



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА **AURORA NEVA-1**



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA NEVA-1.

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ▲

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	5
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	6
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	6
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	7
7. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ СТОЛА (РИС. 1 И 2).....	7
8. УСТАНОВКА ЗАЩИТНОГО ПОДДОНА (РИС. 3).....	8
9. УСТАНОВКА ГОЛОВЫ МАШИНЫ (РИС. 4).....	8
10. УСТАНОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА (РИС. 5).....	9
11. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН (РИС. 6).....	9
12. СМАЗКА (РИС. 7 И 8).....	9
13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 9).....	10
14. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10).....	10
15. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11).....	11
16. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11).....	11
17. ПОДЪЕМ ЛАПКИ (РИС. 12).....	11
18. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ (РИС. 13).....	12
19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС. 14).....	12
20. КОМПЕНСАТОРНАЯ ПРУЖИНА (РИС. 15).....	12
21. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НИТИ ПОСЛЕ РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 16).....	13
22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 17).....	13
23. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 18).....	14
24. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19).....	14
25. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 20-23).....	15
26. РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ (РИС.24-25).....	16
27. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	17
28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ.....	18
29. КНОПКИ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ (РИС. 26).....	20
30. ИНТЕРФЕЙС И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (РИС.27-29).....	21
31. ИНТЕРФЕЙС НАСТРОЙКИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ ПАРАМЕТРОВ.....	27
32. ИНТЕРФЕЙС РАСШИРЕННОЙ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ.....	32
33. СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ.....	40
35. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	42
36. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	42

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ОПАСНО ⚠

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

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

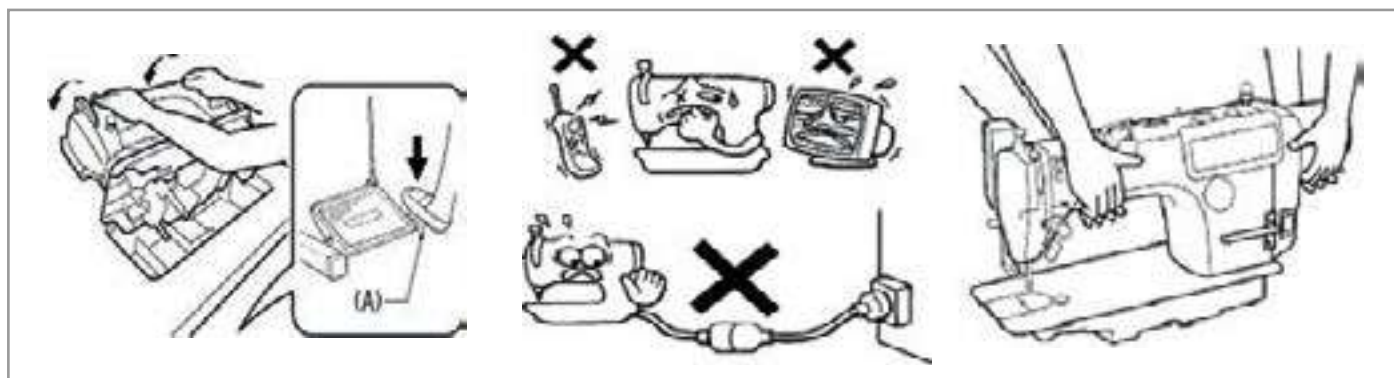
ВНИМАНИЕ ⚠

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

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

Требования к условиям эксплуатации

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



2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

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

3. ШИТЬЕ

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

- Работая на машине, пользуйтесь защитными очками. В случае поломки иглы ее обломок может попасть в глаз и причинить серьезную травму.

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

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.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад, или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

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.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.
- Обесточивайте машину каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Перед тем как снимать крышку двигателя, обесточьте машину и подождите не менее одной минуты. Прикосновение к горячему двигателю или его кронштейну может привести к ожогу.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Наименование	NEVA-1
Возможность выполнения декоративных (дизайнерских) строчек	+
Сенсорный LCD экран	+
Встроенный прямой энергосберегающий сервопривод	+
Автоматическая обрезка нити (два подвижных ножа)	+
Автоматическая закрепка нити	+
Автоматический подъем лапки	+
Позиционер иглы	+
Встроенный светодиодный светильник	+
Электронная регулировка длины стежка	0,1 - 5 мм
Высота подъема лапки	5/12 мм
Закрытая автоматическая система смазки	+
Максимальная скорость шитья	до 5000 ст/мин
Игла	DBx1 №65-110
Напряжение, частота	220В, 50-60 Гц
Габариты (ДхШхВ), мм	550х630х250
Вес, кг	44

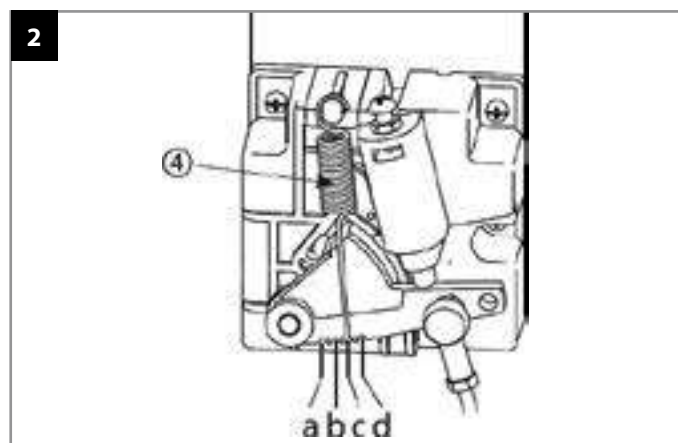
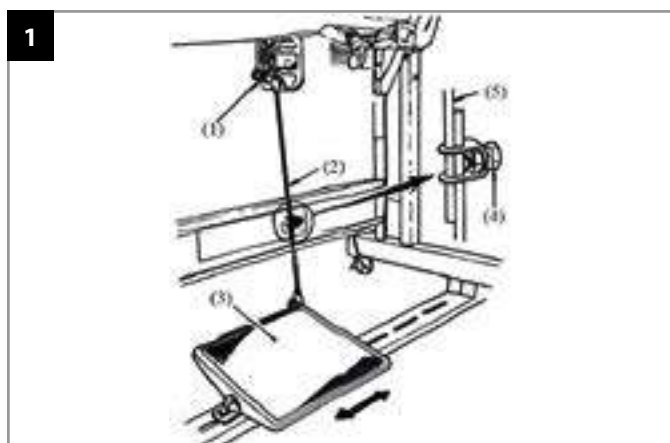
Назначение и область применения: Одноигольная прямострочная машина для шитья легких и средних материалов с закрытой системой смазки, автоматической обрезкой нити, закрепкой нити и автоматическим подъемом лапки, позиционером иглы, соленоидом зажима верхней нити для чистого начала строчки, электронной регулировкой длины стежка. Возможность выполнения декоративных (дизайнерских) строчек, в память машины заложено 9 видов дизайнерских строчек.

7. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ СТОЛА (РИС. 1 И 2)

Соберите блок регулировки скорости в соответствии с Рис. 1 : Контроллер скорости (1) Соединительная тяга (2) Педаль (3) Регулировочный винт соединительной тяги (4) Шток соединительной тяги (5)

Перемещайте педаль (3) вправо или влево как это отмечено стрелкой на Рис. 1 таким образом, чтобы тяга и двигатель располагались по прямой линии.

Отрегулируйте пружину 4, как показано на рис. 2 в соответствии чувствительности контролера.



Регулировка угла наклона педали.

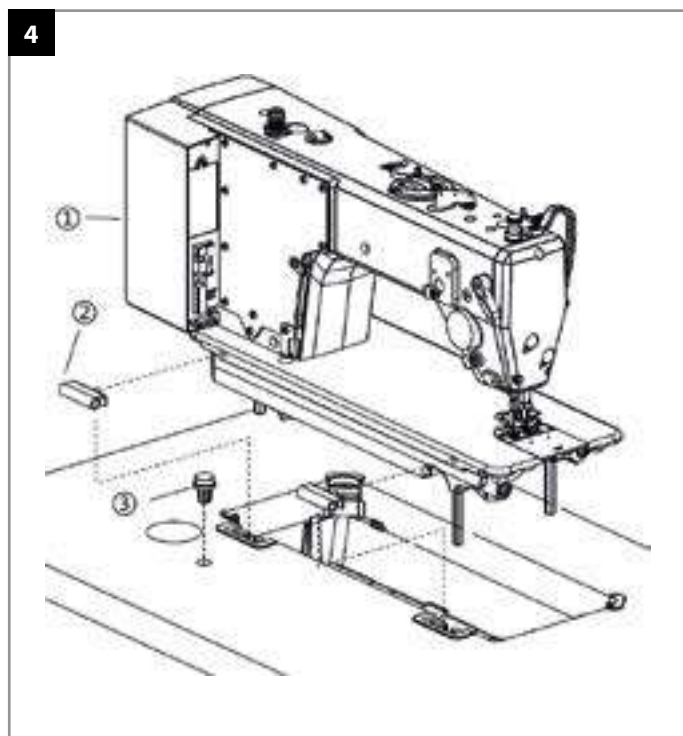
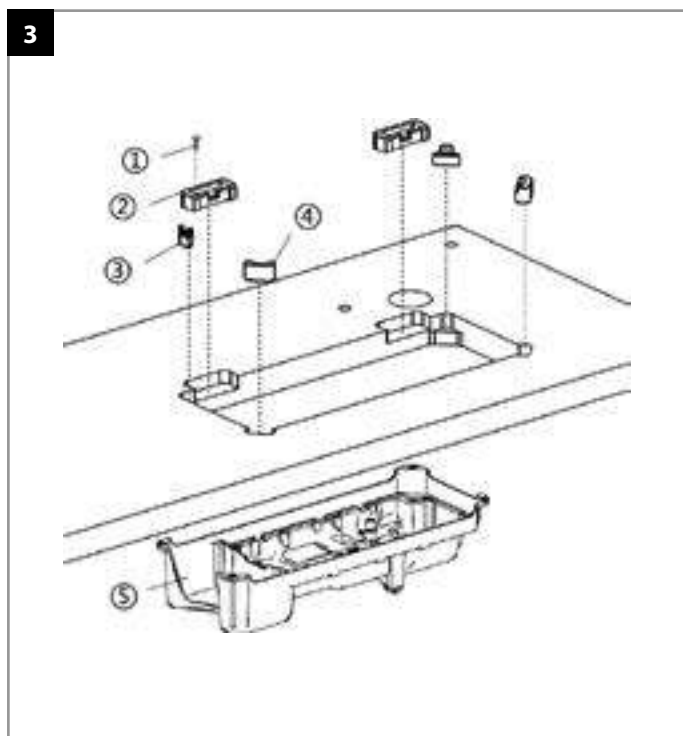
Угол наклона педали регулируется за счет изменения длины соединительной тяги.

Ослабьте регулировочный винт (4) и отрегулируйте длину соединительной тяги путем перемещения штока соединительной тяги (5) вверх или вниз.

