



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ФЛЭТЛОК С ДВУХСТОРОННЕЙ ОБРЕЗКОЙ КРАЯ  
МАТЕРИАЛА **AURORA A-8740-460-02-D СЕРИЯ**



тех.  
поддержка



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

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

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

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

ФЛЭТЛОК С ДВУХСТОРОННЕЙ ОБРЕЗКОЙ КРАЯ МАТЕРИАЛА AURORA A-8740-460-02-D СЕРИЯ.

Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

### **ВНИМАНИЕ**

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

## Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
<b>ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ</b>	
7. УСТАНОВКА (РИС.1-10).....	7
8. СКОРОСТЬ ШИТЬЯ И НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ.....	10
9. СМАЗКА (РИС.11-17).....	10
10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	13
10.1. СИСТЕМА ИГЛ.....	13
10.2. УСТАНОВКА ИГЛ (РИС.18).....	13
10.3. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС.19).....	14
10.4. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС.20).....	14
10.5. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.21).....	15
10.6. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.22,23).....	15
10.7. РЕГУЛИРОВКА ДИФФЕРЕНЦИАЛА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.24).....	16
10.8. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.25,26).....	16
10.9. РЕГУЛИРОВКА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ ТКАНИ (РИС.27-29).....	17
10.10. УСТРОЙСТВО СМАЗКИ ИГОЛЬНЫХ НИТЕЙ (РИС.30).....	18
11. РЕГУЛИРОВКА.....	18
11.1 НАТЯЖЕНИЕ ИГОЛЬНЫХ НИТЕЙ (РИС.31-34).....	18
11.2. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС.35-38).....	20
11.3. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ РАСКЛАДЧИКА (РИС.39,40).....	21
11.4. ВЫСОТА ИГЛ (РИС.41-43).....	22
11.5. РАСКЛАДЧИК ВЕРХНЕЙ НИТИ И ЗАХВАТ (РИС.44-46).....	23
11.6. ПЕТЛИТЕЛЬ (РИС.47-49).....	24
11.7. ЗАЩИТА ИГЛЫ (ПЕРЕДНЯЯ) (РИС.50).....	25
11.8. ЗАЩИТА ИГЛЫ (ЗАДНЯЯ) (РИС.51,52).....	25
11.9. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.53-55).....	26
11.10. ЗАМЕНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.56-62).....	27
11.11. ЗАМЕНА ПРУЖИННОЙ ПЛАСТИНЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.63).....	29
11.12. ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА НОЖЕЙ (РИС.64-67).....	29
<b>РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ</b>	
12. НАЗНАЧЕНИЕ ФУНКЦИЙ КНОПОК.....	31
12.1. ОПИСАНИЕ РАБОЧИХ ОБЛАСТЕЙ ПАНЕЛИ.....	31
12.2. ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ КНОПОК В ОБЫЧНОМ РЕЖИМЕ ДЛЯ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА.....	31
12.3. ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ КНОПОК В ОБЫЧНОМ РЕЖИМЕ ДЛЯ ИНТЕРЛОЧНОЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	32
13. ДОСТУП К [РЕЖИМУ ПАРАМЕТРОВ А].....	32
14. ДОСТУП К [РЕЖИМУ ПАРАМЕТРОВ В].....	32
15. ДОСТУП К [РЕЖИМУ ПАРАМЕТРОВ С].....	33
16. ДОСТУП К РЕЖИМУ МОНИТОРИНГА И ИНТЕРФЕЙСУ РЕГУЛИРОВКИ ВЕРХНЕГО ПОЛОЖЕНИЯ.....	33
17. МЕТОД СОХРАНЕНИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ ПАРАМЕТРОВ ОДНОЙ КНОПКОЙ.....	34
18. МЕТОД ВОССТАНОВЛЕНИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ ПАРАМЕТРОВ ОДНОЙ КНОПКОЙ.....	35
19. ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАВОДСКИХ ПАРАМЕТРОВ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ.....	35
20. ОПИСАНИЕ СПЕЦИАЛЬНОГО ИНТЕРФЕЙСА ДЛЯ 4-ИГОЛЬНОЙ 6-НИТОЧНОЙ МАШИНЫ.....	35
21. МЕТОД РЕГУЛИРОВКИ УГЛА ШАГОВОГО ДВИГАТЕЛЯ (МЕХАНИЗМ С ДВУМЯ КУЛАЧКАМИ).....	36
22. СХЕМА ИНТЕРФЕЙСА ПОДКЛЮЧЕНИЯ.....	38

23. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ.....	40
24. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ МОНИТОРИНГА.....	55
25. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК S60/S68.....	55
26. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК S80.....	57
27. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	61
28. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	61

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

## Указания по безопасности

### ВНИМАНИЕ

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

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

### Требования к условиям эксплуатации

1. Машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать  $\pm 10\%$  номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
2. ) Не устанавливайте машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.
3. Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.
4. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.
5. Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от +5 до +35°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.

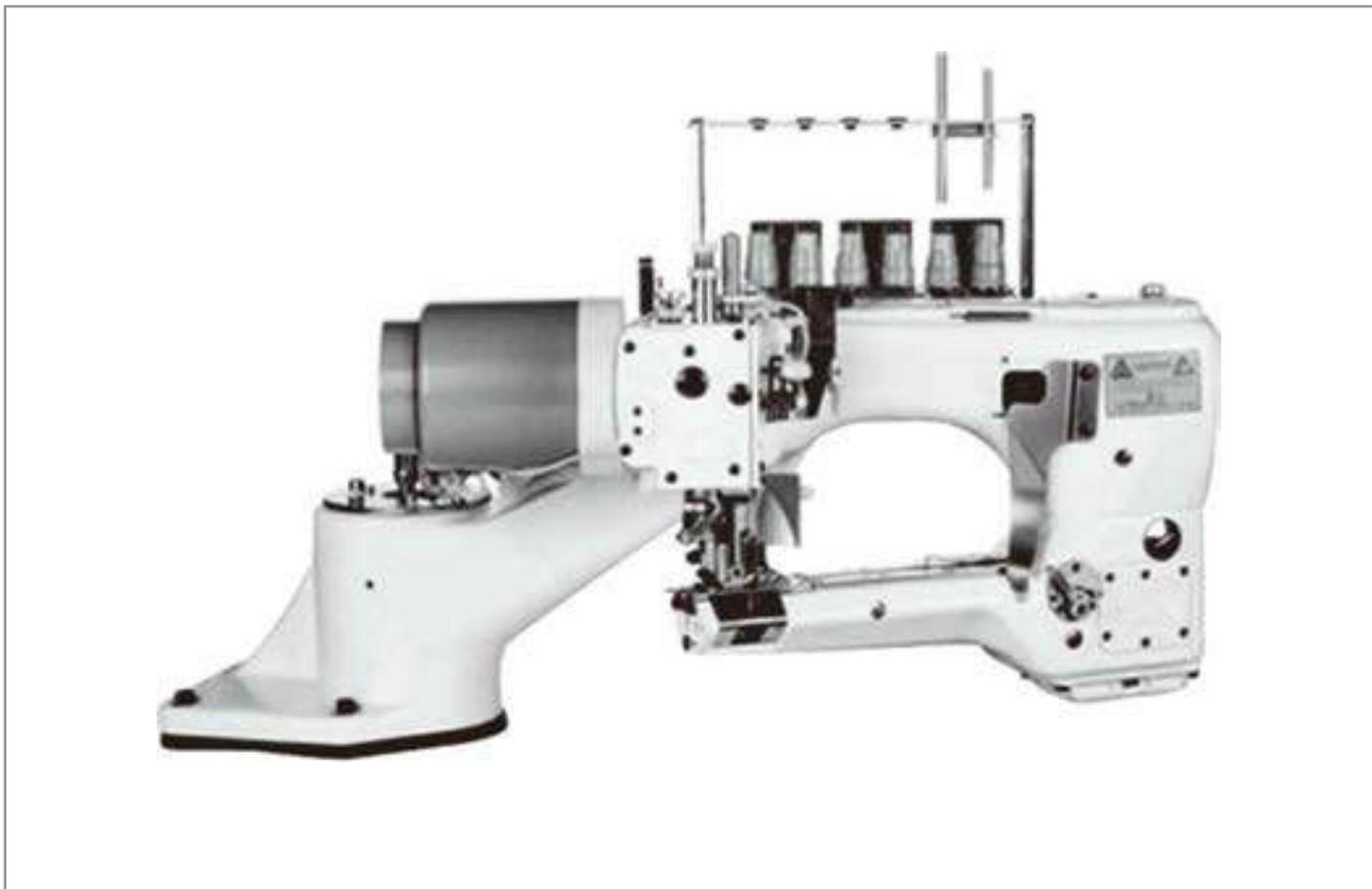
## 6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Наименование	A-8740-460-02-A-D-UT-AW2S	A-8740-460-02-D-AW2S	A-8740-460-02-D-UTL-AW1S
Два независимых дифференциала	+	-	-
требуется подключение компрессора	-	-	+
Встроенный сервопривод	+	+	+
Автоматический подъем лапки	+	+	+
Позиционер иглы	+	+	+
Встроенный светодиодный светильник	+	+	+
Максимальная скорость шитья	3200 ст/мин	3200 ст/мин	3200 ст/мин
Длина окружности рукава	150 мм	150 мм	150 мм
Расстояние между иглами	6 мм	6 мм	6 мм
Длина стежка	1,4 - 3,0 мм	1,4 - 3,0 мм	1,4 - 3,0 мм
Величина дифференциальной подачи	1:0,6 - 1:1,5	1:0,6 - 1:1,5	1:0,6 - 1:1,5
Высота подъема лапки	6,0 мм	6,0 мм	6,0 мм
Тип иглы	UY 118 №75	UY 118 №75	UY 118 №75
Автоматическая смазка	+	+	+
Электропитание	220 В, 50-60 Гц	220 В, 50-60 Гц	220 В, 50-60 Гц
Размер упаковки	645*535*495 мм	645*535*495 мм	645*535*495 мм
Вес	59,1 кг	59,1 кг	61,7 кг

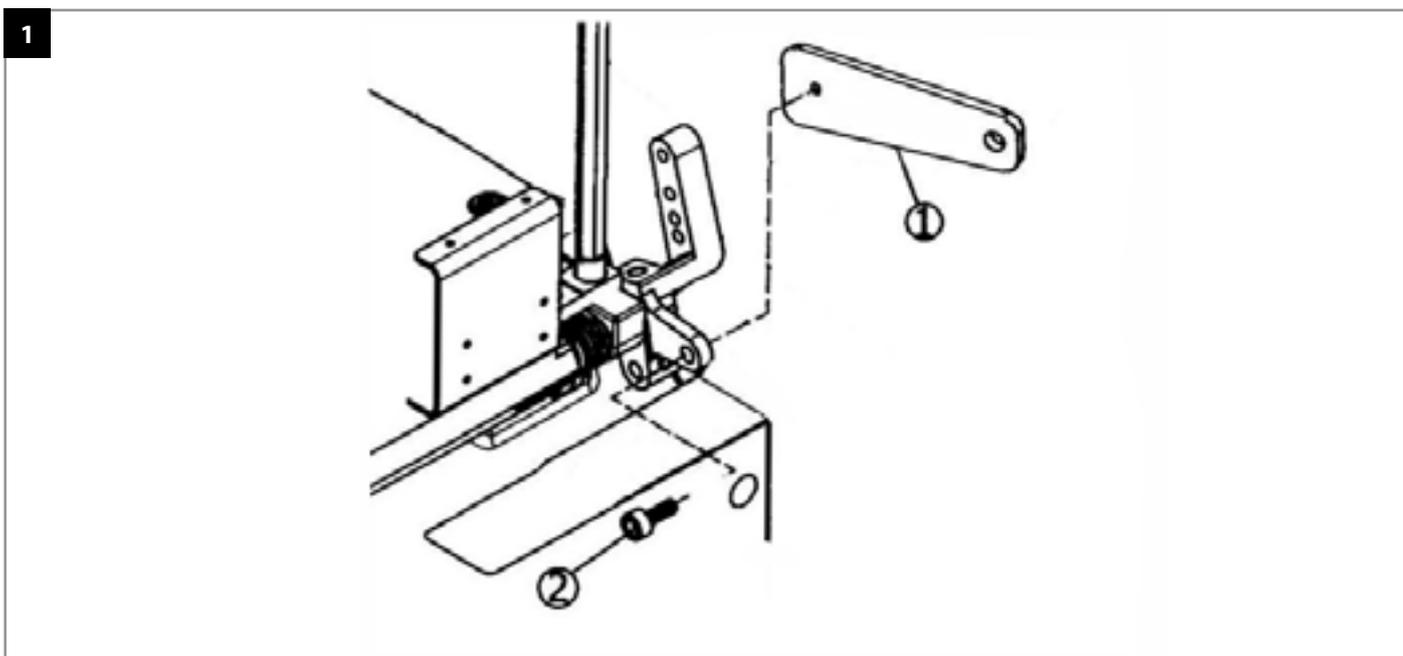
### Назначение и область применения:

Четырехугольная шестиниточная плоскошовная машина со свободным рукавом (Flatlock), прямым приводом, двухсторонней обрезкой края материала, вытяжкой обрезков ткани (центрифуга) и устройством автоматического подъема лапки электромагнитного типа. Механизм дифференциальной подачи материала с возможностью тонкой регулировки хода реек. Регулировка коэффициента дифференциальной подачи может выполняться непосредственно во время работы с помощью рычага.

Предназначена для сшивания материалов внахлест при пошиве купальных и спортивных костюмов, нижнего белья, футболок, толстовок, худи и т.д. Флетлок отлично подходит для обработки сложных тканей, новых сильно растягивающихся материалов и материалов с плотной структурой.

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ****7. УСТАНОВКА (РИС.1-10)****1. Регулировка подъема прижимной лапки.**

Соединительный рычаг прижимной лапки

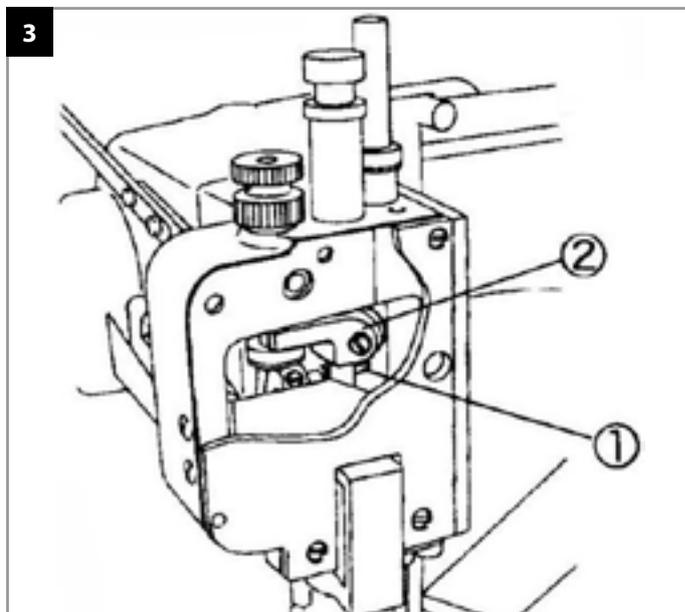
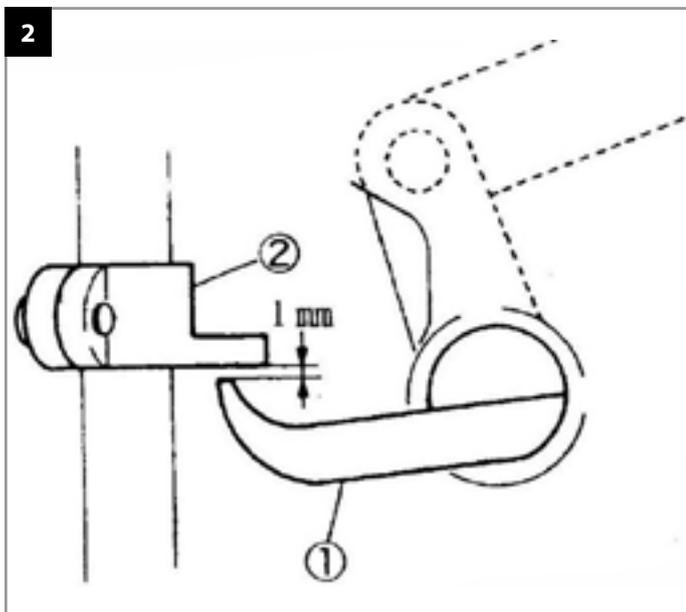


Установите соединительный рычаг прижимной лапки 1 с помощью винта 2 .(Рис.1)

## Подъем прижимной лапки

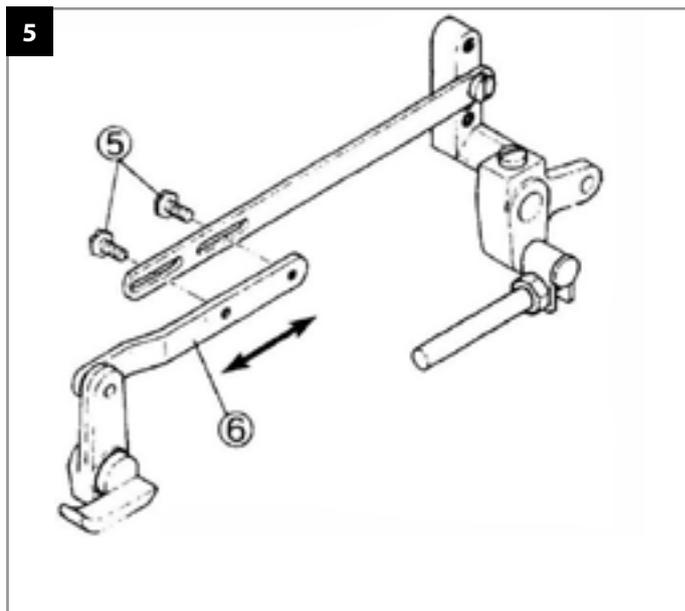
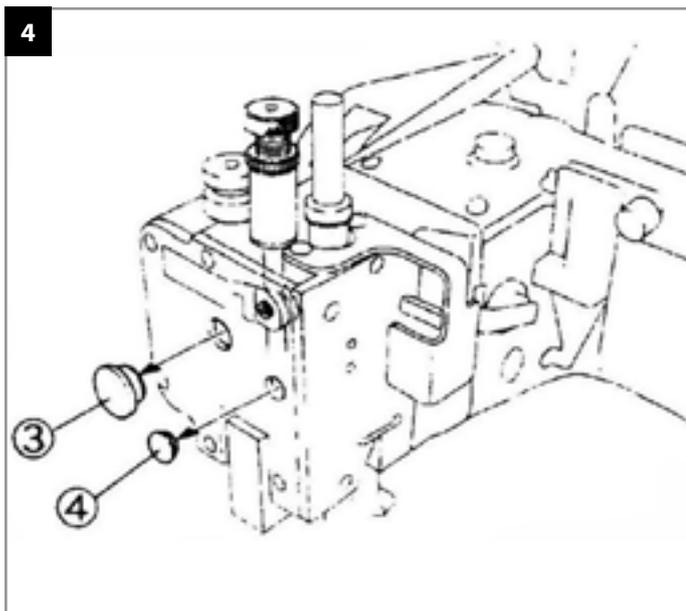
1. Стандартно сделайте зазор между рычагом подъема штока прижимной лапки 1 и соединительным кронштейном 2 равным 1 мм, когда прижимная лапка плотно стоит на игольной пластине. (Рис. 2,3).

**Примечание.** Зазор между корпусом прижимной лапки и пластинчатой пружиной прижимной лапки составляет 0,3 мм.



Регулировка:

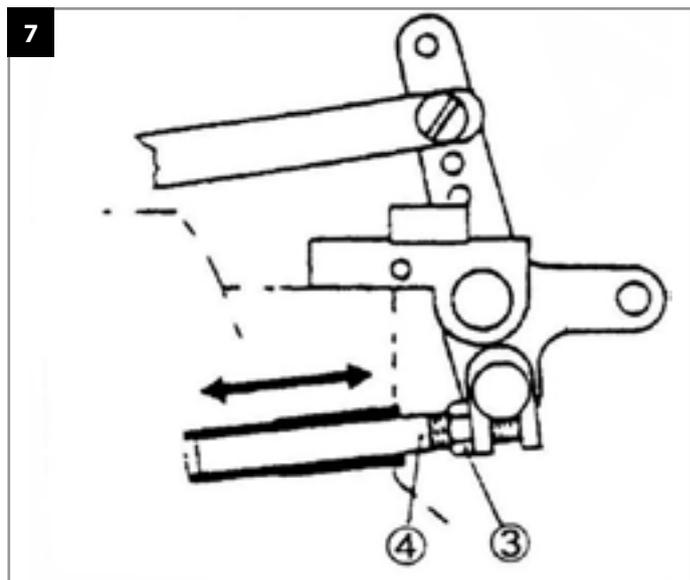
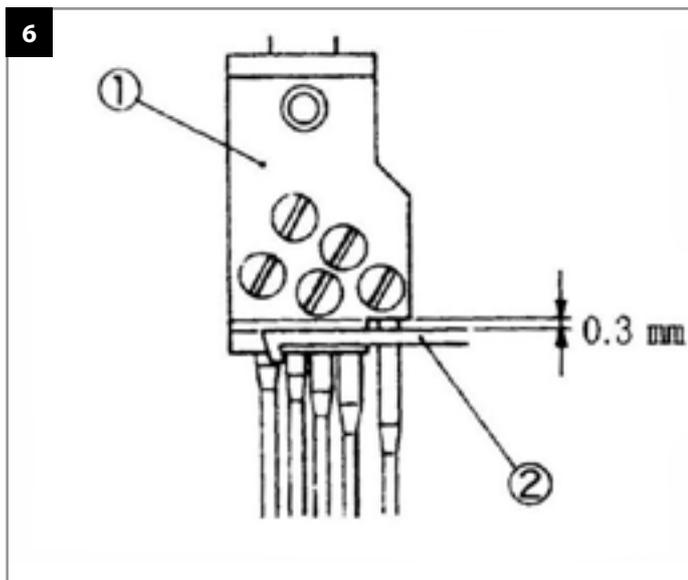
- Снимите заглушки 3 и 4, чтобы проверить зазор (Рис. 4).
- Ослабьте винт 5 рычага прижимной лапки (длинный). (Рис. 5)
- Переместите звено рычага прижимной лапки (короткое) 6 вправо или влево, чтобы отрегулировать зазор.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

После регулировки зазора рычага прижимной планки 1 отрегулируйте положение прижимной лапки в нижней точке. Если регулировку не произвести, это может привести к повреждению раскладчика.

