AURORA

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ИНТЕЛЕКТУАЛЬНАЯ ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА

AURORA A-12AMH-SK/DK

тех. поддержка

aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

Благодарим вас за покупку машины для нарезания ленты и липучки бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ
При работе с машиной избегайте контакта с подвижными частями.
Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ....3
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ....3
3. ШИТЬЕ....3
4. ОЧИСТКА....3
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР....4
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ....4
7. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ....6
8. СМАЗКА....7
9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА....8
10. УСТАНОВКА ИГЛЫ....10
11. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК....11
12. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ....11
13. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ НИТЕЙ....12
14. РАБОТА С ПЕДАЛЬЮ....12
15. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ....13
16. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ....14
17. ПОДЪЁМ ЛАПКИ....14
18. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ....15
19. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ....16
20. НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ....16
21. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ....17
22. ВЗАИМОСВЯЗЬ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА....18
23. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ....19
24. МЕХАНИЗМ ОБРЕЗКИ НИТИ....19
25. СКОБА РЕГУЛИРОВКИ КОЛИЧЕСТВА НИТИ....22
26. ДАВЛЕНИЕ НА ПЕДАЛЬ И ХОД ПЕДАЛИ....22
27. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ....23
28. ЧЕТЫРЁХКНОПОЧНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ....24
29. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ....24
30. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ....28
31. РЕЖИМЫ НАСТРОЕК....30
32. КОДЫ ОШИБОК....31
33. ТАБЛИЦА СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ....35
34. ОЧИСТКА....53
35. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА....54
36. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ....54

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 ±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°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.

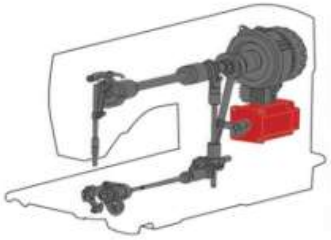
- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность 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



Шаговый мотор.

Отвечает за электронную регулировку длины стежка и автоматические функции: закрепку и подъем лапки.



Параметр	A-12-AMH-SK	A-12-AMH-DK
Технология AI	Есть	Есть
Вылет рукава	310 мм	310 мм
Количество шаговых моторов	1	1
Автоматическая обрезка нити	Есть (подвижный и неподвижный нож)	Есть (два подвижных ножа)
Автоматическая закрепка нити	Есть	Есть
Автоматический подъём лапки	Есть	Есть
Привод	Прямой сервопривод с позиционером иглы	Прямой сервопривод с позиционером иглы
Светодиодный светильник	Встроенный LED	Встроенный LED
Дисплей	Сенсорный	Сенсорный
Электронная регулировка длины стежка	0,1–6 мм	0,1–6 мм
Высота подъёма лапки	5,5 / 13 мм	5,5 / 13 мм
Система смазки	Закрытая автоматическая	Закрытая автоматическая
Ход игловодителя	30,7 мм	30,7 мм
Максимальная скорость шитья	до 5000 ст/мин	до 5000 ст/мин
Игла	DBx1 № 65–110	DBx1 № 65–110
Мощность мотора	550 Вт	550 Вт
Напряжение	220 В, 50–60 Гц	220 В, 50–60 Гц

Описание и область применения:
A-12-AMH-SK
Электронная одноигольная машина челночного стежка с увеличенным вылетом рукава 310 мм предназначена для производства изделий из различных типов материалов, идеально подходит как для крупных швейных производств, так и для небольших производств, ателье и надомниц.

Универсальная машина с применением современных технологий:
AMH и AI-системой адаптации под различные типы материалов, позволяет гибко подходить к различным потребностям швейного производства, а также в небольшом производстве и ателье, где требуется подшить джинсы или легкое женское платье.

-пер Шаговым электродвигателем, отвечающим за электронную регулировку длины стежка с точностью до 0,1 мм, автоматическую закрепку и автоматический подъем лапки, делает работу машины менее шумной, обладает большей надежностью и точностью по сравнению с прошлой технологией с применением электромагнита.

A-12-AMH-DK

Электронная одноигольная машина челночного стежка с увеличенным вылетом рукава 310 мм предназначена для производства изделий из различных типов материалов, идеально подходит как для крупных швейных производств, так и для небольших производств, ателье и надомниц.

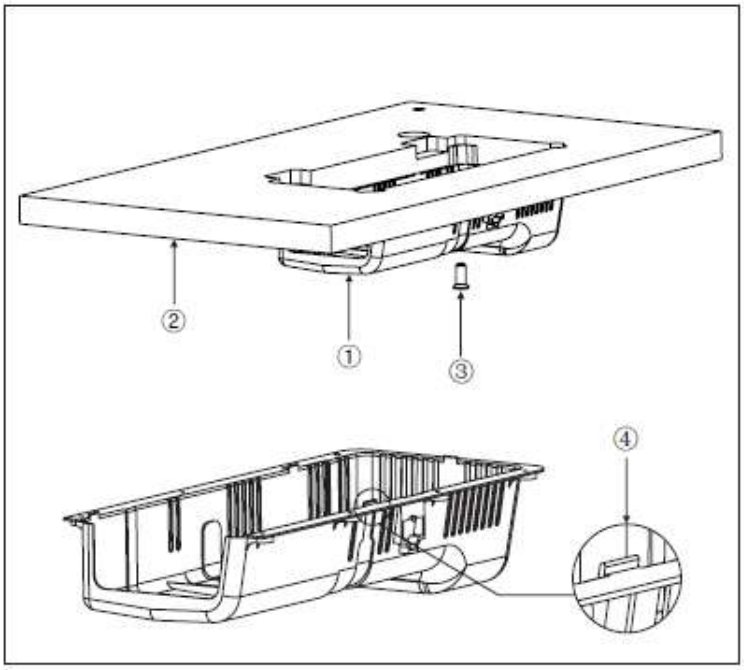
Универсальная машина с применением современных технологий:

AMH и AI-системой адаптации под различные типы материалов, позволяет гибко подходить к различным потребностям швейного производства, а также в небольшом производстве и ателье, где требуется подшить джинсы или легкое женское платье.

Шаговым электродвигателем, отвечающим за электронную регулировку длины стежка с точностью до 0,1 мм, автоматическую закрепку и автоматический подъем лапки, делает работу машины менее шумной, обладает большей надежностью и точностью по сравнению с прошлой технологией с применением электромагнита.

7. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

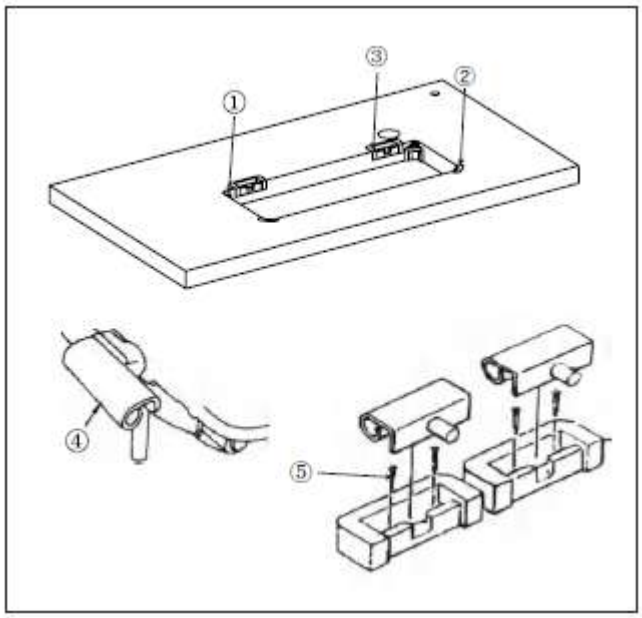
Установка пластикового поддона



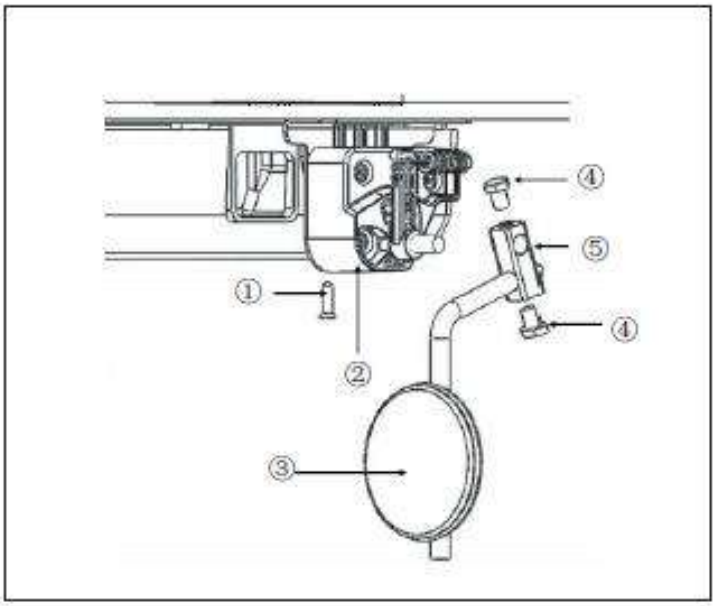
Поместите пластиковый масляный поддон ① под столешницей ② и закрепите его винтами (4 шт.) ③.
Примечание: По периметру пластикового масляного поддона имеются ограничительные выступы ④. При установке необходимо совместить ограничительные выступы поддона со столешницей.

Установка петель

1. Установите две малые амортизационные опоры ① и две большие амортизационные опоры ② по четырём углам столешницы.
2. Закрепите прокладку под петлю ③ саморезом или гвоздем ⑤ в пазе столешницы.
3. Вставьте металлическую петлю ④ в отверстие в основании машины, совместите её с прокладкой под петлю ③, затем установите головку машины на четыре амортизационные опоры.



Установка коленоподъемника

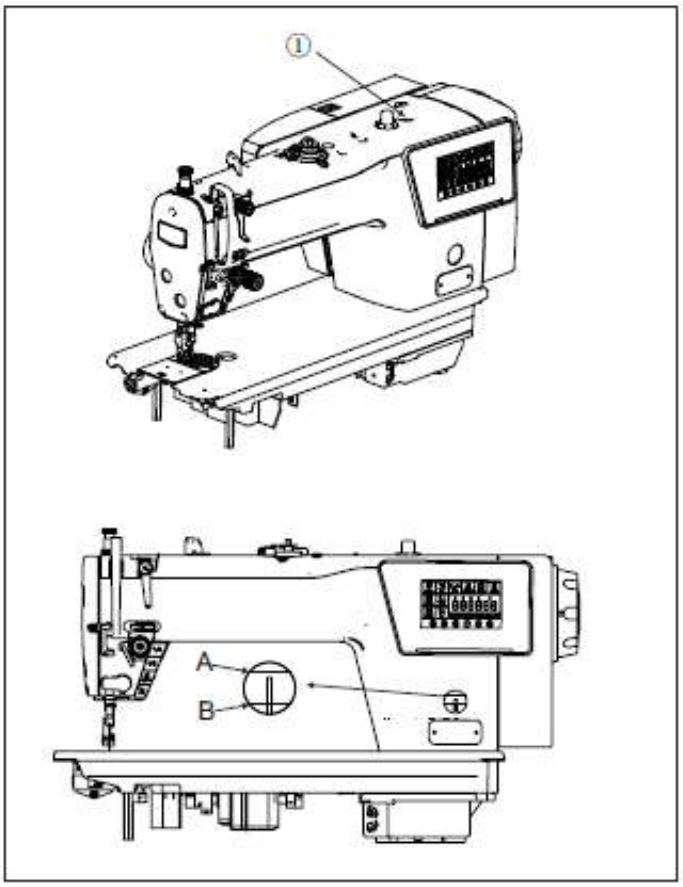


1.Закрепите электронный узел коленоподъемника ② на столешнице, затянув фиксирующий винт ①.
2.Соедините коленоподъемник ③ с соединителем ⑤ и электронным узлом коленоподъемника ②.
3.Затяните винт ④.
4.После установки проверьте плавность хода коленоподъемника.

8. СМАЗКА

Машина имеет закрытую систему смазки, что обеспечивает герметичность и предотвращает попадание внутрь пыли и ворса.

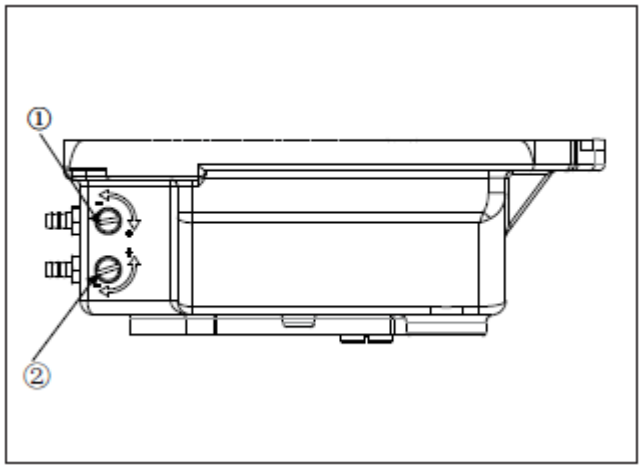




Извлеките резиновую пробку ① и залейте специальное швейное масло Aurora в корпус машины через отверстие. Уровень масла должен доходить до метки **A**.
Если уровень масла в смотровом окне опустился ниже метки **B**, долейте масло до метки **A**.

Внимание:
При первом запуске машины после установки или после длительного простоя необходимо провести обкатку на скорости **3000 об/мин** в течение примерно **10 минут**.
При слишком большом количестве масла в бачке при опрокидывании машины существует риск утечки.

9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА

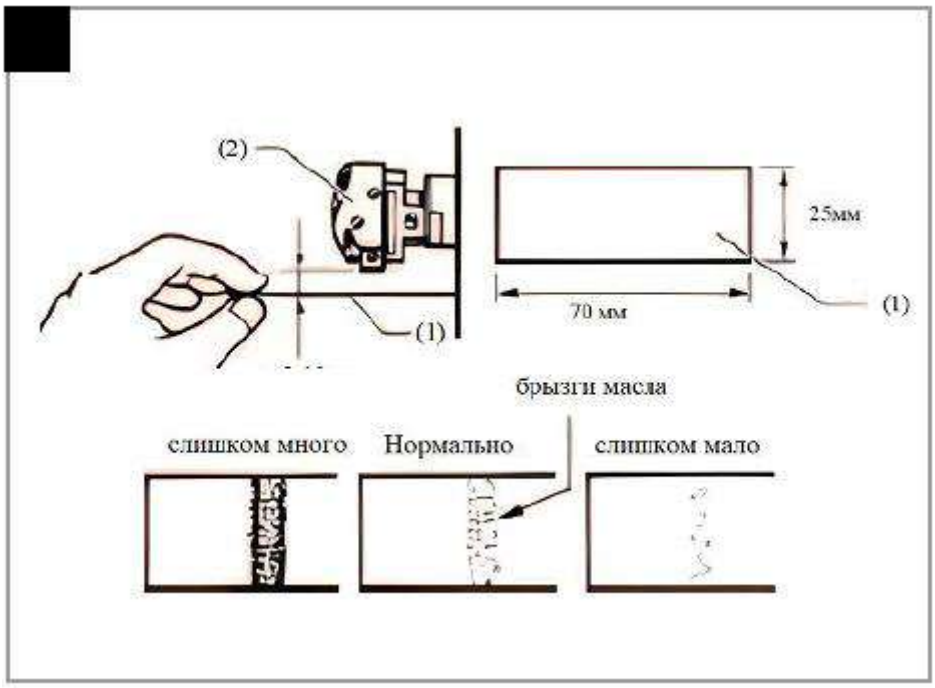


1. Наклоните головку машины назад.
2. Поверните регулировочный винт подачи масла ① для настройки количества масла. При повороте винта ① по часовой стрелке подача масла увеличивается. При повороте винта ① против часовой стрелки подача масла уменьшается.
3. Проверьте подачу масла согласно разделу «Проверка количества масла».
   ※ Повторяйте поворот регулировочного винта и проверку подачи масла до достижения необходимого уровня.
4. Если регулировочный винт ① не удаётся настроить, отрегулируйте регулировочный винт ②. Направление регулировки противоположно.