8. УСТАНОВКА ЗАЩИТНОГО ПОДДОНА (РИС. 3)

Сначала установите держатель и резиновые прокладки поддона в четыре угла, а затем установите поддон на подставку и стол. Как показано на Рис. 2 (1,2,3,4,5) убедитесь, что прокладки установлены в соответствии с рисунком.

1. Гвозди (8 шт.)
2. Резиновые прокладки (2 шт.)
3. Резиновые прокладки головы машины, малые (2 шт.)
4. Резиновые прокладки головы машины, большие (2 шт.)
5. Защитный поддон

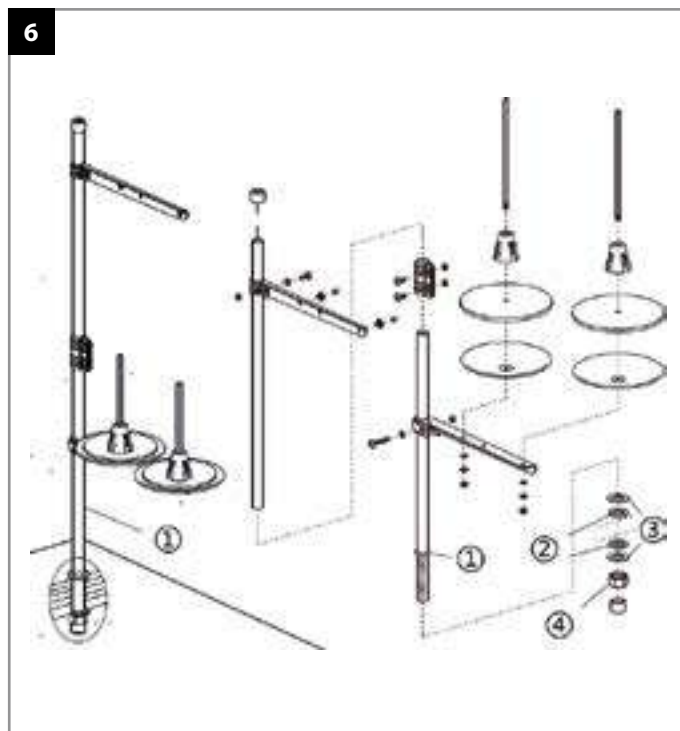
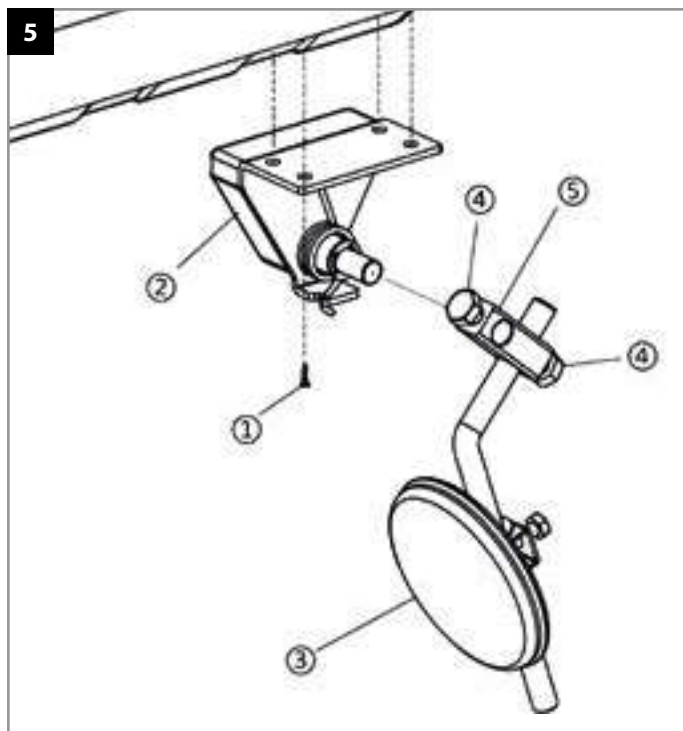


9. УСТАНОВКА ГОЛОВЫ МАШИНЫ (РИС. 4)

1. Голова машины
 2. Петля (2 шт.)
 3. Опора головы машины
- Объедините все провода и пропустите их через отверстие в рабочем столе
 - Вставьте опору головы машины в отверстие в рабочем столе до упора. В случае, если опора будет вставлена не до конца, при отклонении головы машины назад она будет нестабильно держаться на опоре.

10. УСТАНОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА (РИС. 5)

1. Блок колена (2) закрепляется на пластине и затягивается фиксирующими винтами (1).
2. Соедините узел управления коленом (3) с коленным шарниром (5) и блоком колена в сборе (2).
3. Затяните винт (4).
4. После установки проверьте, насколько гибким является коленный регулятор.



11. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН (РИС. 6)

Произведите сборку бобиностойки согласно Рис. 6

12. СМАЗКА (РИС. 7 И 8)

ВНИМАНИЕ ⚠

Обесточьте машину перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины. Смазочные материалы, используемые в швейной промышленности, могут приводить к аллергическим явлениям у обслуживающего персонала. При выполнении процедуры смазки необходимо соблюдать правила личной гигиены и промышленной санитарии.

Рис. 7

1. Смажьте область рычага нитепритягивателя (2), предварительно ослабив винт крепления (1).

Рис. 8

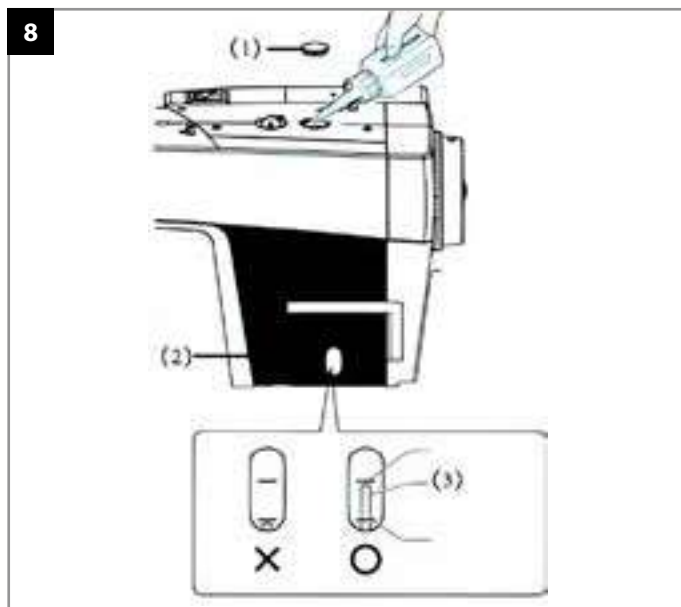
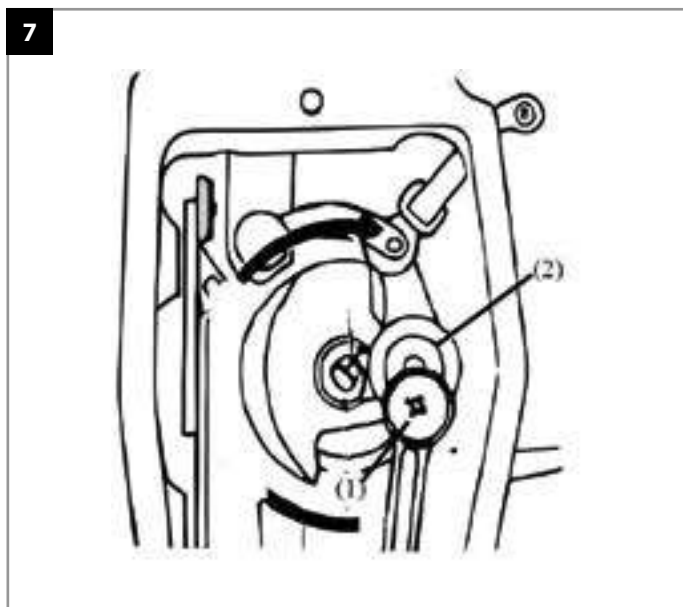
Перед первым использованием этой швейной машины необходимо добавить масло с целью обеспечения смазки механических частей машины, чтобы продлить срок службы машины

1. Вытащите масляную резинку (1).
2. Добавьте масло в машину

3. Уровень масла (3) должен находиться между верхней и нижней базовыми линиями. масляного окна (2). но не выше верхней базовой линии.

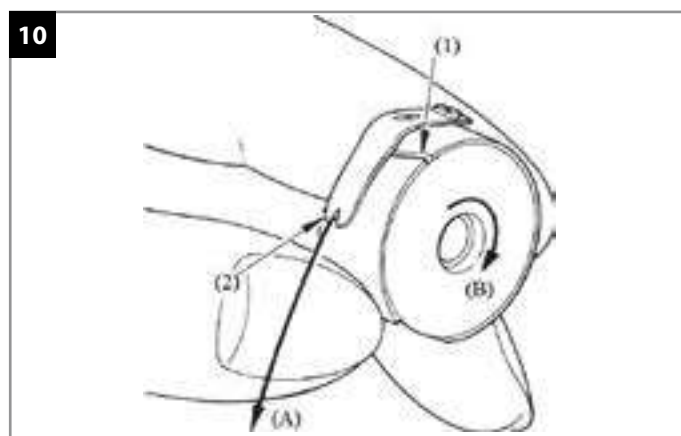
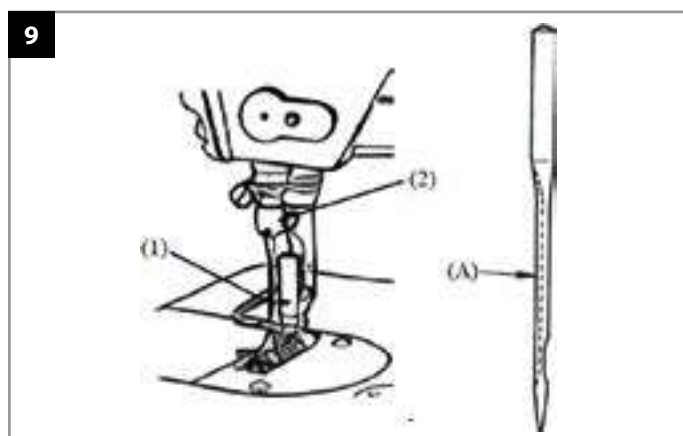
Если указатель уровня масла (3) находится ниже нижней базовой линии, в машину необходимо добавить масло.

Регулярно следите за уровнем масла на машинах с закрытой системой смазки.