2. Сделайте зазор между иглодержателем 1 и укладчиком верхней нити 2 равным 0,3 мм, когда игловодитель находится в самой нижней точке, а прижимная лапка поднята путем полного нажатия на педаль. (Рис. 6)

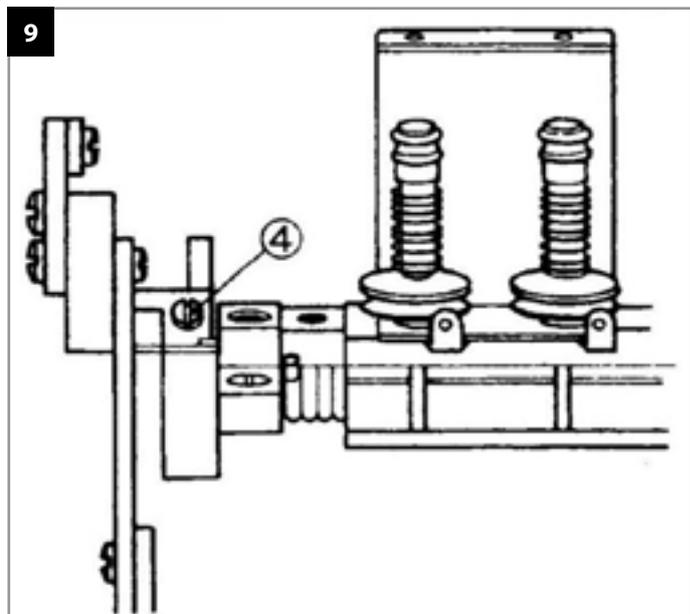
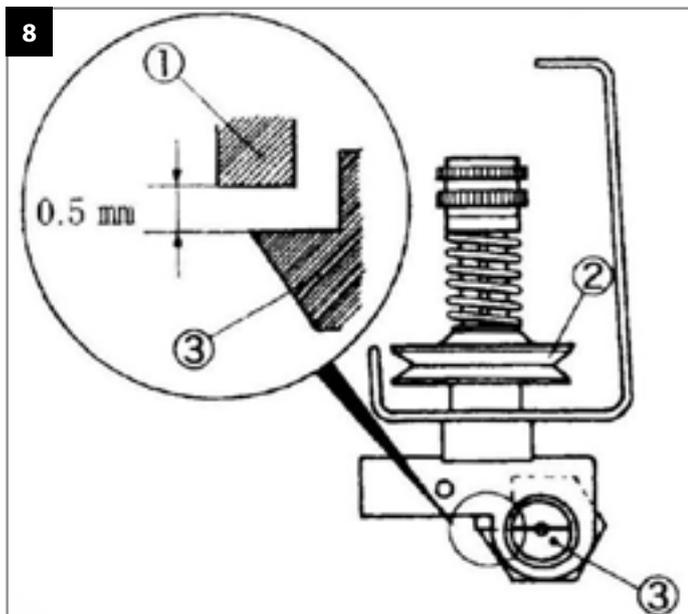


Регулировка :

- Ослабьте контргайку 3. (Рис.7)
- Переместите стопорный плунжер 4 рычага прижимной лапки внутрь или наружу, чтобы отрегулировать зазор.

### Устройство ослабления натяжения

Как правило, зазор между штифтами снятия натяжения 1 и валом снятия натяжения 3 должен составлять 0,5 мм, когда прижимная лапка опущена. (Рис.).



Регулировка:

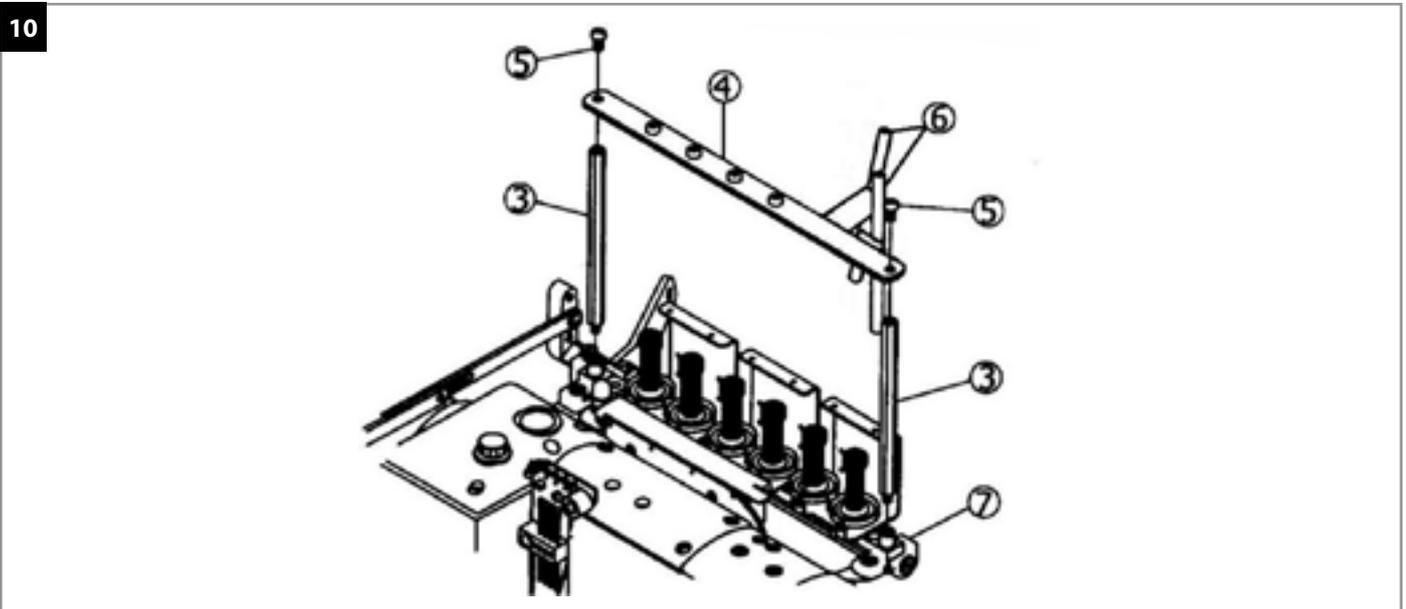
1. Ослабьте винт 4 рычага подъема прижимной планки (большой) (рис. 9).
2. Поверните вал снятия натяжения 3 с помощью отвертки (Рис.8).
  - Чтобы уменьшить зазор, поверните его по часовой стрелке.
  - Чтобы увеличить зазор, поверните его против часовой стрелки.

## 2. Установка вспомогательных приспособлений

### Установка люверсов для ниток:

Установите опоры пластины нитенаправителя 3 на опору натяжения нити 7 и закрепите пластину нитенаправителя 4 на опорах 3 винтами 5.

Отрегулируйте трубки 6 так, чтобы нить проходила ровно и не запутывалась. (Рис. 10)



## 8. СКОРОСТЬ ШИТЬЯ И НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

Максимальная скорость шитья 3200 об/мин, обычная 2600 об/мин.

Запустите новую машину на скорости на 15-20% ниже максимальной скорости шитья в течение первых 200 часов (около одного месяца).



При вращении в обратном направлении масло не может подаваться должным образом. Это может привести к повреждению машины.

## 9. СМАЗКА (РИС.11-17)

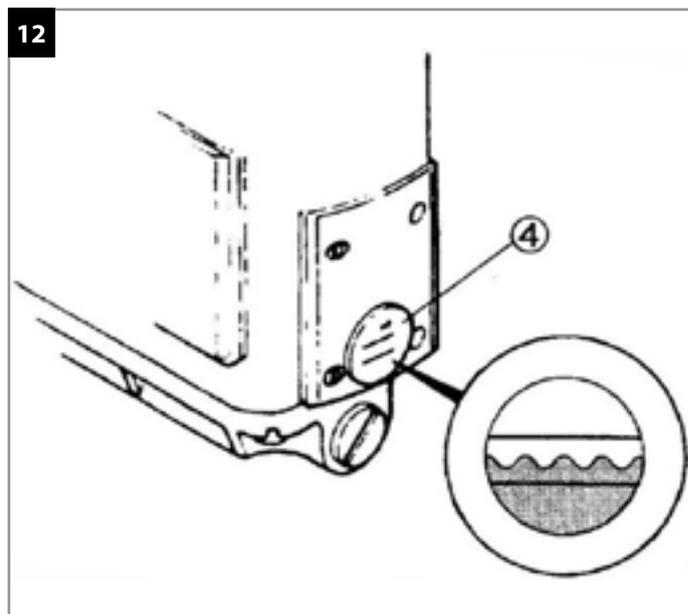
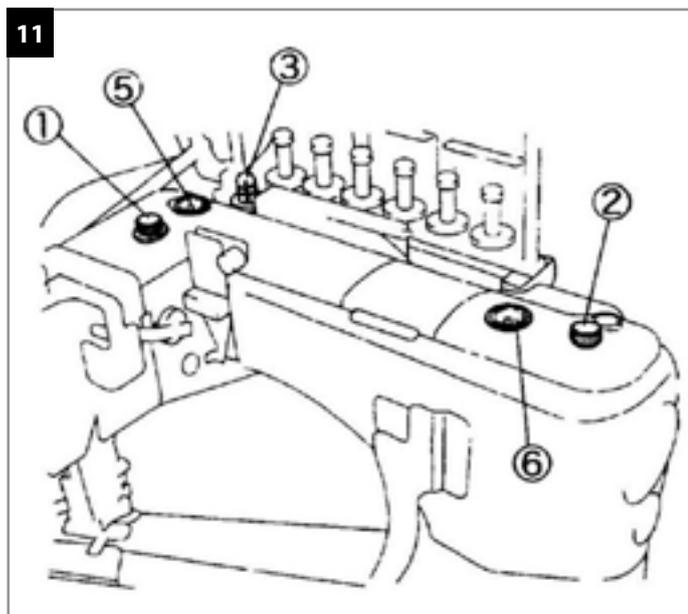
### 1. Масло



- Никогда не добавляйте присадки в масло.
- Добавление может привести к ухудшению качества масла и повреждению машины.

### 2. Смазка

1. Открутите винты-заглушки 1 и 2 с пометкой «OIL» и залейте масло.
2. Заливайте масло в отверстие пробки 1 до тех пор, пока верхняя часть указателя уровня масла не достигнет верхней линии на указателе уровня масла 3. (Рис.13) Заливайте масло в отверстие пробки 2 до тех пор, пока оно не достигнет к верхней линии масломерного окна 4. (Рис.14)
3. Перед запуском машины проверьте уровень масла между линиями смотрового указателя уровня масла 3 и 4. Если он находится под линиями, долейте масло.
4. Проверьте брызги масла из форсунки внутри верхних смотровых окон 5 и 6 при запуске машины.

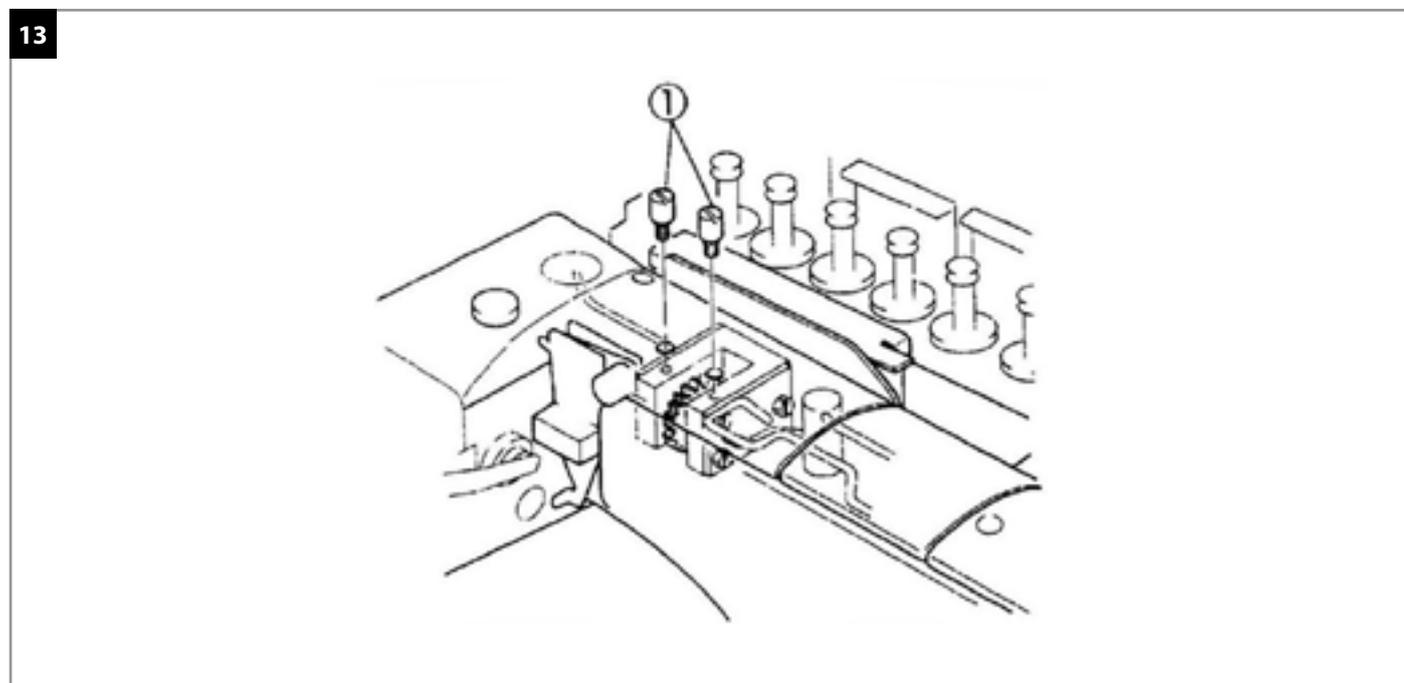


Слишком большое или недостаточное количество масла может привести к утечке масла и неисправности машины. Убедитесь, что уровень масла находится между контрольными линиями.

### 3. Дополнительная заправка маслом

Добавьте масло в шестерню насоса, если оно не циркулирует достаточно при запуске новой машины или в начале эксплуатации машины, которая долгое время не использовалась.

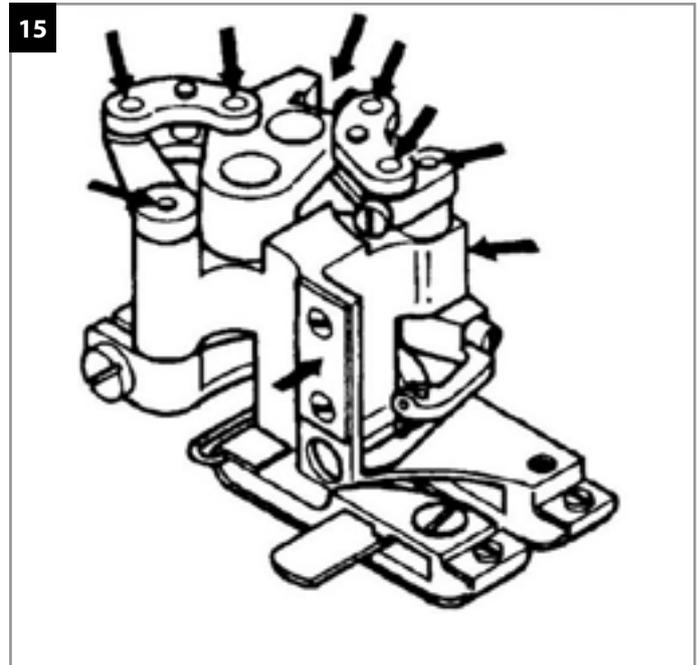
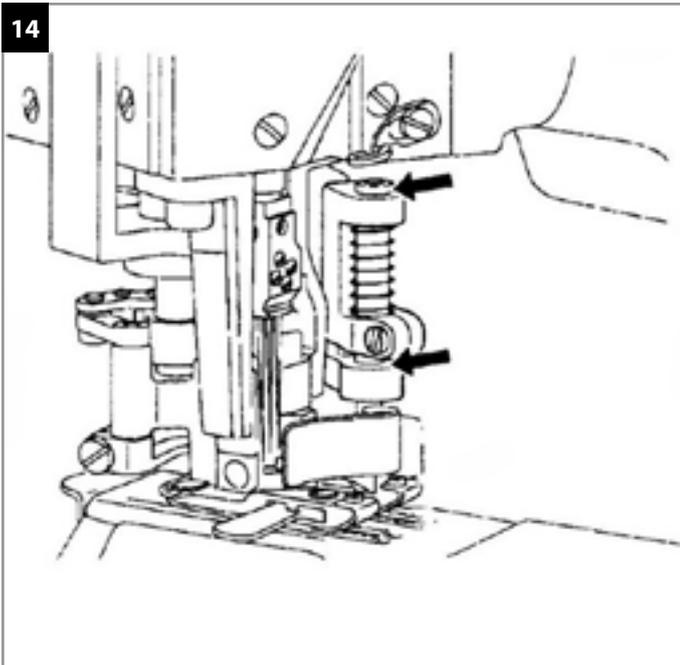
Снимите винты-заглушки 1 ведомой шестерни насоса, чтобы залить масло. Запустите машину, после установки винтов 1 на место. (Рис.13).



### 4. Дополнительная смазка.

При необходимости добавьте по капле масла в точки, указанные стрелками, с помощью масленки (принадлежности).

Если масло вытечет вокруг прижимной лапки и верхнего ножа, это может привести к появлению масляных пятен на материале. Обязательно протрите его полностью. (Рис.14,15)



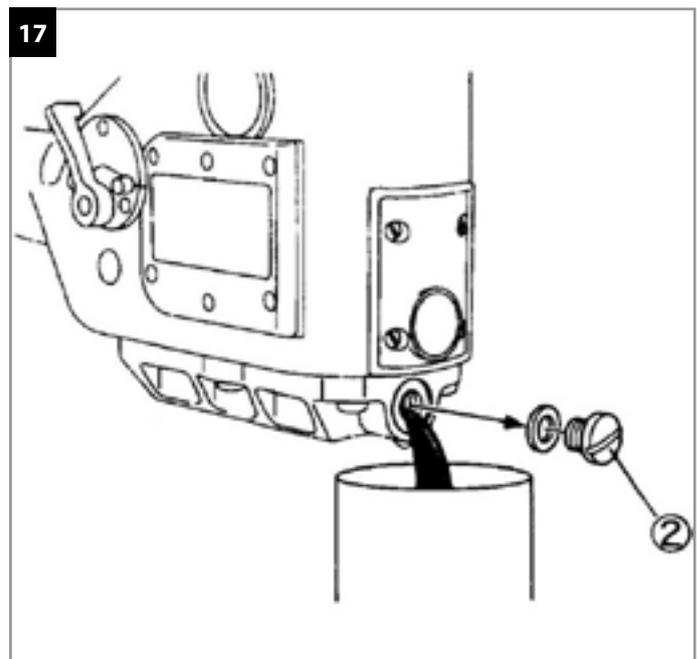
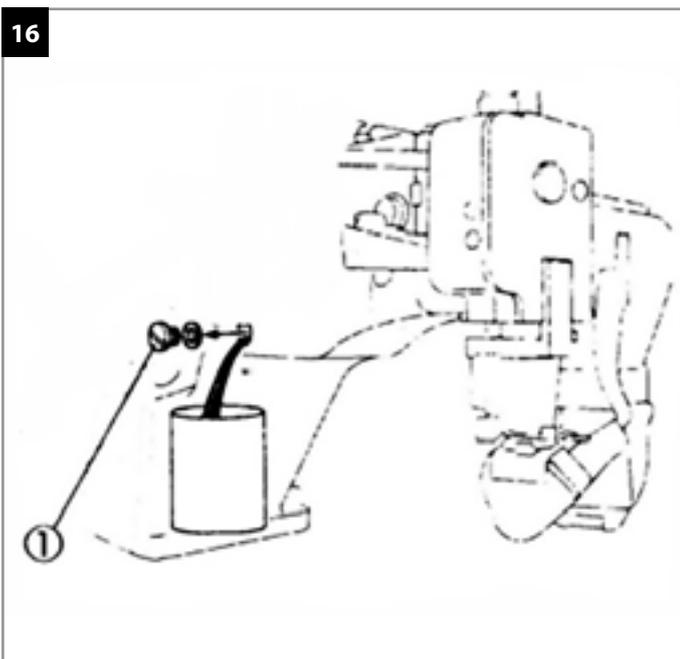
## 5. Замена масла

### Интервал замены

При использовании новой машины замените смазочное масло после работы в течение 200 часов (примерно в течение одного месяца). После этого меняйте масло один или два раза в год.

### Процедура замены масла (Рис.16, 17)

1. Установите контейнеры с маслом под винты 1 и 2 соответственно.
2. После удаления винтов 1 и 2 масло сливается.
3. Вверните винты 1 и 2 в исходное положение.
4. Залейте новое масло.



## 10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### 10.1. СИСТЕМА ИГЛ

#### Швейная игла:

- Groz-Beckert UY118GKS
- Organ FLX118GCS

Японский стандарт	8	9	10	11	12	14
Метрический стандарт	60	65	70	75	80	90

#### Фиксирующая игла:

Одна фиксирующая игла используется с 4-мя швейными иглами.

- Groz-Beckert 36211, 36211A
- Organ FLG-1, FLG-8

Японский стандарт	8	9	10	11	12
Метрический стандарт	60	65	70	75	80

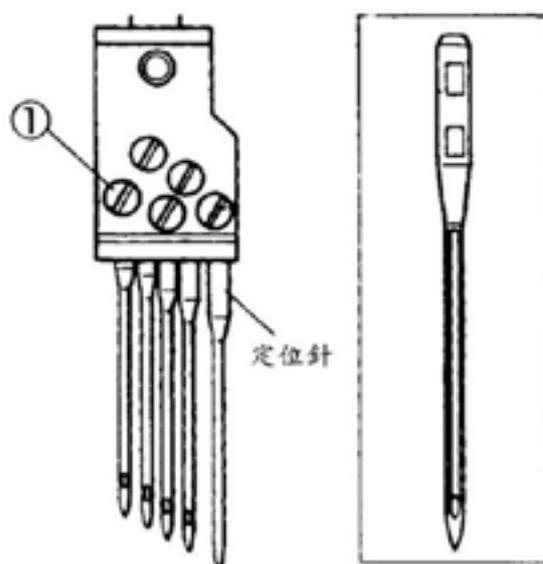


Выберите подходящий размер швейной иглы в зависимости от толщины и типа материала.

### 10.2. УСТАНОВКА ИГЛ (РИС.18)

1. Поверните маховик, чтобы поднять иглы в наивысшую точку.
2. Ослабьте винты 1 и опустите иглы.
3. Поверните плоские части вперед, вставьте новые иглы в иглодержатель до упора. Плотнo затяните их винтами 1.

18



Перед установкой игл всегда выключайте питание и проверяйте, что двигатель остановился.

### 10.3. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС.19)

Для заправки свяжите и протяните нить, пока узел не окажется перед иглами. Затем разрежьте узел перед ушком иглы и заправьте нить в ушко иглы. При заправке в петлитель вытягивайте нить до тех пор, пока узел не выйдет из ушка петлителя. Затем срежьте узел.

**A, B, C, D:** Игольные нити.

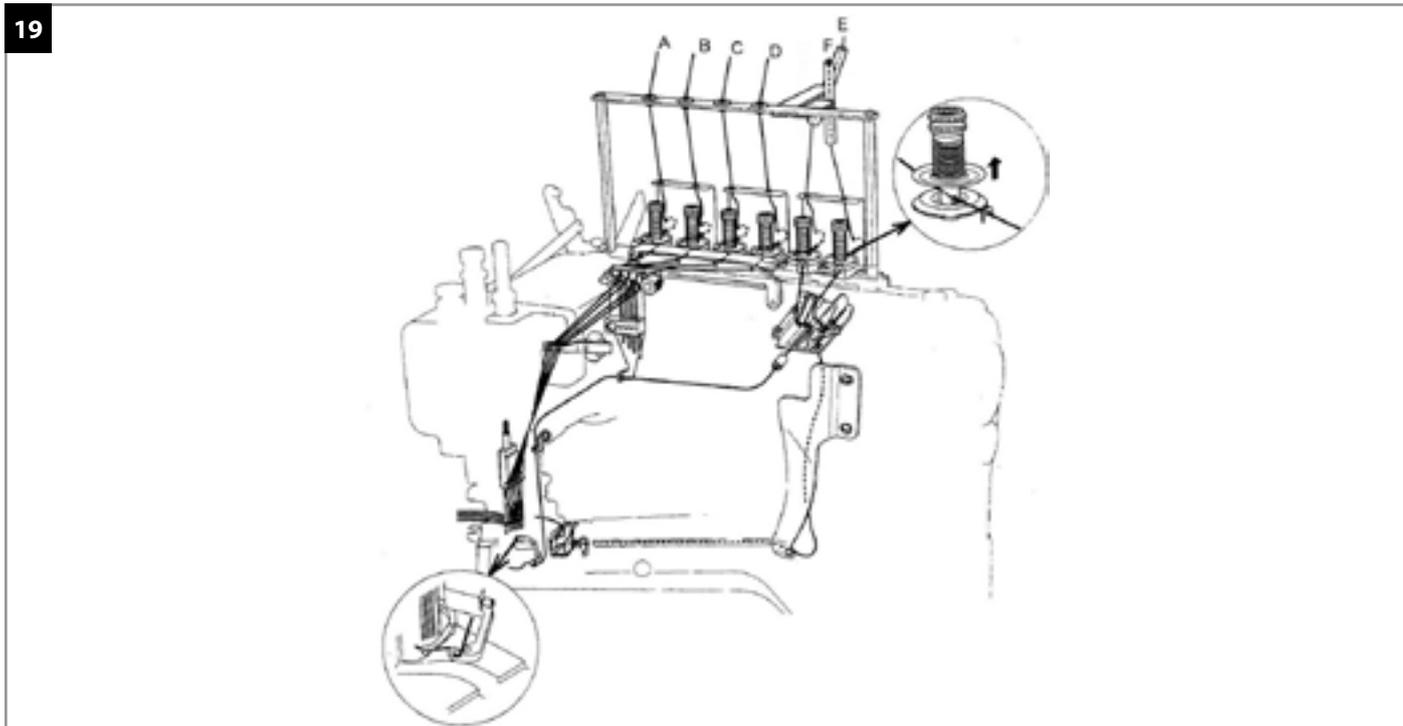
**E:** Нить раскладчика.