5. После примерно 2 часов шитья проверьте подачу масла повторно.

Проверка количества масла

⚠ **ВНИМАНИЕ**
При проверке количества масла на работающей машине соблюдайте меры личной безопасности!



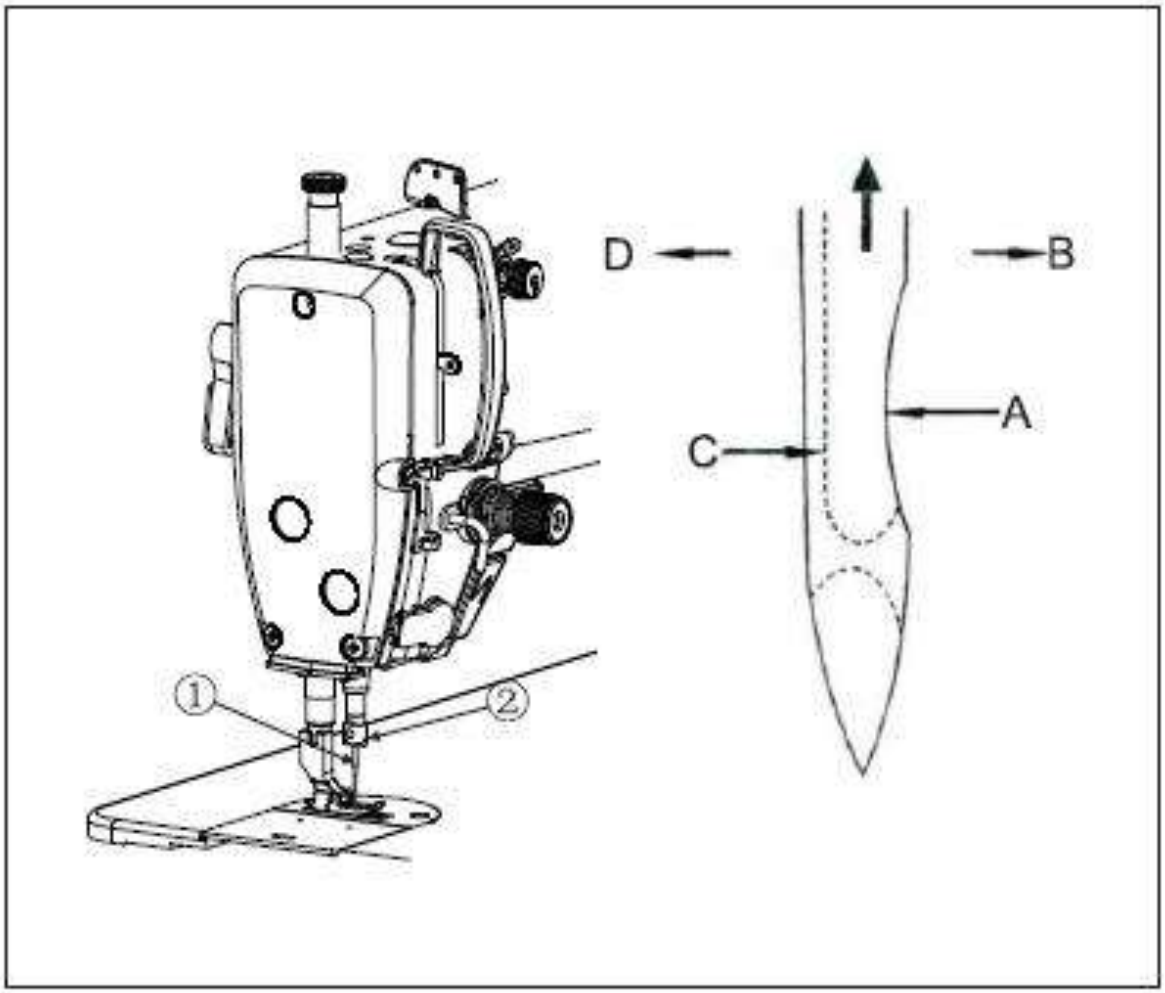
① Бумага для проверки количества масла
- Используйте любую доступную бумагу.
- Размер: примерно **70 × 25 мм**.

② Место проверки количества масла
Выполните следующие действия:
1. При холодной машине выполните холостой прогон в течение примерно **3 минут**.
2. Вставьте бумагу для проверки масла под челнок во время работы машины.
3. Убедитесь, что уровень масла в масляном поддоне находится в пределах между метками **HIGH** и **LOW**.
4. Время проверки — **5 секунд** (замеряется по секундомеру).
5.

⚠ **ВНИМАНИЕ:**
Перед выполнением описанных ниже действий снимите задвижную пластину и соблюдайте осторожность, чтобы не поранить пальцы о челнок.
- Поместите бумагу для проверки масла под челнок.
- Край бумаги должен плотно прилегать к внутренней стенке масляного поддона.
- Расстояние от передней втулки вала челнока до бумаги — **3–10 мм**.

Проверяем бумагу после тестирования:
- Масла мало — около 1 мм (разбрызгивание из челнока минимальное).
- Масла много — около 3 мм (разбрызгивание из челнока максимальное).
- Образец слева следует слегка отрегулировать в соответствии с процессом шитья, но следите за тем, чтобы не увеличивать или не уменьшать его слишком сильно.
  (Если масла слишком мало — возможен перегрев челнока. Если масла слишком много — возможны масляные пятна на изделии.)
- Проверьте количество масла 3 раза (на трёх листах) — оно не должно меняться.

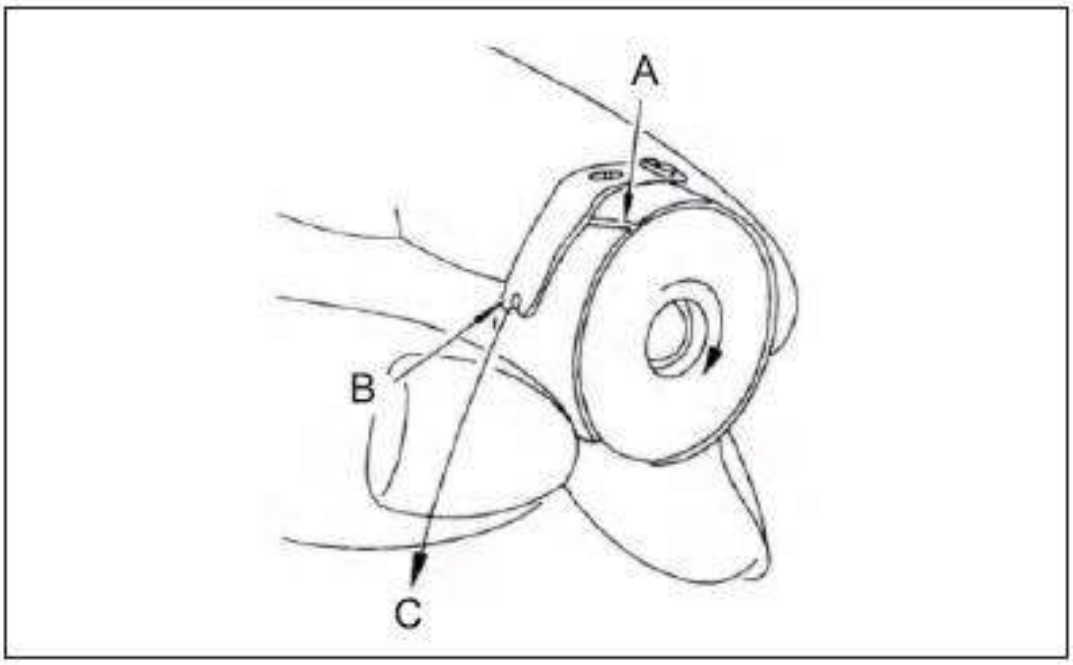
10. УСТАНОВКА ИГЛЫ



Выбирайте иглу в соответствии с толщиной нити и типом материала.

1. Поверните шкив, чтобы поднять игловодитель в наивысшее положение.
2. Для замены иглы ослабьте установочный винт иглодержателя ②, и уберите старую иглу.
3. Вставьте иглу в отверстие игловодителя в направлении стрелки до упора. Поверните иглу ① так, чтобы его углублённая часть **A** была обращена точно в направлении **B**.
4. Надёжно затяните винт ②.
5. Убедитесь, что длинный желобок **C** иглы направлен точно в направлении **D**.

11. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК

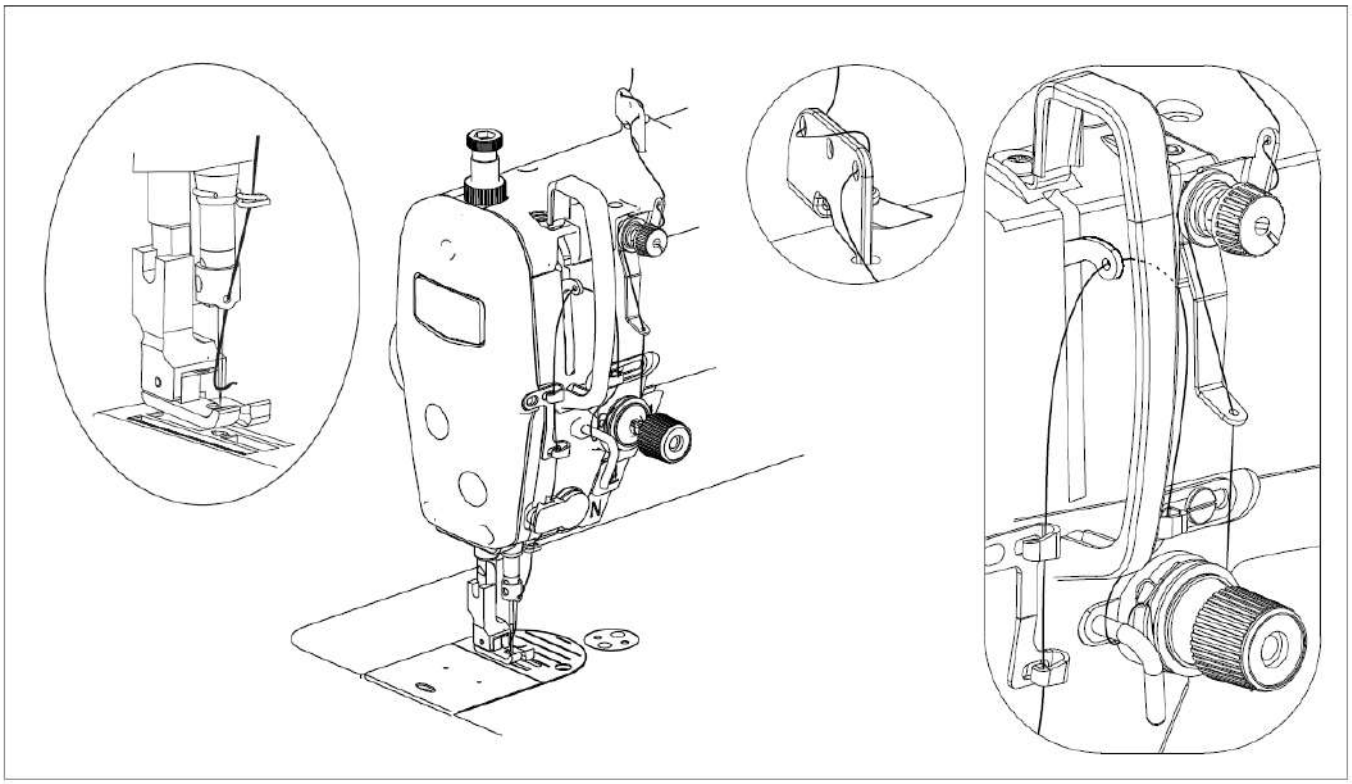


1. Установите шпульку в шпульный колпачок так, чтобы направление сматывания нити было по часовой стрелке.
2. Проведите нить через прорезь **A**, затем протяните её в направлении **B**. При этом нить должна пройти под пружиной натяжения и выйти из паза.
3. Убедитесь, что шпулька вращается в направлении, указанном стрелкой, при вытягивании нити.

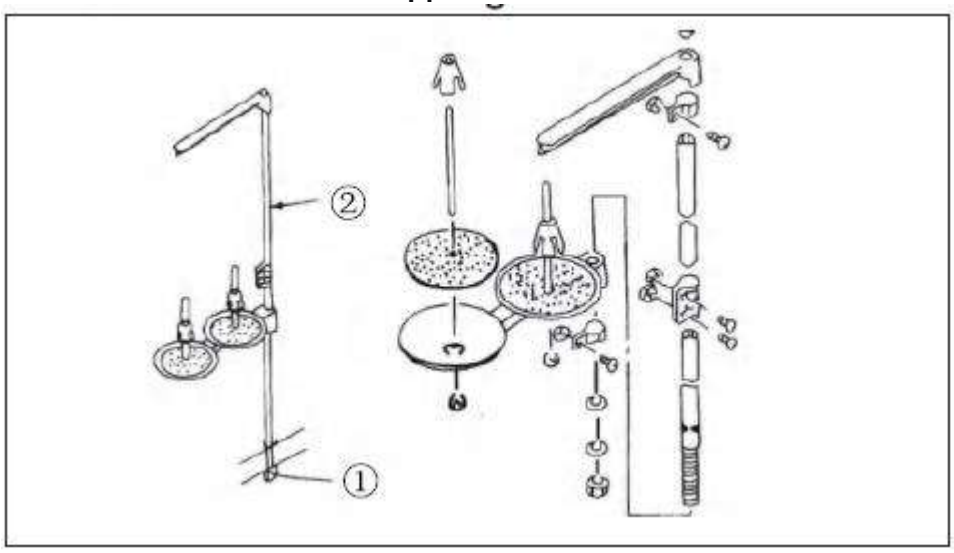
12. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ

⚠ ВНИМАНИЕ

Во избежание случайного запуска машины отключите питание перед началом работы.
Произведите заправку машины согласно схеме, на рисунке ниже.