13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 9)

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

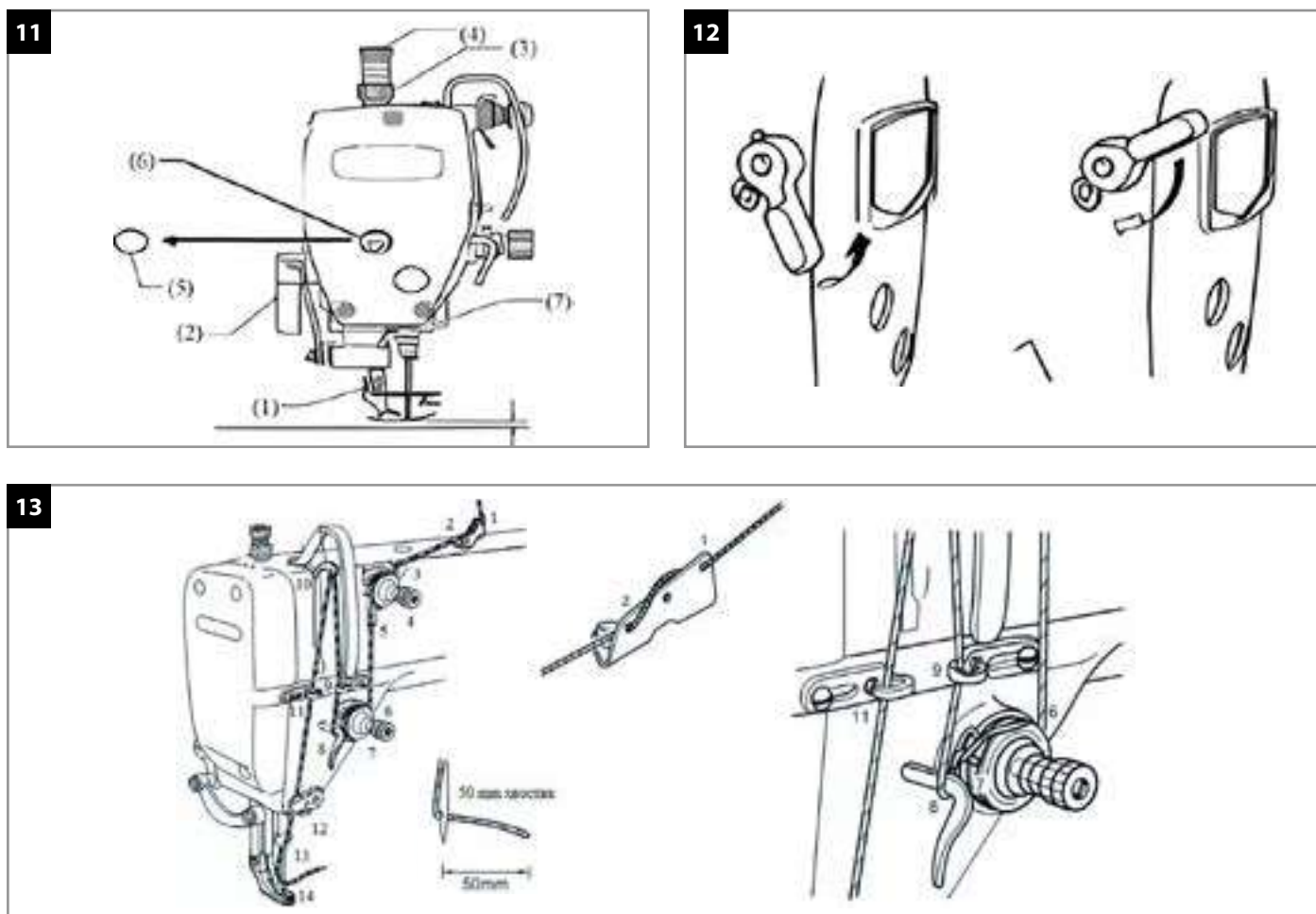


14. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10)

1. Пропустите нитку через отверстие для нити 1 и вытяните ее в направлении А. Таким образом, нитка должна пройти под пружиной натяжения нитки и выйти из прорези 2.
2. Проверьте, чтобы шпуля вращалась в направлении, указанном стрелкой, когда нитка вытягивается в направлении В

15. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)

Ослабьте контрагайку (3) на винте прижима лапки (4) и отрегулируйте давление прижимной лапки. Регулировка производится поворотом винта против или по часовой стрелке. Затяните обратно контрагайку.



16. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)

1. Ослабьте стопорную гайку (3) регулировочного винта (4) и поверните регулировочный винт (4) так, чтобы к прижимной лапке не прилагалось давление.
2. Поднимите подъемный рычажок (2). При этом прижимная лапка (1) так- же поднимется.
3. Снимите заглушку отверстия (5).
4. Ослабьте болт (6) и сдвиньте шток лапки (7) вверх или вниз настолько, чтобы прижимная лапка находилась на необходимой высоте.
5. Затяните болт (6).
6. Установите на место заглушку отверстия (5).
7. Отрегулируйте давление прижимной лапки при помощи регулировочного винта (4) и затяните стопорную гайку (3).

17. ПОДЪЕМ ЛАПКИ (РИС. 12)

Поднимите подъемный рычажок (2). При этом прижимная лапка (1) так- же поднимется.

18. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ (РИС. 13)

Заправьте нить в соответствии со схемой.

ВНИМАНИЕ ▲

Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

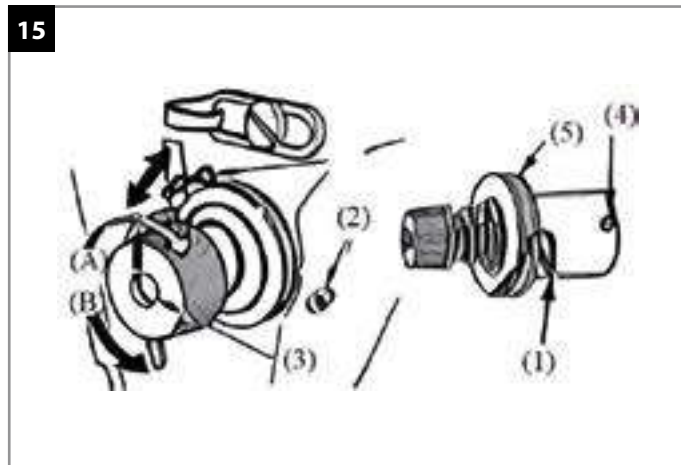
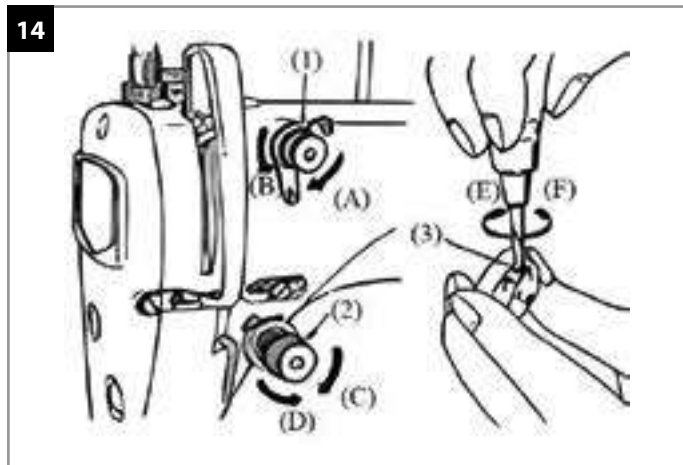
19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС. 14)

Регулировка натяжения верхней нити

1. Вращайте регулятор (1) в направлении по часовой стрелке (в направлении А), чтобы уменьшить длину остатка нити после обрезки.
2. Вращайте регулятор (1) в направлении против часовой стрелки (в направлении В), чтобы увеличить длину остатка нити после обрезки.
3. Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) по часовой стрелке (в направлении С), то натяжение будет увеличено.
4. Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) против часовой стрелки (в направлении D), то натяжение будет ослаблено.

Регулировка натяжения нижней нити

1. При вращении регулировочного винта (3) по часовой стрелке (в направлении Е) натяжение нижней нити будет увеличено.
2. При вращении регулировочного винта (3) против часовой стрелки (в направлении F) натяжение нижней нити будет ослаблено.



20. КОМПЕНСАТОРНАЯ ПРУЖИНА (РИС. 15)

Регулировка хода компенсаторной пружины (1)

1. Ослабьте установочный винт (2)
2. При вращении регулятора (3) по часовой стрелке (в направлении А), ход компенсаторной пружины будет увеличен.
3. При вращении регулятора против часовой стрелки (в направлении В), ход компенсаторной пружины будет уменьшен.

Изменение давления пружины (1)

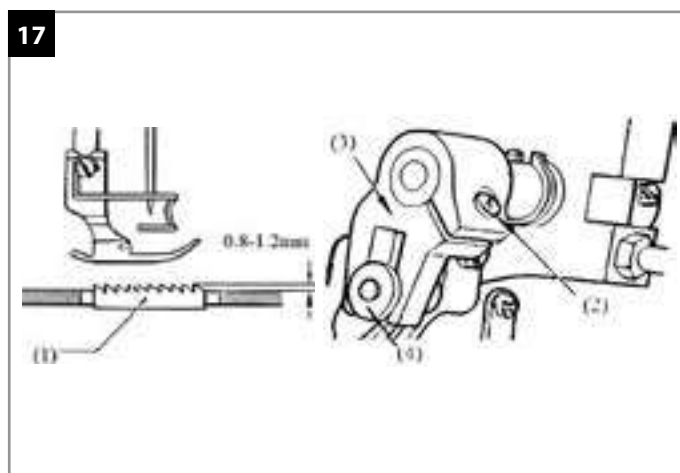
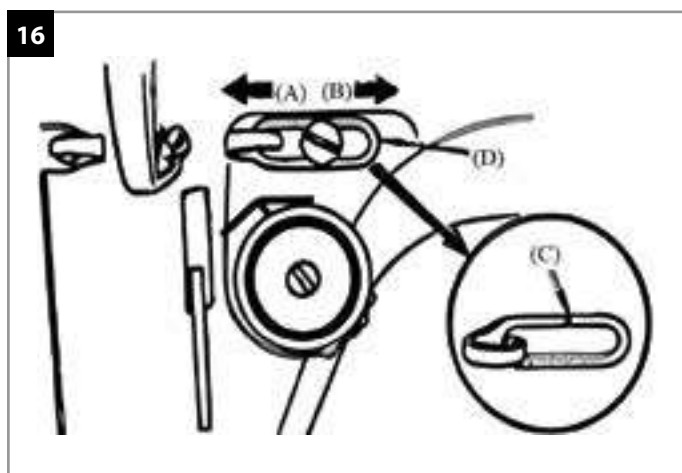
1. Ослабьте установочный винт (2) и снимите устройство натяжения нити (5).
2. Ослабьте установочный винт (4).
3. Если повернуть регулятор нитенатяжителя (3) по часовой стрелке (в направлении А), давление пружины будет увеличено.
4. Если повернуть регулятор (3) против часовой стрелки (в направлении В), давление пружины будет ослаблено.

21. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НИТИ ПОСЛЕ РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 16)

ВНИМАНИЕ ⚠

Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

1. При работе с тяжелыми материалами сместите нитенаправитель влево (в направлении А) для увеличения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.
2. При работе с легкими и средними материалами сместите нитенаправитель (D) вправо (в направлении В) для уменьшения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.
3. Как правило, нитенаправитель (1) располагается по центру (С) и находится на одном уровне с центром винта.