**F:** Нить нижнего петлителя.

#### Примечание:

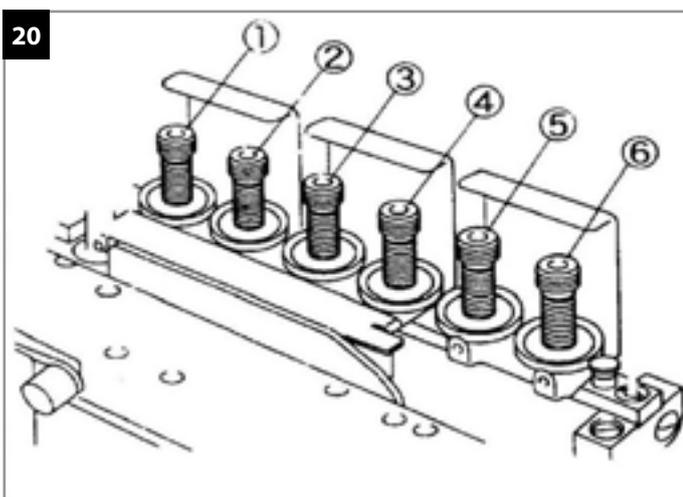
При поднятии прижимной лапки натяжение нити будет ослаблено, чтобы нить тянулась легко.

Неправильная заправка нити может привести к обрыву нити, пропуску стежка и неровной строчке.



Перед заправкой нити всегда выключайте питание двигателя и убедитесь, что двигатель уже остановился.

### 10.4. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС.20)



Отрегулируйте натяжение нити с помощью регуляторов натяжения 1–6 в зависимости от типа ткани и нити, ширины шва, длины стежка и других условий шитья. Рис.20

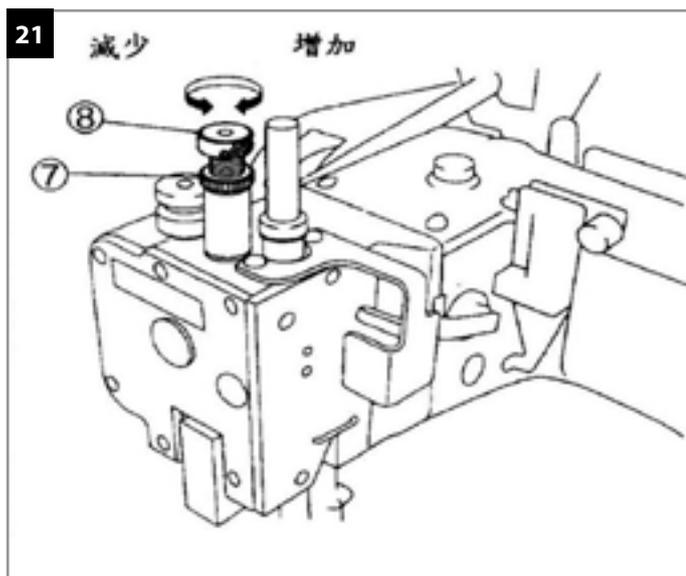
1-4: Игольные нити (1: правая игла, 4: левая игла)

5: Нить укладчика

6: Нить петлителя

- Чтобы усилить натяжение нити, поверните регулятор по часовой стрелке.
- Чтобы ослабить натяжение нити, поверните регулятор против часовой стрелки.

## 10.5. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.21)



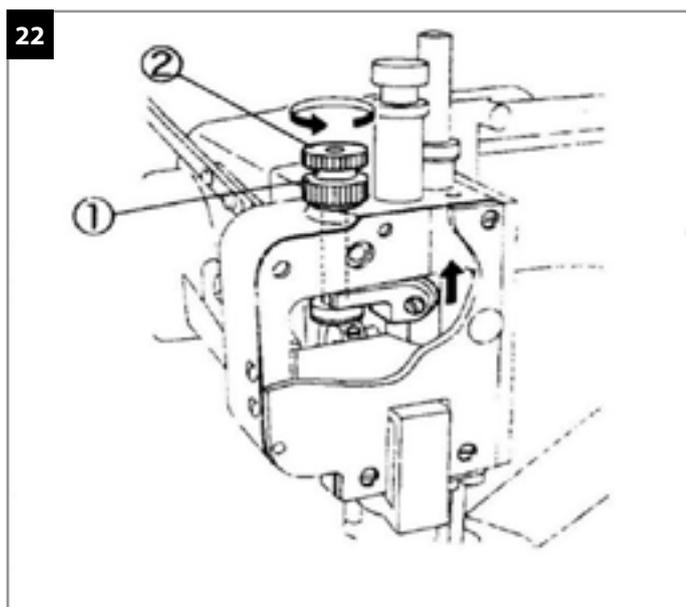
Ослабьте контргайку 7 и поверните регулировочный винт 8, чтобы отрегулировать давление.

- Чтобы увеличить давление, поверните регулировочный винт 8 по часовой стрелке.
- Чтобы уменьшить давление, поверните регулировочный винт 8 против часовой стрелки.

### Примечание:

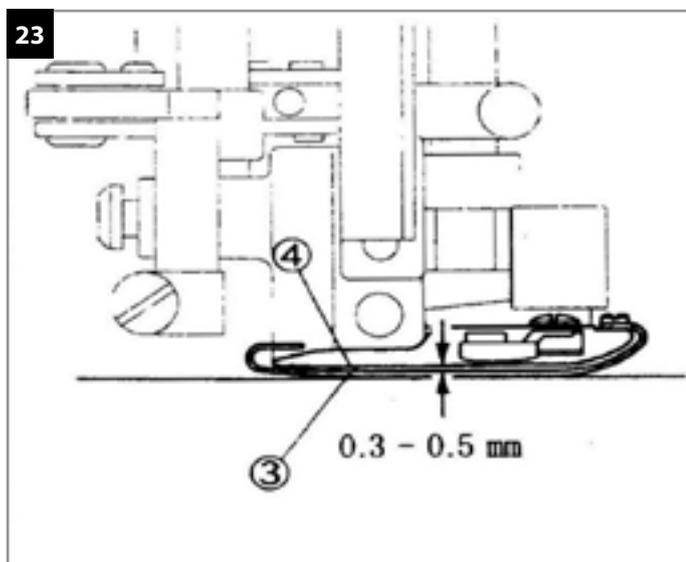
Установите давление как можно ниже для стабильного шитья.

## 10.6. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.22, 23)



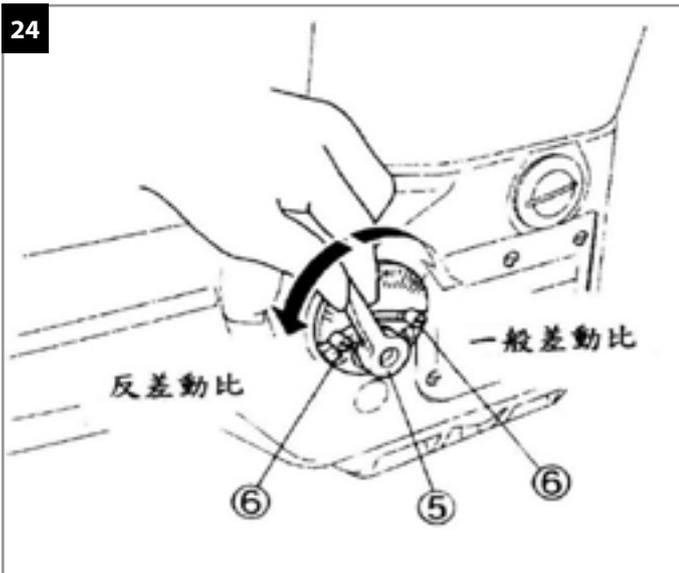
Небольшое поднятие или опускание прижимной лапки будет иметь заметный эффект в случае:

- Предотвращение замятия ткани.
- Предотвращение царапин на лапке.
- Повышение долговечности пластины пружины прижимной лапки.
- Снижение вибрации и шума.
- Точная регулировка ширины ткани при шитье внахлест.



1. Расположите иглу в самой нижней точке.
2. Ослабьте стопорную гайку 1 и поверните регулировочную гайку 2 против часовой стрелки, чтобы поднять прижимную лапку.
3. Отрегулируйте зазор между нижней частью 4 прижимной лапки и пластиной пружины прижимной лапки 3 на 0,3-0,5 мм.
4. Плотнo затяните стопорную гайку 1.

## 10.7. РЕГУЛИРОВКА ДИФФЕРЕНЦИАЛА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.24)



1. Переместите рычаг управления дифференциальной подачей 5 вправо или влево, чтобы отрегулировать дифференциал подачи.

Положение рычаг 5 между делениями шкалы «4» и «5» обеспечивает одинаковое движение зубчатой рейки главной и дифференциальной подачи.

2. Винт 6 предназначен для фиксации рычага 5 и удержания регулировки дифференциала.
  - Чтобы увеличить дифференциал, переместите рычаг 5 в положение «9».
  - Чтобы уменьшить дифференциал, переместите рычаг 5 в положение «1».



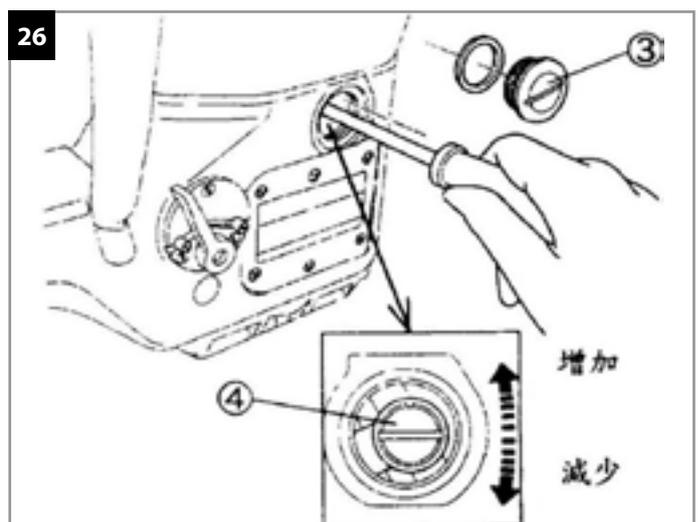
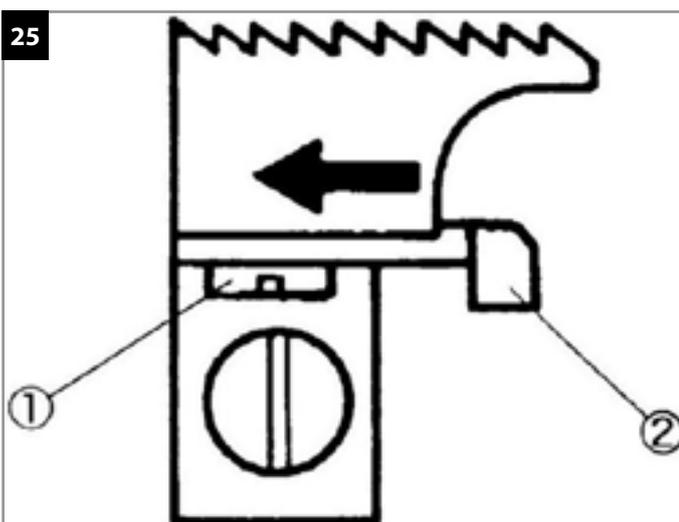
Перед заправкой нити всегда выключайте питание двигателя и убедитесь, что двигатель уже остановился.

## 10.8. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.25,26)

Стандартная длина стежка составляет 1,6-2,5мм и может бесступенчато регулироваться.

Регулировка:

1. Ослабьте винт 1 и сдвиньте предохранитель иглы (задний) 2 максимально назад. Затем слегка затяните его. \* Это действие не выполняется при уменьшении длины стежка.
2. Снимите винт-заглушку 3.
3. Ослабьте винт 4, чтобы отрегулировать длину стежка.
4. Плотно затяните винт 4 и установите винт-заглушку 3 на место.



1. Для увеличения длины стежка переместите винт 4 вверх.
2. Чтобы уменьшить длину стежка, переместите винт 4 вниз.



Плотно затяните винт-заглушку 3, чтобы предотвратить утечку масла.

Таблица показывает количество стежков на дюйм (25,4 мм) и 30 мм

(мм)	1 дюйм	30 мм
2.5	10	12
2.1	12	14
1.8	14	16.5
1.6	16	19
1.2	21	25
1	25	30

ОСТОРОЖНО.

- Обязательно отрегулируйте защиту иглы (заднюю) после изменения длины стежка, чтобы предотвратить поломку деталей.

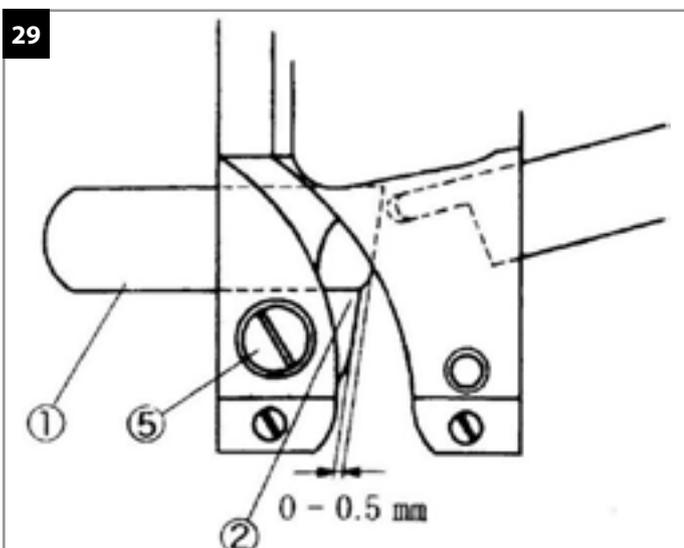
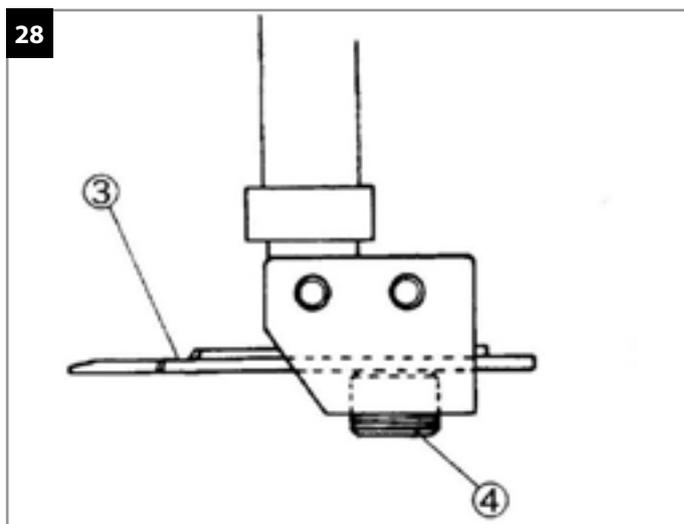
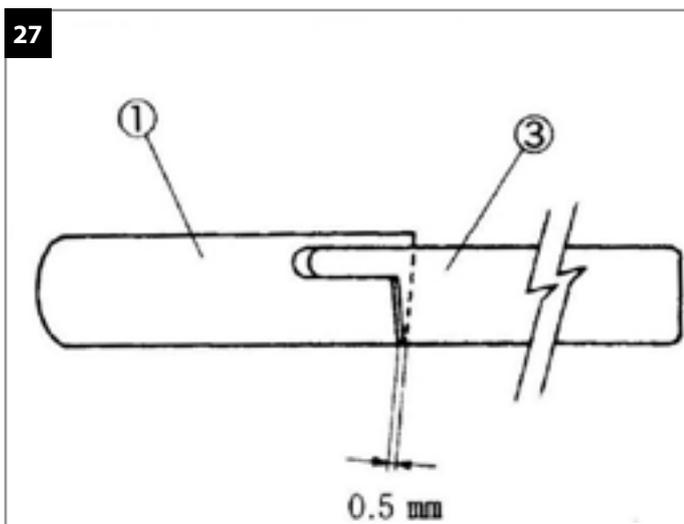
Совет по корректировке.

- Всегда регулируйте длину стежка после замены зубчатой рейки.



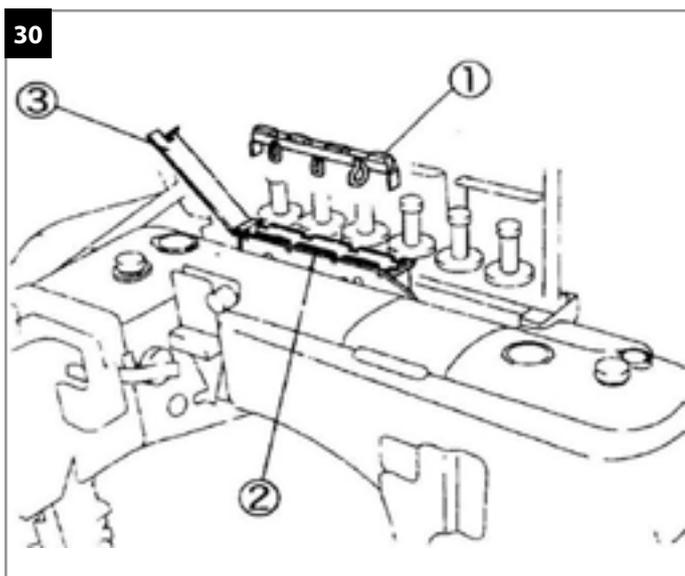
Перед регулировкой всегда выключайте выключатель питания и проверяйте, что двигатель уже остановился.

### 10.9. РЕГУЛИРОВКА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ ТКАНИ (РИС.27-29)



1. Для стандартного положения нижнего ножа 1. расстояние между острием нижнего ножа 1 и зажимом нижнего ножа 2 должно составлять 1-0,5 мм (рис. 27).
2. Для стандартного положения верхнего ножа 3 установите нахлест между верхним ножом 3 и нижним ножом 1 на 0,5 мм, когда верхний нож 3 находится в крайнем левом положении.
3. Ослабьте винты 4 и 5, чтобы отрегулировать соответственно нижний и верхний ножи (Рис. 28, 29).

## 10.10. УСТРОЙСТВО СМАЗКИ ИГОЛЬНЫХ НИТЕЙ (РИС.30)



Устройство смазки игольной нити входит в стандартную комплектацию для предотвращения обрыва нити и пропуска стежков при работе машины на высокой скорости или при использовании синтетической нити и/или синтетической ткани.

Зафиксируйте войлочные детали 1, входящие в комплект поставки, в бачке смазки 2 при использовании.

### ВНИМАНИЕ

1. Если устройство смазки не используется, снимите войлочные элементы 1. В противном случае во время шитья могут возникнуть проблемы.
2. Если силиконовое масло попадет на другие части, кроме устройства смазки, это может привести к повреждению машины. Обязательно вытрите его.

Используйте диметилсоевое силиконовое масло 1.

Откройте крышку масляного бака 3 и проверьте количество масла. Если его недостаточно, долейте масло.

## 11. РЕГУЛИРОВКА

### 11.1. НАТЯЖЕНИЕ ИГОЛЬНЫХ НИТЕЙ (РИС.31-34)

#### Регулировка штифтов натяжения игольных нитей

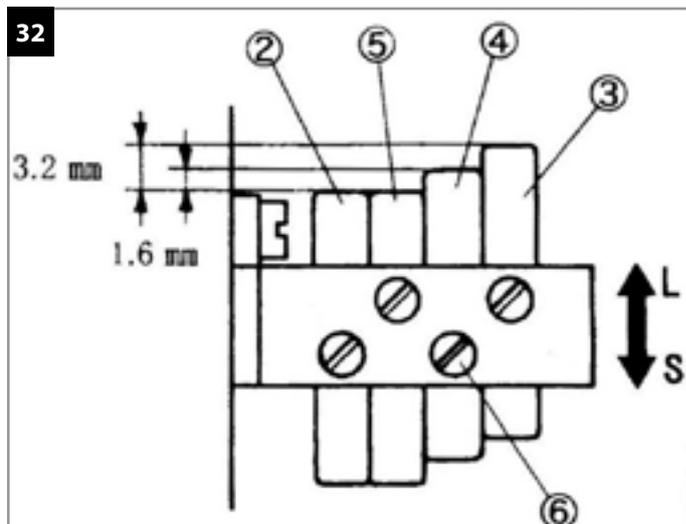
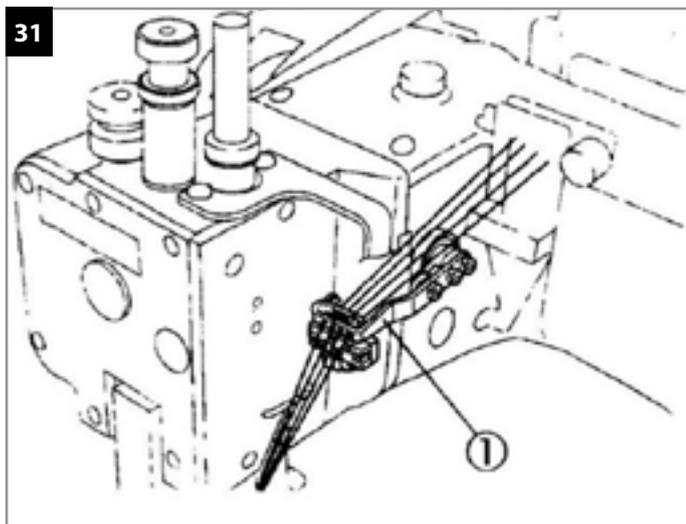
Каждая из четырех игл имеет штифт натяжения игольной нити, который соответственно регулирует натяжение нити.

1. Расположите нитепротягиватель игольной нити 1 в самой нижней точке. (Рис.31)
2. Установите верхнюю часть штифта 2 так, чтобы игольная нить была четвертой правой иглой. (Рис.32)
3. Установите штифт 3 на 3,2 мм выше штифта 2.
4. Установите штифт 4 на 1,6 мм выше штифта 2.
5. Установите штифт 5 на уровне или на 0,8 мм выше штифта 2.
6. Плотнo затяните винты 6.