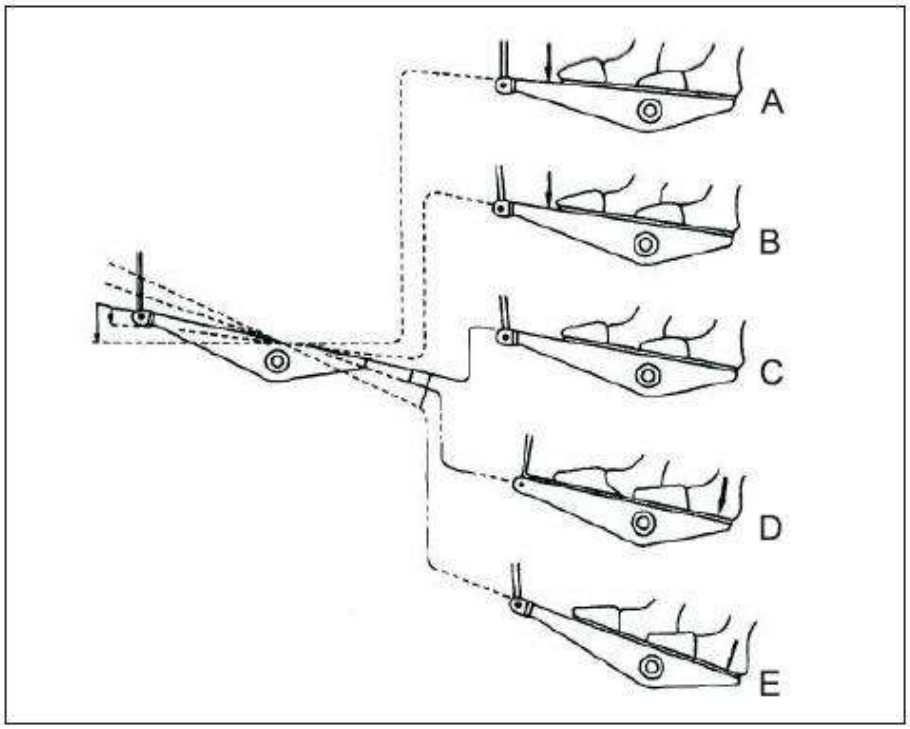


13. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ НИТЕЙ



1. Установите стойку для нитей в верхнее правое отверстие на столе, как показано на рисунке.
2. Закрепите её контргайкой ①.
3. При использовании электрической сети с верхним расположением пропустите кабель питания через стойку ②.

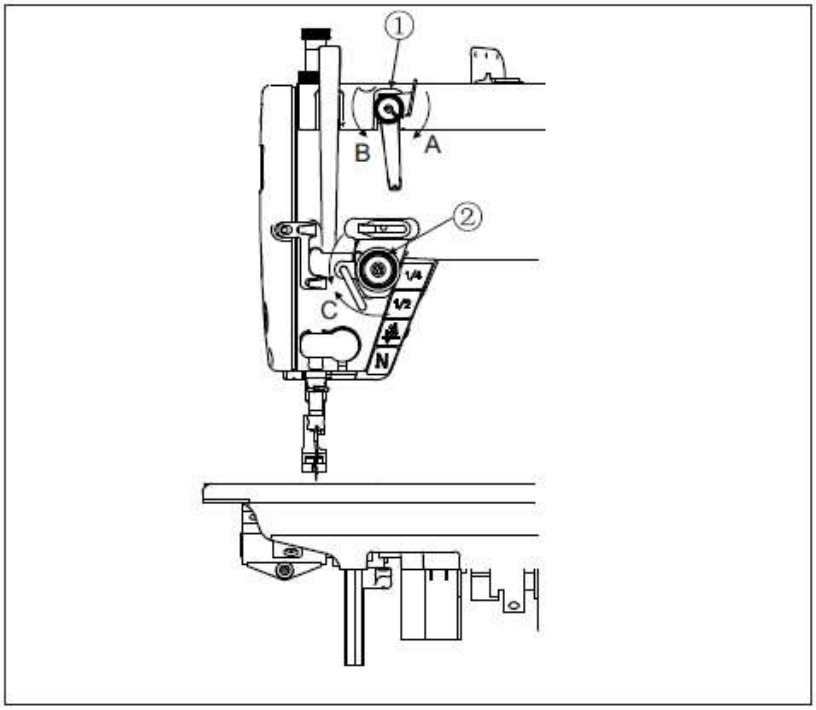
14. РАБОТА С ПЕДАЛЬЮ



Педаль работает в четырёх режимах:

1. При лёгком нажатии на переднюю часть педали (A) машина работает на низкой скорости.
2. При более сильном нажатии на переднюю часть педали (B) машина работает на высокой скорости. (Если установлен автоматический обратный шов, после завершения обратного шва машина сразу переходит на высокую скорость.)
3. При возврате педали в положение лёгкого нажатия на заднюю часть (D) машина останавливается в положении остановки иглы (верхнее или нижнее).
4. При сильном нажатии на заднюю часть педали (E) происходит обрезка нити. ※ Если машина оснащена устройством автоматического подъёма лапки, при остановке и обрезке нити дополнительно срабатывает переключатель подъёма. При лёгком нажатии на заднюю часть педали лапка поднимается, при более сильном нажатии — происходит обрезка нити.

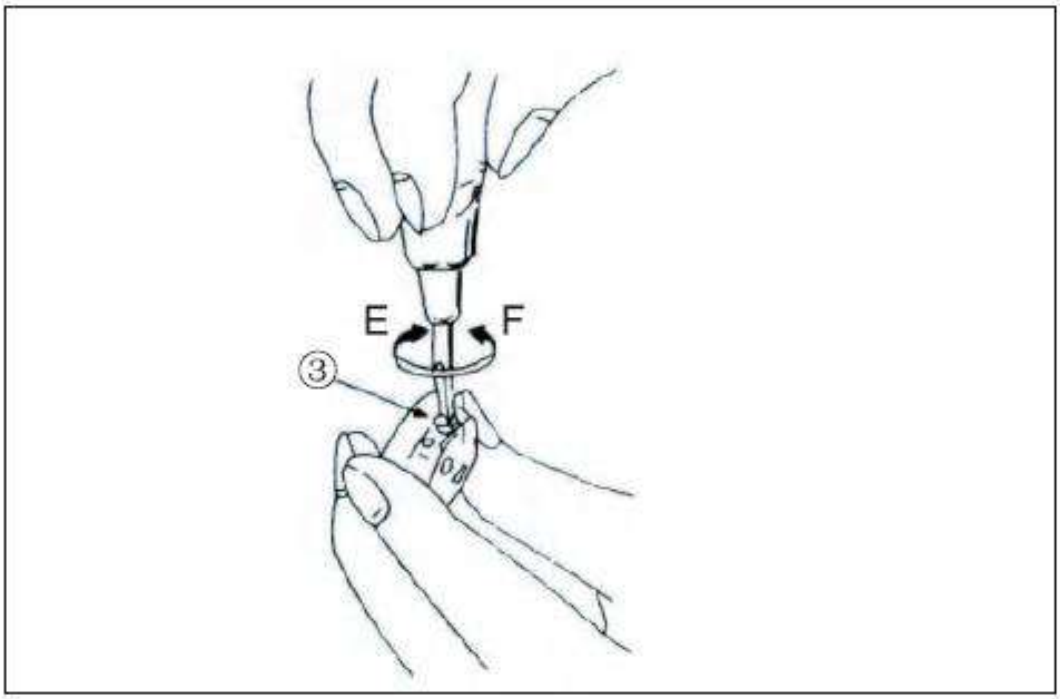
15. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ



Регулировка натяжения верхней нити

1. Поверните гайку натяжения нити ① по часовой стрелке (в направлении **A**) — остаток верхней нити от ушка иглы уменьшится.
2. Поверните гайку натяжения нити ① против часовой стрелки (в направлении **B**) — остаток верхней нити от ушка иглы увеличится.
3. Поверните гайку натяжения нити ② по часовой стрелке (в направлении **C**) — натяжение верхней нити увеличится.
4. Поворот в направлении **D** — натяжение уменьшится.

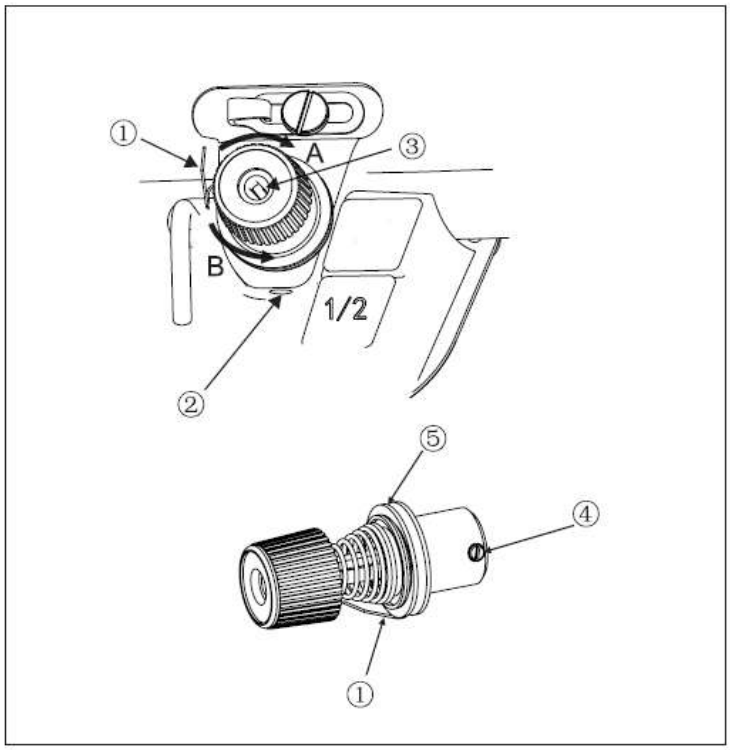
Регулировка натяжения нижней нити



1. Поверните регулировочный винт натяжения шпульной нити ③ в направлении **E** — натяжение нижней нити увеличится.
2. Поворот в направлении **F** — натяжение уменьшится.

16. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ

Изменение хода пружины нитепритягивателя



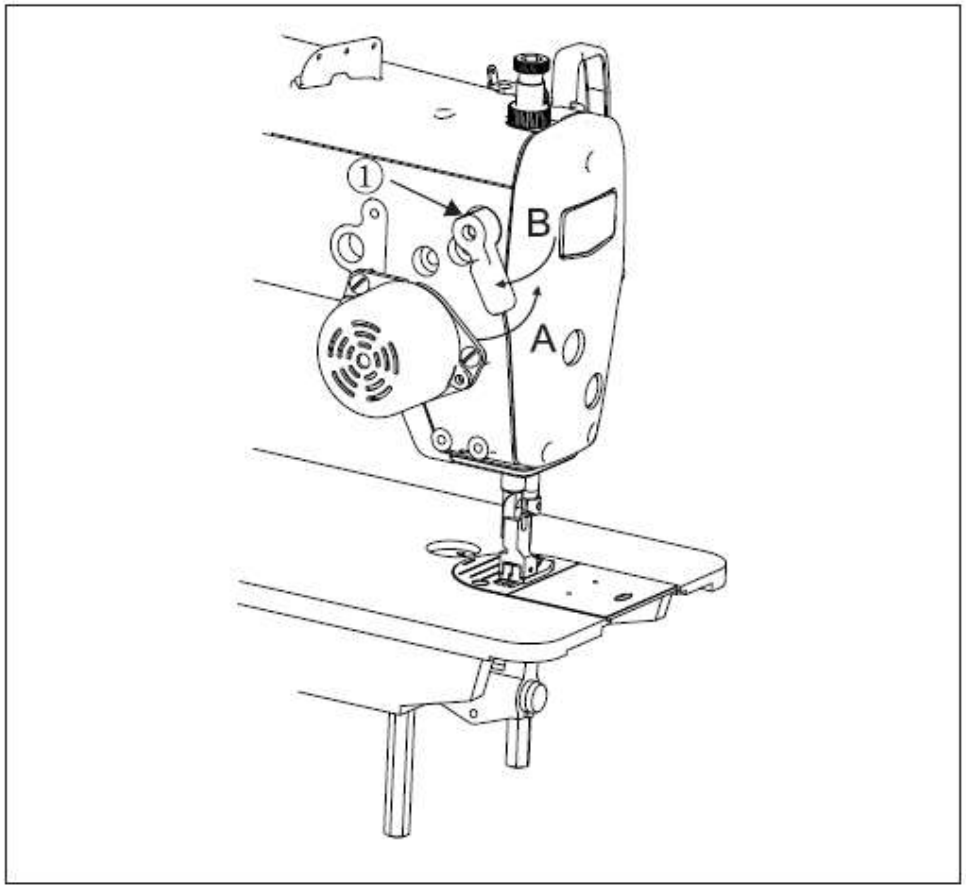
1. Ослабьте установочный винт ②.
2. При повороте регулятора натяжения игольной нити ③ по часовой стрелке (в направлении **A**) ход пружины нитепритягивателя увеличится.
3. При повороте регулятора натяжения игольной нити ③ против часовой стрелки (в направлении **B**) ход пружины уменьшится.

Изменение давления пружины нитепритягивателя

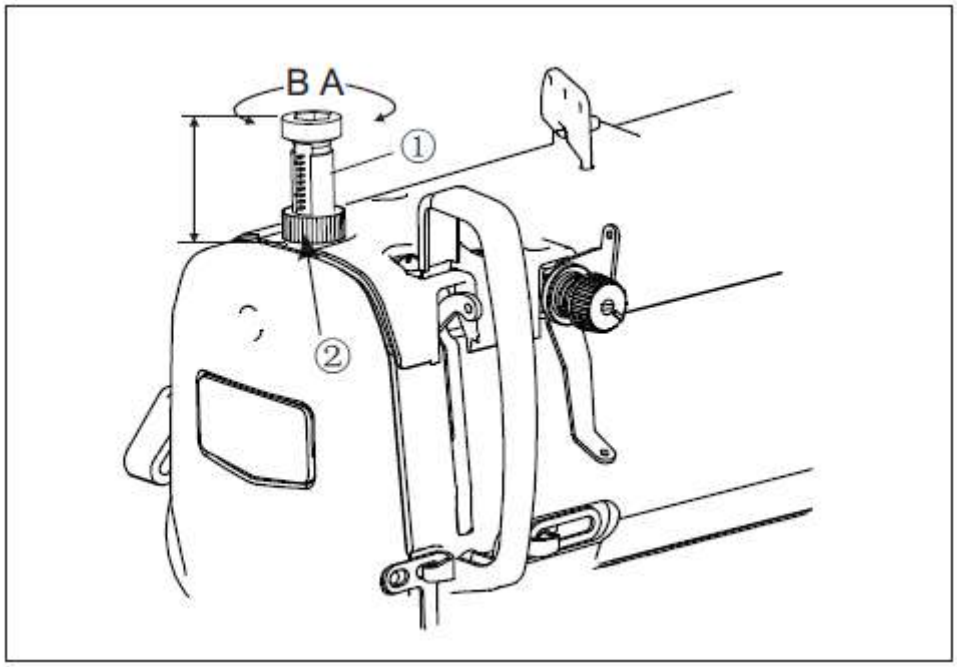
1. Ослабьте установочный винт ② и снимите узел натяжения нити (в сборе) ⑤.
2. Ослабьте установочный винт ④.
3. При повороте ручки регулятора ③ по часовой стрелке (в направлении **A**) давление пружины увеличится.
4. При повороте против часовой стрелки (в направлении **B**) давление уменьшится.