22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 17)

ВНИМАНИЕ ⚠

Стандартная высота зубчатой рейки – 0,8 мм. над поверхностью игольной пластинки для легких тканей; 1 мм. – для средних тканей; 1,2 мм. – для тяжелых).

1. Поверните шкив машины так, чтобы зубчатая рейка поднялась в крайнее верхнее положение.
2. Отклоните головку машины назад.
3. Ослабьте винт (2).
4. Поворачивая коленчатый рычаг (3) сдвиньте кронштейн (4) вверх или вниз.
5. Затяните винт (2).

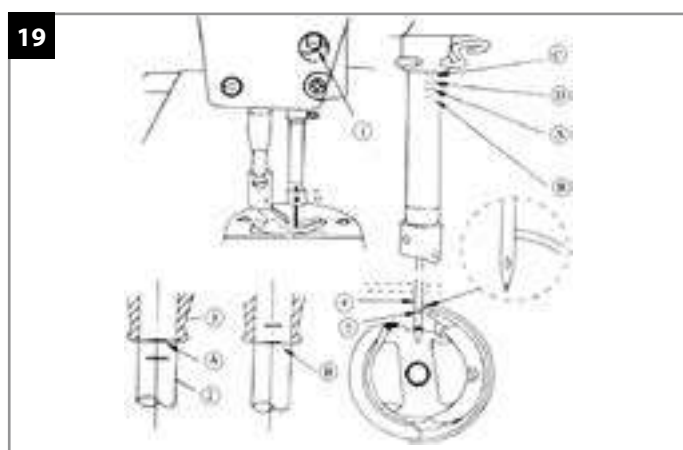
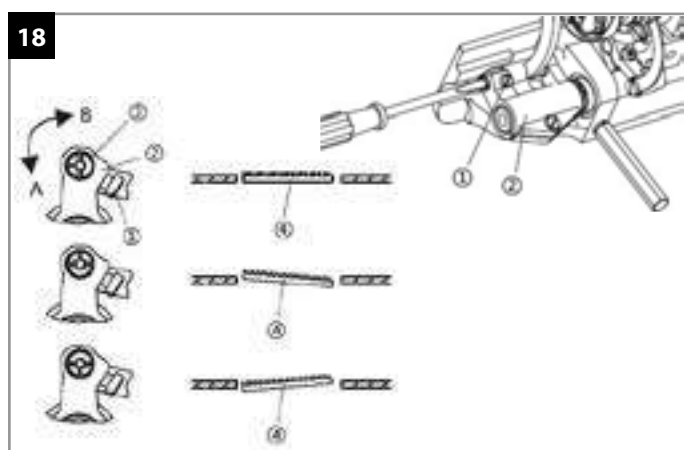
23. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 18)

Стандартный угол наклона зубчатой рейки (1) является такой угол, когда в положении максимального подъема рейки над игольной пластинкой установочная метка «О» на вале (2) совмещена с коромыслом кронштейна (3) и зубчатой рейкой (1) расположена параллельно игольной пластинке.

1. Поворачивая шкив машины, установите зубчатую рейку (1) в крайнее верхнее положение.
2. Отклоните головку машины назад.
3. Ослабьте два установочных винта (4).
4. Поверните вал (2) в пределах 90° относительно стандартного положения.
- * Во избежание сморщивания ткани опустите переднюю сторону зубчатой рейки (1). См. рис. А.
- * Чтобы предотвратить проскальзывание материала, поднимите переднюю сторону зубчатой рейки (1). См. рис. В.
5. Затяните установочные винты (4).

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

После регулировки угла наклона зубчатой рейки изменится высота ее подъема, поэтому ее следует отрегулировать еще раз.



24. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19)

Корректировка синхронизации иглы и челнока:

1. Поверните шкив таким образом, чтобы привести иглу в ее самую низкую точку, и ослабьте винт (1).

Корректировка высоты иглы

2. Совместите маркер А игловода (2) с нижним краем втулки игловдителя (3), затем затяните винт (1).

Корректировка позиции челнока

3. Ослабьте два винта челнока, поверните шкив, и совместите маркер В игловодителя (2) с нижним концом иглодержателя (3).
4. После корректировок, упомянутых в выше, выравнивают носик челнока (5) с центром иглы (4). Проверить расстояние между иглой и челноком (0.06мм - 0.15мм), затем надежно затянуть винты.

25. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА

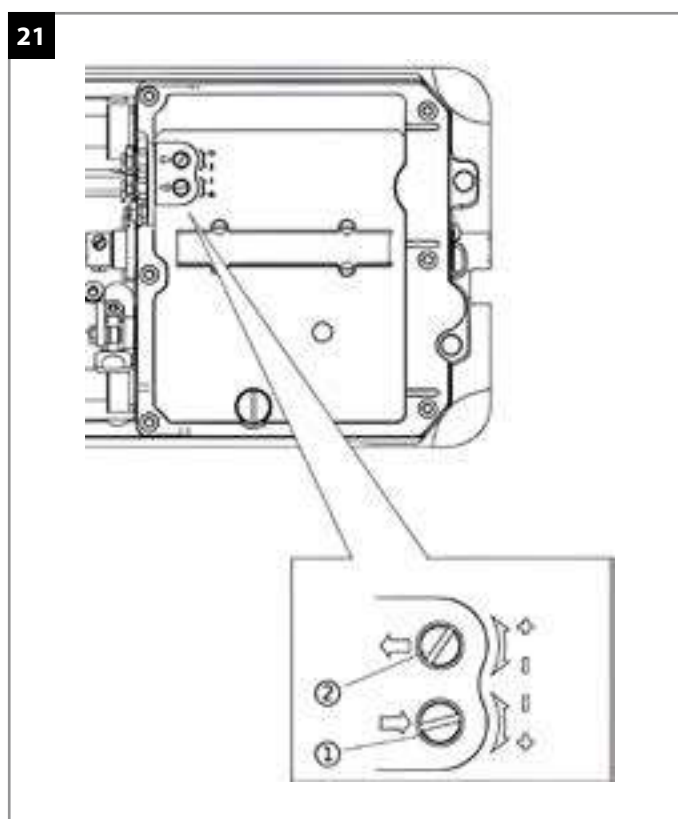
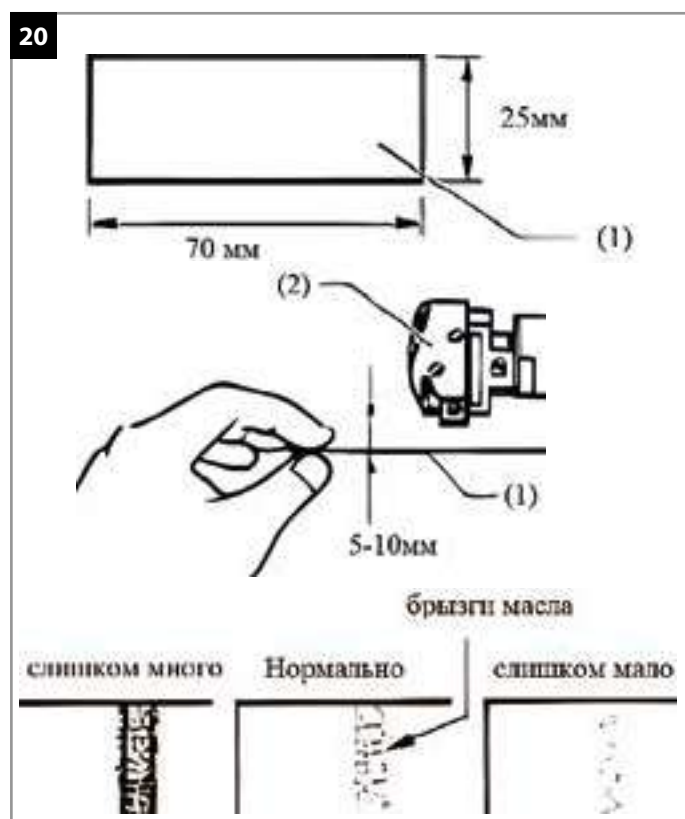
ВНИМАНИЕ ⚠

Проверяя количество смазки, не прикасайтесь к движущимся частям машины, таким как челночное устройство или механизм продвижения ткани. Это может привести к травме. При замене челночного устройства или в случае изменения скорости шитья следует проверить количество подаваемого смазочного масла.

Проверка количества смазочного масла (Рис. 20)

1. Снимите нить со всех точек от нитепритягивателя до иглы.
2. Поднимите прижимную лапку при помощи подъемного рычажка.
3. Приблизительно на 1 минуту запустите машину с нормальной скоростью шитья, без нити (таким же образом, как при нормальной работе).
4. Поместите бумажный листок (1) под челночное устройство (2). Затем запустите машину с нормальной скоростью на 8 секунд (для контрольного листка можно использовать бумагу любого типа).
5. Проверьте количество масла, разбрызганного на контрольный листок за это время.

Если необходима регулировка, выполните ее, как описано ниже.



Регулировка смазки (Рис. 21)

1. Отклоните назад головку машины.
2. Снимите резиновую крышку (3).
3. Поверните регулировочный винт (4), чтобы отрегулировать количество смазки количество.
 - Если вращать регулировочный винт (4) по часовой стрелке, количество смазки увеличивается.
 - Если вращать регулировочный винт (4) против часовой стрелки, количество смазки уменьшается.

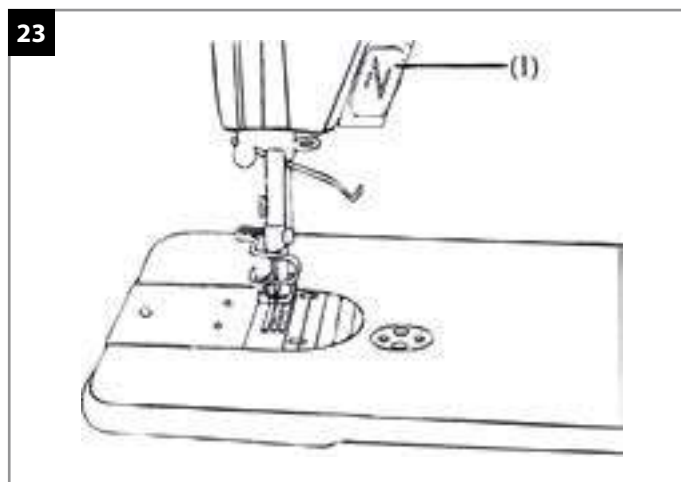
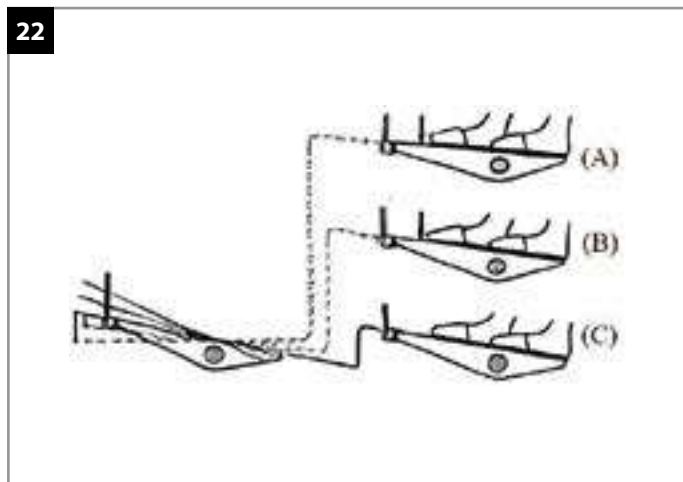
Работа с педалью (Рис. 22)

1. Машина запускается и работает на малой скорости от легкого нажатия на ее передний край (B).
2. Для работы машины на более высокой скорости сильнее нажимайте на передний край педали (A).
3. Машина останавливается при возврате педали в исходной положение (C).