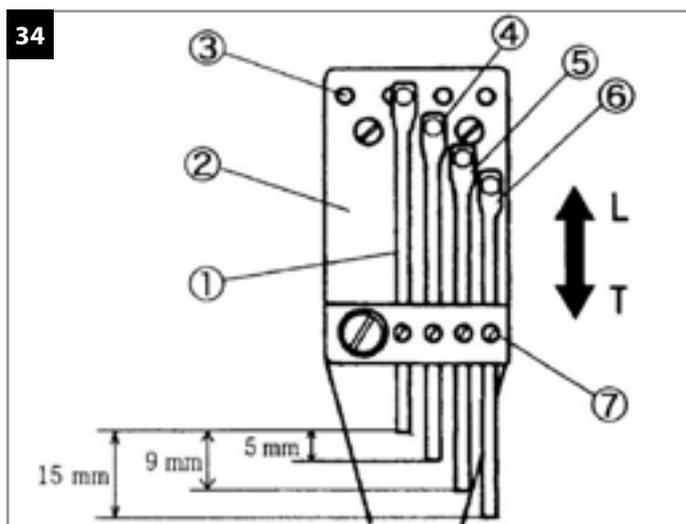
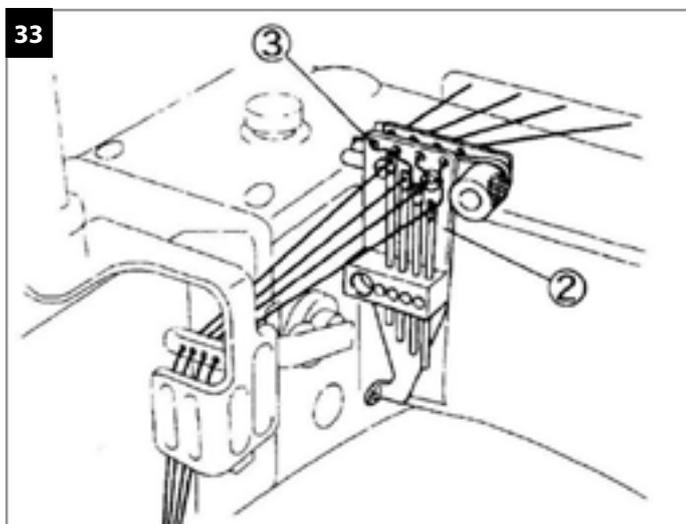
**Примечание.** Убедитесь, что верхние части штифтов расположены горизонтально.

- Чтобы сделать петлю больше, переместите штифты в направлении «L».
- Чтобы сделать петлю меньше, переместите штифты в направлении «S».

Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.



**Направители игольных нитей**



1. Отрегулируйте высоту правого направителя игольной нити 1 так, чтобы его отверстие совпадало с отверстие 3 держателя игольных нитей.
2. Установите направитель 4 на 5 мм ниже направителя 1.
3. Установите направитель 5 на 9 мм ниже направителя 1.
4. Установите направитель 6 на 15 мм ниже направителя 1.

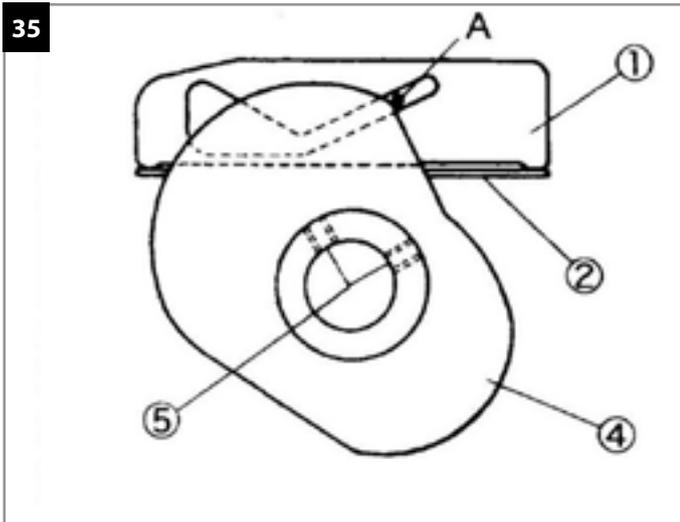
- Чтобы увеличить натяжение игольной нити, переместите направители в направлении «Т».
- Чтобы уменьшить натяжение игольной нити, переместите направители в направлении «L».



Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

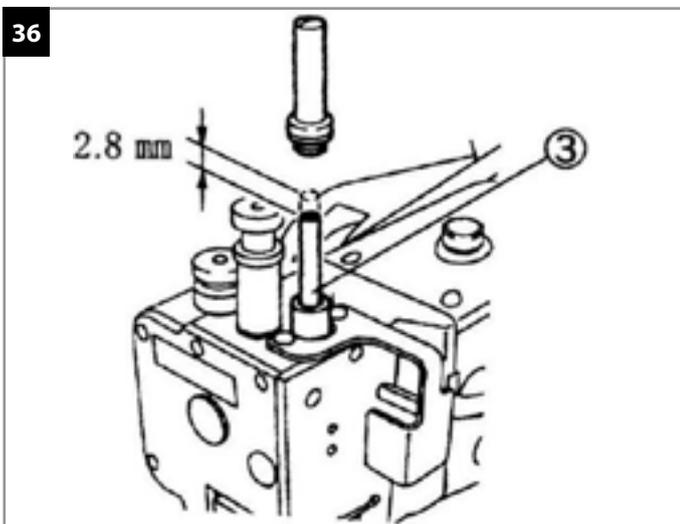
## 11.2. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС.35-38)

Нижний нитенаправитель 1 и опора 2 должны быть выровнены.

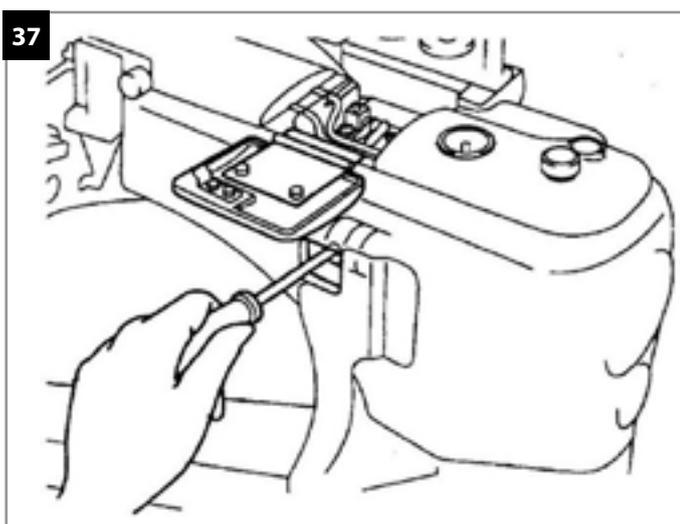


### Синхронизация нитепритягивателя петлителя.

Стандартно расположите эксцентрик нитепритягивателя 4 петлителя так, чтобы нить петлителя проходила в точке А, когда игловодитель 3 опущен на 2,8 мм от высшей точки. Ослабьте винты 5, чтобы отрегулировать его положение.



- Чтобы увеличить величину нитепритягивателя петлителя, установите положение раньше точки А.
- Чтобы уменьшить величину нитепритягивателя петлителя, установите положение точки позже.



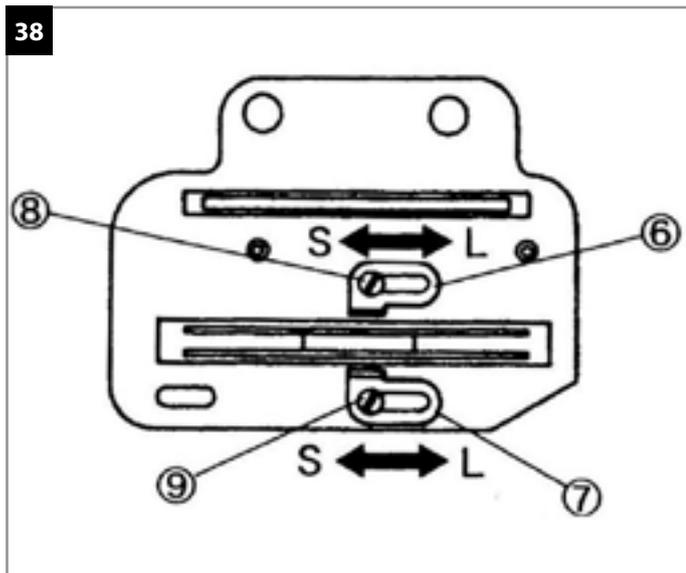
### Примечание:

При регулировке нитепритягивателя 4 поверните его к обоим выступам нитепритягивателя 4 и верхней крышке нитепритягивателя, не меняя переднее и заднее положение.



Если синхронизация нитепритягивателя петлителя превышает регулируемый диапазон, может произойти пропуск стежка.

### Положение проушин нитепритягивателя петлителя



Стандартно установите проушины нитепритягивателя петлителя 6 и 7 в крайнее правое положение.

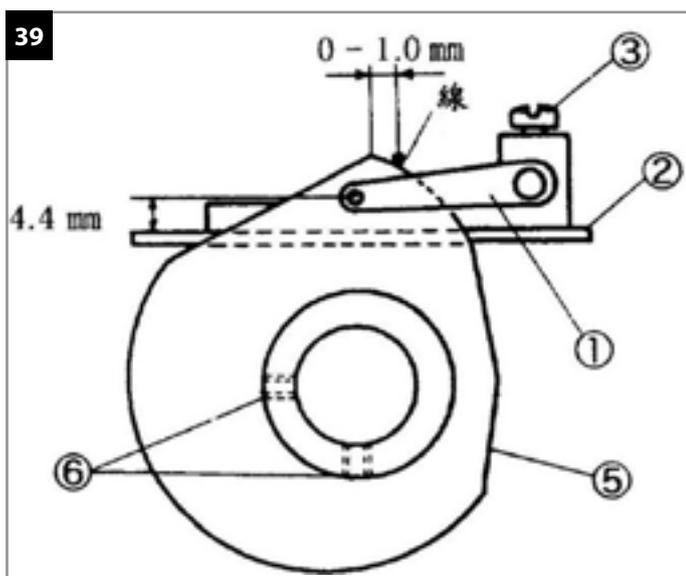
Ослабьте винты 8 и 9 и переместите их вправо или влево для регулировки.

- Чтобы увеличить величину нитепритягивателя петлителя, переместите их в направлении «L».
- Чтобы уменьшить величину нитепритягивателя петлителя, переместите их в направлении «S».

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

### 11.3. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ РАСКЛАДЧИКА (РИС.39,40)

#### Положение ушка нитепритягивателя

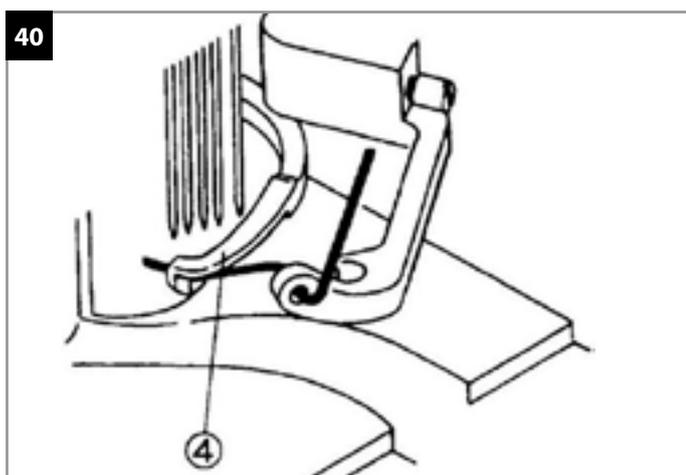


Сделайте расстояние от верхней опорной пластины ушка 2 до ушка нитепритягивателя 1 на 4,4 мм.

Ослабьте винт 3 и переместите ушко 1 вверх или вниз, чтобы отрегулировать его

- Чтобы увеличить величину нитепритягивателя раскладчика, переместите ушко 1 вниз.
- Чтобы уменьшить величину нитепритягивателя раскладчика, переместите ушко 1 вверх.

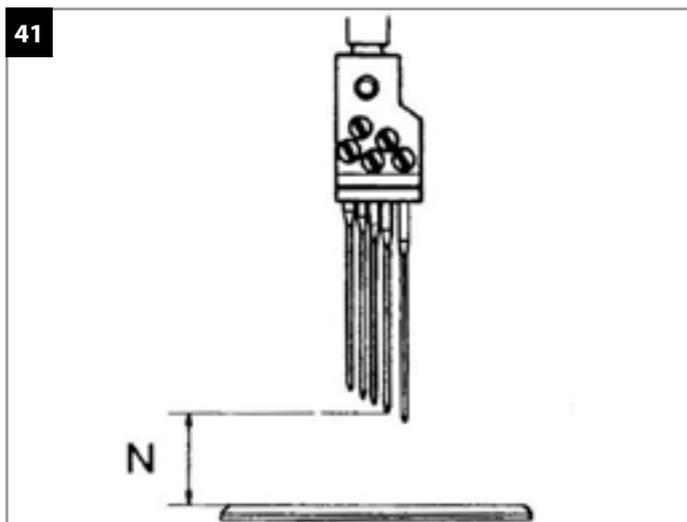
#### Время работы нитепритягивателя раскладчика



В тот момент, когда верхняя нить захватывается носиком 4 (рис. 40), она удерживается на расстоянии 0-1,0 мм от вершины нитепритягивателя 5. Ослабьте винты 6, чтобы отрегулировать его. (Рис.39).

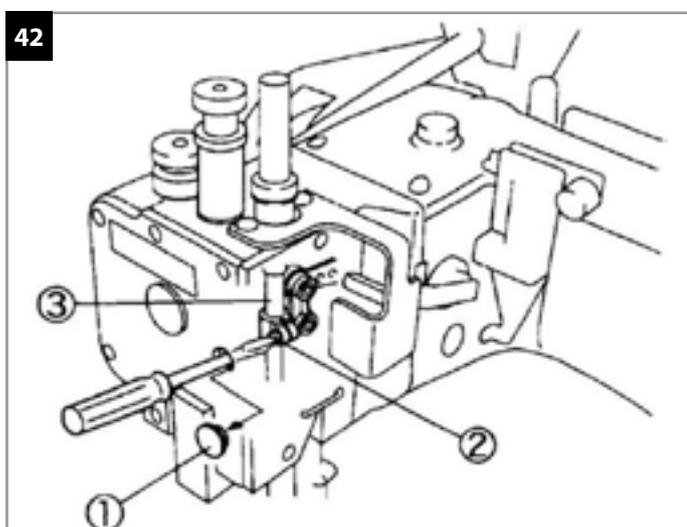
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

### 11.4. ВЫСОТА ИГЛ (РИС.41-43)



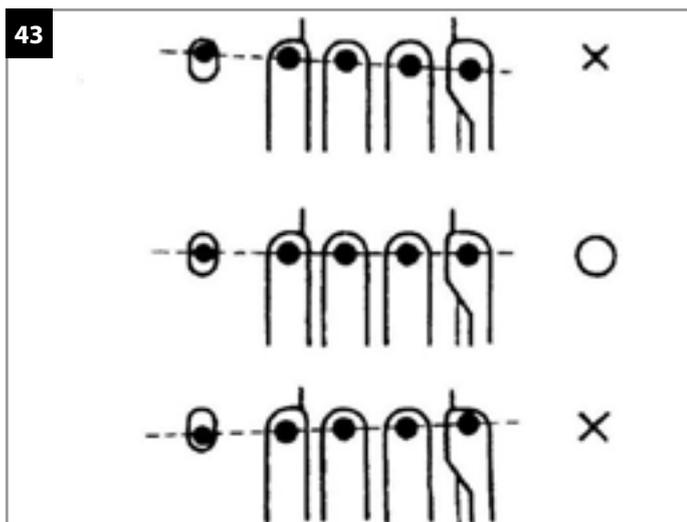
Сделайте высоту «N» иглы от вершины игольной пластины до кончика 4-ой иглы слева, когда игла находится в самой высокой точке.

Межигольное расстояние	Высота(N)
R : 5.2мм	13.5мм
S : 6.0мм	12.7мм



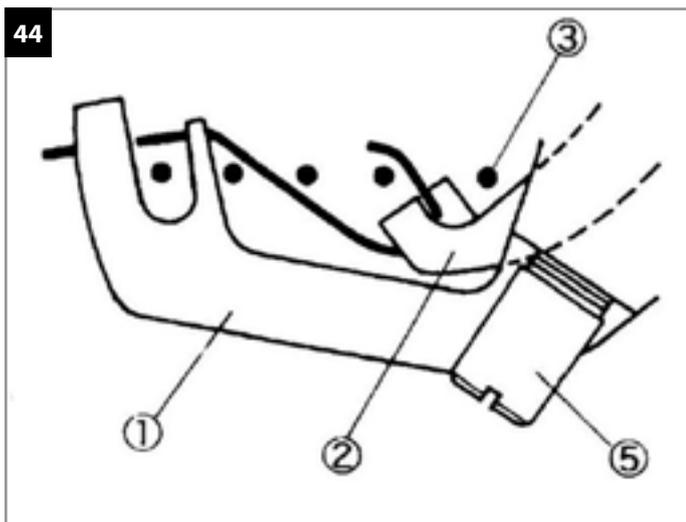
#### Регулировка высоты:

1. Снимите уплотнительную заглушку 1 (Рис.42).
2. Ослабьте винт 2 .
3. Переместите игловодитель 3 вверх или вниз, чтобы отрегулировать высоту. Проверьте выравнивание по Рис. 43.
4. Плотно затяните винт 2.
5. Установите на место заглушку 1.



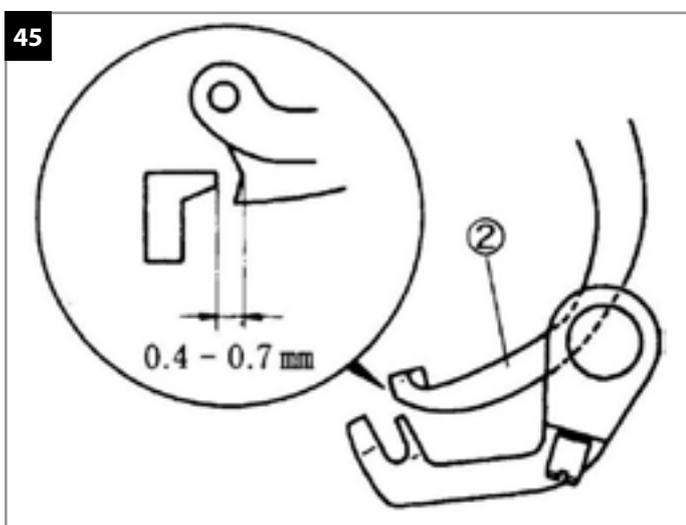
Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

## 11.5. РАСКЛАДЧИК ВЕРХНЕЙ НИТИ И ЗАХВАТ (РИС.44-46)



### Раскладчик верхней нити:

Расположите держатель верхней нити 1 так, чтобы петля верхней нити образовалась носиком за первой и второй иглами слева, когда держатель 1 подходит ближе всего к игле. Ослабьте винт 5, чтобы отрегулировать



### Носик раскладчика верхней нити:

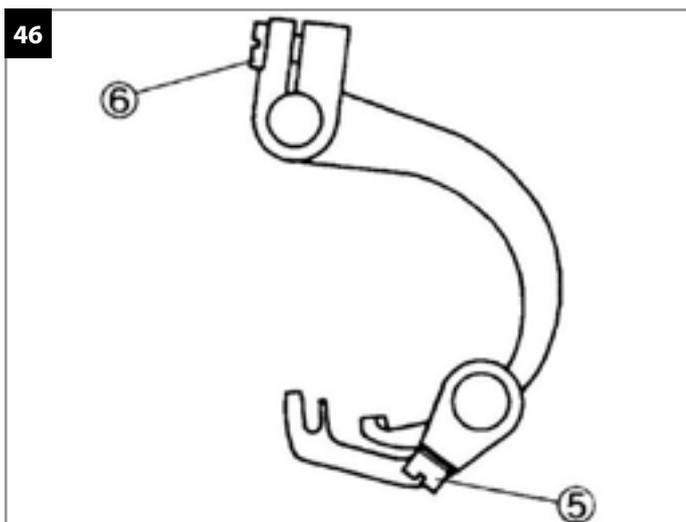
Когда носик раскладчика верхней нити 2 подойдет ближе всего к игле 3, установите зазор между ними 0,4-0,7мм на один оборот. (Рис.45)

Когда носик 2 перемещается в крайнее правое положение, сделайте зазор между носиком 2 и иглой 3 равным 0,5 мм.

Ослабьте винт 6, чтобы отрегулировать. (Рис.46).

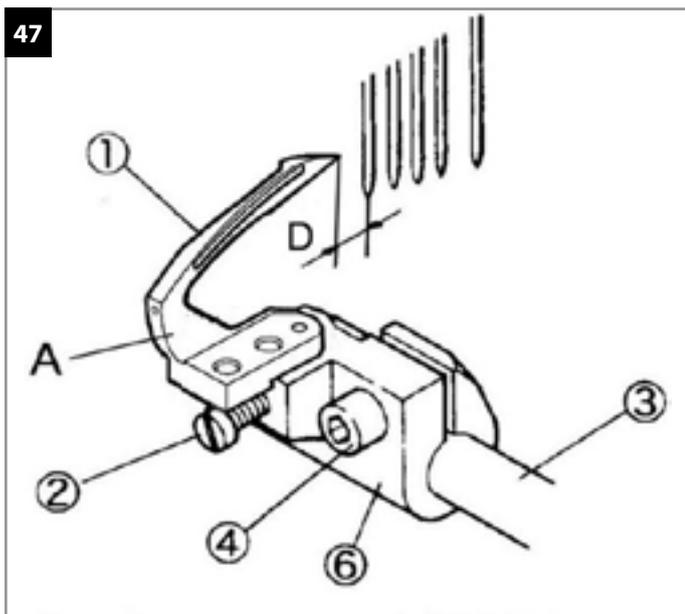
### Примечание:

Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.



Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

## 11.6. ПЕТЛИТЕЛЬ (РИС.47-49)



### Высота:

Вставьте петлитель 1 в отверстие держателя петлителя 6 и надежно затяните винт 2.

### Угол:

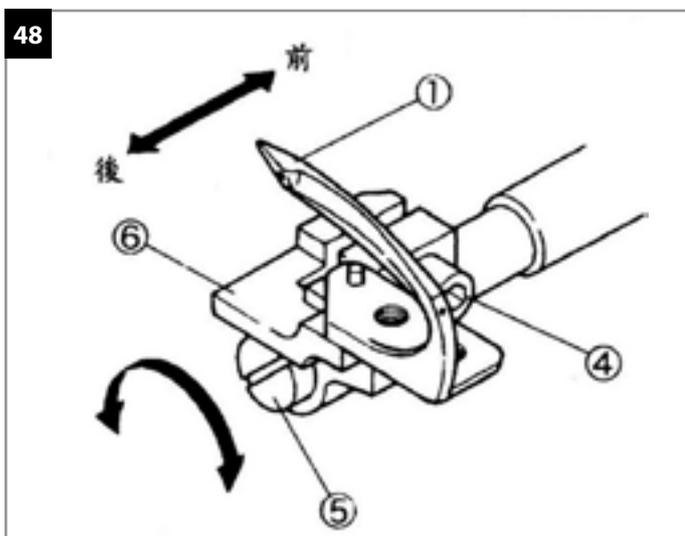
Закрепите поверхность А петлителя под углом 90° к оси коромысла петлителя.

Ослабьте винт 2, чтобы отрегулировать его.

### Расстояние между петлителем и иглой:

Установите расстояние D между кончиком петлителя и центром левой иглы 4,2-4,8 мм, когда петлитель 1 находится в крайнем левом положении.

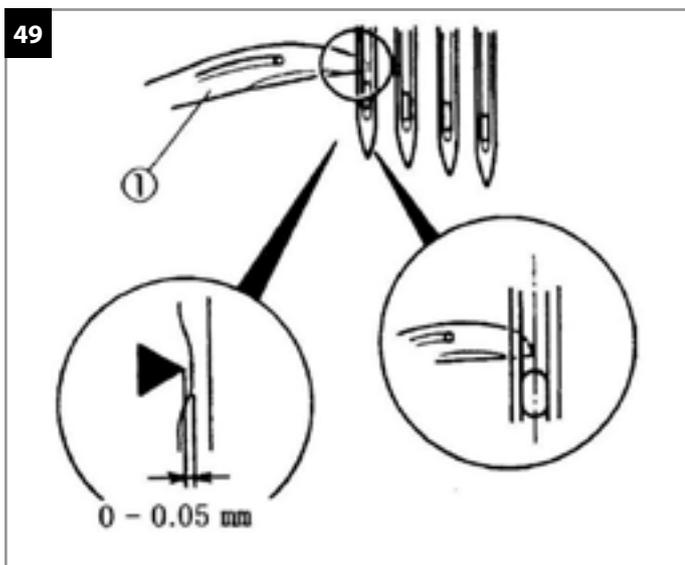
Ослабьте винт 4, чтобы отрегулировать.