17. ПОДЪЁМ ЛАПКИ

1. Во время остановки машины для поднятия лапки поверните рычаг подъёма лапки ① в направлении **A**.
2. Лапка поднимется примерно на **5,5 мм** (для толстых материалов — **6 мм**) и остановится. При повороте рычага в направлении **B** лапка вернётся в исходное положение.
3. При использовании коленного подъёмника стандартная высота подъёма лапки составляет около **9 мм**, а максимальная — около **13 мм**.



18. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



1. Ослабьте контргайку ②. При повороте регулировочного винта давления лапки ① по часовой стрелке (в направлении **A**) давление увеличится.
2. При повороте против часовой стрелки (в направлении **B**) давление уменьшится.
3. После регулировки затяните контргайку ②.
4. При шитье обычных тканей стандартная высота регулировочного винта давления лапки составляет **29–32 мм**.

19. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

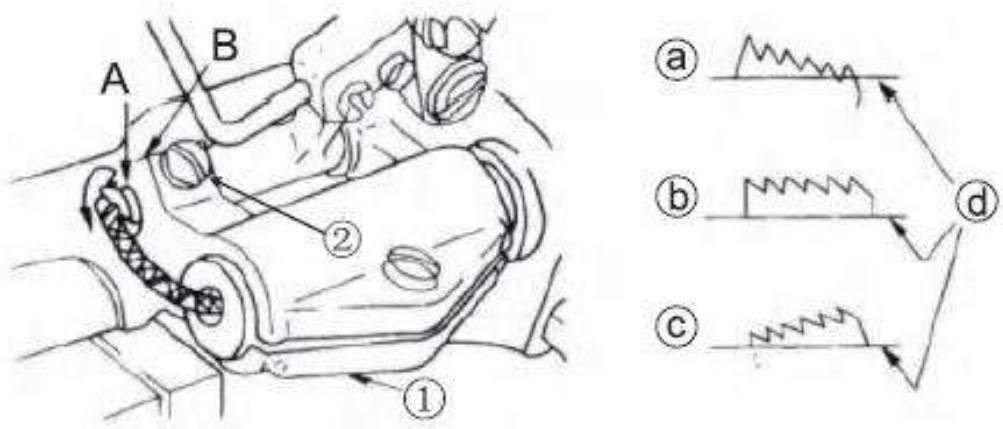


1. Ослабьте винты ② и ③ эксцентрика подачи ①, переместите эксцентрик в направлении стрелки или против неё, затем затяните винты.
2. **Стандартная регулировка**: верхняя поверхность зубчатой рейки и верхний край ушка иглы должны быть на одном уровне, когда игла опускается ниже игольной пластины.
3. Для **опережающей подачи** (во избежание смещения материала) переместите эксцентрик подачи в направлении стрелки.
4. Для **запаздывающей подачи** (для увеличения затяжки стежка) переместите эксцентрик подачи против направления стрелки.

20. НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

⚠ **ВНИМАНИЕ**

Во избежание случайного запуска машины отключите питание перед началом работы.



Ⓐ Передний подъём
Ⓑ Стандарт
Ⓒ Передний спуск
Ⓓ Игольная пластина

1. **Стандартный наклон (горизонтальный)** получается, когда метка **A** на валу рейки совмещена с меткой **B** на основании рейки ①.
2. Для предотвращения заклинивания нити при опускании рейки ② вверх необходимо ослабить установочный винт ② и повернуть вал рейки на **90°** в направлении стрелки, используя отвёртку.
3. Для наклона рейки вниз (во избежание подачи лишнего материала) поверните вал рейки на **90°** в направлении, противоположном стрелке.

21. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

⚠ **ВНИМАНИЕ**

Во избежание случайного запуска машины отключите питание перед началом работы.



1. Величина выступания зубчатой рейки ⓪ над игольной пластиной ⑪ должна быть отрегулирована на **0,8–1,0 мм**. (Для тяжёлых материалов — **1,0–1,2 мм**.)
2. При шитье тонких тканей, если рейка выступает слишком высоко, возможно образование сборок. (Рекомендуемое выступание — **0,7–0,9 мм**.)

Порядок регулировки высоты рейки:

- Ослабьте винты ① и ② кривошипа.
- Переместите рамку рейки вверх или вниз для регулировки.
- Затем затяните установочные винты ②.

⚠ **ВНИМАНИЕ:** Если зажим недостаточно плотный, возможно повреждение зубчатой рейки.

22. ВЗАИМОСВЯЗЬ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

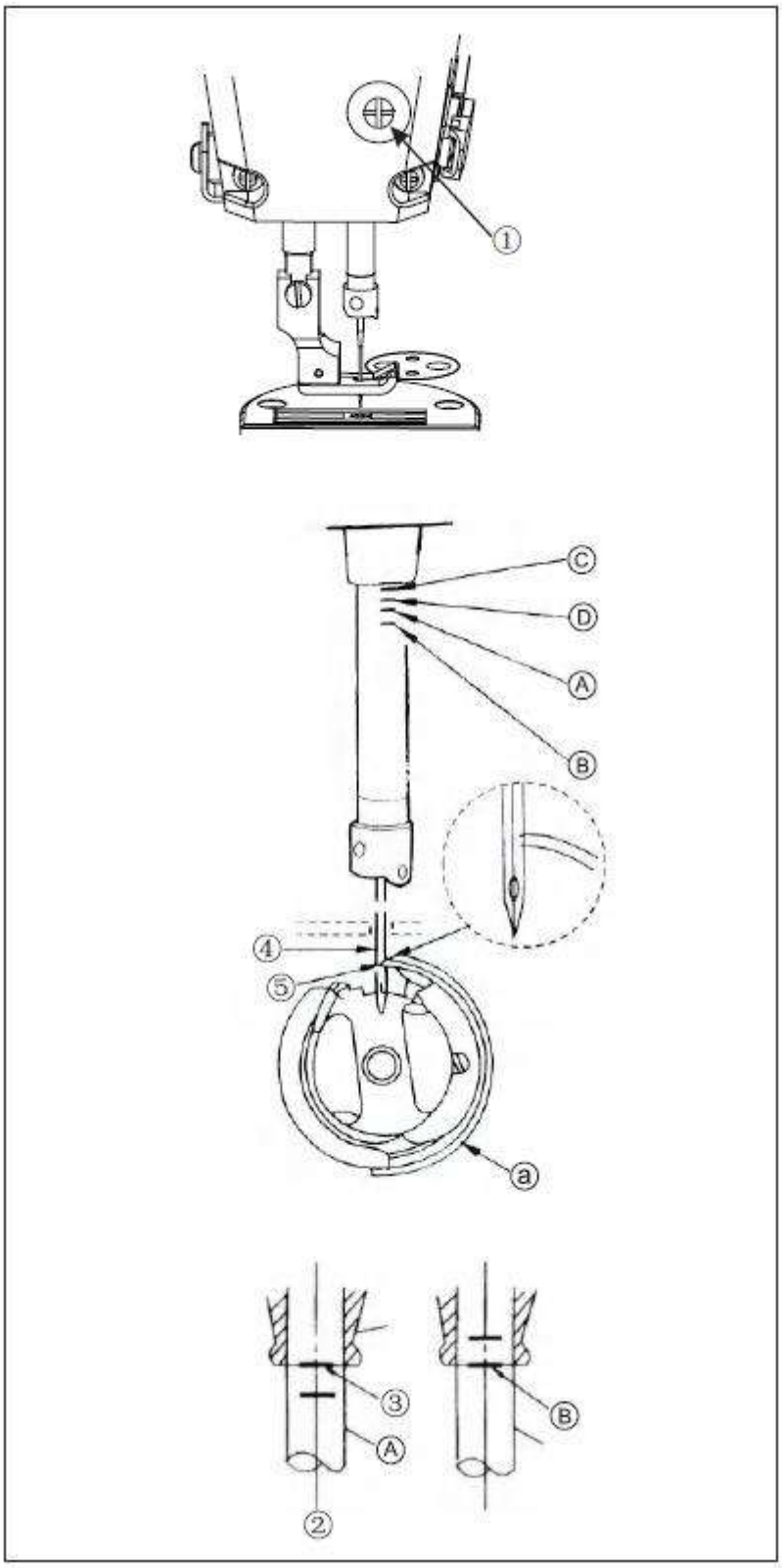


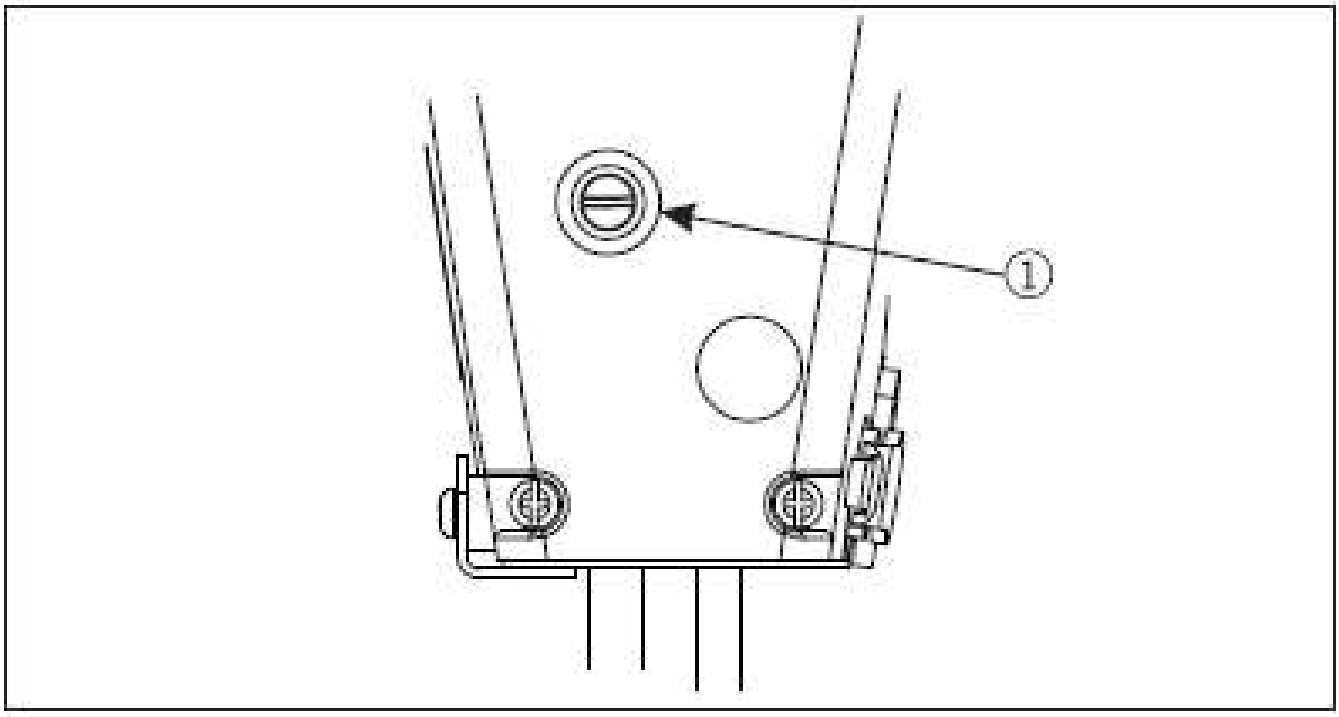
Рис. Регулировка высоты игловодителя (винт ①, игловодитель ②, втулка ③)

1. Вращая шкив, опустите иглу в крайнее нижнее положение, затем ослабьте винт крепления игловодителя ①.
2. **(Для машин с DB-иглой)** Совместите риску Ⓐ на игловодителе ② до совпадения с нижним торцом втулки игловодителя ③, затем затяните винт крепления игловодителя ①.
   (Для машин с DA-иглой) Совместите риску Ⓒ на игловодителе ② до совпадения с нижним торцом втулки игловодителя ③, затем затяните винт крепления игловодителя ①.
3. **(Для машин с DB-иглой)** Ослабьте установочные винты челнока, поверните маховик, поднимите игловодитель ② вверх и совместите риску Ⓑ с нижним торцом втулки игловодителя ③.

(Для машин с DA-иглой) Ослабьте установочные винты челнока, поверните маховик, опустите игловодитель ② вниз и совместите риску Ⓓ с нижним торцом втулки игловодителя ③.

4. После выполнения регулировок, указанных выше, совместите остриё челнока с центром иглы. Обеспечьте зазор 0,04–0,1 мм между иглой и челноком, затем надёжно затяните установочные винты. **(Внимание)** Если зазор слишком мал, остриё челнока будет повреждено. Если зазор слишком велик, будут пропуски стежков.

23. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



Регулировка высоты и угла прижимной лапки (винт ①)

1. Чтобы изменить высоту или угол прижимной лапки, снимите нижнюю резиновую заглушку и ослабьте установочный винт ① для регулировки.
2. После регулировки снова затяните установочный винт ①.

24. МЕХАНИЗМ ОБРЕЗКИ НИТИ

Для модели A-12-AMH-DK



Машина имеет два подвижных ножа, которые обеспечивают чистое начало строчки и короткий кончик нити после обрезки (менее 3 мм)

Замена подвижного ножа:

1. Открутите стопорный винт ② и крепёжный винт ③, снимите подвижный нож.
2. Установите новый подвижный нож и снова затяните оба винта.

Примечание: после замены подвижного ножа, как показано на рисунке, необходимо выставить нож ④ параллельно основанию ①.

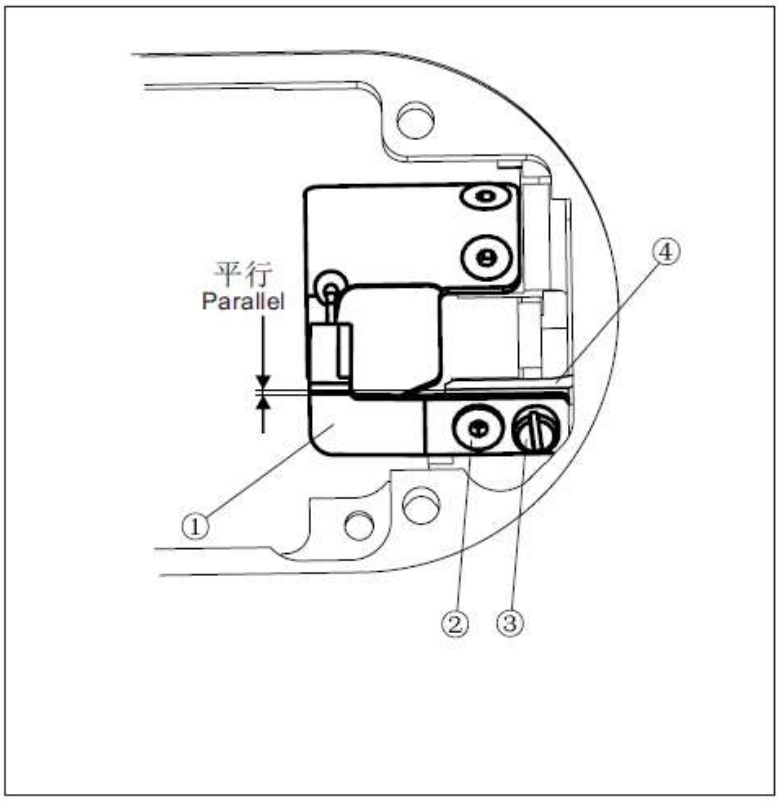


Рис. Регулировка давления подвижного ножа (параллельно)

Регулировка давления подвижного ножа:

1. Если при работе с толстыми нитками или при плохой обрезке нити требуется регулировка, отрегулируйте давление ножа.
2. Ослабьте стопорный винт ② и крепёжный винт ③.
3. Слегка сместите подвижный нож в нужную сторону, затем снова затяните винты и проверьте результат вручную.