Кнопка обратного хода (Рис. 23)

Принцип работы

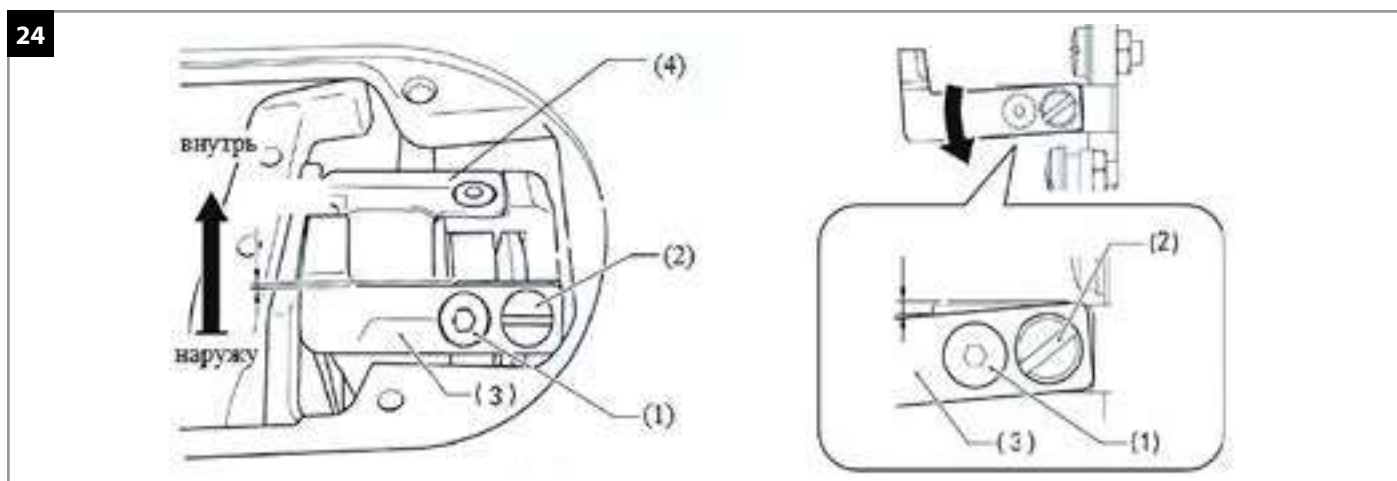
1. Машина переключается в режим обратного хода от нажатия на кнопку (1).
2. Машина продолжает работать в режиме обратного хода до тех пор, пока вы удерживаете кнопку нажатой.
3. Машина вернется в стандартный режим после того, как вы отпустите кнопку.



26. РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ

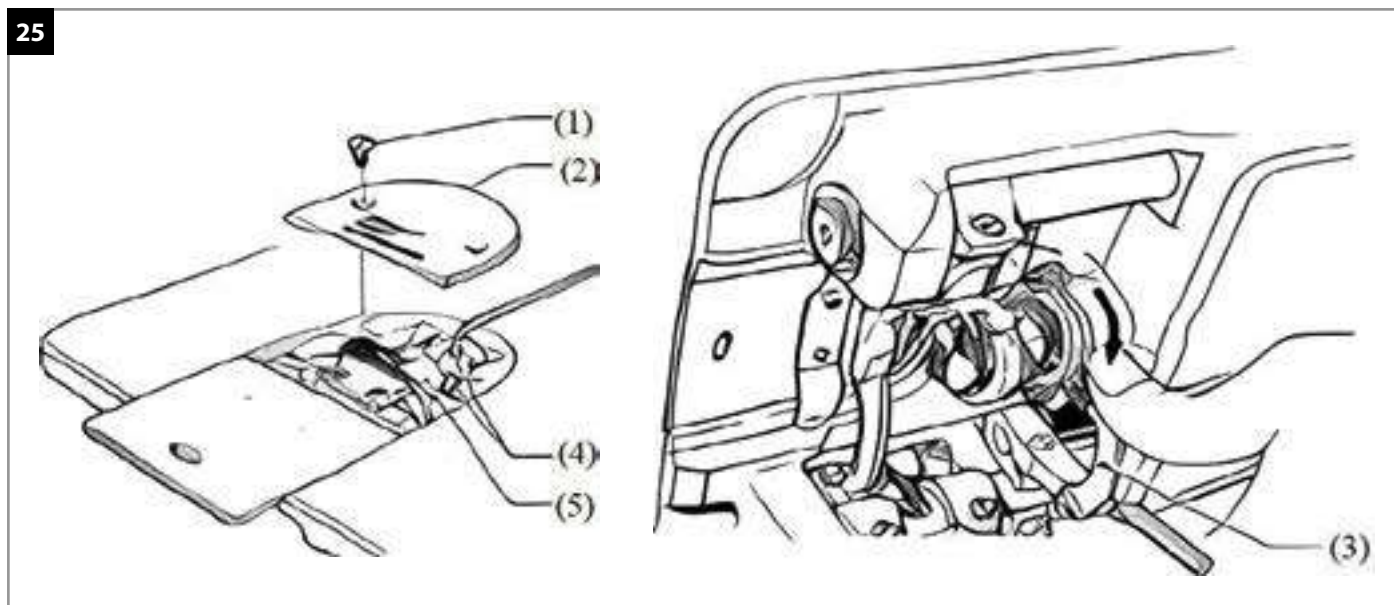
Регулировка ножей (Рис. 24)

1. Если используется толстая нить или она не обрезается, ослабьте винт (1) и (2), отрегулируйте угол наклона подвижного ножа (3).
2. Нож (3) наклоняется внутрь, давление на поверхность ножа (4) поднимается. При наклоне наружу давление на поверхность ножа (4) снижается.
3. После регулировки ножа (3) затяните винт (1) и винт (2).



Замена ножей (Рис. 25)

1. Снимите иглу.
2. Поднимите прижимную лапку при помощи рычажка подъемника.
3. Выверните два винта (1) и снимите игольную пластинку (2).
4. Поворачивая шкив машины, поднимите игловодитель в крайнее верхнее положение.
5. Отклоните головку машины назад.
6. Сдвиньте пальцем соединительную тягу (3) устройства обрезки нити в направлении, показанном стрелкой, так чтобы были видны два винта (4).
7. Выверните два винта (4) и снимите подвижный нож (5).



27. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Перед тем как обратиться в ремонтную службу, проверьте следующие варианты неисправностей и попытайтесь устранить их самостоятельно.

Если описанные ниже методы не дают результата, обесточьте машину и обратитесь к квалифицированному технику или по месту покупки машины.

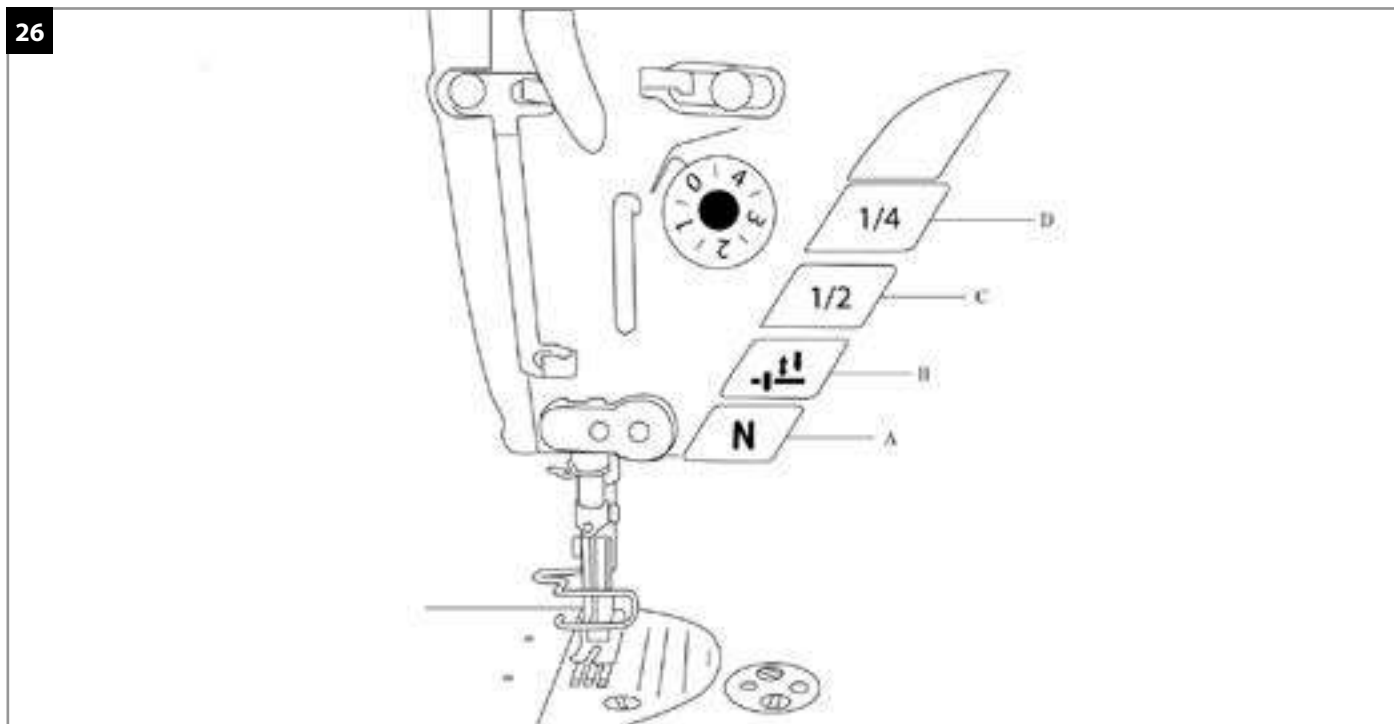
28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

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

Проблема		Возможная причина
7	Проскальзывание материала 	Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки
8	Неравномерное натяжение нижней нити 	- Проверить направление вращения шпули при вытягивании нижней нити - Установите шпулю так, чтобы направление ее вращения было противоположно направлению вращения челнока - На шпулю намотано слишком большое количество нити. Количество нити не должно превышать 80% вместимости шпули  - Установите стопорную пружину на шпульном колпачке - Проверить плавность вращения шпули. Если имеют место заедания, замените шпулю.
9	Обрыв верхней и/или нижней нити 	- Погнута игла. Если игла погнута, ее следует заменить - Проверить правильность установки иглы - Проверить правильность заправки нити - Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити - Проверить челнок, зубчатую рейку и другие детали на наличие повреждений и заусенцев. В случае повреждения деталей замените поврежденные детали
10	Не выполняется обрезка нитей	Поврежден или изношен неподвижный или подвижный нож. Замените неподвижный или подвижный нож
11	Поломка иглы 	- Во время шитья материал протягивается оператором со слишком большим усилием. - Правильно установите иглу. - Проверить синхронизацию иглы и челнока - Проверьте зазор между иглой и кончиком челнока.
12	После включения питания и нажатия педали машина не работает	Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема
13	Машина не шьет с высокой скоростью	Задайте более высокое значение максимальной скорости шитья
14	На дисплее панели управления ничего не появляется	- Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема - Отсоединился разъем панели управления внутри блока управления. Проверьте подключение разъема

29. КНОПКИ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ (РИС. 26)

Обозначения функциональных кнопок и инструкция по работе с ними



Кнопки (Рис 26) запрограммированы на следующие функции:

Кнопка А- Шитье в обратном направлении(закрепка) в процессе шитья.