### Переднее и заднее положение петлителя и иглы:

Когда петлитель 1 перемещается слева направо, он проходит за иглой. Отрегулируйте положение так, чтобы петлитель подходил близко к игле с зазором 0-0,05мм, но не касался их, когда кончик петлителя находится в центре левой иглы. Ослабьте винт 4 и поверните регулировочный винт 5, чтобы отрегулировать.

После регулировки проверьте расстояние и надежно затяните винт 4. (Рис. 47,48)

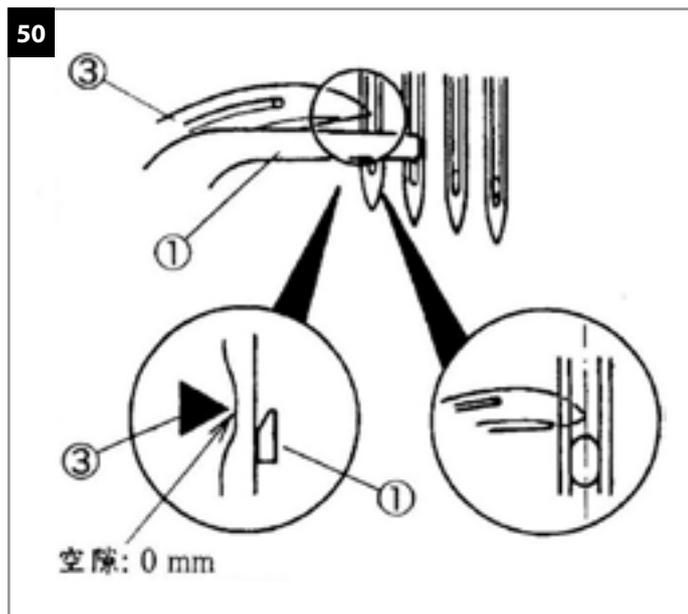


- Чтобы сдвинуть вперед, поверните винт 5 по часовой стрелке.
- Чтобы сдвинуть назад, поверните винт 5 против часовой стрелки.



Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

### 11.7. ЗАЩИТА ИГЛЫ (ПЕРЕДНЯЯ) (РИС.50)

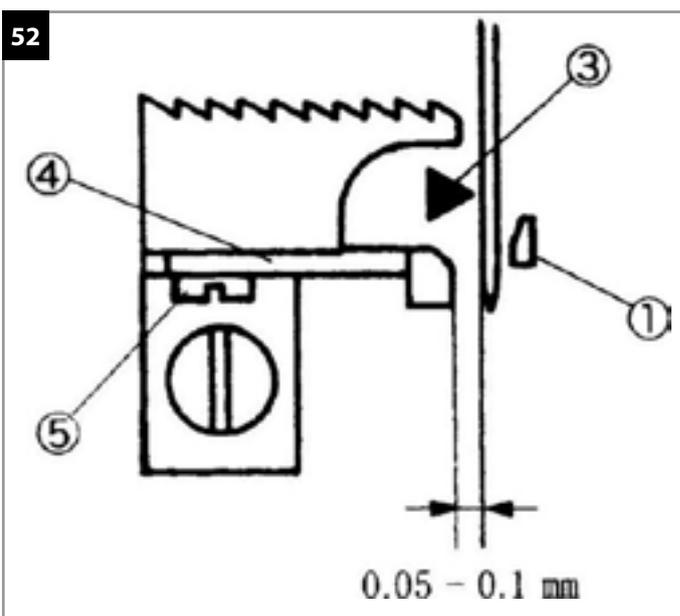
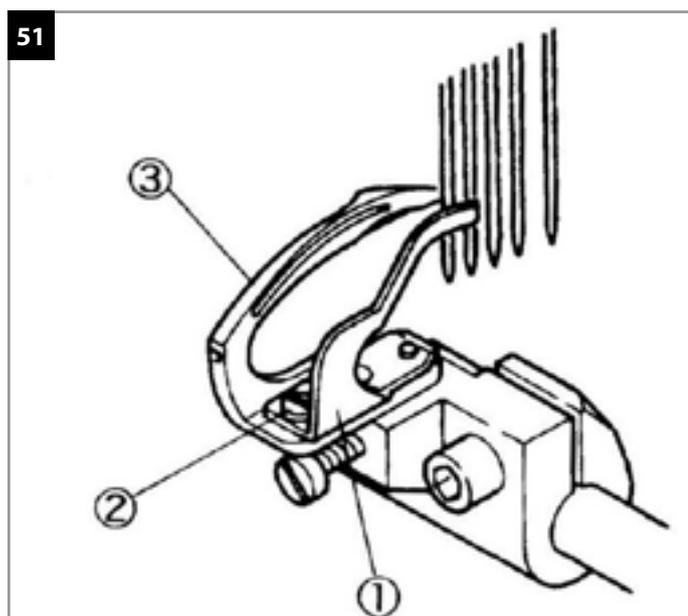


Сдвиньте защиту иглы (переднюю) 1 так, чтобы зазор между иглой и петлителем был равен 0 мм, когда кончик петлителя находится в центре левой иглы.

Ослабьте винт 2, чтобы отрегулировать его.

Убедитесь, что кончик петлителя касается задней части иглы и не отклоняет ее вправо, когда петлитель 3 перемещается слева направо при вращении шкива. (рис.56,57).

### 11.8. ЗАЩИТА ИГЛЫ (ЗАДНЯЯ) (РИС.51,52)



Установите зазор между защитой иглы (задней) 4 и левой иглой равным 0,05-0,1 мм, когда они подходят к друг другу наиболее плотно. Откройте крышку петлителя и ослабьте винт 5, чтобы отрегулировать. (Рис. 58)

Убедитесь, что игла не отклоняется вправо при вращении шкива.

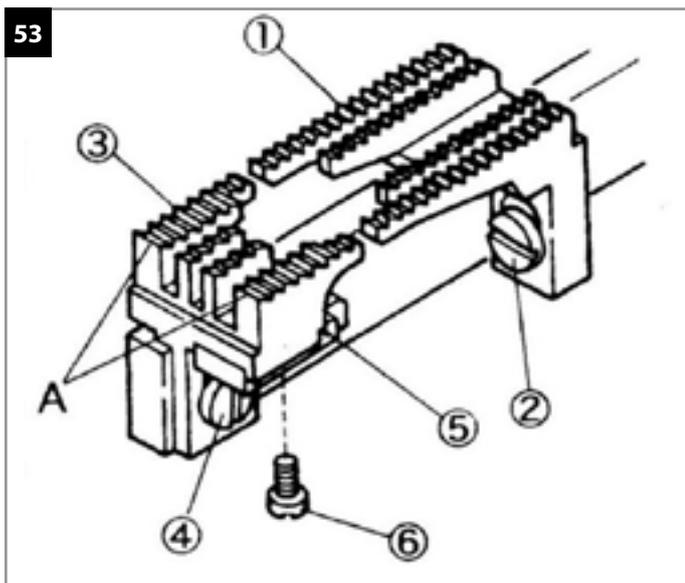
#### ВНИМАНИЕ!

После изменения длины стежка изменяется зазор между защитой иглы (задней), установленной на основной зубчатой рейке, и иглой. Отрегулируйте положение защиты иглы (задней) после изменения длины стежка.



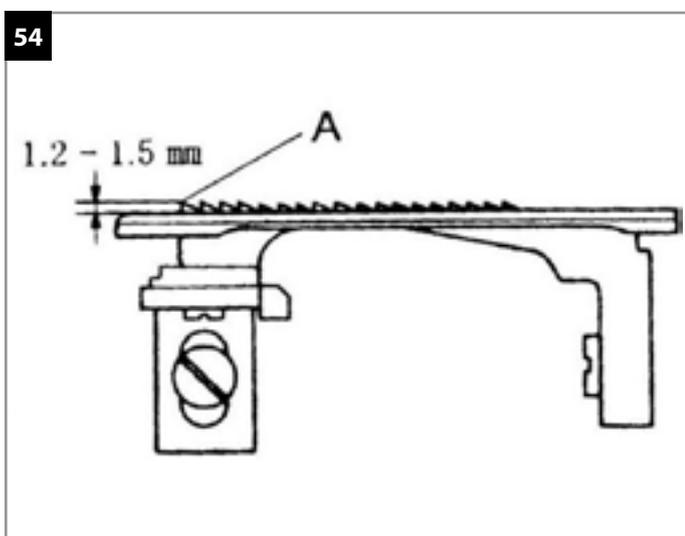
Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

## 11.9. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.53-55)



### Установка:

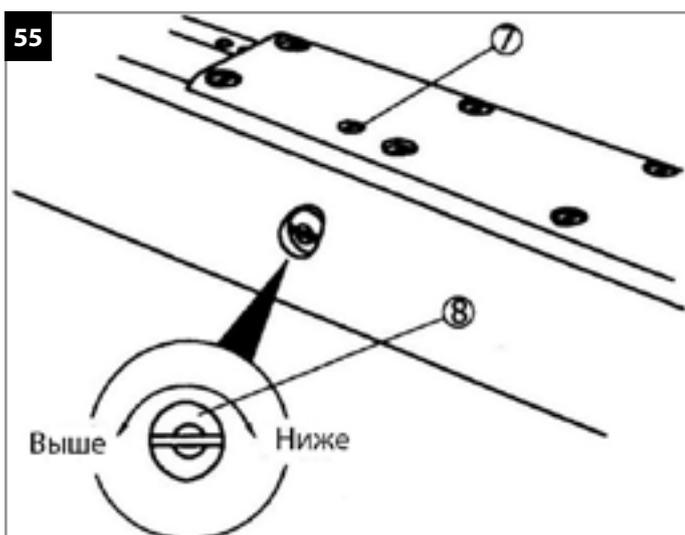
Закрепите дифференциальную 1 и основную 3 зубчатую рейку винтами 2 и 4 соответственно. Закрепите предохранитель иглы(задний) 5 на основной зубчатой рейке и слегка затяните его в крайнем заднем положении винтом 6. (Рис.53)



### Высота :

Отрегулируйте высоту от верхней части игольной пластины до части А основной зубчатой рейки 3 на 1,2-1,5 мм, когда она находится в самой высокой точке.

Совместите дифференциальную зубчатую рейку с главной зубчатой рейкой. (Рис.54)



### Точная регулировка высоты:

Произведите точную регулировку высоты основной и дифференциальной зубчатой рейки с помощью эксцентрикового штифта 8.

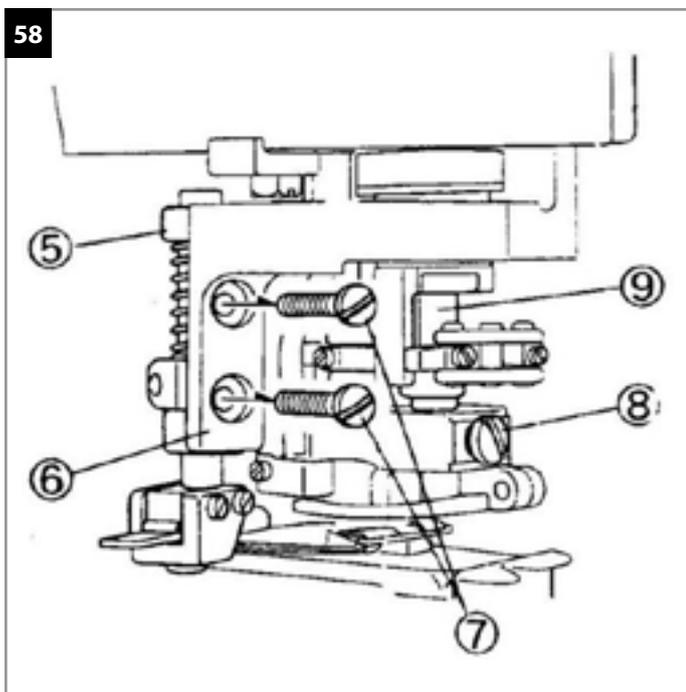
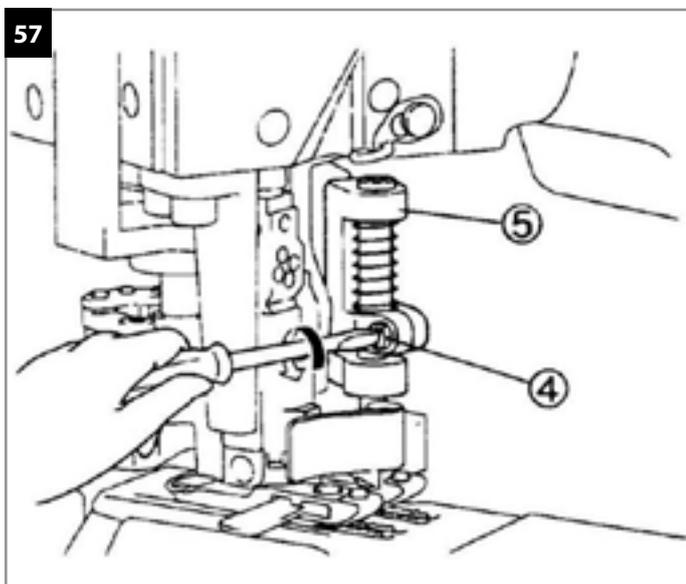
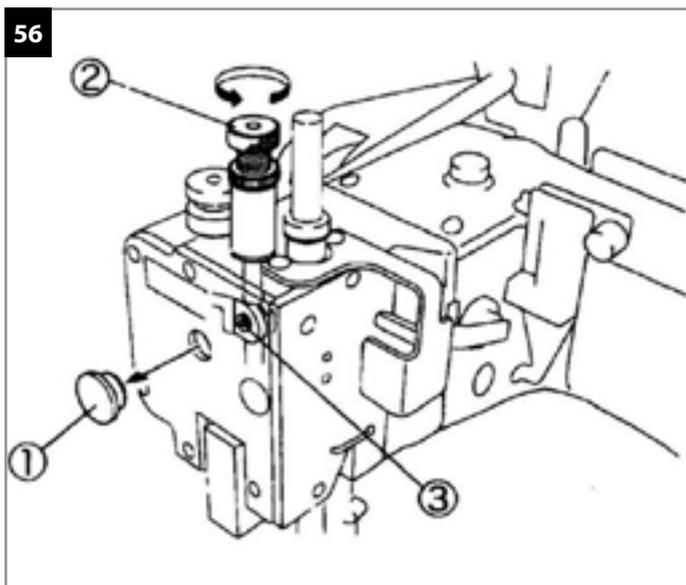
Ослабьте винт 7 и переместите штифт 8, чтобы отрегулировать.

- Чтобы опустить зубчатую рейку, поверните штифт 8 по часовой стрелке.
- Чтобы поднять зубчатую рейку, поверните штифт 8 против часовой стрелки.



Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

## 11.10. ЗАМЕНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.56-62)

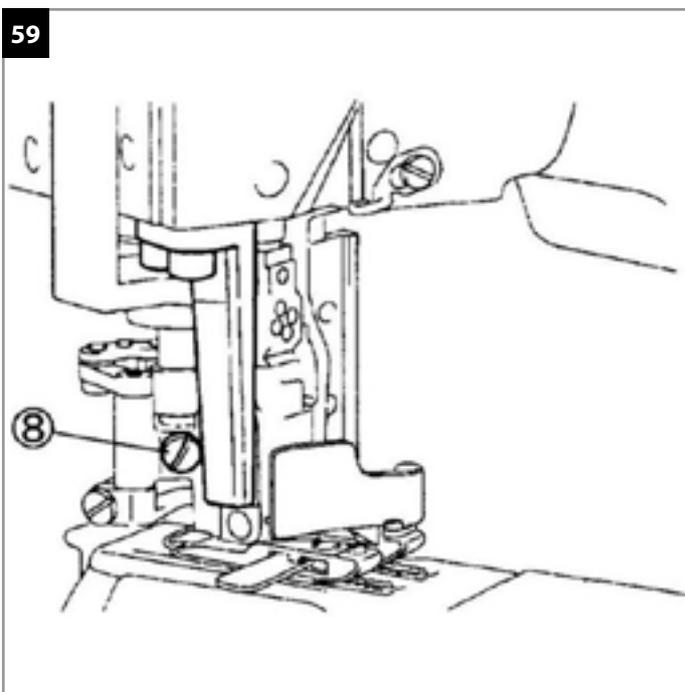


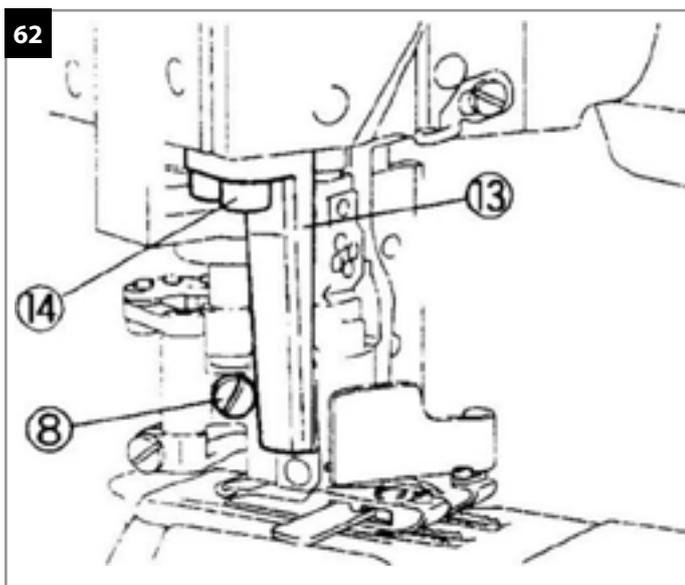
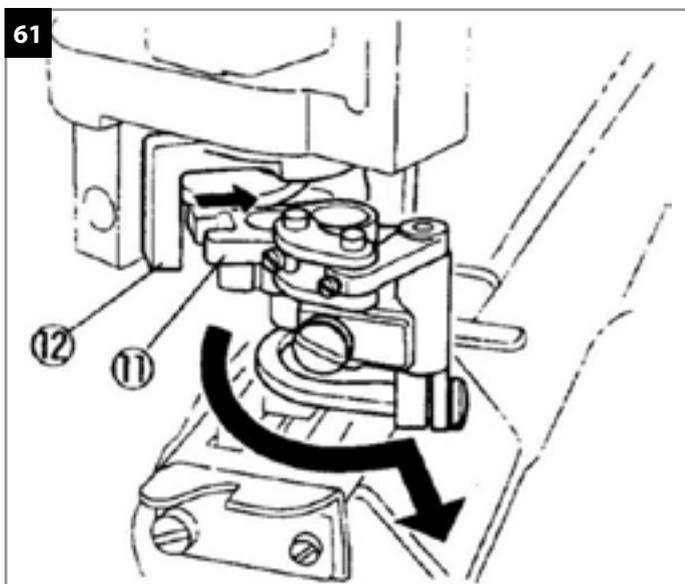
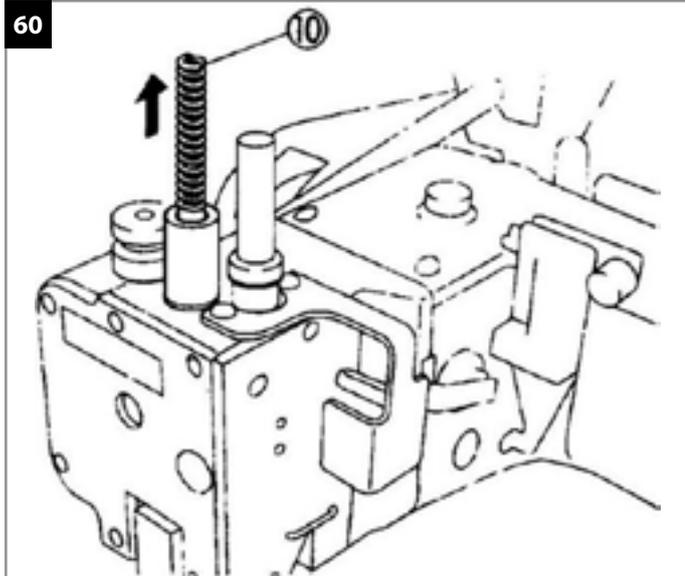
### Снятие :

1. Снимите все иглы и заглушку 1.
2. Ослабьте регулировочный винт 2, а затем винт 3 соединительного кронштейна прижимной планки.
3. Ослабьте винт 4 направляющей втулки держателя ножа, чтобы освободить весь комплект, включая верхний нож, держатель ножа и хвостовик держателя ножа.
4. Ослабьте два винта 7 кронштейна держателя ножа 6, чтобы снять направляющую втулку держателя ножа 5 и верхний нож.
5. Ослабьте винт 8 на задней стороне прижимной лапки.
6. Поверните шкив, чтобы поднять иглу в самую высокую точку. Удалите регулировочный винт 2 и вал 9 и пружину 10 прижимной лапки вверх.
7. Снимите ведущий сегмент водила 11 с рычага 12 втулки привода водила.
8. Поверните прижимную лапку в сборе влево и снимите ее через направляющие прижимной лапки.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.





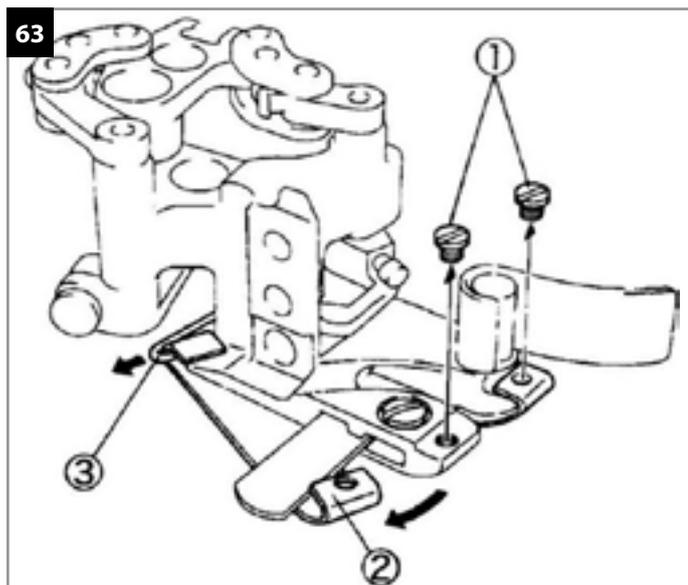
### Установка:

1. Снимите все иглы. Установите прижимную лапку между левой и правой направляющими, поворачивая её вправо по диагонали от задней стороны.
2. Установите ведущий сегмент водила 11 на рычага 12 втулки.
3. Вставьте прижимную планку в ведущий сегмент водила 11 и затяните винт на задней стороне прижимной лапки.
4. Убедитесь, что прижимная лапка поднимается легко, без люфта вправо и влево. Если нет, ослабьте левый винт направляющей лапки для регулировки.
5. Установите направляющую втулку держателя ножа 5 и верхний нож на кронштейн держателя ножа 6 и закрепите 2-мя винтами.
6. Отрегулируйте положение направляющей втулки держателя ножа и верхнего ножа, когда игла находится в самом нижнем положении.
7. Когда игла окажется в самом нижнем положении, а прижимная лапка будет плотно прилегать к игольной пластине, установите регулировочный винт 2 в исходное положение. Затем затяните винт 3, слегка нажимая вниз, на соединительный кронштейн прижимной планки.
8. Установите на место уплотнительную заглушку.
9. Установите на место все иглы.



Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

### 11.11. ЗАМЕНА ПРУЖИННОЙ ПЛАСТИНЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.63)



**Снятие:**

1. Открутите винты 1.
2. Снимите пружинные пластины прижимной лапки 2 с держателя пружинных пластин 3.

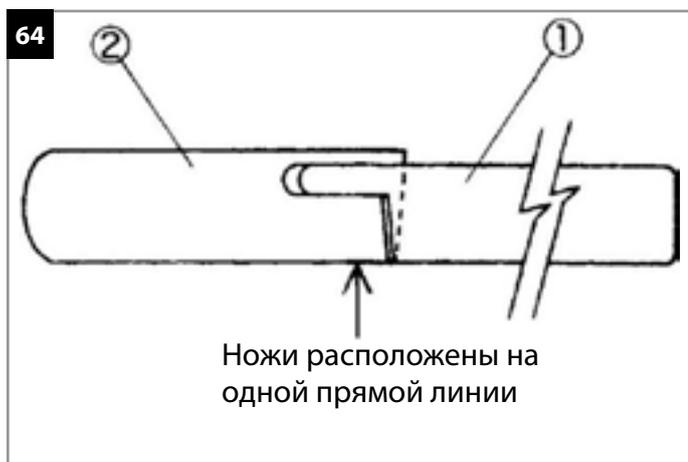
**Установка:**

1. Установите пружинные пластины прижимной лапки 2 на держатель пружинных пластин 3.
2. Установите пружинные пластины прижимной лапки 2 параллельно на прижимную лапку
3. Закрутите винты 1.



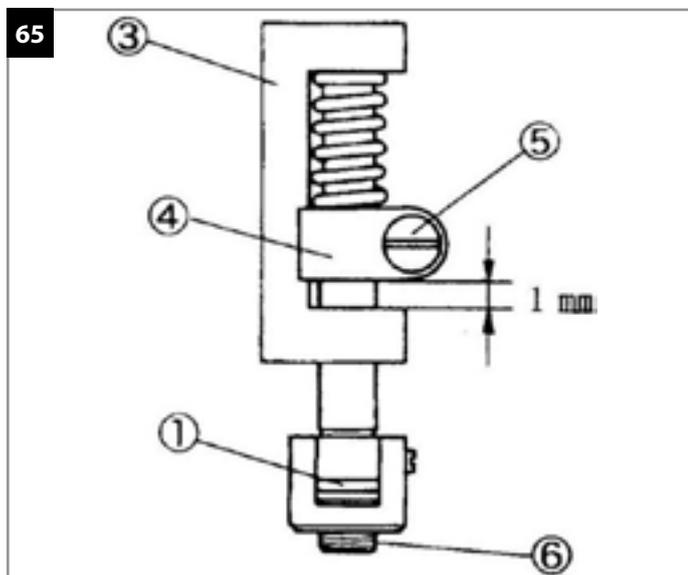
Перед регулировкой всегда выключайте двигатель и проверяйте, что он уже остановился.

### 11.12. ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА НОЖЕЙ (РИС.64-67)



**Давление верхнего ножа:**

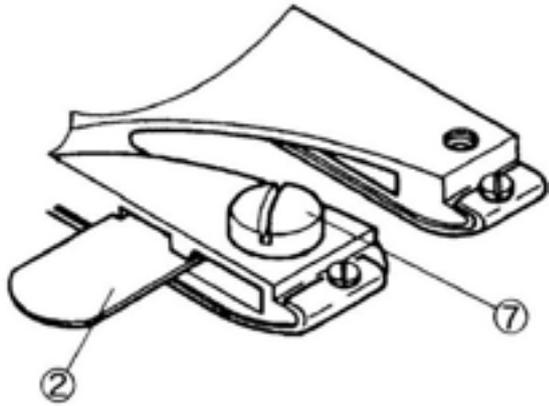
1. Верхний нож плотно касается нижнего ножа, когда иглы находится в наивысшей точке, верхний нож 1 находится в крайнем левом положении, а прижимная лапка касается игольной пластины.
2. Стандартный зазор между опорой хвостовика держателя ножа 3 и направляющей втулкой держателя ножа 4 составляет 1 мм.
3. Ослабьте винт 5 и сдвиньте втулку держателя ножа 4 для регулировки давления.
  - Чтобы увеличить давление, сдвиньте втулку держателя ножа 4 вверх.
  - Чтобы уменьшить давление, сдвиньте втулку держателя ножа 4 вниз.



**Примечание:**

Верхний нож 1 и нижний нож 2 расположены на одной линии, и верхний нож не должен касаться прижимной лапки. После проверки закрепите направляющую втулку держателя ножа 4 винтом.

66

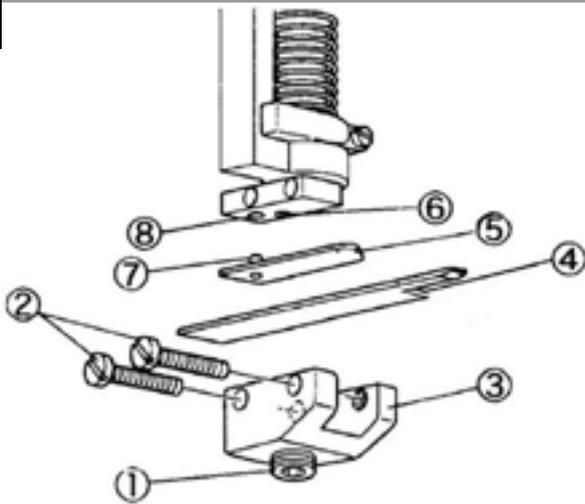
**Снятие:**

1. Ослабьте винты 5 и 6, чтобы снять верхний нож 1.
2. Ослабьте винт 7, чтобы снять нижний нож 2.

**Установка:**

1. Установите нижний нож 2 в исходное положение с помощью винта 7.
2. Установите верхний нож 1 в исходное положение с помощью винта 6. регулировку смотрите в пункте «4.9 Регулировка ножей обрезки ткани».

67

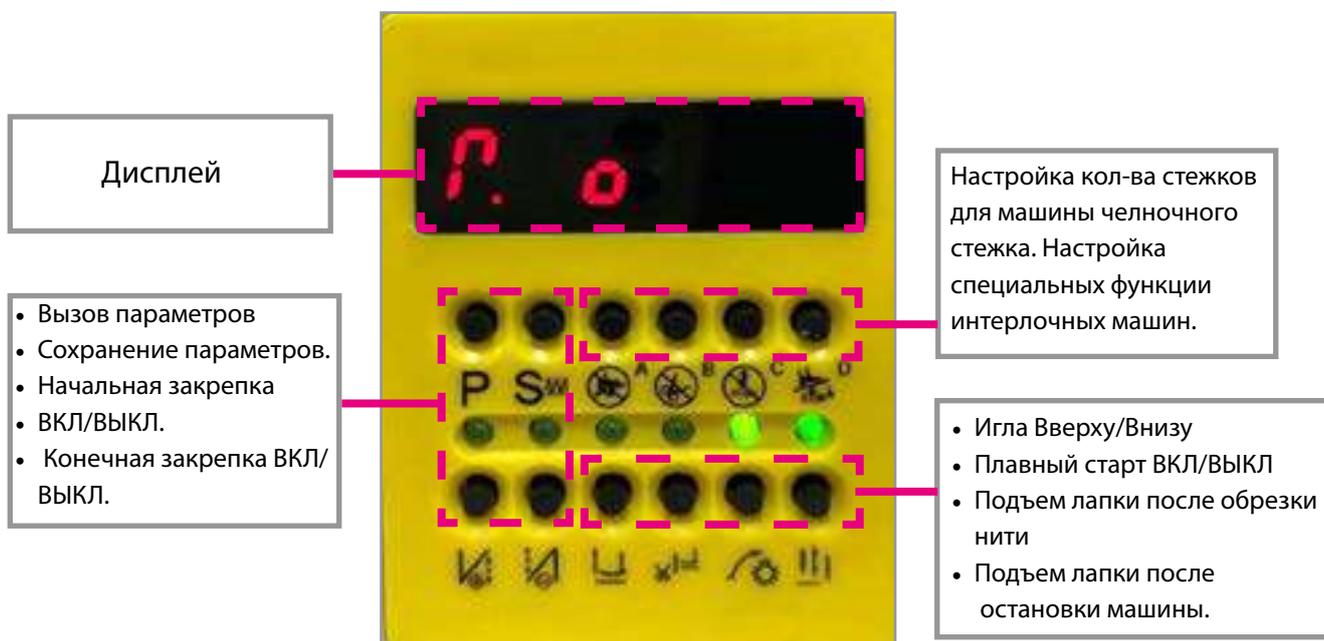
**Угол зацепления верхнего ножа с нижним ножом.**

1. Снимите детали 1 - 5 в указанном порядке и поверните винт 6 для регулировки угла зацепления.
2. При установке убедитесь, что винт 7 не выступает из нижней части опоры ножа. Затем вставьте его в отверстие кронштейна 8 и затяните.

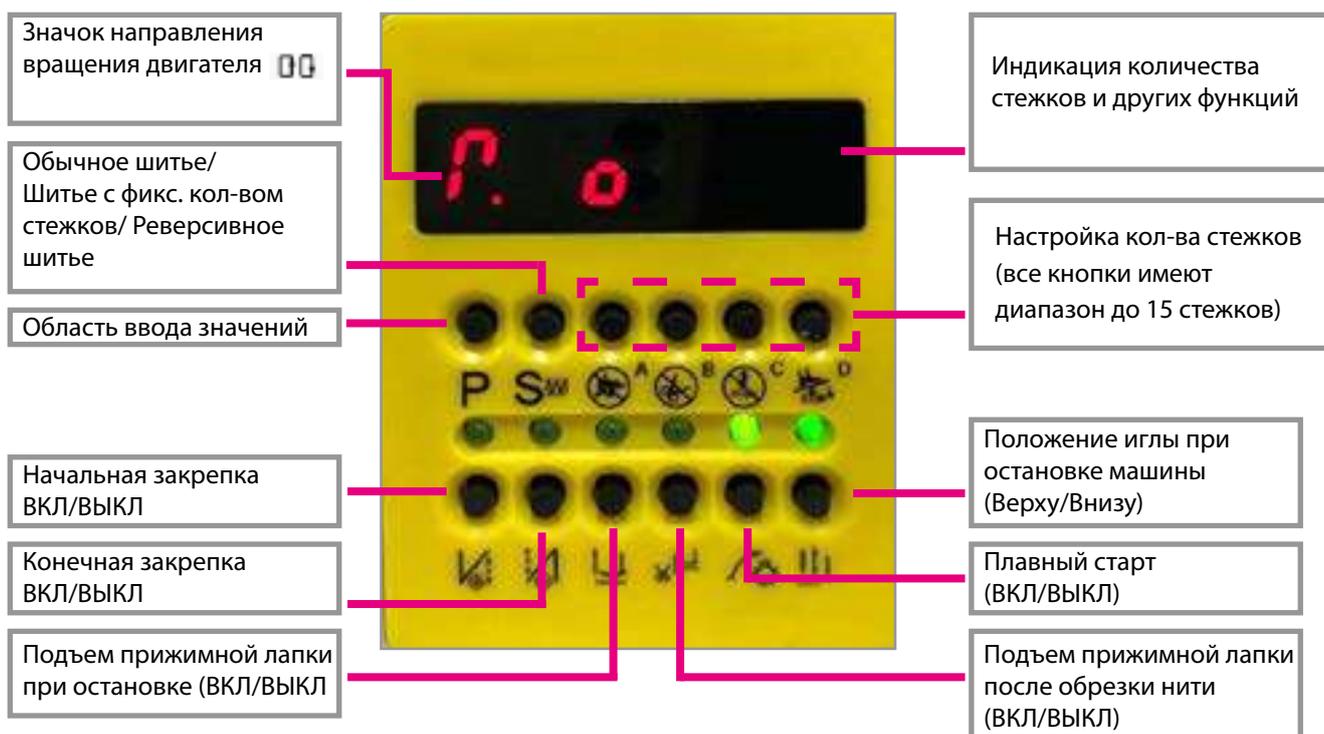
## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ

### 12. НАЗНАЧЕНИЕ ФУНКЦИЙ КНОПОК

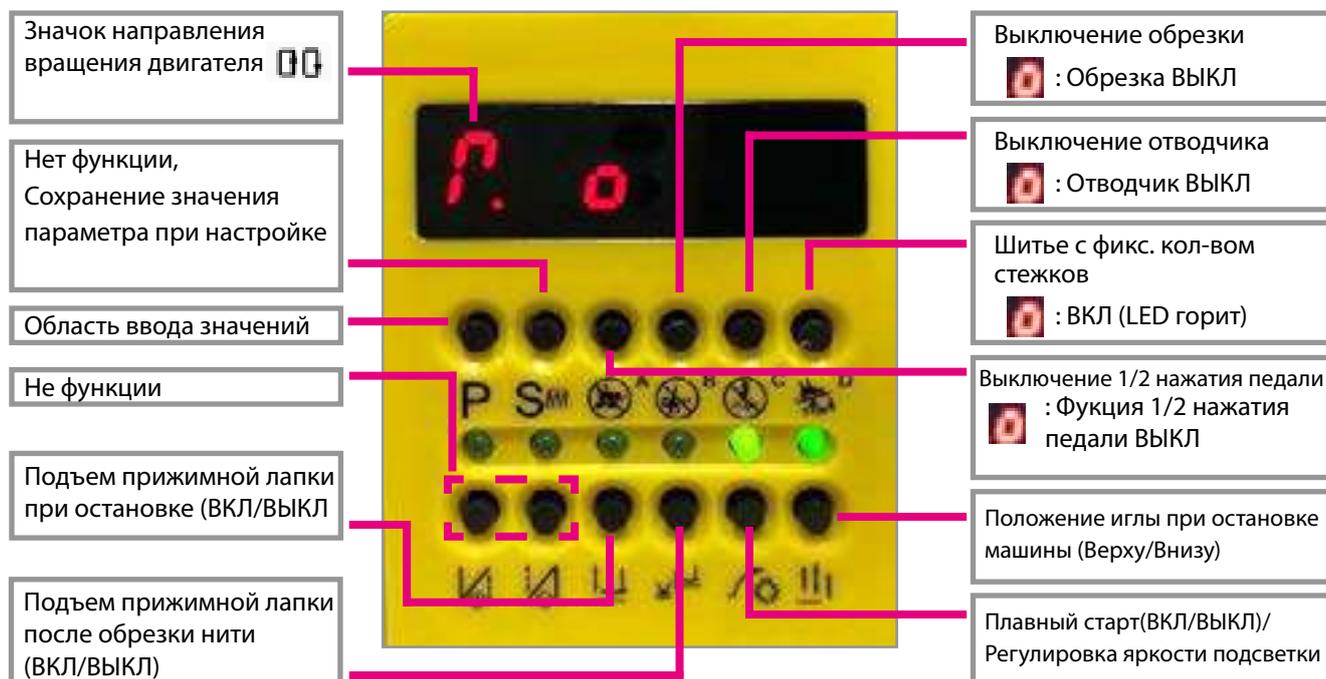
#### 12.1. ОПИСАНИЕ РАБОЧИХ ОБЛАСТЕЙ ПАНЕЛИ



#### 12.2. ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ КНОПОК В ОБЫЧНОМ РЕЖИМЕ ДЛЯ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА



## 12.3. ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ КНОПОК В ОБЫЧНОМ РЕЖИМЕ ДЛЯ ИНТЕРЛОЧНОЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ



## 13. ЧТОБЫ ПОЛУЧИТЬ ДОСТУП К [РЕЖИМУ ПАРАМЕТРОВ A], ВЫПОЛНИТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ШАГИ:

1. В [Рабочем режиме] нажмите кнопку для перехода к параметру [001] [режим параметров A].
2. Нажмите кнопку или кнопки , чтобы выбрать необходимый параметр, например, [002].
3. Нажмите кнопку , чтобы войти в значение параметра. В этой области нажмите кнопки или , чтобы изменить значение.
4. Нажмите кнопку , чтобы сохранить значение и вернуться в [режим параметров A]; нажмите кнопку , чтобы сохранить значение и вернуться в [Рабочий режим].

## 14. ЧТОБЫ ПОЛУЧИТЬ ДОСТУП К [РЕЖИМУ ПАРАМЕТРОВ B], ВЫПОЛНИТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ШАГИ:

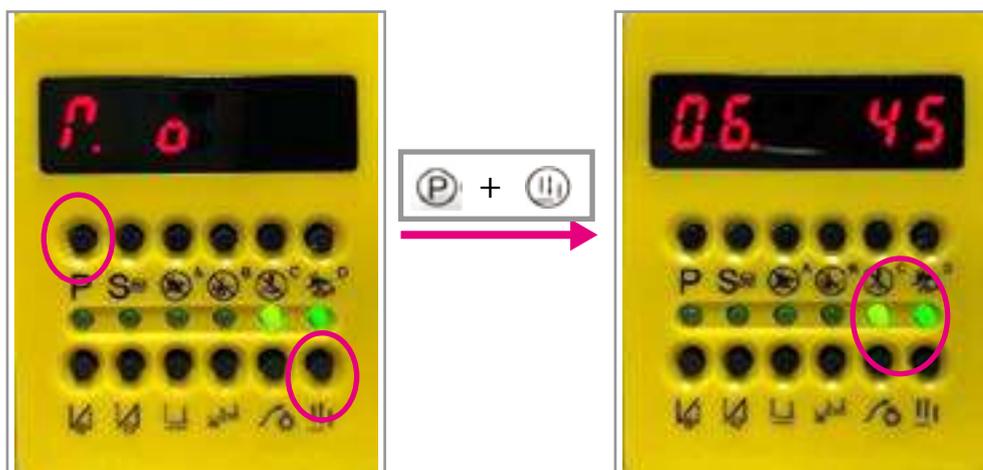
1. Выключите питание, удерживайте кнопку нажатой и включите питание для перехода к параметру [047] [режим параметров B].
2. Нажмите кнопку или кнопки , чтобы выбрать необходимый параметр, например, [048].
3. Нажмите кнопку , чтобы войти в значение параметра. В этой области нажмите кнопки или , чтобы изменить значение.
4. Нажмите кнопку , чтобы сохранить значение и вернуться в [режим параметров B]; нажмите кнопку , чтобы сохранить значение и вернуться в [Рабочий режим].

## 15. ЧТОБЫ ПОЛУЧИТЬ ДОСТУП К [РЕЖИМУ ПАРАМЕТРОВ С], ВЫПОЛНИТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ШАГИ:

1. Выключите питание, удерживайте кнопку  нажатой и включите питание для перехода к параметру [123] [режим параметров В].
2. Нажмите кнопку  или кнопки , чтобы выбрать необходимый параметр, например, [124].
3. Нажмите кнопку , чтобы войти в значение параметра. В этой области нажмите кнопки  или , чтобы изменить значение.
4. Нажмите кнопку , чтобы сохранить значение и вернуться в [режим параметров С]; нажмите кнопку , чтобы сохранить значение и вернуться в [Рабочий режим].

## 16. ЧТОБЫ ДОСТУП К РЕЖИМУ МОНИТОРИНГА И ИНТЕРФЕЙСУ РЕГУЛИРОВКИ ВЕРХНЕГО ПОЛОЖЕНИЯ:

1. **Режим мониторинга:** В [Рабочем режиме], одновременно нажмите кнопки  и  для перехода к параметру [06] в [режиме мониторинга] ([06] механический угол). Нажмите кнопки  или  для выбора другого элемента мониторинга, если это необходимо.  
**Пример:** механический угол составляет 45°.

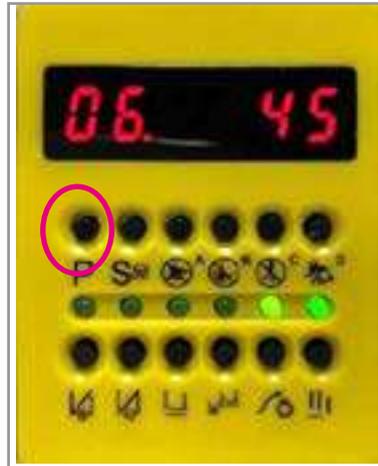


2. **Метод регулировки верхнего положения 1:** Этот метод предназначен для двигателя, оснащенного датчиком положения иглы и магнитом (**Примечания:** Убедитесь, что верхнее положение на машине установлено правильно. Для этого может потребоваться снять шкив двигателя или заднюю крышку):

Установите игловодитель в заданное верхнее положение, а затем установите магнит в напротив датчика положения иглы.

3. **Метод регулировки верхнего положения 2:** Этот метод предназначен для двигателя, оснащенного датчиком положения иглы и магнитом (**Примечания:** Убедитесь, что верхнее положение на машине установлено правильно).
  - Нажмите педаль вперёд после включения питания и проверьте направление вращения двигателя.
  - Войдите в [режим мониторинга] механического угла в соответствии с пунктом 1.

- Поверните шкив и установите игловодитель в верхнее положение в соответствии с направлением вращения машины (при этом значение механического угла изменится соответствующим образом).
- Нажмите и удерживайте кнопку . Машина автоматически сохранит заданное положение и выйдет в [рабочий режим] через несколько секунд.



## 17. МЕТОД СОХРАНЕНИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ ПАРАМЕТРОВ ОДНОЙ КНОПКОЙ (\*примечание: доступно только на головке машины завода производителя):

### Режим 1:

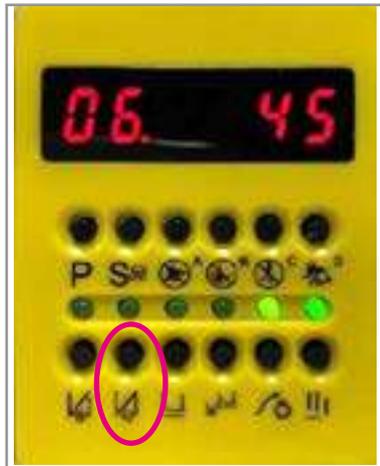
Удерживайте нажатой кнопку  и включите питание для перехода к параметру [123] [режим параметров C], затем нажмите кнопку «А» и сохраните пользовательские параметры.

### Режим 2:

В режиме ожидания войдите в [режим мониторинга] механического угла в соответствии с пунктом 14-1, затем нажмите и удерживайте кнопку  в течение длительного времени, дождитесь появления «----», затем отпустите.



## 18. МЕТОД ВОССТАНОВЛЕНИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ ПАРАМЕТРОВ ОДНОЙ КНОПКОЙ:



### Режим 1:

Удерживайте нажатыми кнопки одновременно кнопки А и В и включите питание, устройство восстановит пользовательские параметры.

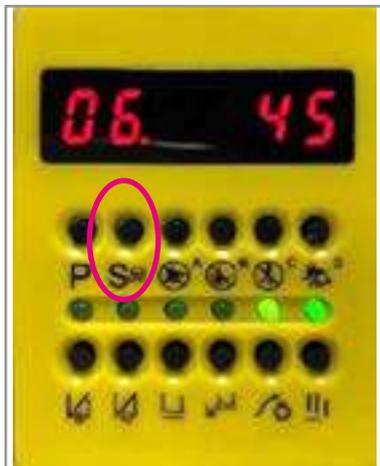
### Режим 2:

В режиме ожидания войдите в [режим мониторинга] механического угла в соответствии с пунктом 14-1, затем нажмите и удерживайте кнопку  в течение длительного времени, дождитесь появления « --- », затем отпустите.

## 19. ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАВОДСКИХ ПАРАМЕТРОВ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ (\*примечание: доступно только на головке машины завода производителя):

1. Выполните пункт 3 для доступа к интерфейсу [режим параметров В].
2. Выберите параметр 047 и войдете в него.
3. Нажмите кнопку , чтобы начать процесс восстановления.

## 20. ОПИСАНИЕ СПЕЦИАЛЬНОГО ИНТЕРФЕЙСА ДЛЯ 4-ИГОЛЬНОЙ 6-НИТОЧНОЙ МАШИНЫ: (\*примечание: доступно только на головке машины завода производителя):



:Выбор номера параметра.



:Настройка значения параметра.



: Отмена функции автоматической обрезки.

P1: Зарезервирован.

P2: Количество стежков работы отсоса спереди (0:отключено)

P3: Зарезервирован.

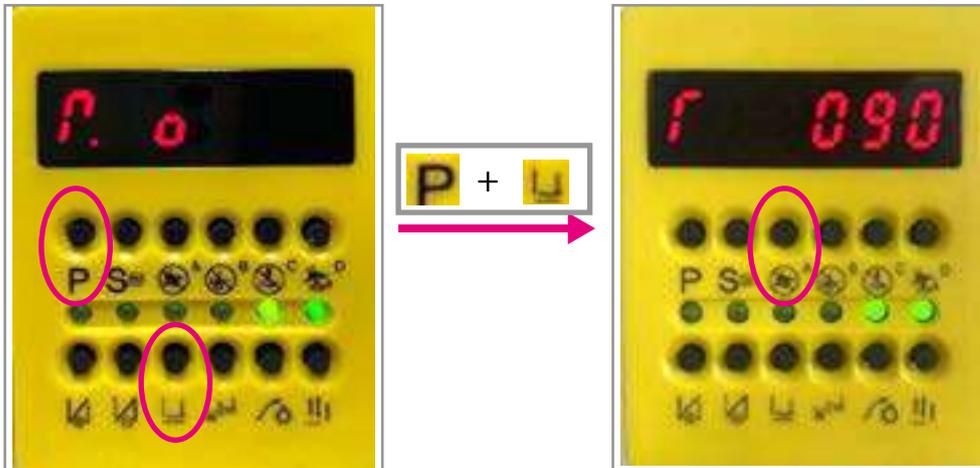
P4: Зарезервирован.

P5: Количество стежков задержки обрезки в начале шва (0: отключено). Чем больше количество стежков, тем короче цепочка в начале шва.

P6: Количество стежков задержки обрезки в конце шва (0: отключено). Чем больше количество стежков, тем длиннее цепочка в конце шва.

## 21. МЕТОД РЕГУЛИРОВКИ УГЛА ШАГОВОГО ДВИГАТЕЛЯ (МЕХАНИЗМ С ДВУМЯ КУЛАЧКАМИ):

1. Метод входа в интерфейс настроек ( **P** + **U** ).



Нажмите кнопку , чтобы выбрать индекс параметра:

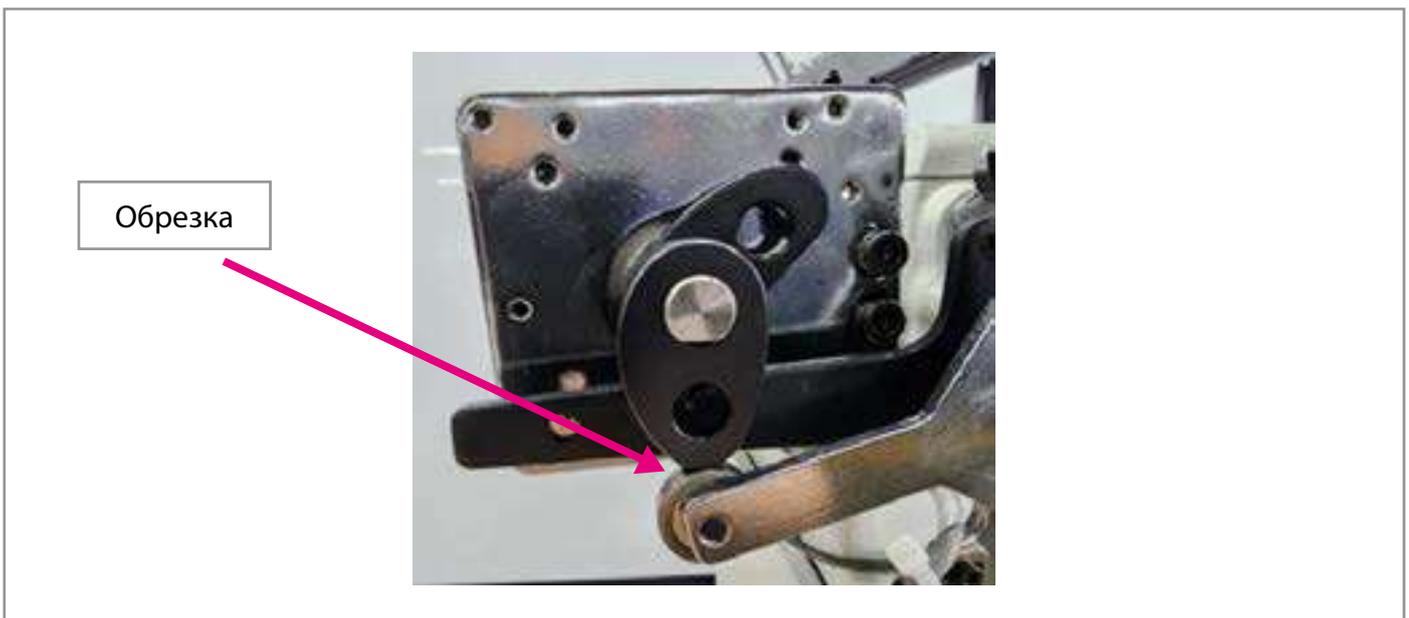
 Угол шагового двигателя обрезки.

 Угол шагового двигателя подъема прижимной лапки.

 Угол шагового двигателя нулевого положения.

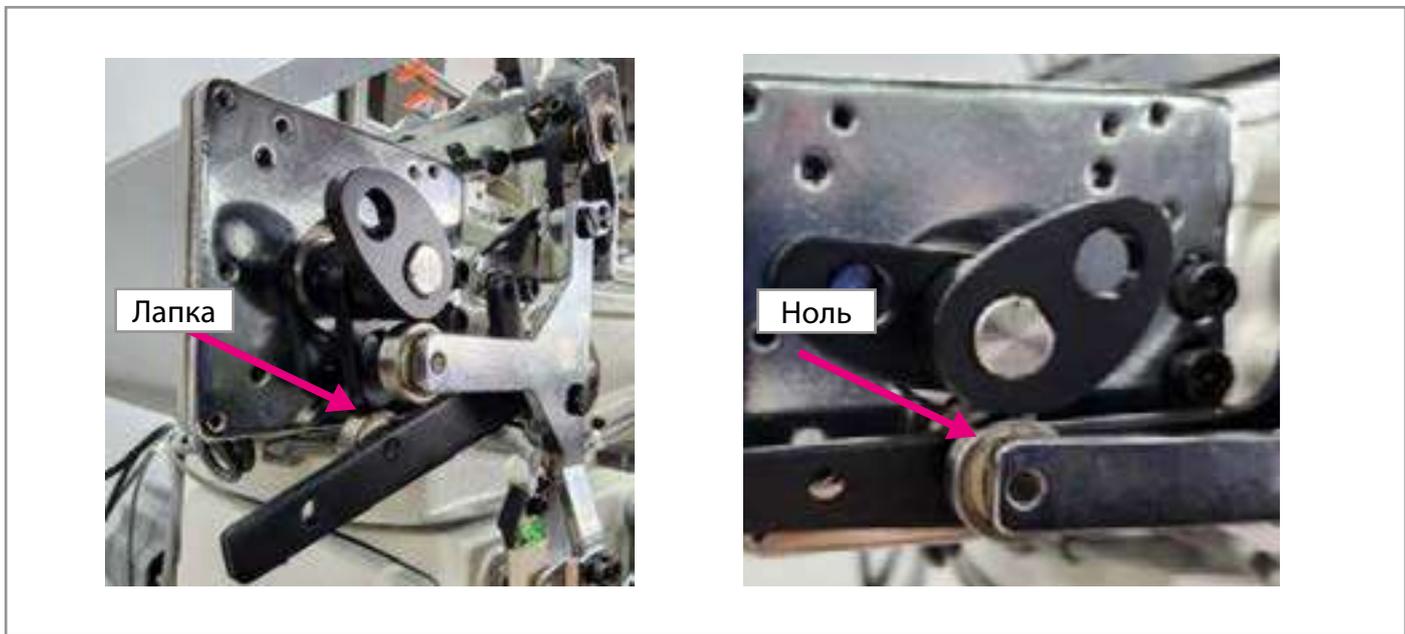
### 2. Настройка угла шагового двигателя обрезки.

Нажмите кнопку , чтобы выбрать индекс параметра  90° - угол обрезки (недоступно в режиме быстрой обрезки), затем нажмите кнопки  и , чтобы отрегулировать значение угла. Когда положение внутреннего кулачка будет установлено, как показанное на рисунке ниже, отрегулируйте положение механизма ножей снова таким образом, чтобы нож достигал положения максимального отклонения при обрезке нити.

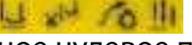


### 3. Настройка угла шагового двигателя подъема прижимной лапки.

Нажмите кнопку  , чтобы выбрать индекс параметра  , -108 - угол положения механизма подъема прижимной лапки, затем нажмите кнопки  и  , чтобы отрегулировать значение угла. Внешний кулачок шагового двигателя должен располагаться, как показано на левом рисунке ниже, это правильное положение механизма подъема прижимной лапки.

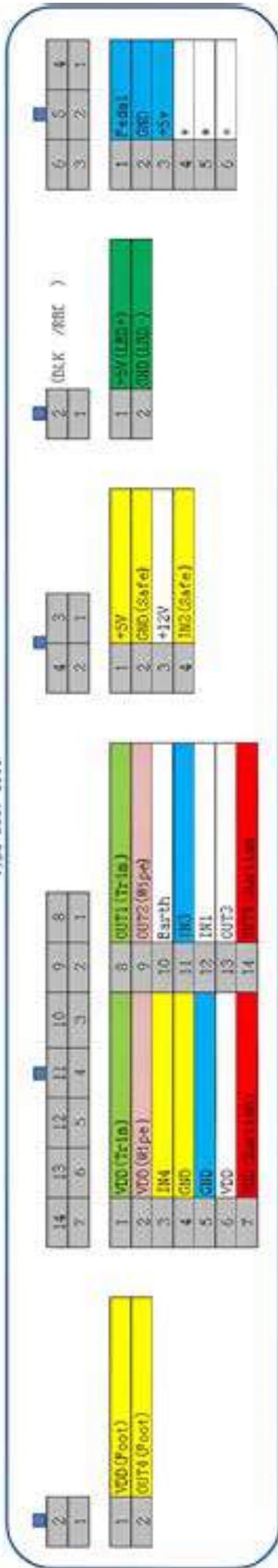


### 4. Настройка угла шагового двигателя нулевого положения.

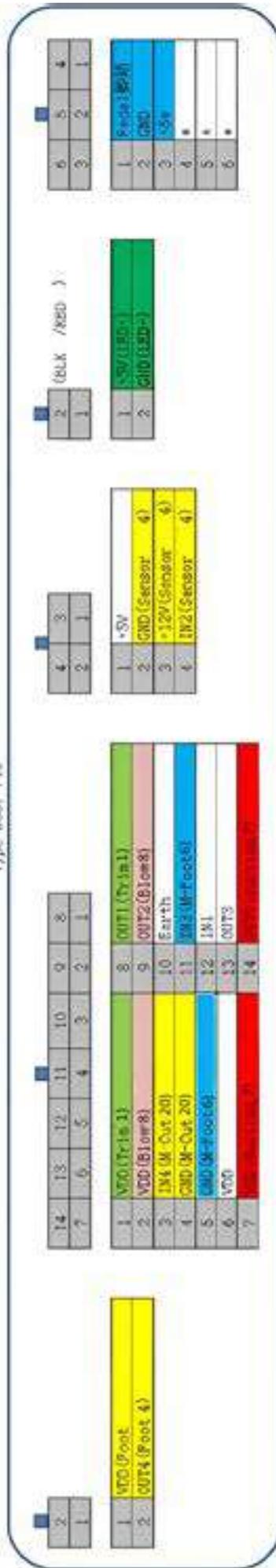
Нажмите кнопку  , чтобы выбрать индекс параметра  , 0 - угол нулевого положения, затем нажмите кнопки  и  , чтобы отрегулировать значение угла, как показано на рисунке справа, это правильное нулевое положение.

## 22. СХЕМА ИНТЕРФЕЙСА ПОДКЛЮЧЕНИЯ

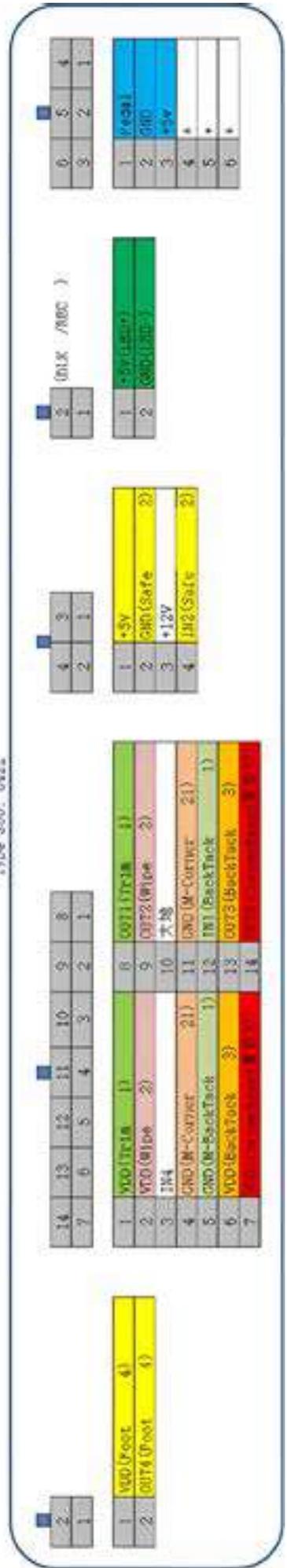
Тип 858: 1500



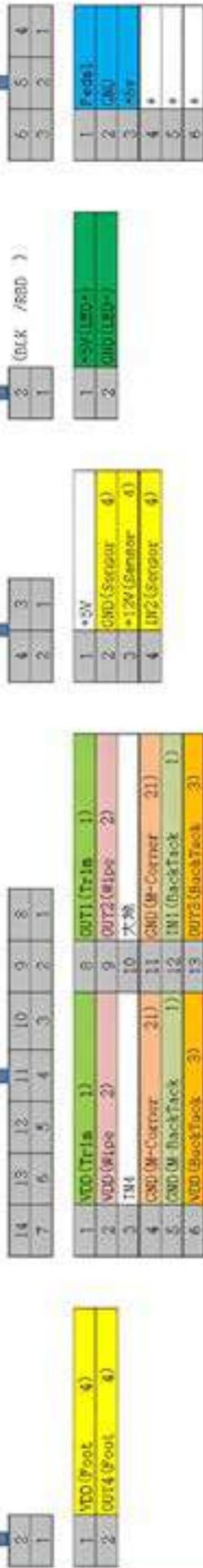
Тип 858: 740



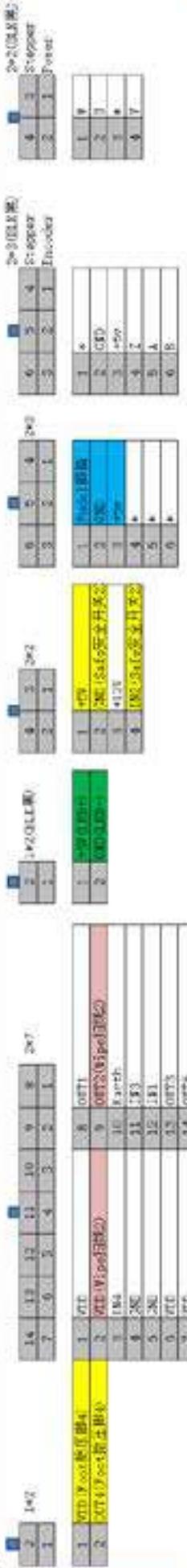
Тип 858: 0422



Type 558; 8422 Auto-Cut



Type 550...1500



## 23. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
А (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ)	1	[H]	Максимальная скорость шитья (об/мин).	200-7000 об/мин	4000	
	2	[SLM]	Настройка режима плавного старта.	T/A	T	<b>T:0</b> выполняется после включения питания или обрезки нити. <b>A:1</b> выполняется при нажатии на педаль.
	3	[CNR]	Выбор соотношения счетчика.	1-100	1	
	4	[N]	Скорость начальной заправки (об/мин).	200-3000 об/мин	1800	
	5	[V]	Скорость конечной заправки (об/мин).	200-3000 об/мин	1800	
	6	[B]	Скорость шитья в обратном направлении (об/мин).	200-3000 об/мин	1800	
	7	[S]	Скорость плавного старта (об/мин).	100-800 об/мин	400	
	8	[SLS]	Количество стежков плавного старта.	0-9 stitches	2	
	9	[A]	Скорость шитья с фиксированным количеством стежков (об/мин).	200-5000 об/мин	3000	
	10	[ACD]	Автоматическая конечная заправка.	ON/OFF	ON	Только на последнем шве при шитье по шаблону: <b>ON:</b> ВЫКЛ; <b>OFF:</b> ВКЛ.
	11	[RVM]	Выбор режима переключения на обратное шитье.	J/B	J	<b>J</b> = Режим JUKI, <b>B</b> = Режим BROTHER.

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
А (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ)	12	[SMS]	Выбор режима работы начальной закрепки.	A/M/SU/SD	A	<p><b>A:</b> При нажатии педали закрепка выполняется автоматически.</p> <p><b>M:</b> Управляется педалью, можно остановить и продолжить по желанию.</p> <p><b>SU:</b> При нажатии педали закрепка выполняется автоматически, но двигатель останавливается с поднятой иглой согласно параметру [027.СТ] в конце каждого шва.</p> <p><b>SD:</b> При нажатии педали закрепка выполняется автоматически, но двигатель останавливается с опущенной игле согласно параметру [027.СТ] в конце каждого шва.</p>
	13	[TYS]	Режим работы при завершении начальной закрепки.	CON/STP/TRM	CON	<p><b>CON:</b> После завершения начальной закрепки машина продолжает шить, если нажата педаль или подан сигнал START (работа в режиме ожидания).</p> <p><b>STP:</b> После завершения начальной закрепки машина останавливается и шитье должно быть запущено нажатием педали.</p> <p><b>TRM:</b> После завершения начальной закрепки машина выполняет цикл обрезки. (закрепка в виде мини-полоски).</p>
	14	[SBT]	Выбор типа начальной закрепки.	OFF/B/AB/2AB	OFF	<p><b>ВЫКЛ:</b> 0 Не выполняется.</p> <p><b>B:</b>1 Только В.</p> <p><b>AB:</b>2 Только АВ.</p> <p><b>2AB:</b>3 АВ двойная.</p>
	15	[BA]	Установка количества стежков А начальной закрепки.	0-F стежков	3	
	16	[SBB]	Установка количества стежков В начальной закрепки.	0-F стежков	3	

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
А (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ)	17	[SBN]	Установка количества повторов начальной закрепки.			Настройка количества повторов начальной закрепки,(014.SBT) ВКЛ.
	18	[BT1]	Компенсация 1 длины стежка начальной закрепки.	1-1200	26	<b>BT1=0:</b> Вкл, <b>1-8:</b> Увеличение компенсации стежков при шитье в обратном направлении <b>9-F:</b> Увеличение компенсации стежков при шитье вперед.
	19	[BT2]	Компенсация 2 длины стежка начальной закрепки.	1-1200	20	<b>BT12=0:</b> Вкл, <b>1-8:</b> Увеличение компенсации стежков при шитье вперед, <b>9-F:</b> Увеличение компенсации стежков при шитье в обратном направлении.
	20	[SME]	Выбор режима работы конечной закрепки.	A/M/SU/SD	A	<b>A:</b> При нажатии педали закрепка выполняется автоматически. <b>M:</b> Управляется педалью, можно остановить и продолжить по желанию. <b>SU:</b> При нажатии педали закрепка выполняется автоматически, но двигатель останавливается с поднятой иглой согласно параметру [027.СТ] в конце каждого шва. <b>SD:</b> При нажатии педали закрепка выполняется автоматически, но двигатель останавливается с опущенной игле согласно параметру [027.СТ] в конце каждого шва.
	21	[EBT]	Выбор типа конечной закрепки.	OFF/C/CD/2CD	OFF	<b>ВЫКЛ:</b> 0 Не выполняется. <b>C:</b> 1 Только C. <b>CD:</b> 2 Только CD. <b>2CD:</b> 3 CD двойная.
	22	[EBC]	Установка количества стежков С конечной закрепки.	0-F стежков	3	
	23	[EBD]	Установка количества стежков С конечной закрепки.	0-F стежков	3	

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
А (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ)	24	[EBN]	Установка количества повторов конечной закрепки			Настройка количества повторов конечной закрепки, (021.EBT) = ВКЛ.
	25	[BT3]	Компенсация 3 длины стежка конечной закрепки.	1-1200	26	
	26	[BT4]	Компенсация 4 длины стежка конечной закрепки.	1-1200	20	
	27	[CT]	Установка времени остановки в конце каждого участка при выполнении закрепки.	1-999мс	200	
	30	[BCC]	Дополнительные стежки в сегменте С конечной закрепки.	0-90 стежков	0	
	31	[SMB]	Выбор режима работы обратного шитья(штопка).	A/M/SU/SD	A	<p><b>A:</b> При нажатии педали обратное шитье выполняется автоматически.</p> <p><b>M:</b> Управляется педалью, можно остановить и продолжить по желанию.</p> <p><b>SU:</b> При нажатии педали обратное шитье выполняется автоматически, но двигатель останавливается с поднятой иглой согласно параметру [027. CT] в конце каждого шва.</p> <p><b>SD:</b> При нажатии педали обратное шитье выполняется автоматически, но двигатель останавливается с опущенной игле согласно параметру [027. CT] в конце каждого шва.</p>
	32	[BAR]	Установка количества стежков А обратного шитья.	0-15 стежков		
	33	[BRC]	Установка количества стежков В обратного шитья.	0-15 стежков		

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
А (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ)	34	[BRN]	Количество повторов обратного шитья(штопки).	0-15		
	37	[SMP]	Режим шитья с постоянным количеством стежков.	М/А	М	<b>А:</b> При нажатии педали шитье выполняется автоматически. <b>М:</b> Управляется педалью, можно остановить и продолжить по желанию.
	38	[PM]	Выбор типа шитья.	0-7	0	<b>0:</b> Свободное шитье. <b>1:</b> Шитье с постоянным количеством стежков. <b>2:</b> Непрерывное шитье в обратном направлении. <b>3:</b> Автоматический тест. <b>4:</b> 4-хсегментное шитье.
	39	[PS]	Сегмент 1	0-250 стежков	16	
			Сегмент 2	0-250 стежков	0	
			Сегмент 3	0-250 стежков	0	
			Сегмент 4	0-250 стежков	0	
			Сегмент 5	0-250 стежков	0	
			Сегмент 6	0-250 стежков	0	
			Сегмент 7	0-250 стежков	0	
			Сегмент 8	0-250 стежков	0	
			Сегмент 9	0-250 стежков	0	
			Сегмент 10	0-250 стежков	0	
			Сегмент 11	0-250 стежков	0	
			Сегмент 12	0-250 стежков	0	
			Сегмент 13	0-250 стежков	0	
			Сегмент 14	0-250 стежков	0	
Сегмент 15	0-250 стежков	0				
Сегмент 16	0-250 стежков	0				

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
А (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ)	39		Сегмент 17	0-250 стежков	0	
			Сегмент 18	0-250 стежков	0	
			Сегмент 19	0-250 стежков	0	
			Сегмент 20	0-250 стежков	0	
			Сегмент 21	0-250 стежков	0	
			Сегмент 22	0-250 стежков	0	
			Сегмент 23	0-250 стежков	0	
			Сегмент 24	0-250 стежков	0	
	40	[WON]	Функция отводчика нити.	OFF/ON	ON	<b>ON:</b> ВКЛ. <b>OFF:</b> ВЫКЛ.
	41	[TM]	Функция обрезки нити.	OFF/ON	ON	<b>ON:</b> ВКЛ. <b>OFF:</b> ВЫКЛ.
	42	[CUD]	Выбор режима счетчика изделий.	NOP/UT/DT /UTS/DTS	NOP	<b>NOP:</b> 0: Счетчик отключен <b>UT:</b> 1: Отсчёт идёт вверх при обрезке нити. Автоматический повторный отсчёт после достижения заданного значения. <b>DT:</b> 2: Отсчёт идёт вниз при обрезке нити. Автоматический повторный отсчёт после достижения заданного значения. <b>UTS:</b> 3: Отсчёт идёт вверх при обрезке нити. Шитьё останавливается после достижения заданного значения. <b>DTS:</b> 4: Отсчёт идёт вниз при обрезке нити. Шитьё останавливается после достижения заданного значения.
	43	[UD]	Настройка значения счетчика обрезки нити.	1-9999	1	
	44	[PN]	Отображение текущего значения счетчика.			Отображение текущего значения (043.UD)
	45	[SP]	Отображение скорости шитья.			Отображение текущей скорости шитья.
46	[DIR]	Направление вращения двигателя.	CW/CCW	CCW		

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
В (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ + Р)	47	[MAC]	Код модели швейной машины.	0-9999	630	
	48	[N12]	Функция позиционирования	OFF/ON	OFF	
	52	[BT]	Время торможения двигателя.	0-3000ms	300ms	Время торможения двигателя. Примечание: действительно только если (054. BK )= ВКЛ.
	53	[POL]	Плавный пуск при первом цикле включения.	OFF/ON	OFF	
	54	[BK]	Торможение двигателем при стандартной остановке.	OFF/ON	OFF	Двигатель останавливается с помощью функции торможения. <b>ВКЛ.:</b> Включено. <b>ВЫКЛ.:</b> Выключено.
	55	[SRM]	Запуск двигателя с поворотом на обратный угол.	OFF/ON	OFF	
	56	[SRA]	Установка угла для параметра (055. SRM).	0-240 degrees	0	
	57	[TRU]	Двигатель останавливается и поворачивается на обратный угол после обрезки.	OFF/ON	ON	
	58	[TR8]	Установка угла для параметра (057. TRU).	200-360 градусов	360	
	59	[M]	Промежуточная скорость.	200-1400 об/мин	600	
	60	[L]	Минимальная скорость.	100-800 об/мин	230	Регулировка минимальной скорости.
	61	[T]	Скорость при обрезке нити	100-500 об/мин	350	
	64	[FO]	Регулировка времени полной подачи сигнала на подъем прижимной лапки.	0-500мс	150	Время полного подъема прижимной лапки.

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
В (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ + Р)	65	[FC]	Регулировка рабочего цикла сигнала подъема прижимной лапки.	0-100%	20	Регулировка мощности включения электромагнита. <b>Примечание:</b> Неправильная настройка приведёт к невозможности работы электромагнита подъёма или к его перегреву.
	66	[FD]	Задержка времени между опускание прижимной лапки и шитьем.	1-800мс	110	Установите значение 100мс, чтобы прижимная лапка гарантированно опускалась первой.
	67	[FPM]	Функция защиты электромагнита подъема прижимной лапки.	OFF/ON	ON	
	68	[FP]	Время автоматической защиты подъема прижимной лапки.	0-600 (0.1с)	250	
	69	[HD]	Регулировка чувствительности 1/2 нажатия педали.	0-800мс	50	
	70	[HNC]	Отмена подъема лапки при 1/2 нажатии педали.	ON/OFF	OFF	
	71	[FL]	Отмена подъема лапки при полном нажатии педали.	ON/OFF	OFF	
	72	[FHC]	Отмена обрезки нити при полном нажатии педали.	ON/OFF	OFF	
	73	[NTC]	Обрезка нити производится при нейтральном положении педали.	OFF/ON	OFF	
	75	[SFM]	Режим работы выключателя безопасности.	NO/NC	NO	Защита устройства обрезки для плоскошовной машины. <b>NC:</b> Нормально закрытый. При подаче сигнала на размыкание двигатель немедленно останавливается. <b>NO:</b> Нормально открытый. При подаче сигнала на замыкание двигатель немедленно останавливается.
	78	[TRM]	Режим работы двигателя во время обрезки нити.	LK/KA/KS/ KC/RK	KA	Выбор режима работы двигателя при обрезке.

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
В (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ + Р)	79	[LTM]	Выбор режима последовательности работы обрезаки. (Для выходного сигнала TM).	T1/T2/T3/T4 /TK/TS/T7	TK	<p><b>T1:</b> В нижнем положении задержка [ 081. TS ] угол вкл., в верхнем положении задержка [083. T2 ] время выкл.</p> <p><b>T2:</b> В нижнем положении задержка [081. TS] угол вкл., [084. TE] угол выкл.</p> <p><b>T3:</b> В нижнем положении задержка [081. TS] угол вкл., [083. T2] время выкл.</p> <p><b>T4:</b> В нижнем положении задержка [082. T1] время вкл., [083. T2] время выкл.</p> <p><b>TK:</b> В верхнем положении задержка [082. T1] время вкл., [083. T2] время выкл.</p> <p><b>TS:</b> В нижнем положении всегда включен, в верхнем положении с задержкой [082. T1] время включения [083. T2].</p> <p><b>T7:</b> В нижнем положении с задержкой [081. TS] угол вкл., в верхнем положении выключение, с задержкой [082. T1] время включения, [083. T2] время выключения.</p>
	80	[LLM]	Выбор режима последовательности работы ослабления натяжения нити. (Для выходного сигнала ML).	L1/L2/L3/L4 /LK/LS/L7	L1	<p><b>L1:</b> В нижнем положении задержка [085. LS] угол вкл., в верхнем положении задержка [087. L2] время выкл.</p> <p><b>L2:</b> В нижнем положении задержка [085. LS] угол вкл., 088. LE] угол выкл.</p> <p><b>L3:</b> В нижнем положении задержка [085. LS] угол вкл., [087. L2] время выкл.</p> <p><b>L4:</b> В нижнем положении задержка [086. L1] время вкл., [087. L2] время выкл. LK: В верхнем положении задержка [086. L1] время вкл., [087. L2] время выкл.</p> <p><b>LS:</b> В нижнем положении всегда вкл., в верхнем положении с задержкой [086. L1] время вкл., [087. L2] время выкл.</p> <p><b>L7:</b> В нижнем положении с задержкой [085. LS] угол вкл, в верхнем положении выкл, с задержкой [086. L1] время вкл.</p>

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
В (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ + P)	81	[TS]	Угол задержки включения обрезки.	5-359 градусов	100	Действительно для [079. LTM]= T1/T2/T3/T7.
	82	[T1]	Время задержки включения обрезки.	1-999мс	5	Действительно для [079. LTM]= T4/TK/TS/T7.
	83	[T2]	Время работы обрезки.	1-999мс	100	Действительно для [079. LTM]= T1/T3/T4/TK/TS/T7.
	84	[TE]	Установка угла включения обрезки.	10-359 градусов	180	Действительно для [079. LTM] = T2 .
	85	[LS]	Угол задержки включения освобождения нити.	5-359 градусов	180	Действительно для [080. LLM] = L1/L2/L3/L7 .
	86	[L1]	Время задержки включения освобождения нити.	1-999мс	1	Действительно для [080. LLM]= L4/LK/LS/L7.
	87	[L2]	Время работы освобождения нити.	1-999мс	10	Действительно для [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.
	88	[LE]	Установка угла включения освобождения нити.	10-359 градусов	350	Действительно для [080. LLM]= L2 .
	92	[W1]	Время задержки включения отводчика нити.	1-999мс	230	
	93	[W2]	Время работы отводчика нити.	1-9999мс	55	
	94	[WF]	Задержка времени перед подъемом прижимной лапки.	0-800мс	50	Настройка времени между выключением отводчика и подъемом прижимной лапки.
	95	[CSF]	Выбор функции уплотнения шва.	OFF/ON	OFF	<b>OFF:</b> ВЫКЛ; <b>ON:</b> ВКЛ.
	99	[SEN]	Функция датчика обнаружения края материала.	0-3	0	<b>0:</b> ВЫКЛ. <b>1:</b> Ручной режим. <b>2:</b> Автоматический режим.
	100	[SRS]	Количество проверок сигнала датчика края материала 1.	0-999 стежков	3	

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
В (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ + P)	102	[SE]	Установка количества стежков от обнаружения края до остановки.	1-999 стежков	6	
	104	[PSU]	Количество стежков до аварийной остановки.	0-999 стежков	6	
	106	[PSN]	Режим перезапуска после аварийной остановки.	OFF/ON	ON	Если педаль нажата и получен сигнал от датчика края, мотор может начать работу. <b>ON:</b> ВКЛ. <b>OFF:</b> ВЫКЛ.
	110	[TB]	Режим синхронизации обрезки нити и реверса шитья.	0-110мс	0	Электромагнит обрезки и реверса активируются одновременно. <b>0:</b> Запрещено; <b>1-110:</b> Разрешено.
	113	[DEG]	Угол остановки иглы в нижнем положении.	0-359 градусов	175	Отрегулируйте положение остановки иглы внизу.
	114	[UEG]	Угол остановки иглы в верхнем положении.	0-359 градусов	107	Отрегулируйте положение остановки иглы в верхнем положении.
	117	[ER]	Отображение кода ошибки.			Отображение истории кодов ошибок, можно запомнить всего 8.
	118	[NOS]	Переход на выбор фрикционного двигателя.	OFF/ON	OFF	
	119	[DD]	Прямой привод или ременной привод.	OFF/ON	ON	<b>OFF:</b> 0 Прямой привод. <b>ON:</b> 1 Ременной привод.
	121	[ANU]	Игла поднимается в верхнюю позицию при включении питания.	OFF/ON	OFF	<b>ON:</b> Автоматический подъем иглы при включении. <b>OFF:</b> Функция отключена.
	122	[HL]	Верхний предел максимальной скорости.	200-7000 об/мин	4200	Настройка максимальной скорости двигателя.

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
С (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ + S)	135	[TOT]	Общее время автоматического теста.	(0-99) X1 час	1	Установка общего времени автоматического теста.
	136	[TM1]	Промежуток времени шитья в автоматическом тесте.	(1-60) X0.1S	20	Установка промежутка времени шитья в автоматическом тесте.
	137	[TM2]	Промежуток времени остановки (паузы) в автоматическом тесте.	(1-60) X0.1S	20	Установка промежутка времени остановки (паузы) в автоматическом тесте.
	144	[IN1]	Определение функции входа 1.			
	145	[IN2]	Определение функции входа 2 (Защитный выключатель обрезки нити).	0-20	2	<b>0:</b> ВЫКЛ; <b>2:</b> ВКЛ.
	157	[O1]	Определение функции выхода 1.			
	158	[O3]	Определение функции выхода 3.			
	159	[O4]	Определение функции выхода 4.			
	160	[O5]	Определение функции выхода 5.			
	161	[O6]	Определение функции выхода 6.			
	162	[O7]	Определение функции выхода 7.			
	166	[ACT]	Время ускорения.	1-40	35	
	167	[DCT]	Время замедления.	1-40	28	
	195	[T3]	Продолжительность выдува мс	1-9999	300	
210	[FK1]	Начальный угол вкл. зажима нити.	10-359	70		

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
С (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ + S)	211	[FK2]	Конечный угол выкл. зажима нити.	11-359	140	
	246	[SAF]	Поднятие прижимной лапки при остановке двигателя.	0-1	0	<b>0:</b> ВЫКЛ <b>1:</b> ВКЛ.
	365		Положение педали - обрезка нити.	0-1024	120	
	366		Положение педали - подъем прижимной лапки.	0-1024	300	
	367		Положение педали - нейтральное положение.	0-1024	470	
	368		Положение педали - работа мотора на низкой скорости.	0-1024	480	
	369		Положение педали - ускорение.	0-1024	600	
	370		Положение педали - максимальная скорость.	0-1024	940	
	377		Функция обнаружения тормозного сопротивления.	0-1	1	
	379		Плавное опускание прижимной лапки.	0-1	1	
	384		Установка пропорционального значения функции счетчика нижний нити.	1-100	1	
	385		Установка значения счетчика нижней нити.	1-9999	1	

Режим	Но.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
С (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ + S)	386		Настройка режима счетчика нижней нити.	0-4	0	<p><b>0:</b> ВЫКЛ.</p> <p><b>1:</b> Отсчёт стежков с увеличением значения. После достижения значения счетчик автоматически сбрасывается.</p> <p><b>2:</b> Отсчёт стежков с уменьшением значения. После достижения 0 счётчика автоматически сбрасывается.</p> <p><b>3:</b> Отсчёт стежков с увеличением значения. После достижения значения двигатель останавливается, и счётчик необходимо сбросить внешним переключателем или клавишей P на панели.</p> <p><b>4:</b> Отсчёт стежков с уменьшением значения. После достижения 0 двигатель останавливается, и счётчик необходимо сбросить внешним переключателем или клавишей P на панели.</p> <p><b>5:</b> Отсчёт стежков с увеличением значения. После достижения значения и обрезки нити двигатель останавливается, и счётчик необходимо сбросить внешним переключателем или клавишей P на панели.</p> <p><b>6:</b> Отсчёт стежков с уменьшением значения. После достижения 0 и обрезки нити двигатель останавливается, и счётчик необходимо сбросить внешним переключателем или клавишей P на панели.</p>
	418		Wiping recovery time(ms)	1-999	30	
	419		Функция зажима нити.	0-1	0	<p><b>0:</b> ВЫКЛ.</p> <p><b>1:</b> ВКЛ.</p>
	420		Время задержки начала выдува воздуха (мс)	0-9999	120	
	422		Режим всасывания воздуха	0-1	0	<p><b>0:</b> всасывание после обрезки</p> <p><b>1:</b> всасывание во время работы двигателя.</p>

Режим	№.	Код	Функция параметра	Диапазон регулировки	Знач. по ум.	Описание
С (ВКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ + S)	423		Режим аварийной остановки.	0-3	0	<b>0:</b> ВЫКЛ. <b>1:</b> Аварийная остановка в любом положении иглы. <b>2:</b> Аварийная остановка в верхнем положении иглы. <b>3:</b> Аварийная остановка в нижнем положении иглы.
	424		Регулировка положения иглы в среднем положении.	200-360	360	
	425		Количество дополнительных стежков в начале шитья с фиксированным количеством стежков.	0-9999	4	
	426		Функция шитья с фиксированным количеством стежков.	0-1	0	<b>0:</b> ВЫКЛ. <b>1:</b> ВКЛ.
	430		Установка угла уплотняющего стежка.	0-359	0-	
	432		Усилие самоблокировки двигателя.	0-20	10	
	434		Режим автоматического теста.	0-1	1	<b>0:</b> фиксированное количество стежков; <b>1:</b> фиксированное время (0,1с).
	435		Время подтверждения для срабатывания аварийного выключателя (мс).	0-1000	300	
	436		Время подтверждения для сброса аварийного выключателя (мс).	0-1000	50	

## 24. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ МОНИТОРИНГА

№.	Наименование	Описание
1	Счетчик обрезки.	Просмотр общей суммы выполненной обрезки ниток.
2	Скорость шитья	Проверка скорости машины.
4	BUS напряжение	Проверка BUS напряжения.
5	Цифровое значение положения педали.	Проверка сигнала педали по цифровому значению.
6	Механический угол.	Проверка механического угла двигателя.
8	Версия программного обеспечения.	Просмотр версии программного обеспечения блока управления.

## 25. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК S60/S68

Код ошибки	Описание	Способы устранения
Er0.1	Перегрузка по току блока управления.	Выключите питание системы, перезапустите ее через 15 секунд. Если блок управления по-прежнему не работает, замените его и сообщите об этом производителю.
Er0.2	Сбой памяти основной платы.	Выключите питание системы, перезапустите ее через 15 секунд. Если блок управления по-прежнему не работает, замените его и сообщите об этом производителю.
Er0.4	Перенапряжение в режиме ожидания.	Отключите питание блока управления и проверьте, не слишком ли высокое входное напряжение (выше 264 В). Если да, перезапустите блока управления после восстановления нормального напряжения. Если блок управления по-прежнему не работает при нормальном напряжении, замените его и сообщите об этом производителю.
Er0.5	Пониженное напряжение в системе.	Отключите питание блока управления и проверьте, не слишком ли низкое входное напряжение (ниже 176 В). Если да, перезапустите блока управления после восстановления нормального напряжения. Если блок управления по-прежнему не работает при нормальном напряжении, замените его и сообщите об этом производителю.

Код ошибки	Описание	Способы устранения
Er0.7	Двигатель заблокирован.	Отключите питание блока управления и двигателя. Проверьте подключение разъемов двигателя. Проверьте головку машины на наличие посторонних предметов в шкиве двигателя и на возможность механической блокировки вращения.
Er0.8	Ошибка связи.	Отключите питание блока управления и двигателя. Проверьте панель управления и кабель ее подключения.
Er0.9	Неисправность цепи электромагнита.	Отключите питание системы, проверьте правильность подключения и наличие повреждений электромагнита. При наличии дефекта немедленно замените его. Перезапустите систему и проверьте работоспособность. Если проблема не устранена, обратитесь в службу технической поддержки.
Er0.107	Неисправность цепи обнаружения тока.	Выключите систему, перезапустите её через 15 секунд и проверьте, работает ли она нормально. Если нет, попробуйте ещё несколько раз. Если одна и та же ошибка повторяется часто, сообщите об этом в службу технической поддержки.
Er0.109	Неисправность тормозной цепи.	Выключите систему и проверьте, не отсоединился ли кабель белого резистора от разъёма на материнской плате. Подключите его снова и перезапустите систему. Если проблема не устранена, замените блок управления и обратитесь к производителю.
Er0.113	Ошибка кодировщика (датчик Холла).	Отключите питание системы, проверьте, не отсоединился ли разъём датчика двигателя. Подключите его снова и перезапустите систему. Если проблема не устранена, замените блок управления и сообщите об этом производителю.
Er0.115	Ошибка превышения скорости.	Выключите питание системы, перезапустите систему через 15 секунд. Если она по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите об этом производителю.
Er0.116	Отказ обратного вращения двигателя.	Выключите питание системы, перезапустите систему через 15 секунд. Если она по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите об этом производителю.
Er0.117	Ошибка чтения/записи EEPROM NMI.	Выключите питание системы, перезапустите систему через 15 секунд. Если она по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите об этом производителю.

Код ошибки	Описание	Способы устранения
Er0.119	Защитный выключатель обрезки нити.	Значок вращения двигателя на ЖК-дисплее остановился и не двигается. Проверьте исправность защитного выключателя и его подключение. Перезапустите систему и проверьте, устранена ли неисправность. Проверьте настройку параметра [075.SFM], убедитесь, что он соответствует настройке защитного выключателя головки машины. <b>Примечание:</b> настройка параметра [145.SFM] позволяет включить или отключить эту функцию.
Er0.130	Ошибка педали.	Проверьте правильность подключения педали.

## 26. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК S80

Код ошибки	Описание	Способы устранения
Err.1	Перегрузка по току блока управления или сервомотора.	Выключите питание системы, перезапустите ее через 15 секунд. Если блок управления по-прежнему не работает, замените его и сообщите об этом производителю.
Err.4	Перенапряжение.	Отключите питание блока управления и проверьте, не слишком ли высокое входное напряжение (выше 264 В). Если да, перезапустите блока управления после восстановления нормального напряжения. Если блок управления по-прежнему не работает при нормальном напряжении, замените его и сообщите об этом производителю.
Err.7	Неисправность цепи проверки тока серводвигателя.	Выключите систему, перезапустите её через 15 секунд и проверьте, работает ли она нормально. Если нет, попробуйте ещё несколько раз. Если одна и та же ошибка повторяется часто, сообщите об этом в службу технической поддержки.
Err.8	Сервомотор заблокирован.	Отключите питание блока управления и двигателя. Проверьте подключение разъемов двигателя. Проверьте головку машины на наличие посторонних предметов в шкиве двигателя и на возможность механической блокировки вращения.
Err.9	Неисправность тормозной цепи.	Отключите питание блока управления и двигателя. Проверьте подключение разъемов двигателя. Проверьте головку машины на наличие посторонних предметов в шкиве двигателя и на возможность механической блокировки вращения.
Err.10	Ошибка связи.	Отключите питание блока управления и двигателя. Проверьте панель управления и кабель ее подключения.

Код ошибки	Описание	Способы устранения
Err.11	Ошибка контакта датчика верхнего положения серводвигателя.	Проверьте подключение разъемов двигателя. Проверьте датчик верхнего положения.
Err.13	Ошибка кодировщика (датчик Холла).	Отключите питание системы, проверьте, не отсоединился ли разъём датчика двигателя. Подключите его снова и перезапустите систему. Если проблема не устранена, замените блок управления и сообщите об этом производителю.
Err.15	Ошибка превышения скорости.	Выключите питание системы, перезапустите систему через 15 секунд. Если она по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите об этом производителю.
Err.16	Отказ обратного вращения двигателя.	Выключите питание системы, перезапустите систему через 15 секунд. Если она по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите об этом производителю.
Err.18	Сработала защита серводвигателя от перегрузки.	Отключите питание блока управления и двигателя. Проверьте подключение разъемов двигателя. Проверьте головку машины на наличие посторонних предметов в шкиве двигателя и на возможность механической блокировки вращения. Чтобы отключить функцию защиты от перегрузки, установите параметр № 574 на 0.
Err.20	Ошибка педали.	Проверьте правильность подключения педали.
Err.21	Аппаратная перегрузка по току шагового двигателя 1.	Выключите питание системы, перезапустите систему через 15 секунд. Если она по-прежнему не работает, замените шаговый двигатель или блок управления и сообщите об этом производителю.
Err.22	Программная перегрузка по току шагового двигателя 1.	Выключите питание системы, перезапустите систему через 15 секунд. Если она по-прежнему не работает, замените шаговый двигатель или блок управления и сообщите об этом производителю.
Err.23	Текущая проверка цепи А неисправность шагового двигателя.	Выключите систему, перезапустите её через 15 секунд и проверьте, работает ли она нормально. Если нет, попробуйте ещё несколько раз. Если одна и та же ошибка повторяется часто, сообщите об этом в службу технической поддержки.
Err.24	Шаговый двигатель 1 заблокирован.	Отключите питание блока управления и шагового двигателя. Проверьте подключение разъемов шагового двигателя. Проверьте головку машины на наличие посторонних предметов в шаговом двигателе и на возможность механической блокировки вращения.
Err.25	Текущая проверка цепи В неисправность шагового двигателя.	Выключите систему, перезапустите её через 15 секунд и проверьте, работает ли она нормально. Если нет, попробуйте ещё несколько раз. Если одна и та же ошибка повторяется часто, сообщите об этом в службу технической поддержки.

Код ошибки	Описание	Способы устранения
Err.26	Ошибка нулевого положения шагового двигателя 1 (внешняя).	Выключите систему, перезапустите её через 15 секунд и проверьте, работает ли она нормально. Если нет, попробуйте ещё несколько раз. Если одна и та же ошибка повторяется часто, сообщите об этом в службу технической поддержки.
Err.27	Ошибка связи с платой шагового двигателя 1.	Отключите питание блока управления и шагового двигателя. Проверьте подключение разъемов шагового двигателя. Проверьте головку машины на наличие посторонних предметов в шаговом двигателе и на возможность механической блокировки вращения.
Err.28	Ошибка нулевого положения шагового двигателя 1 .	Выключите систему, перезапустите её через 15 секунд и проверьте, работает ли она нормально. Если нет, попробуйте ещё несколько раз. Если одна и та же ошибка повторяется часто, сообщите об этом в службу технической поддержки.
Err.29	Ошибка позиционера шагового двигателя 1.	Отключите питание системы, проверьте, не отсоединился ли разъём позиционера шагового двигателя. Подключите его снова и перезапустите систему. Если проблема не устранена, замените шаговый двигатель или блок управления и сообщите об этом производителю.
Arm Up	Защитный выключатель обрезки нити.	Значок вращения двигателя на ЖК-дисплее остановился и не двигается. Проверьте исправность защитного выключателя и его подключение. Перезапустите систему и проверьте, устранена ли неисправность. Проверьте настройку параметра [075.SFM]075.SFM], убедитесь, что он соответствует настройке защитного выключателя головки машины. <b>Примечание:</b> настройка параметра [075.SFM]145.SFM] позволяет включить или отключить эту функцию.

## 27. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие Флэтлока с двухсторонней обрезкой края материала AURORA A-8740-460-02-D серии требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе Флэтлока с двухсторонней обрезкой края материала AURORA A-8740-460-02-D серии, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

## 28. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ФЛЭТЛОК С ДВУХСТОРОННЕЙ ОБРЕЗКОЙ КРАЯ МАТЕРИАЛА AURORA A-8740-460-02-D СЕРИЯ соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

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

Сделано в Китае.





**AURORA**

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