Примечание: если после замены ножа или регулировки давления нож смещается, отрегулируйте его положение в направлении стрелки.

Регулировка давления вспомогательного подвижного ножа

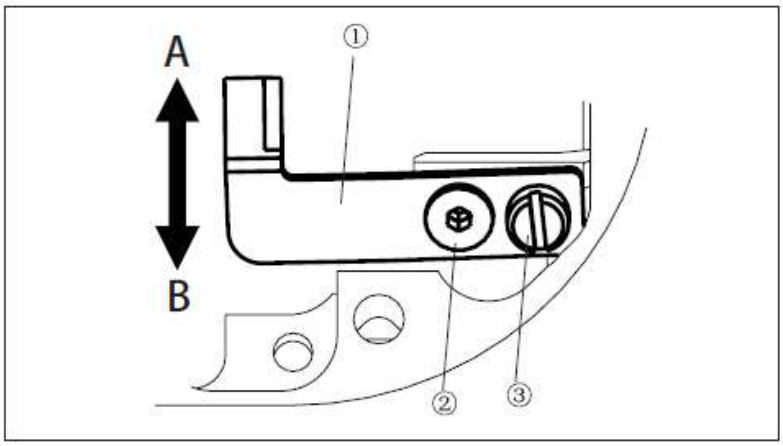


Рис. Вспомогательный подвижный нож (①— вспомогательный подвижный нож, ②— установочный винт, ③— зажимной винт, ④— держатель ножа)

При затягивании убедитесь, что держатель ножа ④ расположен параллельно вспомогательному подвижному ножу ①.

Если машина используется с толстой нитью или качество обрезки нити ухудшилось, ситуацию можно улучшить, отрегулировав давление вспомогательного подвижного ножа.

1. Ослабьте установочный винт ② и зажимной винт ③.
2. Слегка наклоните вспомогательный подвижный нож в направлении **B**. Затем затяните винты, обрежьте нить вручную и проверьте результат.

Примечание: если нож для обрезки нити заклинивает или давление слишком велико, слегка наклоните вспомогательный подвижный нож ① в направлении **A**.

Для модели A-12-AMH-SK с автоматической обрезкой нити подвижным и неподвижным ножами
Демонтаж неподвижного ножа (винты ①, ②, ③, ④)

Демонтаж неподвижного ножа:

1. Наклоните машину назад.
2. Ослабьте винты ① и стопорную шайбу ②.
3. Выверните винт ③ и снимите нож ④.

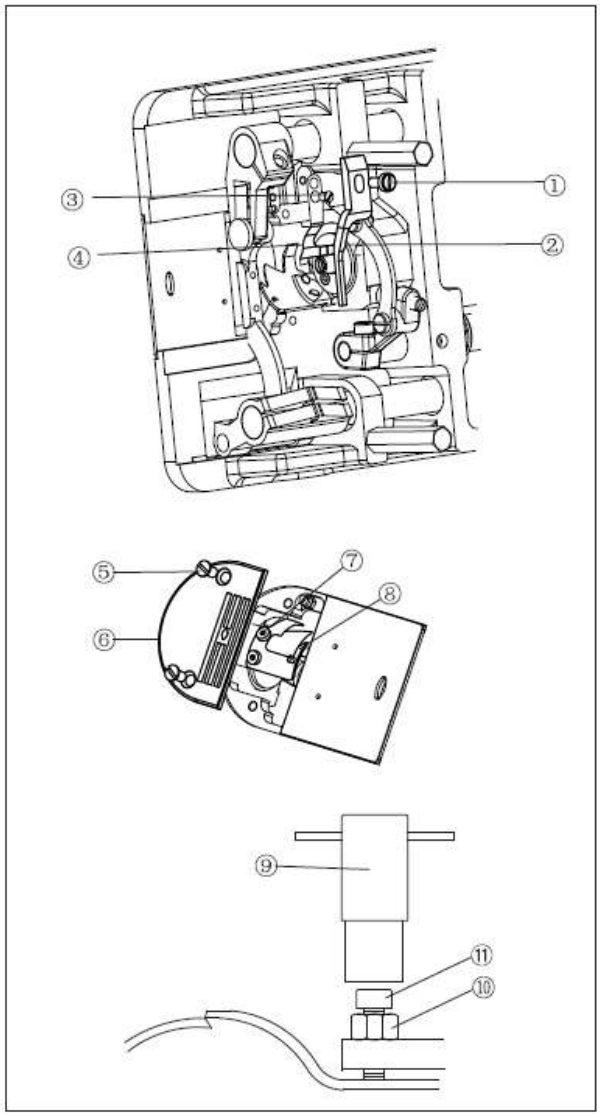
Демонтаж подвижного ножа:

1. Приподнимите прижимную лапку с помощью рычага подъема прижимной лапки.
2. Выверните винт ⑤ и снимите игольную пластину ⑥.
3. Проверните шкив так, чтобы игловодитель остановился в крайнем верхнем положении.
4. Выверните винт ⑦ и снимите подвижный нож ⑧.

Регулировка давления неподвижного ножа:

1. Снимите винт ⑤ и игольную пластину ⑥.
2. С помощью ключа ⑨ ослабьте винт давления ножа ⑩ и перекрутите винт ⑪ в нужное положение.

Примечание: перед снятием игольной пластины ⑥ и подвижного ножа ⑧ снимите иглу.
Порядок сборки — обратный порядку разборки.



25. СКОБА РЕГУЛИРОВКИ КОЛИЧЕСТВА НИТИ

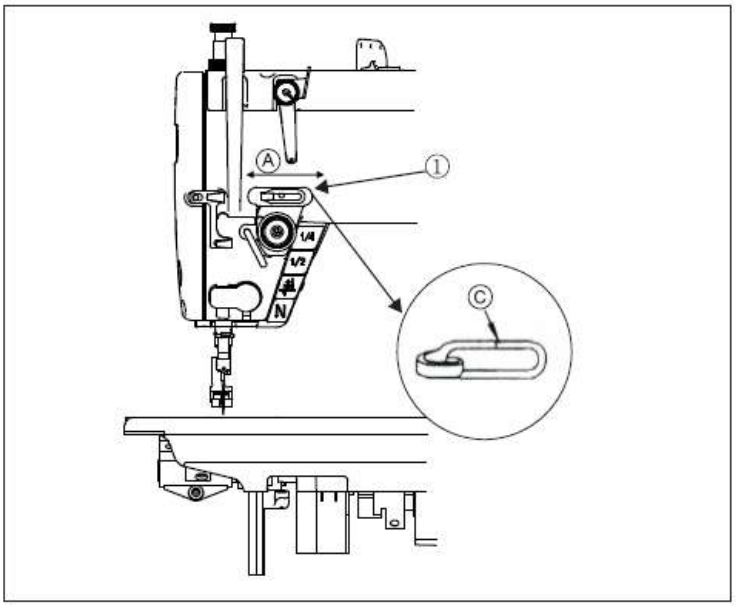


Рис. Регулировка хода скобы (направляющая нити ①, риска Ⓒ)

1. При шитье толстых материалов направляющую нити ① перемещают влево (в направлении **A**) — ход нитепритягивателя увеличивается.
2. При шитье тонких материалов направляющую нити ① перемещают влево (в направлении **B**) — ход нитепритягивателя уменьшается.
3. Стандартным положением является такое, при котором риска Ⓒ направляющей нити ① совмещена с центром винта.

26. ДАВЛЕНИЕ НА ПЕДАЛЬ И ХОД ПЕДАЛИ

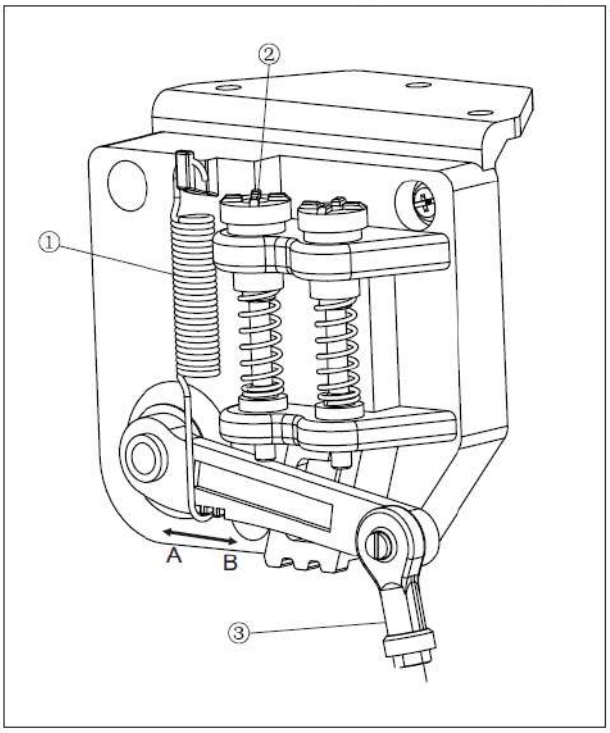


Рис. Регулировка давления и хода педали (пружины ①, ②, соединительная тяга③)

1. Регулировка давления при нажатии на переднюю часть педали

1. Снимите пружину регулировки давления передней части педали ①.
2. При зацеплении пружины с левой стороны (сторона **A**) давление уменьшается.
3. При зацеплении пружины с правой стороны (сторона **B**) давление увеличивается.

2. Регулировка давления при нажатии на заднюю часть педали

1. Давление регулируется с помощью регулировочного винта ②.
2. При закручивании регулировочного винта давление увеличивается.
3. При откручивании регулировочного винта давление уменьшается.

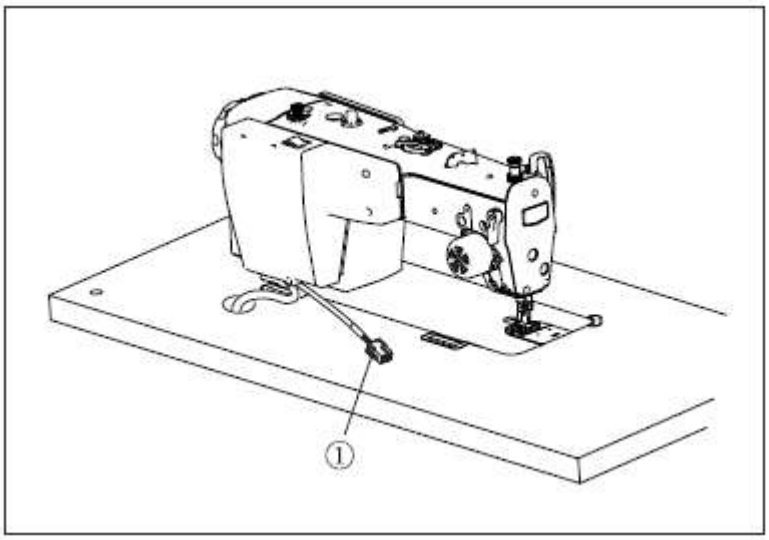
3. Регулировка хода педали

1. При установке тяги педали ③ в левое отверстие ход педали уменьшается.

Примечание: после регулировки проверьте плавность хода педали и надёжность фиксации всех соединений.

Подключение педального переключателя:

1. После установки головки машины и педального переключателя на стол, подключите разъём педального переключателя к разъёму ① на кабеле управления электрического блока управления.
2. Перед включением машины проверьте, плотно ли соединены разъёмы. Затем слегка нажмите на педаль, чтобы убедиться в плавной работе машины.



27. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ

ВНИМАНИЕ

Во избежание несчастных случаев, вызванных внезапным запуском машины, перед началом работы отключите питание.

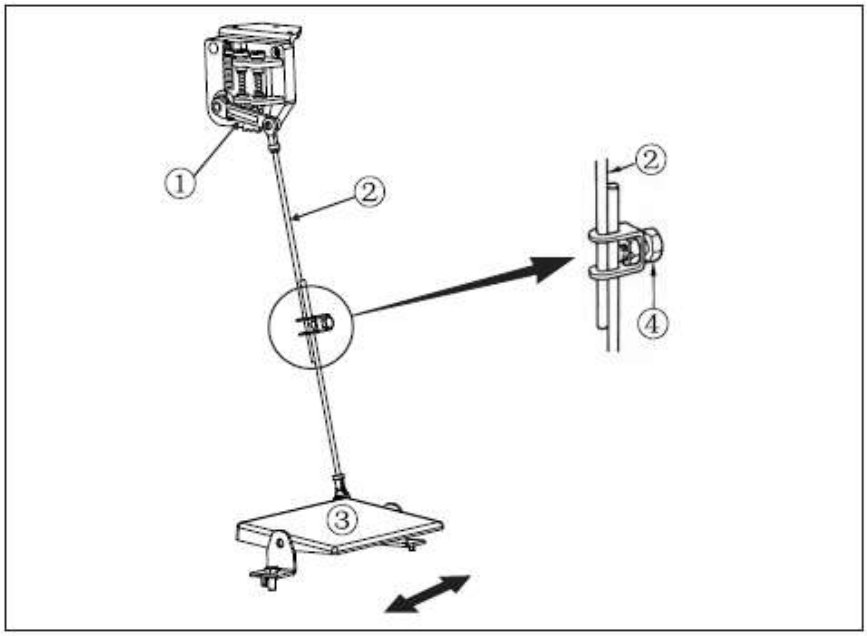


Рис. Установка тяги (① — рычаг управления мотором, ② — тяга, ④ — регулировочный винт)

Установка тяги

1. Переместите педаль ③ вправо или влево, как показано стрелками, так, чтобы рычаг управления мотором ① и соединительный стержень ② встали на одну линию.

2. Регулировка угла наклона педали

1. Угол наклона педали регулируется изменением длины соединительной тяги.
2. Ослабьте регулировочный винт ④ и отрегулируйте длину соединительной тяги ②.

28. ЧЕТЫРЁХКНОПОЧНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ

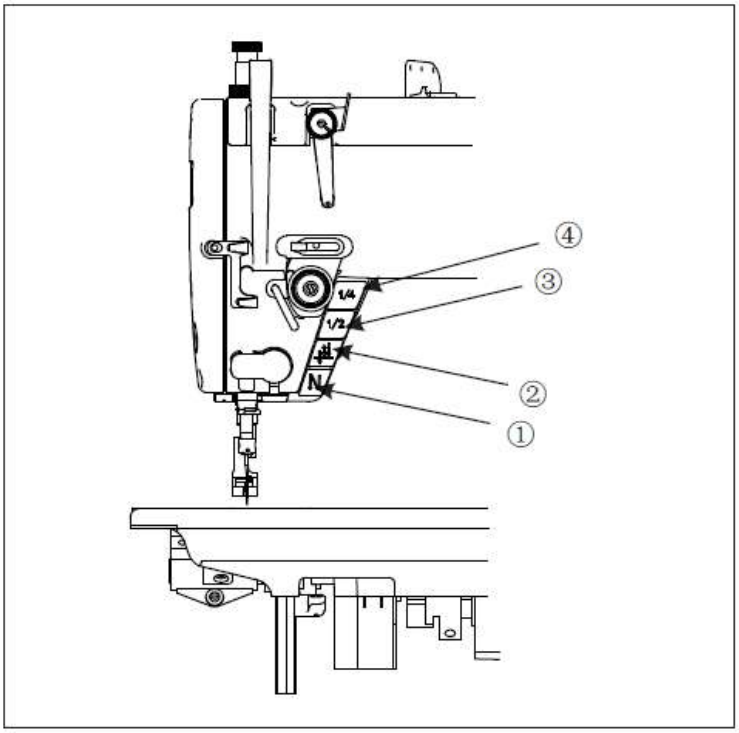




Рис. Четырёхкнопочный переключатель (① — кнопка реверса, ②, ③, ④ — кнопки компенсации)

1. Кнопка реверса

1. Нажмите кнопку реверса ① — машина выполняет обратный шов.
2. Обратный шов выполняется, пока кнопка удерживается нажатой.
3. При отпускании кнопки машина сразу переходит на прямой шов.