Кнопка В- Шитье полной длиной стежка.

Кнопка С- Шитье с $\frac{1}{2}$ длины стежка.

Кнопка D- Шитье с $\frac{1}{4}$ длины стежка.

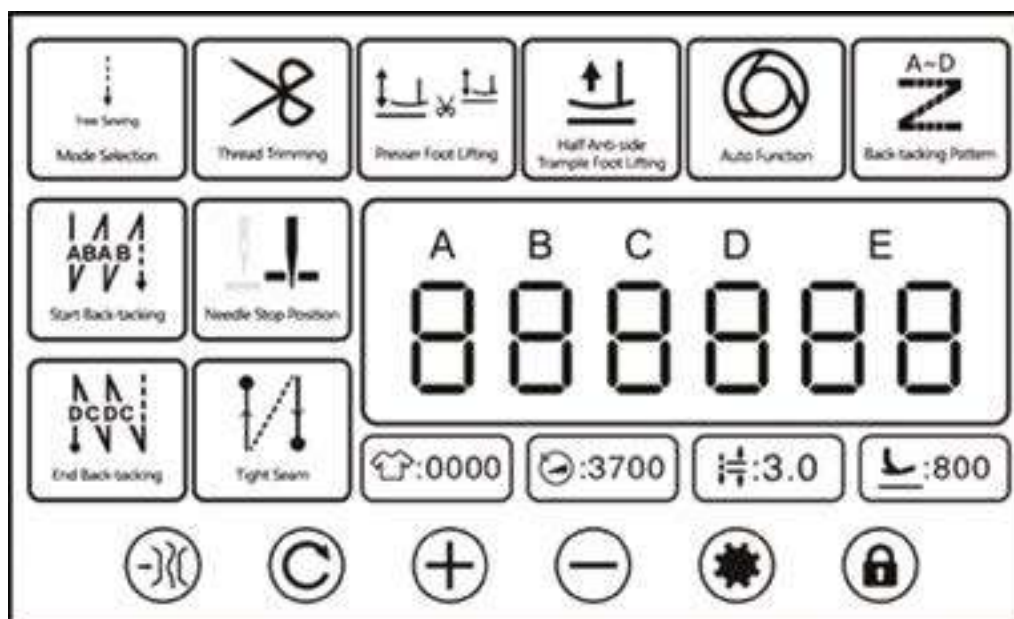
ПРИМЕЧАНИЕ ▲

Значения кнопок можно изменить. Подробнее см стр. 29.

30. ИНТЕРФЕЙС И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (РИС.27-29)

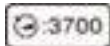
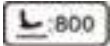
Описание основного интерфейса

27



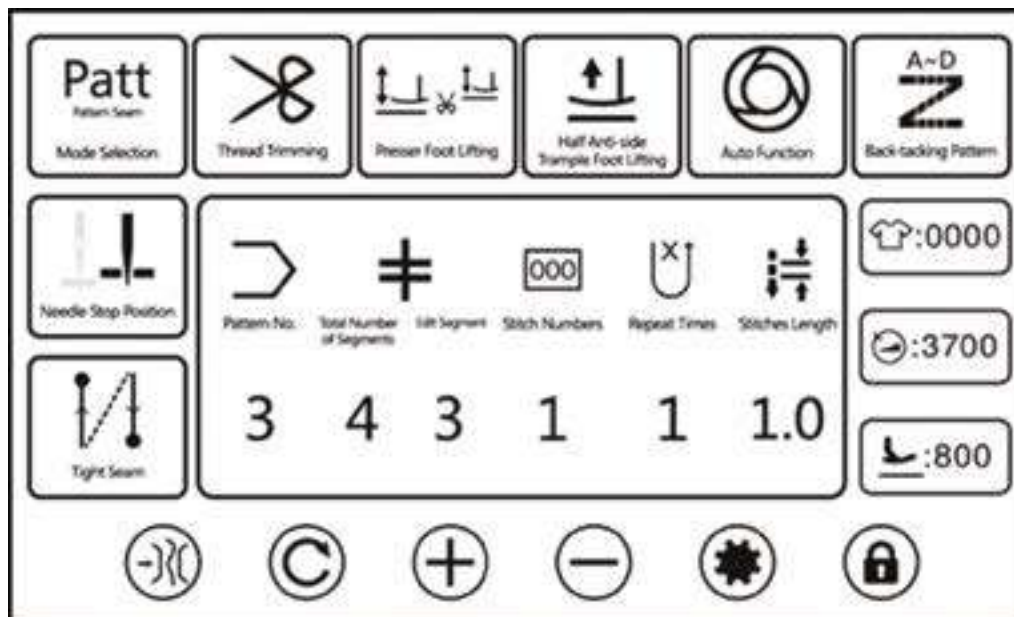
Название	Кнопка	Описание
Настройка работы зажима нити		При нажатии включается или отключается функция зажима нити.
Включение режима шитья с постоянным количеством стежков		При нажатии происходит переключение на интерфейс отображения количества стежков и сегментов шитья.
Увеличение значения параметра		При нажатии значение параметра увеличивается. При длительном нажатии происходит постоянное увеличение значения параметра.
Уменьшение значения параметра		При нажатии значение параметра уменьшается. При длительном нажатии происходит постоянное уменьшение значения параметра.
Клавиша настройки		При нажатии значение параметра уменьшается. При длительном нажатии происходит постоянное уменьшение значения параметра

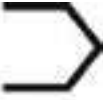
Блокировка экрана		При нажатии происходит блокировка/разблокировка экрана.
Клавиша выбора режима шитья		При нажатии происходит последовательное переключение: режим свободного шитья, режим непрерывного обратного шитья, режима шитья с постоянным количеством стежков и режим шитья по шаблону.
Настройка начальной закрепки		При нажатии происходит последовательное переключение: выполнение только сегмента закрепки В, выполнение сегмента закрепки А, В один раз, выполнение сегмента закрепки А, В два раза.
Настройка конечной закрепки		При длительном нажатии происходит переключение на настройку закрепки.
Обрезка нити		При нажатии происходит включение/отключение обрезки нити.
Выбор позиции иглы при остановке		При нажатии меняется позиция остановки иглы (верхнее положение/нижнее положение). При длительном нажатии переключение в интерфейс быстрой регулировки верхнего положения.
Настройка уплотнения шва		При последовательном нажатии происходит переключение: уплотнение в начале шва, уплотнение в конце шва, уплотнение в начале и в конце шва, уплотнение шва выключено. При длительном нажатии переключается в интерфейс редактирования режима уплотнения шва.
Настройка работы прижимной лапки		При последовательном нажатии происходит переключение: отключение подъема лапки, автоматический подъем прижимной лапки после обрезки, автоматический подъем прижимной лапки при остановке, автоматический подъем прижимной лапки после обрезки и остановки.
Функция «Подъем лапки при 1/2 нажатии педали назад»		При нажатии включается/отключается функция «Half anti-side trample foot lifting function».

Функция автоматического шитья		В режиме шитья с постоянным количеством стежков, при нажатии происходит включение/отключение функции автоматического шитья.
Клавиша программируемой закрепки		При нажатии включается/отключается программируемая закрепка.
Плавный старт		При нажатии включается/отключается режим плавного старта
Расширенные настройки параметров		При двойном нажатии происходит переход в интерфейс расширенной настройки параметров.
Отображение счетчика обрезки		Отображается значение счетчика обрезки(изделий).При двойном нажатии счетчик обнуляется.
Индикация скорости шитья		Отображается скорость текущего режима шитья.При нажатии можно настроить значение с помощью клавиш увеличения и уменьшения параметров.
Длина стежка		Отображается длина стежка текущего режима шитья.При нажатии можно настроить значение с помощью клавиш увеличения и уменьшения параметров.
Высота подъема прижимной лапки		Отображается высота подъема прижимной лапки текущего режима шитья.При нажатии можно настроить значение с помощью клавиш увеличения и уменьшения параметров.

Описание интерфейса шаблона шва (рис. 28)

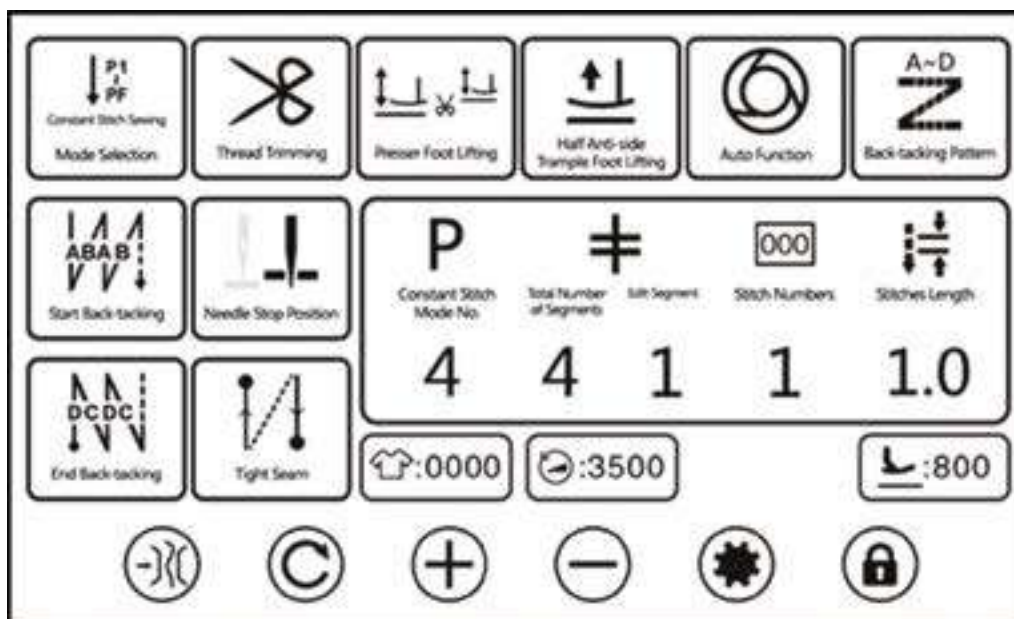
28



№.	Отображение	Диапа- зон	Значение по умолчанию	Описание
1	 Pattern No.	1-8		«3» означает номер шаблона (на рисунке выше).
2	 Total Number of Segments	1-10		«4» представляет общее количество сегментов шаблона. Нажатием можно задать общее количество сегментов. «3» представляет номер текущего сегмента шаблона. На рисунке выше представлены данные 3-го сегмента.
3	 Stitch Numbers	1-99		«1» обозначает количество стежков сегмента. Как показано на рисунке, количество стежков в 3-м сегменте равно 1.
4	 Repeat Times	1-9		«1» представляет количество повторений шаблона. Как показано на рисунке, количество повторения 3-го сегмента равно 1.
5	 Stitches Length	0-5.0		«1,0» представляет длину стежка. Как показано на рисунке, длина стежка 3-го сегмента составляет 1,0 мм.

Описание интерфейса шитья с постоянным количеством стежков (рис.29)

29



No.	Отображение	Диапа- зон	Значение по умолчанию	Описание
1	 Constant Stitch Mode No.	1-15		«4» представляет номер в режиме шитья с постоянным количеством стежков.
2	 Total Number of Segments	1-4		«4» представляет общее количество сегментов режима шитья с постоянным количеством стежков. Нажатием можно задать общее количество сегментов. «1» представляет номер текущего сегмента. Как показано на рисунке, он представляет данные 1-го сегмента.
3	 Stitch Numbers	0-99		«1» представляет количество стежков в этом сегменте. Как показано на рисунке, количество стежков в 1-м сегменте равно 1.
4	 Stitches Length	0-5.0		«1,0» представляет длину стежка. Как показано на рисунке, длина стежка 4-го сегмента составляет 1,0 мм.

Описание интерфейса отладки

Длительное нажатие на клавишу  на главном экране отобразит интерфейс отладки.

№.	Наименование	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание	Параметры
1	Коррекция нулевой точки двигателя				P92
2	Быстрая регулировка верхнего положения				P72
3	Коррекция нулевой точки двигателя закрепки		0		P129
4	Компенсация длины стежка при шитье вперед	-100~100	0		P74
5	Компенсация длины стежка при шитье назад	-100~100	0		P75
6	Компенсация длины стежка при шитье вперед на высокой скорости	-100~100	-20		P144
7	Компенсация длины стежка при шитье назад на высокой скорости	-100~100	-20		P145
8	Общая компенсация закрепочного стежка	-20~20	0		P11
9	Общая компенсация закрепочного стежка при большой длине стежка	-20~20	0		P244

31. ИНТЕРФЕЙС НАСТРОЙКИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ ПАРАМЕТРОВ

Нажмите , чтобы войти в интерфейс свободного шитья, шаблона шва или W-шитья, чтобы войти в интерфейс настройки пользовательских параметров.

Каталог интерфейса настройки параметров выглядит следующим образом.

№.	Настройка
1	Настройка швейного двигателя
2	Настройка уплотнения шва
3	Настройка закрепки
4	Настройка счетчика
5	Настройка плавного старта
6	Настройка переключателей машины
7	Настройка зажима и освобождения натяжения нити
8	Настройка дисплея
9	Настройка режима обнаружения утолщения
10	Функция захвата нити

№.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
31.1 Настройка швейного двигателя					
2101	Игла автоматически поднимается в верхнее положение при включении питания	ON/OFF	OFF		
31.2 Настройка уплотнения шва					
2201	Уплотнение шва в начале				
2202	Уплотнение шва в конце				
31.2.1 Уплотнение шва в начале					
22101		0-12	1	При значении 0 уплотнение шва в начале отключается.	P99
22102		0-5.0	0.5	Длина стежка	P107
22103		100-2000	500	Скорость	P108
22104		CW/CCW	CCW	Направление	P100

No.	Наименование	Диапа- зон	Значе- ние по ум.	Описание	Пара- метр
31.2.2 Уплотнение шва в конце					
22201		0-12	1	При значении 0 уплотнение шва в конце отключается.	P160
22202		0-5.0	0.5	Длина стежка	P153
22203		100-2000	1000	Скорость	P154
22204		CW/CCW	CCW	Направление	P159
31.3 Настройка закрепки					
2301	Скорость начальной закрепки	200-3200	2200		P04
2302	Скорость конечной за- крепки	200-3200	2200		P05
2303	Выбор режима закрепок	ON/OFF	ON		P08
2304	Автоматическая конеч- ная закрепка в режиме шитья с фиксированным количеством стежков	ON/OFF	ON		P10
2305	Выбор режима работы начальной закрепки	ON/OFF	ON		P12
2306	Режим работы при за- вершении начальной закрепки	ON/OFF	ON		P13
2307	Корректировка 1 стежка начальной закрепки	0-200	158		P18
2308	Корректировка 2 стежка начальной закрепки	0-200	158		P19
2309	Корректировка 3 стежка конечной закрепки	0-200	158		P25
2310	Корректировка 4 стежка конечной закрепки	0-200	158		P26
2311	Корректировка 5 стежка закрепки	0-200	158		P32
2312	Корректировка 6 стежка закрепки	0-200	158		P33
2313	Корректировка 11 стеж- ка начальной закрепки	0-200	148		P237

2314	Корректировка 12 стежка начальной закрепки	0-200	148		P238
2315	Корректировка 13 стежка конечной закрепки	0-200	148		P239
2316	Корректировка 14 стежка конечной закрепки	0-200	148		P240
2317	Корректировка 15 стежка закрепки	0-200	148		P241
2318	Корректировка 16 стежка закрепки	0-200	148		P242
2319	Корректировка 1 при шитье по шаблону	0-200	158		P235
2320	Корректировка 2 при шитье по шаблону	0-200	148		P236

31.4 Настройка счетчика

2401	Выбор счетчика	0-2	1	0: Счетчик выключен. 1: Принцип увеличения значения счетчика (каждый раз при обрезке нити, значение счетчик увеличивается на 1). 2: Принцип уменьшения значения счетчика (каждый раз при обрезке нити, значение счетчик уменьшается на 1)	
2402	Текущее/установленное значение счетчика	0-9999	0/9999	Текущее — это фактическое значение. Установленное – это необходимое значение.	
2403	Количество циклов обрезки нити для увеличения/уменьшения значения счетчика на 1	0-50	1		

31.5 Настройка плавного старта

2501	Включение/отключение плавного старта	ON/OFF	OFF		P14
2502	Количество стежков плавного старта	1-15	2		P08
2503	Скорость 1-го стежка плавного старта	200-1500	400		P90
2504	Скорость 2-го стежка плавного старта	200-1500	1000		P91
2505	Скорость плавного старта после 2-го стежка	200-1500	1500		P07

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
31.6 Настройка переключателей машины					
2601	Ручной переключатель А	0-6	5	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва.	
2602	Ручной переключатель В	0-6	3	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва.	
2603	Ручной переключатель С	0-6	0	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва.	
2604	Ручной переключатель D	0-6	0	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва.	
2605	Выбор функции ручной закрепки при шитье по шаблону шва	0-1	1	0: При нажатии будет удалено текущее количество стежков шаблона. Используется для шитья углов, чтобы стежок не вышел за пределы шва. 1: Если нажать и удерживать переключатель, то можно шить шаблон шва в обратном направлении.	

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
31.7 Настройка зажима и натяжения нити					
2701	Усилие освобождения нити	1-8	5		P103
2702	Освобождения натяжения нити при подъеме прижимной лапки	ON/OFF	OFF		P35
2703	Функция отводчика/зажима нити	0-11	6	0: ВЫКЛ. 1: Отводчик нити. 2-11: Зажим нити; чем больше значение, тем больше усилие электромагнита зажима нити.	P37
2704	Функции освобождения натяжения нити	ON/OFF	ON		P36
31.8 Настройка дисплея					
2801	Яркость	5-100	80	Чем больше значение, тем выше яркость.	
2802	Автоматическая блокировка экрана	0-900	60		
2803	Сброс на заводские настройки				
2804	Выбор языка	Chinese / English	Chinese		
31.9 Настройка режима обнаружения утолщения					
2901	Режим обнаружения утолщения	ON/OFF	OFF		
31.10 Функция захвата нити					
21001	Функция захвата нити	ON/OFF	OFF		

32. ИНТЕРФЕЙС РАСШИРЕННОЙ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ

Дважды нажмите , чтобы войти в интерфейс свободного шитья, шаблона шва или W-шитья, чтобы войти в интерфейс расширенной настройки параметров. Каталог интерфейса расширенной настройки выглядит следующим образом.

№.	Настройка
1	Настройка функции обрезки
2	Настройка функции зажима нити
3	Настройка режима подъема прижимной лапки
4	Настройка освобождения нити
5	Настройка работы педали
6	Настройка защиты
7	Настройка длины стежка шагового мотора закрепки
8	Режим тестирования
9	Информация
10	Настройка швейного двигателя
11	Функция захвата нити
12	Настройка режима обнаружения утолщения
13	Другие настройки

№.	Наименование	Диапа- зон	Значе- ние по ум.	Описание	Пара- метр
32.1 Настройка функции обрезки					
3101	Скорость швейного двигателя в процессе обрезки	100-500	300		P49
3102	Время процесса обрезки	10-990	200		P54
3103	Угол включения обрезки нити	0-359	5		P80
3104	Угол отключения обрезки нити	0-359	175		P82
3105	Полное выходное время процесса обрезки	1-200	60		P84

№.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
3106	Периодический выходной сигнал обрезки (10%)	1-10	7		P85
3107	Время задержки возврата механизма обрезки нити	60-990	65		P110
32.2 Настройка функции зажима нити					
3201	Угол включения зажима нити	10-359	100		
3202	Угол отключения зажима нити	10-359	270		
3203	Время работы отводчика нити	10-990	10		
3204	Время задержка сработки отводчика нити	5-990	5		
32.3 Настройка режима подъема прижимной лапки					
3301	Время опускания прижимной лапки	10-990	120		P52
3302	Рабочее время подъема прижимной лапки	10-990	200		P50
3303	Коэффициент нагрузки при подъеме прижимной лапки	1-50	38	Когда прижимная лапка движется, выходная мощность периодически изменяется, чтобы предотвратить нагрев электромагнита.	P51
3304	Рабочий цикл освобождения подъема прижимной лапки	0-100	10	0: OFF	P138
3305	Время задержки освобождения подъема прижимной лапки	0-990	35		P139
3306	Время работы освобождения подъема прижимной лапки	1-800	60		P81
32.4 Настройка освобождения нити					
3401	Угол включения освобождения нити	1-359	30		
3402	Угол отключения освобождения нити	1-359	180		

No.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
32.5 Настройка работы педали					
3501	Регулировка кривой ускорения (%)	10-100	80		
3502	Напряжение в точке при полном нажатии педали вперед	30-1000	520		
3503	Напряжение в нейтральной точке положения педали	30-1000	420		
3504	Напряжение в точке при 1/2 нажатии педали назад	30-1000	270		
3505	Напряжение в точке при полном нажатии педали назад	30-1000	130		
3506	Время задержки при 1/2 нажатии педали назад	10-900	100		
32.6 Настройка защиты					
3601	Настройка защитного переключателя машины	0-2	1	0: ВЫКЛ. 1: Проверка сигнала 0. 2: Проверка сигнала 1.	
3602	Включение контроля уровня масла	ON/OFF	OFF		
3603	Установка значения защиты от высокого напряжения	850-1023	880	Когда внешнее входное напряжение переменного тока преобразуется в напряжение постоянного тока и его значение превышает установленное значение, система выдает ошибку E01 и прекращает работу.	
3604	Время защиты электромагнита освобождения натяжения нити	1-60	5	Время защиты работы электромагнита (с)	
3605	Защитный переключатель обрезки	ON/OFF	OFF		
32.7 Регулировка длины стежка и шагового мотора					
3701	Коррекция нулевой точки шагового мотора	-500~500	0		P129
3702	Стандартная длина стежка	0-5.0	3.0		P131
3703	Настройка опорного значения длины стежка				

№.	Наименование	Диапазон	Значение по ум.	Описание	Параметр
3704	Корректировка длины стежка при шитье вперед	-50~50	0		P74
3705	Корректировка длины стежка при шитье назад	-50~50	0		P75
3706	Конечная закрепка, корректировка длины первого стежка	0-200	20		P243
3710	Значение постоянного тока шагового мотора	1-12	6		
3711	Максимальное значение постоянного тока шагового мотора	1-12	12		
3712	Длина стежка в уплотнении шва с использованием ручного переключателя	0-5.0	2.0		P132
3713	Корректировка длины стежка для ручного переключателя А	0-5.0	0		
3714	Корректировка длины стежка для ручного переключателя В	0-5.0	0		
3715	Корректировка длины стежка для ручного переключателя С	0-5.0	0		
3716	Корректировка длины стежка для ручного переключателя D	0-5.0	0		
3717	Ограничение максимальной длины стежка	0-8.0	5.0		P123
3718	Угол включения конечной закрепки при свободном шитье	20-350	130		P77
3719	Установка увеличенной длины стежка	0-8.0	5.5		P245
3720	Ограничение скорости начальной закрепки, конечной закрепки и шитье в обратном направлении при установке большой длины стежка	200-3000	1600		P246
3721	Корректировка 1 углового закрепочного стежка	-100~100	0		P247

3722	Корректировка 2 углового закрепочного стежка	-100~100	0		P248
3707	Корректировка для увеличенной длины стежка при шитье вперед на высокой скорости	-100~100	0		P254
3708	Корректировка для увеличенной длины стежка при шитье назад на высокой скорости	-100~100	0		P255

32.7.1 Настройка опорного значения длины стежка

Вперед	Длина стежка	Назад	Длина стежка
1 мм		1 мм	
2 мм		2 мм	
3 мм		3 мм	
4 мм		4 мм	
5 мм		5 мм	
6 мм		6 мм	
7 мм		7 мм	
8 мм		8 мм	

32.8 Режим тестирования

3801	Включение режима тестирования	ON/OFF	OFF	(Выполнение цикла старт-шитье-остановка-обрезка нити на тестовой скорости)	
3802	Тестирование выходных функций				
3803	Настройки режима тестирования				

32.8.1 Тестирование выходных функций

--	--	--	--	--	--

32.8.2 Режим автоматического теста

Цикл	Тестовая скорость (когда она равна 0, текущий цикл не выполняется)	Время работы (0,1 с)	Время остановки (0,1 с)	Направление вращения двигателя	Время цикла (мин) (нет ограничений, если время равно 0)
1	3500	30	10	Против часовой стрелки	0
2	0	0	0	Против часовой стрелки	0
3	0	0	0	Против часовой стрелки	0
4	0	0	0	Против часовой стрелки	0
5	0	0	0	Против часовой стрелки	0

32.9 Информация

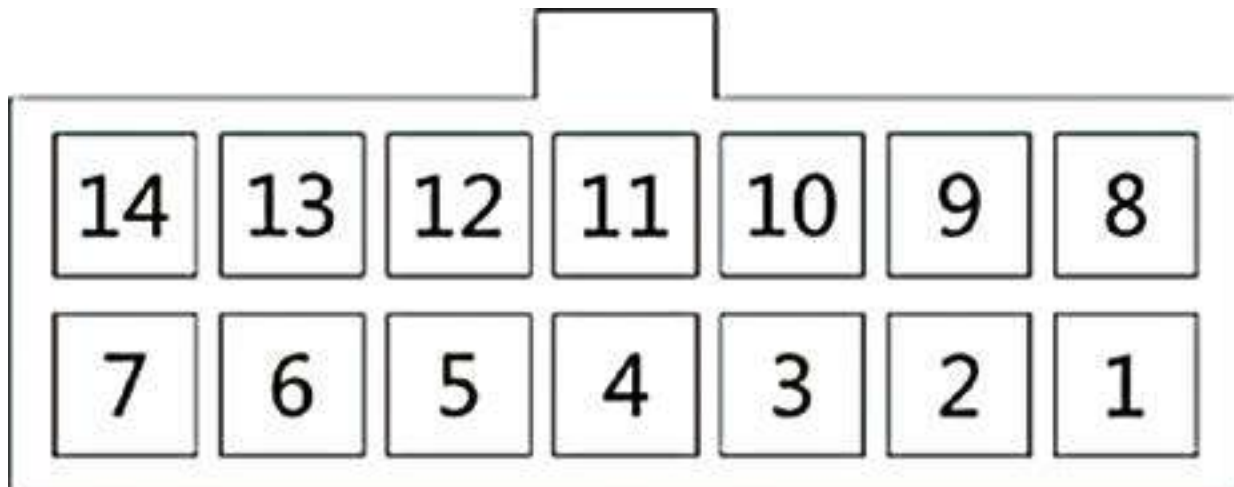
3901	Номер версии				
3902	Индикация скорости двигателя			Отображение текущей скорости двигателя	
3903	Значение угла положения иглы			Отображение текущего угла двигателя машины	
3904	Значение AD педали			Отображение текущего значения AD педали	
3905	Значение напряжения шины AD				
3906	Значение датчика уровня масла				
3907	Значение датчика коленного переключателя при нажатии				
3908	Значение датчика положения обрезаки				
3909	Значение датчик высоты подъема прижимной лапки				
3910	Предупреждающий сигнал				

32.9.1 Номер версии					
39101	Номер версии блока управления				
39102	Номер подверсии блока управления				
39103	Номер версии платы дисплея				
39104	Номер версии шагового мотора				
32.10 Настройка швейного двигателя					
31001	Ограничение максимальной скорости швейного двигателя	0-5000	3700		
31002	Коррекция нулевой точки швейного двигателя				
31003	Быстрая регулировка верхнего положения				
31004	Быстрая регулировка нижнего положения				
31005	Ограничение скорости ручной заправки	0-3200	0		
31006	Выбор функции обратного поворота после обрезки	ON/OFF	OFF		
31007	Регулировка угла при обратном повороте после обрезки	10-50	40		
31008	Значение верхнего положения	0-359	90		
31009	Значение нижнего положения	0-359	260		
31010	Низкая скорость (позиционирования)	100-500	210		
31011	Усилие останова при остановке в середине шва	1-45	16		
31012	Усилие останова после обрезки	1-50	20		
31013	Значение расстояния положения между верхним и нижним положением иглы	0-359	180	В интерфейсе быстрой настройки положения иглы, когда верхнее значение позиционирования задается, нижнее значение будет автоматически рассчитываться на основе введенного расстояния.	

31014	Установка направления вращения швейного двигателя	CCW/CW	CCW	CW: По часовой стрелке. CCW: Против часовой стрелки	
31015	Максимальный ток швейного двигателя (A)	0-20	10		
31016	Ток блокировки ротора швейного двигателя (A)	0-20	10		
31017	Нормальный ток швейного двигателя (A)	0-20	16		
31018	Выбор типа позиционера швейного двигателя	Без маг- нитного кольца / С маг- нитным кольцом	Без маг- нитного кольца		
32.11 Функция захвата нити					
31101	Время задержки начала работы зажима перед захватом нити	0-990	100		
31102	Время захвата нити зажимом	0-990	90		
31103	Время возврата зажима с нитью	0-990	30		
31104	Рабочий цикл захвата нити зажимом	1-100	0		
31105	Время всасывания для функции зажима	0-5000	1000		
31106	Рабочий цикл втягивания для функции зажима	0-100	80		
32.12 Настройка режима обнаружения толщины					
31201	Скорость в режиме обнаружения утолщения	200-3700	2000		
31202	Значение AD датчика толщины ткани	0-1023	530		
31203	Пропорциональность определения толщины	1-100	10		
31204	Ограничение длины стежка в режиме обнаружения утолщения	0-5.0	4.0		
33.13 Другие настройки					
31301	Выбор типа	1-50	20		P70

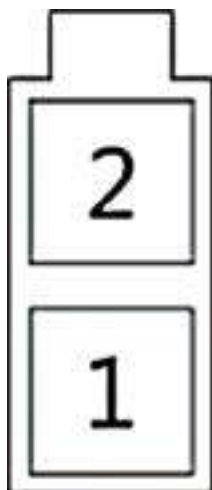
33. СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ.

Описание функционального разъема (14 пинов).

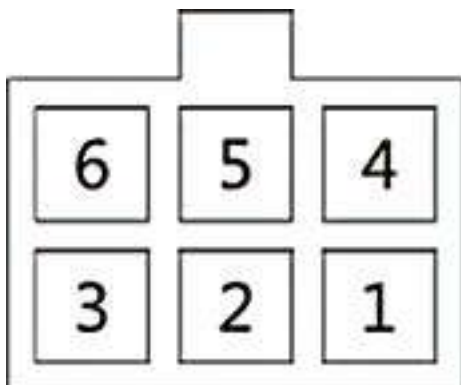


1. Электромагнит обрезки: 1, 8 (+32V).
2. Электромагнит отводчика/зажима нити: 2, 9 (+32V).
3. Электромагнит освобождения нити: 3, 10 (+32V).
4. LED — подсветка: 4 (DGND), 11 (+5V).
5. Кнопка активации обратного шитья: 5 (signal).
6. Кнопка активации единичного стежка: 7 (signal).

Описание функционального разъема (2 пина)



1. Электромагнит подъема прижимной лапки: 1, 2 (+32V).

Описание функционального разъема (6 пинов).

1. Клапан отсоса воздуха: 1 (+24V), 4.
2. Клапан захвата нити: 2 (+24V), 5.
3. Клапан втягивания: 3 (+24V), 6.

34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямошвейной швейной машины модели Aurora Neva-1 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки прямошвейной швейной машины модели Aurora Neva-1, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОШВЕЙНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA NEVA-1 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.
Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru