтобы перейти в режим отладки. Чтобы выйти из этого режима в обычный режим, нажмите кнопку "P" для выхода в обычный режим

Серийный номер	название	По умолчанию
72	Коррекция положения иглы	84
Серийный номер	название	По умолчанию
92	Начальный угол энкодера	
Серийный номер	название	По умолчанию
128	Тест на действие ножниц	

После обычного входа в режим шитья длительно нажимайте клавишу "M" в течение 3 секунд, на ЖК-экране отобразится "92", нажмите клавишу S, чтобы войти в интерфейс проверки угла наклона двигателя, нажмите клавишу "", двигатель повернется несколько раз, затем ЖК-дисплей. На экране отобразится номер угла, который означает, что отображаемый номер соответствует углу установки решетки двигателя. Нажмите клавишу S для сохранения. Чтобы выйти из этого режима в обычный режим, нажмите клавишу "P" для выхода в обычный режим.

После обычного входа в режим шитья нажмите и удерживайте клавишу "М" в течение 3 секунд, на ЖК-экране отобразится "92", нажмите клавиши "плюс" и "минус", чтобы переключиться на "72", нажмите клавишу S, чтобы войти в интерфейс механической настройки нуля, поверните маховик, отображаемое значение будет ручным, когда положение колеса меняется и оно меняется. Нажмите кнопку "S", чтобы сохранить текущее положение (значение) в качестве верхнего положения стопорной иглы. Чтобы вернуться в обычный режим из этого режима, нажмите клавишу "Р" для выхода в обычный режим.

После входа в обычный режим пошива длительное нажатие кнопки "М" в течение 3 секунд, на ЖК-экране отображается "92", кнопка  переключается на "128", нажмите кнопку S, чтобы войти в тестовый интерфейс действия по обрезке нити, а затем нажмите ножницы будут действовать один раз в соответствии с желаемым углом (циклом), если вы хотите вернуться в обычный режим из этого режима, нажмите кнопку Р для выхода в обычный режим.

Режим пароля: Длительное нажатие клавиши "Р" для входа в режим пароля, на ЖК-дисплее отображается 0000, а соответствующее сложение и вычитание изменяют приведенное ниже значение. Если пароль правильный, нажмите клавишу "S", чтобы просмотреть дополнительные параметры.

Сохранение заводских параметров и восстановление заводских параметров: Нажмите и 

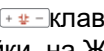
удерживайте кнопку  в течение 5 секунд, чтобы сохранить заводские параметры. Нажмите и удерживайте кнопку в течение 5 секунд, чтобы восстановить заводские параметры.

Редактирование шаблона пошива:

После входа в обычный режим пошива долго нажимайте клавишу "Patt", на ЖК-экране отобразится "n-01 01", нажмите клавишу +/- для переключения шаблона n1-n9, выберите номер шаблона, который нужно установить, и нажмите клавишу "S", чтобы ввести настройку, Жидкокристаллический экран покажет "1 1 3.0". В это время вы сможете установить количество стежков, количество повторений и расстояние между стежками в первом сегменте. Нажмите

соответствующую клавишу ниже и  кнопку, чтобы установить значение каждого параметра. Нажмите клавишу S для сохранения. Клавиша Р для выхода, период настройки

завершен; нажмите  клавишу, на ЖК-экране отобразится n-01 02, нажмите клавишу "S" для входа в настройки, на ЖК-экране отобразится "1 1 3.0", в это время вы можете выполнить второй набор количества стежков, время повторения и сегмент длины стежка, нажмите соответствующую

клавишу и  кнопку для установки каждого значения параметра, нажмите клавишу "S" для сохранения, клавишу Р для выхода, настройка второго сегмента завершена; нажмите  клавишу, на ЖК-экране отобразится n-01 03, нажмите клавишу "S" клавиша для входа в настройки, на ЖК-экране отображается "1 1 3.0", если количество стежков текущего сегмента равно нулю в это время, то пошив этого сегмента не будет выполняться во время шитья; настройка завершена, затем нажмите S для сохранения и нажмите Р для выхода. Чтобы вернуться из этого режима в обычный режим, дважды нажмите клавишу "Р".

Длительное нажатие клавиши Patt для входа, отобразится интерфейс			Нажмите S для входа, отобразится интерфейс		
Номер шаблона	N-01	01	1	1	3,0
значение	Номер шаблона	№ 1 первый шаблон	Контакты	время повторения	Размер стежка
способ	Сложение и вычитание кнопки ниже		Плюс минус кнопки	Кнопка плюс минус	

Длительное нажатие клавиши Patt для входа, отобразится интерфейс	Нажмите S для входа, отобразится интерфейс
--	--

Номер шаблона	N-01	02	1	1	3,0
значение	Номер шаблона	№ 1 первый шаблон	Контакты	время повторения	Размер стежка
способ	Кнопка ниже сложение и вычитание		Кнопка плюс минус	Кнопка плюс минус	

29. Гарантийные обязательства

Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины с шагающей лапкой и увеличенным вылетом рукава Aurora A-0303-D3 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямострочной промышленной швейной машины с шагающей лапкой и увеличенным вылетом рукава Aurora A-0303-D3, 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

Прямострочная промышленная швейная машина с шагающей лапкой и увеличенным вылетом рукава Aurora A-0303-D3 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	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"
	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/ЕС "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. (812) 655-67-36

Сделано в Китае.