2. Кнопка компенсации стежка

1. Если в процессе шитья обрезка нити не выполнялась, нажмите кнопку ② и отпустите — машина выполнит компенсацию в один стежок.
   Если в процессе шитья обрезка нити не выполнялась, нажмите кнопку ③ и отпустите — машина выполнит компенсацию в 1/2 стежка.
   Если в процессе шитья обрезка нити не выполнялась, нажмите кнопку ④ и отпустите — машина выполнит компенсацию в 1/4 стежка.
2. Если удерживать кнопку ② нажатой, выполняется обычное шитьё; при отпускании педаль останавливается.

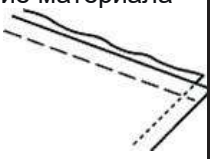
Примечание: после регулировки проверьте плавность хода педали и надёжность работы кнопок.

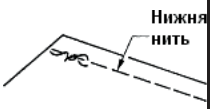
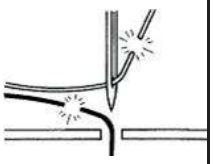
29. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

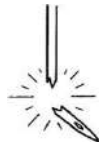
Перед тем как обратиться в ремонтную службу, проверьте следующие варианты неисправностей и попытайтесь устранить их самостоятельно.
Если описанные ниже методы не дают результата, обесточьте машину и обратитесь к квалифицированному технику или по месту покупки машины.

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 колпачок, 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 • 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. От регулируйте 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 пружины натепритягивателя. Уменьшите натяжение пружины нитепритягивателя • Слишком большой рабочий диапазон пружины нитепритягивателя. Опустите пружину нитепритягивателя • Слишком мала остаточная длина верхней нити после обрезки. Отрегулируйте натяжение нити • Чисто ли выполняется обрезка нити. Заточите неподвижный нож или при необходимости замените неподвижный и подвижный ножи. • Слишком толстая игла. Установите более тонкую иглу
6	Неравномерная строчка 	• Слишком мала остаточная длина нижней нити после обрезки. Если шпулька свободная проворачивается, замените пружину в шпульном колпачке • Слишком большая скорость в начале шитья. Включите функцию медленного пуска • Слишком высокое верхнее положение остановки иглы. Отрегулируйте верхнее положение остановки иглы

		• Слабое давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки • Низкое положение зубчатой рейки. Отрегулируйте положение зубчатой рейки • Царапины на шпуле. В случае повреждения шпули, удалите дефекты при помощи наждачного бруска или замените шпулю
7	Сморщивание материала (слишком большое натяжение) 	• Слишком большое натяжение верхней нити? Сделайте натяжение верхней нити как можно более слабым • Слишком большое натяжение нижней нити? • Сделайте натяжение нижней нити как можно слабым
8	Проскальзывание материала 	• Затуплена игла? При необходимости замените иглу • Слишком толстая игла? Установите более тонкую иглу • Слишком сильное натяжение пружины нитепритягивателя? Опустите пружину нитепритягивателя • Слишком большой рабочий диапазон пружины нитепритягивателя? Опустите пружины нитепритягивателя • Слишком сильное давление прижимной лапки? Отрегулируйте давление прижимной лапки • Слишком большая скорость в начале шитья? Включите функцию медленного пуска • Правильно ли отрегулирован угол наклона зубчатой рейки? • Слегка наклоните переднюю сторону зубчатой рейки вниз • Слишком сильное давление прижимной лапки? Отрегулируйте давление прижимной лапки

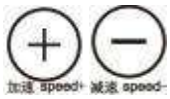
9	Нижняя нить запутывается в начале шитья Шпулька проворачивается во время обрезки нити 	• Правильное ли направление вращения шпульки при вытягивании нижней нити? • Установите шпульку так, чтобы направление ее вращения было противоположно направлению вращения челнока • На шпульку намотано слишком большое количество нити? Количество нити не должно превышать 80% вместимости шпульки  • Установлена ли на шпульном колпачке стопорная пружина? Установите стопорную пружину на шпульном колпачке • Свободно ли вращается шпулька? Если имеют место заедания, замените шпульку • Используется шпулька, отличная от предписанной компанией Brother? • Следует использовать только шпульки из легкого сплава, предписанные компанией Brother
10	Обрыв верхней и нижней нити 	Погнута или запутана игла? • Если игла погнута или запутана, ее следует заменить • Правильно ли установлена игла? Правильно установите иглу • Правильно ли заправлена нить? Проверьте правильность заправки нити • Слишком сильное или слабое натяжение верхней или нижней нити? Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити • Возможно имеет место слабое натяжение верхней нити из-за слишком малого рабочего диапазона пружины нитепритягивателя Отрегулируйте положение пружины нитепритягивателя • Повреждены челнок, зубчатая рейка или другие детали? В случае повреждения деталей удалите дефект при помощи абразивного бруска или замените поврежденные детали • Нет ли заусенец или иных дефектов на деталях тракта заправки нити? При по- мощи надфиля, абразивного бруска или наждачной бумаги удалите заусеницы или иные дефекты
11	Неправильно выполняется обрезка нитей (не обрезаются ни верхняя, ни нижняя нити)	• Поврежден или изношен неподвижный или подвижный нож? Замените неподвижный или подвижный нож
12	Неправильно выполняется обрезка нитей (не обрезается верхняя или нижняя нити)	• Правильно ли установлена игла? Правильно установите иглу • Запутан неподвижный или подвижный нож? Замените неподвижный или подвижный нож

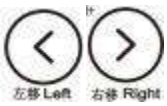
13	Поломка иглы 	• Во время шитья материал протягивается оператором со слишком большим усилием? • Правильно ли установлена игла? Правильно установите иглу. • Погнута или затуплена игла, или засорено игольное ушко? Если игла погнута или затуплена, ее следует заменить. • Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и челночного устройства? Отрегулируйте высоту игольного стержня. Отрегулируйте зазор между иглой и кончиком челнока. • Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и механизма подачи ткани? • Отрегулируйте синхронизацию (увеличьте отставание иглы) Внимание: Крайне опасно оставлять обломки иглы в материале. В случае поломки иглы найдите и удалите все
14	После включения питания и нажатия педали машина не работает	• Отсоединился разъем питания от блока управления? Проверьте подключение разъема
15	Машина не шьет с высокой скоростью	• Правильно ли выполнена настройка максимальной скорости шитья? Задайте более высокое значение максимальной скорости шитья
16	На дисплее панели управления ничего не появляется	• Отсоединился разъем питания от блока управления? Проверьте подключение разъема • Отсоединился разъем панели управления внутри блока управления? Проверьте подключение разъема

30. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ



Обозначение		Описание
Передняя закрепка		Переключение: передняя закрепка / передняя двойная закрепка / передняя четырехстежковая закрепка / выключено

Задняя закрепка		Переключение: задняя закрепка / задняя двойная закрепка / задняя четырехстежковая закрепка / выключено
Непрерывная закрепка / отладка		Короткое нажатие: переключение режимов (свободный шов / фиксированная длина / непрерывная закрепка / паттерн). Длинное нажатие: 1. В режиме свободного шва — вход в режим отладки (более 3 сек). 2. В режиме фиксированной длины стежка — попытка режима обучения (более 1 сек).
Функция ножниц / зажим нити		Короткое нажатие: вкл/выкл функции ножниц. Длинное нажатие: вкл/выкл функции зажима нити.
Выбор останова иглы / мягкий старт		Короткое нажатие: выбор верхнего/нижнего останова иглы. Длинное нажатие: вкл/выкл функции мягкого старта.
Кнопки увеличения/уменьшения		1. Регулировка скорости: при непрерывном нажатии изменяется скорость шитья, на дисплее отображается значение скорости. 2. Изменение числовых значений. 3. Изменение значений параметров. 4. Изменение значений при редактировании рисунка.
Цикл функций лапки / настройка триггера		Короткое нажатие: переключение режимов лапки — подъем лапки при останове / подъем лапки после обрезки нити / подъем лапки при останове и после обрезки нити / выключено. Длинное нажатие: 1. Вкл/выкл в режиме фиксированной длины стежка (односекционный, многосекционный, многосекционный с рисунком). 2. Автоматическое включение в режиме W- образной строчки.
Кнопка настройки параметров		Вход в различные уровни параметров (параметры разделены на 2 уровня). В интерфейсе настройки шитья короткое нажатие «P» открывает список параметров уровня I. Длинное нажатие «P» открывает «окно ввода пароля». После ввода правильного пароля обслуживания (1111) повторное нажатие «P» открывает список параметров уровней I и II.

Кнопка идентификации		1. Кнопка идентификации. 2. Для моделей с функцией зажима нити: длинное нажатие включает отображение силы зажима нити, на дисплее появляется «[ ]», повторное нажатие выходит.
Кнопки влево/вправо		В интерфейсе шитья можно регулировать значение «3333» влево/вправо.
Кнопка регулировки длины стежка		В интерфейсе шитья регулирует длину стежка.
Кнопка промежуточного подъема лапки		В интерфейсе шитья регулирует высоту подъема лапки.
Кнопка режима шитья фиксированной длины		Переключение: односекционный шов / многосекционный шов / многосекционный шов с рисунком / свободный шов.
Декоративная строчка		Вкл/выкл декоративной строчки.
Сброс настроек		В режиме ожидания удерживайте кнопку сброса 1,5 сек для входа в интерфейс восстановления заводских настроек. Кнопками +/- выберите «Да» и нажмите «S» для подтверждения.
Переключатель подъема лапки		Вкл/выкл функции подъема лапки.
Кнопка переключения режима рисунка		Короткое нажатие: в интерфейсе шитья переключение режимов рисунка (d1~d9). Длинное нажатие: в режиме свободного шва вход в режим редактирования рисунка.

Примечание: Параметры в таблице стандартизированы. В случае несоответствия руководствуйтесь реальным оборудованием.

31. РЕЖИМЫ НАСТРОЕК

Режим отладки:

1. После входа в обычный режим шитья нажмите и удерживайте кнопку «T» справа в течение 4 секунд для входа в режим отладки.
2. Если вы хотите вернуть этот рисунок в обычный режим, нажмите кнопку «P» для выхода в обычный режим.

Режим регулировки длины стежка:

- После входа в обычный режим шитья нажмите и удерживайте кнопку «T» 3 секунды для входа в

режим отладки. Нажимайте «+/-» или «-» для переключения к параметру P-6, нажмите «S» — машина выполнит коррекцию нулевого положения. Переключитесь к параметру P-7, нажмите «S» для коррекции длины прямого стежка. Переключитесь к параметру P-8, нажмите «S» для коррекции длины обратного стежка. Все исправления сохраняются нажатием «S» для выхода.

Сброс к заводским настройкам:

1. Нажмите и удерживайте «P» для входа в интерфейс параметров. Введите «P79», отобразится «0». Нажмите «+» до «3», нажмите «S» — отобразится «no». Затем нажмите «+-» до «yes» и подтвердите нажатием «S». В режиме ожидания нажмите кнопку сброса на 1,5 секунды для входа в интерфейс восстановления заводских настроек. Кнопками увеличения/уменьшения выберите «yes», затем нажмите «S» для подтверждения.

Интерфейс редактирования рисунка:

После входа в обычный режим шитья нажмите и удерживайте кнопку «

» 2 секунды. На экране отобразится «d1». Нажимайте «+-» для переключения между рисунками d1-d9.
Выберите рисунок для настройки, нажмите «S» для входа в режим настройки. На экране отобразится «1 3.0 01». Здесь можно настроить количество стежков и длину стежка для первого этапа. Нажимайте влево/вправо для выбора настраиваемого элемента. Первый этап настроен. Нажимайте влево/вправо для переключения на другие этапы. Мигает число. Нажимайте кнопки плюс/минус для переключения между настройками других этапов. Если текущее количество стежков равно нулю, следующая настройка невозможна. После завершения настройки всех расстояний между иглами и количества кадров нажмите кнопку «S» для сохранения и возврата к экрану «d1». Нажмите кнопку «P» для выхода без сохранения.
Если вы хотите вернуть этот рисунок в обычный режим, нажмите кнопку «P» для выхода в обычный режим.

32. КОДЫ ОШИБОК

Код ошибки	Содержание	Возможные причины	Проверка и устранение
E011	Ошибка сигнала двигателя	Неисправность датчика положения двигателя	Проверить надежность подключения разъема двигателя; исправность устройства обнаружения сигнала двигателя; правильность установки маховика швейной машины.
E021	Перегрузка двигателя	Останов двигателя	Проверить надежность подключения разъема двигателя; нет ли полной блокировки головки машины или механизма обрезки нити; не слишком ли толстые материалы; нормальность сигнала обнаружения.
E022	Заедание ножа обрезки нити	Заедание ножа	Проверить, не заклинило ли головку или механизм обрезки; правильность синхронизации и положения обрезки нити.

E101	Неисправность драйвера оборудования	Аномалия обнаружения тока	Проверить исправность цепи обнаружения тока; не повреждено ли устройство драйвера.
E111	Слишком высокое напряжение	Высокое входное напряжение	Слишком высокое напряжение в линии питания; исправность тормозного резистора; исправность цепи обнаружения напряжения системы.
E112	Слишком низкое напряжение	Фактическое низкое напряжение	Слишком низкое напряжение в линии питания; исправность цепи обнаружения напряжения системы.
E131	Неисправность цепи тока	Аномалия обнаружения тока	Проверить исправность цепи обнаружения тока системы.
E133	Неисправность цепи Oz	Неисправность цепи Oz	Проверить исправность цепи Oz системы.
E134	Неисправность DBFLT	Отказ цепи автоматического сопротивления	Проверить надежность контакта разъема тормозного резистора; не поврежден ли тормозной резистор.
E201	Перегрузка по току	Ошибка обнаружения тока	Проверить исправность цепи обнаружения тока системы; нормальность электрического сигнала.
E211	Аномальная работа двигателя	Ошибка обнаружения тока или напряжения	Проверить надежность подключения разъема двигателя; исправность сигнала двигателя.
E301	Ошибка связи	Ошибка цепи Sci	Проверить надежность подключения разъема панели оператора; не повреждены ли компоненты панели оператора.
E302	Внутренняя ошибка панели	Ошибка цепи Sci	Проверить, не повреждена ли панель оператора.

E303	Нарушение связи SPI	Ошибка цепи Sci	Проверить, не повреждена ли главная плата управления.
E304	Ошибка связи HMI с главным чипом	Ошибка цепи Sci	Проверить, не повреждена ли панель оператора.
E402	Неисправность идентификаци и педали	Ошибка проверки педали	Ослаблено соединение педали.
E403	Ошибка нулевого положения педали	Выход нулевого положения педали за диапазон	Педаль повреждена или не находится в состоянии останова во время коррекции.
E501	Неисправность предохранительного выключателя	Срабатывание предохранительного выключателя	Опустить головку машины или проверить выключатель подъема.
E502	Сигнал неисправности уровня масла	Сигнал неисправности уровня масла	Подсказка: долейте масло.
E601	Аппаратная перегрузка по току	Перегрузка по току аппаратной части двигателя длины стежка/лапки	Проверить исправность цепи обнаружения тока; не повреждено ли устройство драйвера.
E602	Программная перегрузка по току	Перегрузка по току программной части двигателя длины стежка/лапки	Проверить исправность цепи обнаружения тока; не повреждено ли устройство драйвера.
E603	Неисправность цепи обнаружения тока	Перегрузка цепи обнаружения тока двигателя длины стежка/лапки	Проверить исправность цепи обнаружения тока системы; не повреждено ли устройство драйвера.
E604	Ошибка поиска механического нуля	Начальный механический угол двигателя длины стежка/лапки	Проверить надежность подключения разъема двигателя длины стежка/лапки.
E605	Останов двигателя	Останов двигателя длины стежка/лапки	Есть ли точка заедания в механике.

E606	Обрыв цепи двигателя	Цепь обмотки двигателя длины стежка/лапки	Проверить исправность цепи обнаружения тока; не повреждено ли устройство драйвера.
E607	Аппаратная перегрузка по току	Перегрузка по току аппаратной части двигателя обрезки нити	Проверить исправность цепи обнаружения тока; не повреждено ли устройство драйвера.
E608	Программная перегрузка по току	Перегрузка по току программной части двигателя обрезки нити	Проверить исправность цепи обнаружения тока; не повреждено ли устройство драйвера.
E609	Неисправность цепи обнаружения тока	Отказ цепи обнаружения тока двигателя обрезки нити	Проверить исправность цепи обнаружения тока системы; не повреждено ли устройство драйвера.
E610	Ошибка поиска механического нуля	Отказ начального механического угла двигателя обрезки нити	Проверить надежность подключения разъема двигателя обрезки нити.
E611	Останов двигателя	Останов двигателя обрезки нити	Проверить надежность подключения разъема двигателя обрезки нити; есть ли точка заедания в механике.
E612	Обрыв цепи двигателя	Цепь обмотки двигателя обрезки нити	Проверить исправность цепи обнаружения тока; не повреждено ли устройство драйвера.
E701	Сигнал отсутствия нижней нити	Датчик нижней нити не обнаруживает нить	Заменить шпулю с нижней нитью или проверить датчик нижней нити.
P0FF	Отображение отключения питания	Питание отключено	Подождать восстановления питания.
EvAL	Истек срок пробной версии	Истек срок пробной версии	Обратиться к дилеру.
L. bob	Индикация нижней нити	Значение счетчика нижней нити отрицательное	После замены нижней нити нажать P для отмены состояния сигнала.

P.bob	Напоминание о счетчике изделий	Количество подсчетов равно 0	Нажать S для входа в интерфейс и удерживать кнопку "передний шов" более 2 секунд для отмены состояния подсказки. Чтобы отключить функцию счетчика изделий, изменить значение параметра P35 на 0.

33. ТАБЛИЦА СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Код параметра	Наименование	Содержание	Диапазон настройки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-01	Скорость шитья	Установка скорости шитья	200~5000 (об/мин)	100	3700	I
P-02	Функция мягкого старта	1~9: количество стежков мягкого старта	0~9	1	2	I
P-04	Скорость шитья с фиксированной длиной стежка	Установка скорости для режима фиксированной длины	200~4000 (об/мин)	100	3000	I
P-06	Коррекция нулевой длины стежка	При установке длины стежка 0 мм позволяет точно отрегулировать значение так, чтобы фактическая длина стежка была нулевой	50~150	1	100	I
P-07	Коррекция прямого стежка	Коэффициент увеличения длины прямого стежка	50~150 (%)	1	100	I
P-08	Коррекция обратного стежка	Коэффициент увеличения длины обратного стежка	50~150 (%)	1	100	I
P-09	Ограничение скорости обратного стежка	Предотвращает поломку иглы при выполнении закрепок	500~1500 (об/мин)	50	800	I

P-10	Настройка длины стежка по заданном у числу	0:количество стежков задается значение м. 1: при установке длины в пользовательском режиме число является номером рисунка, общее количество стежков = количество стежков × заданное значение	0/1	1	1	I
P-12	Угол первого этапа подъема лапки	Угол первого этапа подъема прижимной лапки	0~100	1	29	II
P-13	Максимальная высота подъема лапки	Установка максимальной высоты подъема лапки после обрезки нити	0~100	1	65	II
P-14	Скорость подъема лапки	Скорость шагового подъема прижимной лапки	20~500 (об/мин)	10	400	II
P-15	Скорость опускания лапки	Скорость шагового опускания прижимной лапки	20~500 (об/мин)	10	400	II
P-16	Угол первого этапа опускания лапки	Угол первого этапа опускания прижимной лапки	0~100	1	31	II
P-17	Рабочий цикл обрезки и ослабления нити	Для электромагнита обрезки нити: коэффициент рабочего цикла ослабления нити (слишком малое значение повлияет на силу притяжения электромагнита). Для шагового двигателя обрезки: сразу после окончания передней закрепки, нажатие на педаль обрезки нити возможно без настройки функции задней закрепки. 0: недоступно 1: доступно	0~100	1	50	II

P-18	Настройка передней закрепки после соединения переднего фиксированного шва	Выбор функции кнопки на головке машины	0/1	1	0	I
P-19	Останов после закрепки	0:недоступно, 1: доступно	0/1	1	0	I
P-20	Выбор функции кнопки на головке машины	0: неактивно, 1: ручная обрезка нити в режиме ожидания, 2: ручной подъем лапки после обрезки	0/1/2	1	0	I
P-21	Скорость мягкого старта 1	Скорость для 1-го стежка мягкого старта	100~3000 (об/мин)	50	400	I
P-22	Скорость мягкого старта 2	Скорость для 2-го стежка мягкого старта	100~3000 (об/мин)	50	1000	I
P-23	Скорость мягкого старта 3	Скорость для 3-го ~ 9-го стежков мягкого старта	100~3000 (об/мин)	50	1500	I

Примечание: Параметры в таблице стандартизированы. В случае несоответствия руководствуйтесь реальным оборудованием. Уровень I — базовые параметры, уровень II — расширенные.

Код параметра	**Наименование**	**Содержание**	**Диапазон настройки**	**Шаг**	**Значение по умолчанию**	**Уровень**
P-24	Функция плавного опускания лапки	Настрой а для защиты ткани от повреждения путем замедления скорости опускания прижимной лапки	0/1	1	1	I
P-25	Функция подъема лапки	0: недоступно, 1: доступно	0/1	2	1	I
P-26	Функция шитья утолщенных материалов	Настройка функции шитья утолщенных материалов 0: недоступно, 1: доступно	0/1	1	0	I

P-27	Позиционирование при включении	Настройка функции автоматического поиска положения иглы при включении питания: 0: недоступно, 1: доступно	0/1	1	0	I
P-28	Режим сигнала переключателя подъема/ поворота	Настройка режима сигнала переключателя подъема/поворота головки машины: 0: нормально разомкнут, 1: нормально замкнут, 2: запрет защиты	0/1/2	1	0	I
P-29	Время плавного опускания лапки	Установка времени плавного опускания лапки. Чем больше время, тем ниже скорость опускания лапки	100~500 (мс)	5	50	II
P-30	Счетчик нижней нити	0: недоступно, 1: доступно	0/1	1	0	I
P-31	Установка начального значения нижней нити	Установка начального значения счетчика нижней нити	200~400 0 (0.1м)	20	1600	I
P-32	Выбор режима ABA для переднего фиксированного шва	0: недоступно, 1: доступно	0/1	1	0	I
P-33	Выбор режима скорости стандартного соединения	Выбор режима: 0 автоматически й, 1 управление педалью	0/1	1	0	II
P-34	Коэффициент множественного счета изделий	Установка коэффициента множественного счета изделий	0~50	1	0	I
P-35	Установка начального значения счетчика изделий	Установка начального значения счетчика изделий	0~1000	5	100	I
P-36	Время работы сдува нити	Время работы механизма сдува нити	0~800 (мс)	10	40	II

P-37	Выбор функции счетчика изделий	0: суммирующий, 1: вычитающий	0/1	1	0	I
P-38	Время отключения перед плавным опусканием лапки	Время отключения перед плавным опусканием прижимной лапки	0~50	1	12	I
P-39	Время удержания электронного ослабления нити	Время удержания электронного ослабления нити	0~10	1		III
P-40	Низкая скорость	Минимальная скорость от педали	100~500 (об/мин)	10	200	I
P-41	Выбор кривой педали	Регулировка скорости от педали: 0: нормальная, 1: медленное ускорение, 2: быстрое ускорение	0/1/2	1	0	I
P-42	Скорость обрезки нити	Скорость обрезки нити	100~500 (об/мин)	10	100	I
P-43	Функция ограничения скорости обратного стежка	Обработка скорости обратного стежка для предотвращен ия поломки иглы: 0: без ограничения, 2: с ограничением	0/1/2	1	0	I
P-44	Задержка шитья при подъеме лапки	Задержка при опускании прижимной лапки	0~800 (мс)	10	100	II
P-45	Скорость определения подъема лапки коленом во время работы	Скорость определения подъема лапки коленом во время работы	200~1000 (об/мин)	50	500	II
P-46	Подъем лапки коленом во время работы	Подъем лапки коленом во время работы	1~100	1	0	II
P-47	Время удержания лапки	Подъем прижимной лапки с принудительным отключением после времени удержания	1~60 (с)	1	8	II
P-48	Время полного усилия подъема лапки	Время полного усилия подъема прижимной лапки	0~800 (мс)	10	150	II

P-49	Рабочий цикл подъема лапки	Рабочий цикл подъема прижимной лапки	0~100	1	40	II
P-50	Скорость начально й закрепки	Скорость начальной закрепки	100~3000 (об/мин)	50	2000	I
P-51	Коэффициент компенсации передней закрепки	Коэффициент компенсации передней закрепки	80~120	1	100	I
P-52	Коэффициент компенсации передней обратной закрепки	Коэффициент компенсации передней обратной закрепки	80~120	1	100	I
P-53	Скорость конечной закрепки	Скорость конечной закрепки	100~3000 (об/мин)	50	2000	I
P-54	Начальная закрепка переднего фиксированного шва	Начальная закрепка переднего фиксированного шва	80~120	1	100	I
P-55	Начальная закрепка переднего обратного шва	Начальная закрепка переднего обратного шва	80~120	1	100	I
P-56	Скорость непрерывной закрепки	Скорость непрерывной закрепки	100~3000 (об/мин)	50	2000	I
P-57	Отмена ограничения скорости для закрепки	0: программное ограничение скорости, 1: без ограничения	0/1	1		I
P-58	Переключатель отмены ограничения угла при изменении длины стежка	0: изменение длины стежка в пределах ограничивающего угла, 1: изменение длины стежка под любым углом (возможно несовпадение длины стежка или поломка иглы)	0/1	1	0	I
P-59	Ход педали вперед вверх	Положение педали вперед вверх (ход относительно среднего положения)	10~5 0 (0.1°)	1	15	II

P-60	Ход педали назад вверх	Положение педали назад вверх (ход относительно среднего положения)	10~10 0 (0.1°)	1	45	II
P-61	Ход педали при максимальной скорости	Положение педали при максимальной скорости вращения (ход относительно среднего положения)	10~15 0 (0.1°)	1	100	II
-62	Ход педали вперед вверх	Положение педали вперед вверх (ход относительно среднего положения)	-100~100 (0.1°)	1	-25	II
P-63	Ход педали 1 при обрезке нити	Положение педали вперед при обрезке нити без функции прижимной лапки	-100~100 (0.1°)	1	-50	II
P-64	Ход педали 2 при обрезке нити	Положение педали вперед при обрезке нити с функцией прижимной лапки	-100~100 (0.1°)	1	-60	II
P-65	Положение нижнего останова иглы	Регулировка положения нижнего останова иглы	0~240	1	175	I
P-66	Режим переменной длины стежка	Выбор режима длины стежка: 0: обычный режим, 1: начало шитья с переменной длиной стежка, 2: начало шитья с нулевой точки (с включением реверса)	0~2	1	0	I
P-67	Угол подъема иглы при реверсе	Угол подъема иглы при реверсе	260~360°	1	340	I
P-68	Регулировка силы зажима нити	Регулировка силы зажима нити: 0: функция точной настройки неактивна, 1: функция точной настройки активна	0~9	1	3	I
P-69	Угол действия прижима нити	Угол действия прижима нити	10~150°	5	100	I

P-70	Угол отпускания прижима нити	Угол отпускания прижима нити	160~300°	5	270	I
P-71	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы	0~240	1	33	I
P-72	Настройка декоративного качания	0: недоступно, 1: доступно	0/1	1	0	I
P-78	Настройка режима декоративной строчки (строчка "в подгибку")	1: закрепка в начале строчки; 2: закрепка в конце строчки; 3: закрепка и в начале, и в конце строчки	1/2/3	1	2	II
P-79	Сброс к заводским настройкам	Специальные функциональные параметры	0-15	1	0	I
P-80	Максимальная скорость шитья	Наивысшая скорость шитья	300~5000 (об/мин)	100	4000	II
P-81	Процент скорости от педали	Процентное соотношение скорости от педали	50~100	1	100	II
P-82	Пробный период	Пробная функция; 0: неактивно; 10-10000: время пробной работы при включении (часы)	0~1000 (ч)	10	0	III
P-83	Функция усиления	Используется, если игла не пробивает ткань. 0: неактивно; 1~15: регулировка интенсивности	0~15	1	0	II
P-84	Функция усиления при обрезке нити	Активно, когда привод ножниц — электромагнит. 0: неактивно; 1~15: регулировка интенсивности	0~15	1	0	II

P-85	Угол обрезки и втягивания нити	Установка угла для обрезки и втягивания нити	150~200°	2	174	III
P-86	Угол обрезки и приложения усилия	Установка угла для обрезки нити и приложения усилия	200~300°	2	260	III
P-87	Угол отпускания при обрезке нити	Установка угла отпускания механизма обрезки нити	300~360°	2	340	III
P-88	Угол секции ослабления нити	Угол секции ослабления нити	0~360°	2	180	II
P-89	Угол отпускания ослабления нити	Угол отпускания механизма ослабления нити	0~360°	2	350	II
P-90	Выбор языка	Настройка языка: 0: выкл; 1: китайский; 2: английский	0~2	1	1	II
P-91	Выбор изменения длины стежка	0: изменения разрешены	0~1	1	0	II
P-92	Время подтверждения подъема лапки от педали	Время подтверждения подъема прижимной лапки от педали	10~300 (мс)	10	80	II
P-93	Нейтральное положение педали	Регулировка нейтрального положения педали	-15~15 (0.1°)	1	0	II
P-94	Выбор функции Anti-neat (предотвращения разлохмачивания)	0: тип зажима; 1: тип Anti-neat; 2: тип сдува нити	0/1/2	1	0	II
P-95	Выбор режима работы машины	Выбор режима работы машины	/	/	/	III

P-96	Настройка функции подъема коленом	0: недоступно; 1: доступно	0/1	1	1	II
P-97	Напряжение датчика колена в нулевом положении	Напряжение датчика подъема лапки коленом в нулевом положении (ед. изм.: 0.01 В)	0~500	5	270	II
P-98	Напряжение датчика колена при максимальном ходе	Напряжение датчика подъема лапки коленом при максимально м ходе (ед. изм.: 0.01 В)	0~500	5	60	II
P-99	Переключатель функции натяжения/ослабления нити	0: контроль натяжения нити; 1: обычное электромагнитное управление ослаблением	0/1	1	1	II
P-100	Включение функции останова по рисунку	0:недоступно; 1: останов иглы после завершения текущего числа стежков рисунка	0/1	1	0	II
P-101	Настройка функции датчика высоты лапки	0:недоступно; 1: доступно	0/1	1	1	II
P-102	Регулировка напряжения датчика высоты лапки в нулевом положении	Регулировка напряжения датчика высоты прижимной лапки в нулевом положении (ед. изм.: 0.01 В)	0~250	1	215	II
P-103	Настройка чувствительности обнаружения утолщения	Настройка напряжения датчика высоты лапки для обнаружения утолщения (ед. изм.: мВ)	0~500	5	100	II
P-104	Рабочий цикл полного усилия при обрезке нити	Рабочий цикл полного усилия при обрезке нити (усилие во время обрезки и закрытия)	50~100	1	80	II

P-105	Регулировка усилия электромагнита подъема лапки	Регулировка усилия электромагнита подъема лапки (амортизация при притягивании лапки)	50~100	1	80	II
P-106	Контроль натяжения в зависимости от толщины ткани	Соответствующее увеличение натяжения при шитье толстых материалов	0~10	1	0	II
P-107	Скорость при обнаружении утолщения	Предельная скорость при обнаружении утолщения	500~3000 (об/мин)	50	1500	II
P-108	Коэффициент смещения стежка при утолщении	Коэффициент смещения стежка при обнаружении утолщения	50~150 (%)	1	120	II
P-109	Режим компенсации длины стежка	Режим компенсации длины стежка: 0: неактивно; 1: активно (для установки длины стежка используется P-114)	0/1	1	0	I
P-110	Установка компенсации длины стежка	Диапазон параметра для макс. длины стежка 5 мм (1.0~5.0 мм); для макс. длины стежка 7 мм (1.0~7.0 мм)	10~50 (70)	1	35	I
P-111	Настройка функции кнопки обратного хода	0: обратный ход; 1: закрепка; 2: обратный ход; 3: обратный ход (с двойным реверсом)	0~3	1	0	II
P-112	Настройка функции кнопки подъема иглы	0: обратный ход; 1: закрепка; 2: обратный ход; 3: обратный ход (с двойным реверсом)	0~3	1	2	II

P-113	Настройка длины стежка для закрепки	Установка длины стежка для кнопки на головке	50~150	1	110	II
P-114	Установка количества стежков для закрепки	Установка количества стежков для закрепки	1~10	1	1	II
P-115	Настройка скорости печати и расстояния между иглами	Настройка скорости печати и расстояния между иглами	50~150	1	110	II
P-116	Начальный угол обрезки, этап 1	Начальный угол обрезки, этап 1	200~30 0°	2	230	II
P-117	Ход обрезки, этап 1	Ход обрезки, этап 1	0~100	1	40	II
P-118	Ход обрезки, этап 2	Ход обрезки, этап 2	250~36 0°	2	330	II
P-119	Ход обрезки, этап 3	Ход обрезки, этап 3	0~100	1	65	II
P-120	Останов и обрезка во время шитья фиксированной длины	0: неактивно; 1: активно	0/1	1	0	II
P-121	Включение ослабления нити при начале шитья	0: неактивно; 1: активно	0/1	1	1	II
P-122	Задержка перед ослаблением нити при начале шитья	Задержка перед началом ослабления нити	0~1000 (мс)	10	100	II
P-123	Время действия ослабления нити при начале шитья	Время действия механизма ослабления нити	0~1000 (мс)	10	200	II
P-124	Настройка яркости подсветки дисплея	Настройка яркости подсветки дисплея	0~10	1	5	I
P-125	Выбор функции промежуточного реверса	0: недоступно; 1: доступно	0~1	1	0	I

P-126	Установка количества стежков для промежуточного реверса	Установка количества стежков	1~50	1	4	I
P-127	Установка количества циклов промежуточного реверса	Установка количества повторений	1~10	1	1	I
P-128	Настройка функции блокировки экрана	0: неактивно; 1: активно	0~1	1	1	I
P-129	Настройка времени блокировки экрана	Время бездействия до блокировки экрана	0~240 (с)	1	2	I
P-130	Задержка перед зацеплением нити (Anti-neat)	Время задержки между окончанием обрезки и зацеплением нити	0~500 (мс)	5	50	II
P-131	Время зацепления нити (Anti-neat)	Время действия электромагнита зацепления	0~500 (мс)	5	50	II
P-132	Задержка после зацепления нити (Anti-neat)	Время задержки после отключения электромагнита зацепления	0~500 (мс)	5	50	II
P-133	Рабочий цикл зацепления нити (Anti-neat)	Регулировка усилия электромагнита зацепления	0~100	1	100	II
P-134	Время работы секции переменного тока (Anti-neat)	Время работы переменной секции	0~2000 (мс)	10	250	II
P-135	Время работы выпрямителя нити (Anti-neat)	Время работы соленоида выпрямления нити	0~500 (мс)	5	50	II
P-136	Установка количества стежков для промежуточного реверса	Установка количества стежков	1~50	1	4	I
P-137	Установка количества циклов промежуточного реверса	Установка количества повторений	1~10	1	1	I

P-138	Настройка функции блокировки экрана	0: неактивно; 1: активно	0~1	1	1	I
P-139	Настройка времени блокировки экрана	Время бездействия до блокировки экрана	0~240 (с)	1	2	I
P-140	Задержка перед зацеплением нити (Anti-neat)	Время задержки между окончанием обрезки и зацепление м нити	0~500 (мс)	5	50	II
P-141	Время зацепления нити (Anti- neat)	Время действия электромагнита зацепления	0~500 (мс)	5	50	II
P-142	Задержка после зацепления нити (Anti-neat)	Время задержки после отключения электромагнита зацепления	0~500 (мс)	5	50	II
P-143	Рабочий цикл зацепления нити (Anti-neat)	Регулировка усилия электромагнита зацепления	0~100	1	100	II
P-144	Время работы всасывания (Anti-neat)	Время работы всасывающего клапана	0~2000 (мс)	10	250	II
P-145	Время работы выпрямителя нити (Anti-neat)	Время работы соленоида выпрямления нити	0~500 (мс)	5	50	II
P-150	Установка максимально й длины стежка	Установка максимальной длины стежка	10~50 (70)	1	50	II
P-151	Предотвращение первого схода нити	0: неактивно; 1: активно	0~1	1	0	II
P-152	Установка длины стежка для предотвращения первого схода	Диапазон длины стежка (1.0~5.0 мм)	10~50	1	40	II
P-153	Настройка режима толчкового хода кнопкой головки	0: неактивно; 1: активно (одно нажатие – включение, повторное – отмена, например, для строчки "в подгибку", утолщения, лапки)	0~1	1	0	II

P-154	Выбор типа кнопки обратного хода на головке	0: обычный переключатель; 1: путевой переключатель	0~1	1	0	III
P-158	Установка количества задних закрепок	Установка количества задних закрепок	1~10	1	1	II
P-159	Установка длины стежка для задней закрепки	Установка длины стежка для задней закрепки	50~150	1	110	II
P-161	Настройка функции кнопки подъема иглы 1/2	0: обратный ход; 1: закрепка; 2: подъем иглы на 1/2; 3: подъем и опускание лапки	0~3	1	2	II
P-162	Настройка функции кнопки подъема иглы 1/4	0: обратный ход; 1: закрепка; 2: подъем иглы на 1/2; 3: подъем и опускание лапки	0~3	1	2	II
P-166	Скорость передней закрепки	Установка скорости передней закрепки	200~3000 (об/мин)	100	1500	II
P-167	Скорость задней закрепки	Установка скорости задней закрепки	200~3000 (об/мин)	100	600	II
P-169	Регулировка положения подъема лапки	Регулировка положения кривошипа лапки при ее опускании	0~100	1	30	II
P-170	Включение системы компенсации по скорости	=0: параметры P171~P176 неактивны; =1: параметры P171~P176 активны	0~1	1	1	II
P-171	Компенсация скорости при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации скорости при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-172	Компенсация скорости при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации скорости при шитье против часовой стрелки	50~150	1	100	II

P-173	Компенсация скорости начальной закрепки (по часовой стрелке)	Коэффициент компенсации скорости начальной закрепки при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-174	Компенсация скорости начальной закрепки (против часовой стрелки)	Коэффициент компенсации скорости начальной закрепки при шитье против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-175	Компенсация скорости конечной закрепки (по часовой стрелке)	Коэффициент компенсации скорости конечной закрепки при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-176	Компенсация скорости конечной закрепки (против часовой стрелки)	Коэффициент компенсации скорости конечной закрепки при шитье против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-177	Режим подъема иглы кнопкой	0:непрерывны й подъем на полстежка; 1: непрерывны й подъем на один стежок; 2: подъем на полстежка; 3: подъем на один стежок	0~3	1	3	I
P-178	Режим подъема иглы кнопкой 1/2	0: непрерывны й подъем на полстежка; 1: непрерывны й подъем на один стежок; 2: подъем на полстежка; 3: подъем на один стежок	0~3	1	3	I
P-179	Режим подъема иглы кнопкой 1/4	0: непрерывны й подъем на полстежка; 1: непрерывны й подъем на один стежок; 2: подъем на полстежка; 3: подъем на один стежок	0~3	1	3	I

P-180	Включение системы компенсации по длине стежка	=0: параметры P181~P200 неактивны; =1: параметры P181~P200 активны	0~1	1	1	II
P-181	Компенсация при длине стежка 1 мм (по часовой стрелке)	Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке с длиной стежка 1 мм	50~150	1	100	II
P-182	Компенсация при длине стежка 1 мм (против часовой стрелки)	Коэффициент компенсации при шитье против часовой стрелки с длиной стежка 1 мм	50~150	1	100	II
P-183	Компенсация при длине стежка 2 мм (по часовой стрелке)	Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке с длиной стежка 2 мм	50~150	1	100	II
P-184	Компенсация при длине стежка 2 мм (против часовой стрелки)	Коэффициент компенсации при шитье против часовой стрелки с длиной стежка 2 мм	50~150	1	100	II
P-185	Компенсация при длине стежка 3 мм (по часовой стрелке)	Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке с длиной стежка 3 мм	50~150	1	100	II
P-186	Компенсация при длине стежка 3 мм (против часовой стрелки)	Коэффициент компенсации при шитье против часовой стрелки с длиной стежка 3 мм	50~150	1	100	II
P-187	Компенсация при длине стежка 4 мм (по часовой стрелке)	Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке с длиной стежка 4 мм	50~150	1	100	II

P-188	Компенсация при длине стежка 4 мм (против часовой стрелки)	Коэффициент компенсации при шитье против часовой стрелки с длиной стежка 4 мм	50~150	1	100	II
P-189	Компенсация при длине стежка 5 мм (по часовой стрелке)	Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке с длиной стежка 5 мм	50~150	1	100	II
P-190	Компенсация при длине стежка 5 мм (против часовой стрелки)	Коэффициент компенсации при шитье против часовой стрелки с длиной стежка 5 мм	50~150	1	100	II
P-191	Компенсация при длине стежка 6 мм (по часовой стрелке)	Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке с длиной стежка 6 мм	50~150	1	00	II
P-192	Компенсация при длине стежка 6 мм (против часовой стрелки)	Коэффициент компенсации при шитье против часовой стрелки с длиной стежка 6 мм	50~150	1	100	II
P-193	Компенсация при длине стежка 7 мм (по часовой стрелке)	Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке с длиной стежка 7 мм	50~150	1	100	II
P-194	Компенсация при длине стежка 7 мм (против часовой стрелки)	Коэффициент компенсации при шитье против часовой стрелки с длиной стежка 7 мм	50~150	1	100	II
P-246	Функция шитья с фиксированным рисунком	0: выкл; 1: вкл	0~1	1	0	I

34. ОЧИСТКА

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.

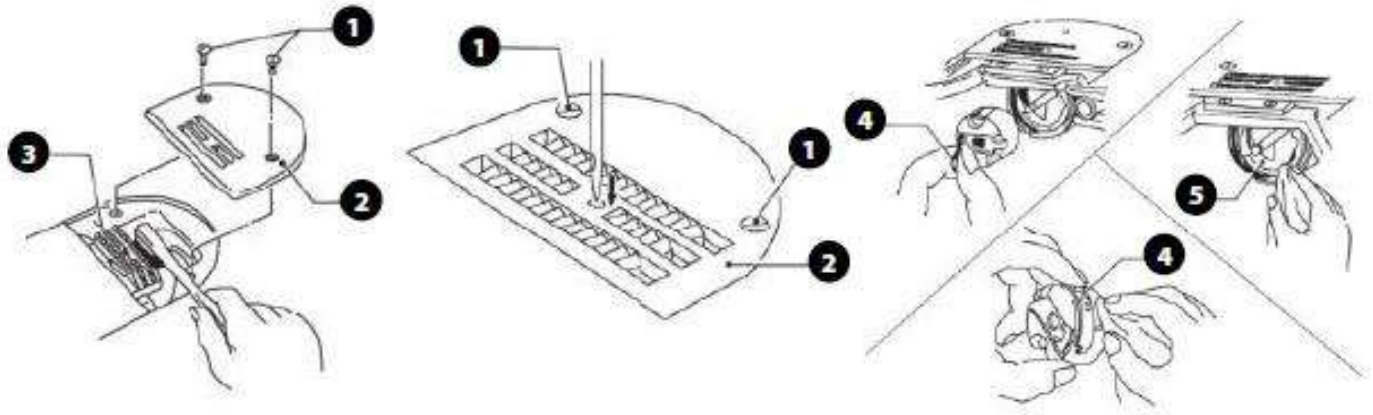
1. Поднимите прижимную лапку;
2. Снимите два винта 1 и игольную пластину 2;
3. Очистите механизм подачи материла мягкой щеткой;
4. С помощью двух винтов 1 установите игольную пластину 2.
5. Медленно поворачивая шкив машины, убедитесь, что игла опускается точно в центр отверстия игольной пластины

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.



35. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие интеллектуальной прямострочной промышленной швейной машины Aurora A-12AMH-SK/DK требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе интелектуальной прямострочной промышленной швейной машины Aurora A-12AMH- SK/DK, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

36. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Интелектуальная прямострочная промышленная швейная машина Aurora A-12AMH-SK/DK соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

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

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru