AURORA

# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ИГОЛЬНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ **AURORA H7**
(ДВА ШАГОВЫХ МОТОРА, ДВА ПОДВИЖНЫХ НОЖА, ЗАКРЫТАЯ СМАЗКА)

тех. поддержка

aurora.ru

# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ИГОЛЬНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA H7 (ДВА ШАГОВЫХ МОТОРА, ДВА ПОДВИЖНЫХ НОЖА, ЗАКРЫТАЯ СМАЗКА).

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 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 ПАРАМЕТРЫ....6
7. УСТАНОВКА КОНТРОЛЛЕРА СКОРОСТИ (РИС. 1)....7
8. УСТАНОВКА ПОДДОНА (РИС. 2)....7
9. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 3) ....8
10. УСТАНОВКА БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ (РИС. 4)....8
11. СМАЗКА (РИС. 5)....8
12. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.6)....9
13. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА (РИС. 7)....10
14. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ (РИС. 8)....11
15. УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ (РИС. 9)....11
16. СТАНДАРТНАЯ РЕГУЛИРОВКА (РИС. 10-12)....12
17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 13-15)....14
18. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ПОВОРОТНОГО ЧЕЛНОКА (РИС. 16-17) ....15
19. ОБРЕЗКА НИТИ (РИС. 18) ....16
20. УСТАНОВКА КОЛЕННОЙ ПЕДАЛИ (РИС. 19)....17
21. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ ....18
22. ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ ....20
23. ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЙ ПАРАМЕТР....21
24. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК ....24
25. СХЕМА ПОРТОВ (РИС. 20, 21)....40
26. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА....42
27. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ....42

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

**Указания по безопасности**

**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 ±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

Установку 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 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.
- 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 | H7 | H7-H | H7-B |
|---|---|---|---|
| Два шаговых мотора | + | + | + |
| Автоматическая обрезка нити с двумя подвижными ножами | + | + | + |
| Автоматическая закрепка | + | + | + |
| Автоматический подъем лапки | + | + | + |
| Позиционер иглы | + | + | + |
| Встроенный светодиодный светильник | + | + | + |
| USB порт | + | + | + |
| Максимальная скорость шитья | до 5000 ст/мин | до 4500 ст/мин | до 4500 ст/мин |
| Электронная регулировка длины стежка | 0 - 5 мм | 0 - 5 мм | 0 - 5 мм |
| Высота подъема лапки | 5,5 / 13 мм | 5,5 / 13 мм | 5,5 / 13 мм |
| Закрытая автоматическая система смазки | + | + | + |
| Увеличенный челнок | — | — | + |
| Система иглы | DBx1 №75-110 | DBx5 №110-140 | DBx5 №110-140 |
| Габариты упаковки | 680 x 285 x 635 мм | 680 x 285 x 635 мм | 680 x 285 x 635 мм |
| Вес (нетто/брутто) | 39 кг / 45 кг | 39 кг / 45 кг | 39 кг / 45 кг |

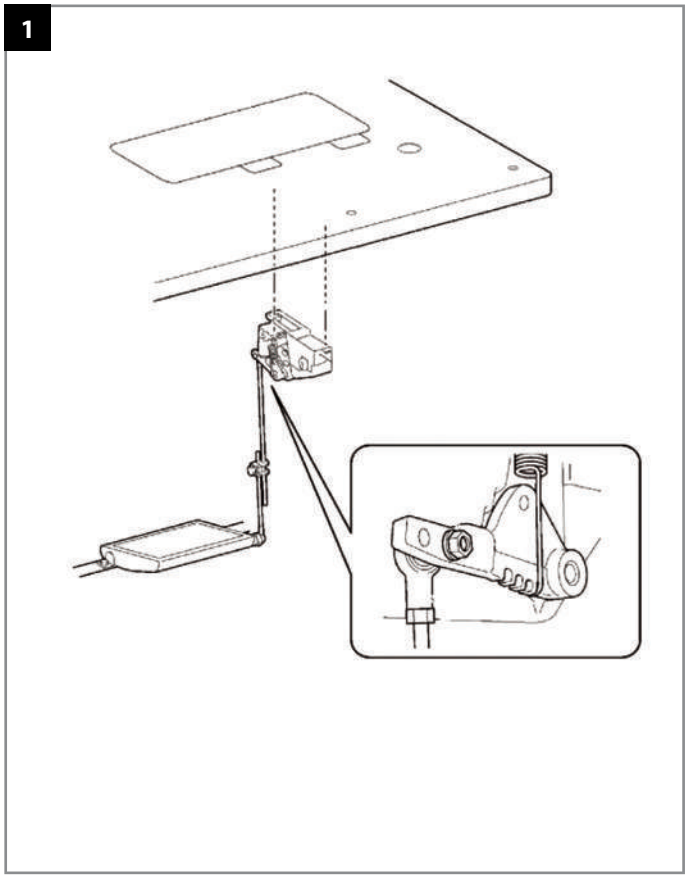
**Назначение и область применения:**
Одноигольная прямострочная машина челночного стежка с игольным продвижением, закрытой системой смазки, автоматической закрепкой нити и возможностью программирования количества стежков в строчке, двумя шаговыми моторами: один отвечает за электронную длину стежка, автоматическую обрезку нити с двумя подвижными ножами и подъем лапки, второй — основной, отвечает за скорость шитья и позиционирование иглы.

**Игольное продвижение** совместно с нижней транспортирующей рейкой предотвращают сдвиг слоев, исключают посадку и сборение при пошиве изделий.

**Для модели H7-B** дополнительно: установлен увеличенный челнок, что позволяет использовать более толстые нити и увеличивает объем шпули, снижая частоту ее замены.

## 7. УСТАНОВКА КОНТРОЛЛЕРА СКОРОСТИ (РИС. 1)

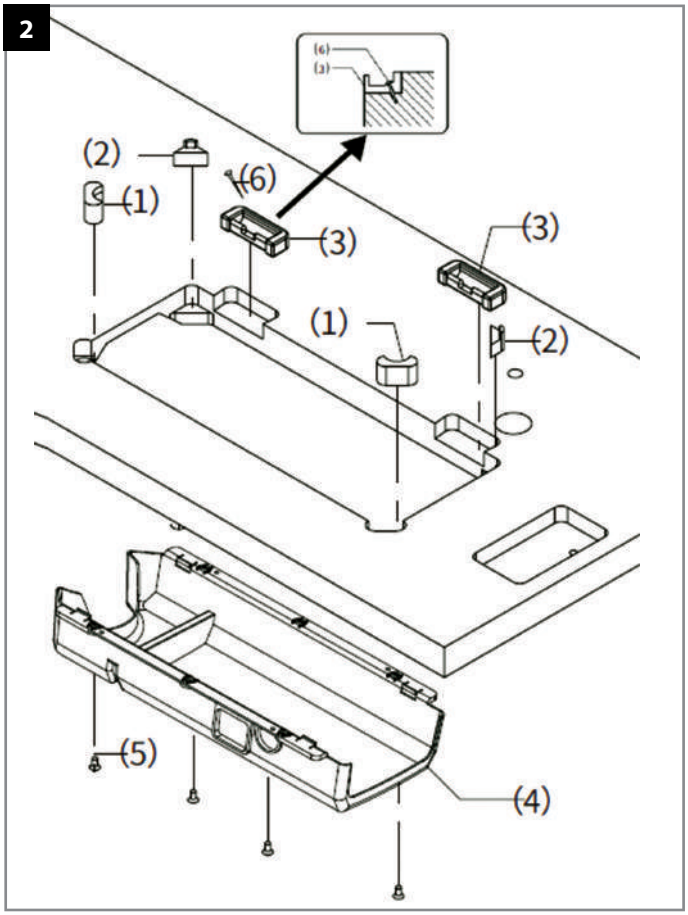
1



1. Регулятор скорости
2. Шатун

## 8. УСТАНОВКА ПОДДОНА (РИС. 2)

2




(1) Прокладки для головы машины (большие) - 2 шт.

(2) Прокладки для головы машины (маленькие) - 2 шт.

(3) Резиновые ппрокладки - 2 шт.

(4) Поддон

(5) Винт - 4 шт.

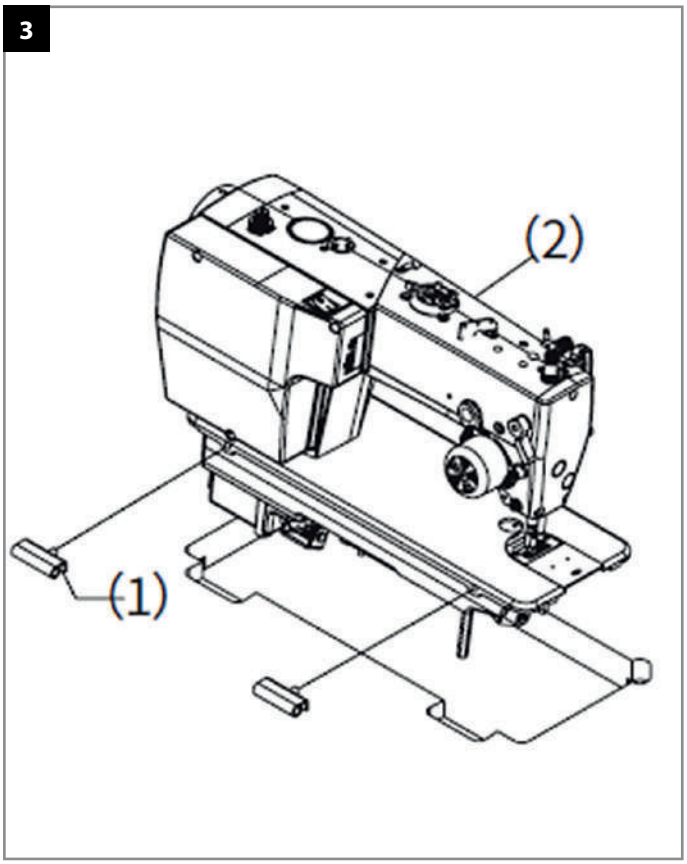
(6) Гвоздь - 8 шт.

## 9. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 3)

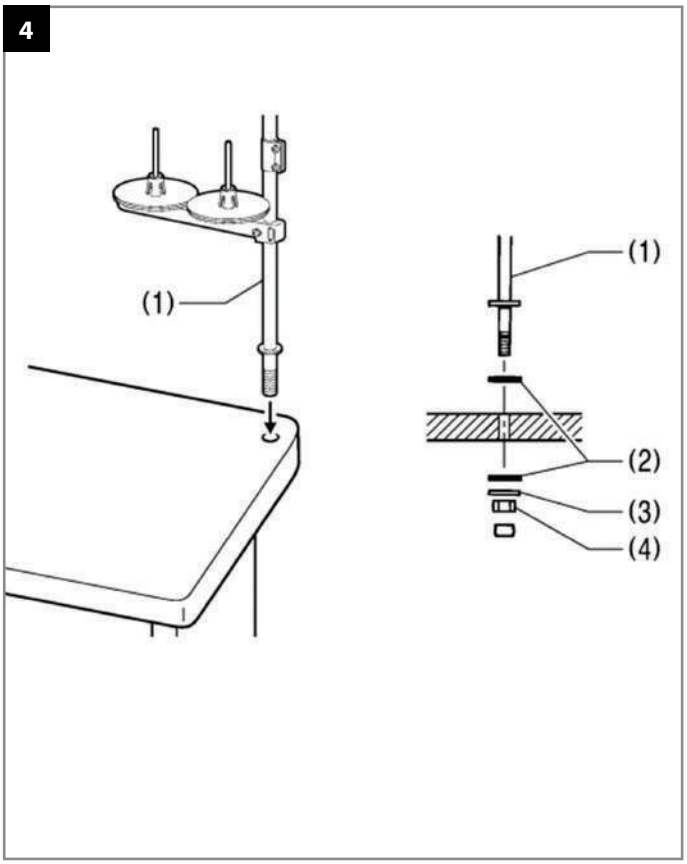
(1) Петли - 2 шт.

(2) Головка машины

3




4




## 10. УСТАНОВКА БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ (РИС. 4)

(1) Бобинодержатель

ЗАМЕЧАНИЯ:

Надежно затяните гайку (4), чтобы две резиновые прокладки (2) и шайба (3) были надежно зажаты, а бобинодержатель (1) был неподвижен.

## 11. СМАЗКА (РИС. 5)

### ОСТОРОЖНО ⚠

- Не подсоединяйте шнур питания до тех пор, пока не будет завершена смазка, в противном случае машина может работать, если педаль будет нажата по ошибке, что может привести к травме.
- Обязательно надевайте защитные очки и перчатки при работе со смазочным маслом и смазкой, чтобы они не попали в глаза или на кожу, иначе может возникнуть воспаление. Избегайте попадения масла внутрь, так как оно могут вызвать рвоту и диарею. Держите масло в недоступном для детей месте.
- При разрезании наконечника масляного бака крепко держите его за основание. Если держаться за конец насадки, можно пораниться ножницами.

Перед первым использованием этой швейной машины вам необходимо добавить масло, чтобы обеспечить смазку механических частей машины, чтобы продлить срок службы машины.

1. Открыть масляную резину (1).

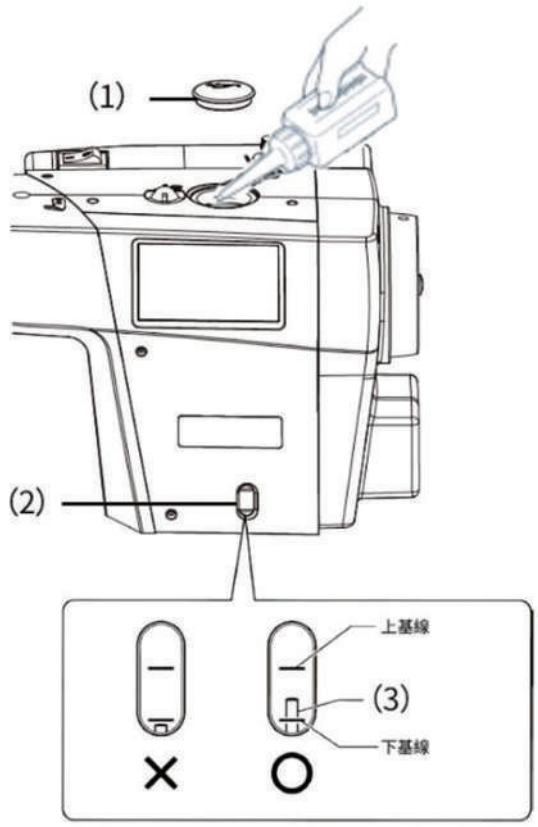
2. Добавить масло в машину.

3. Смотрите на смотровое окно (2) во время добавления масла, чтобы указатель уровня масла (3) находился между верхней и нижней базовыми линиями.

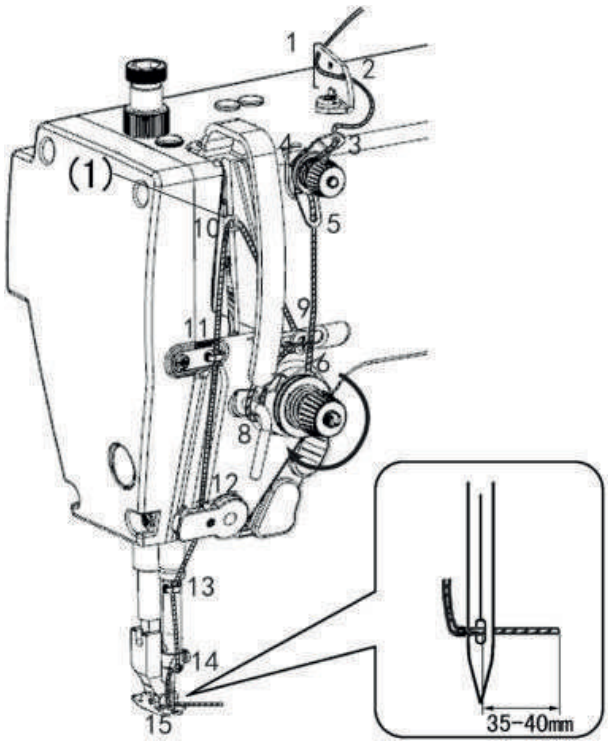
ПРИМЕЧАНИЕ:

Указатель уровня масла не может находиться выше верхней базовой линии в окне. Если указатель уровня масла (3) ниже нижней базовой линии, необходимо долить масло в машину.

5




6




## 12. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС.6)

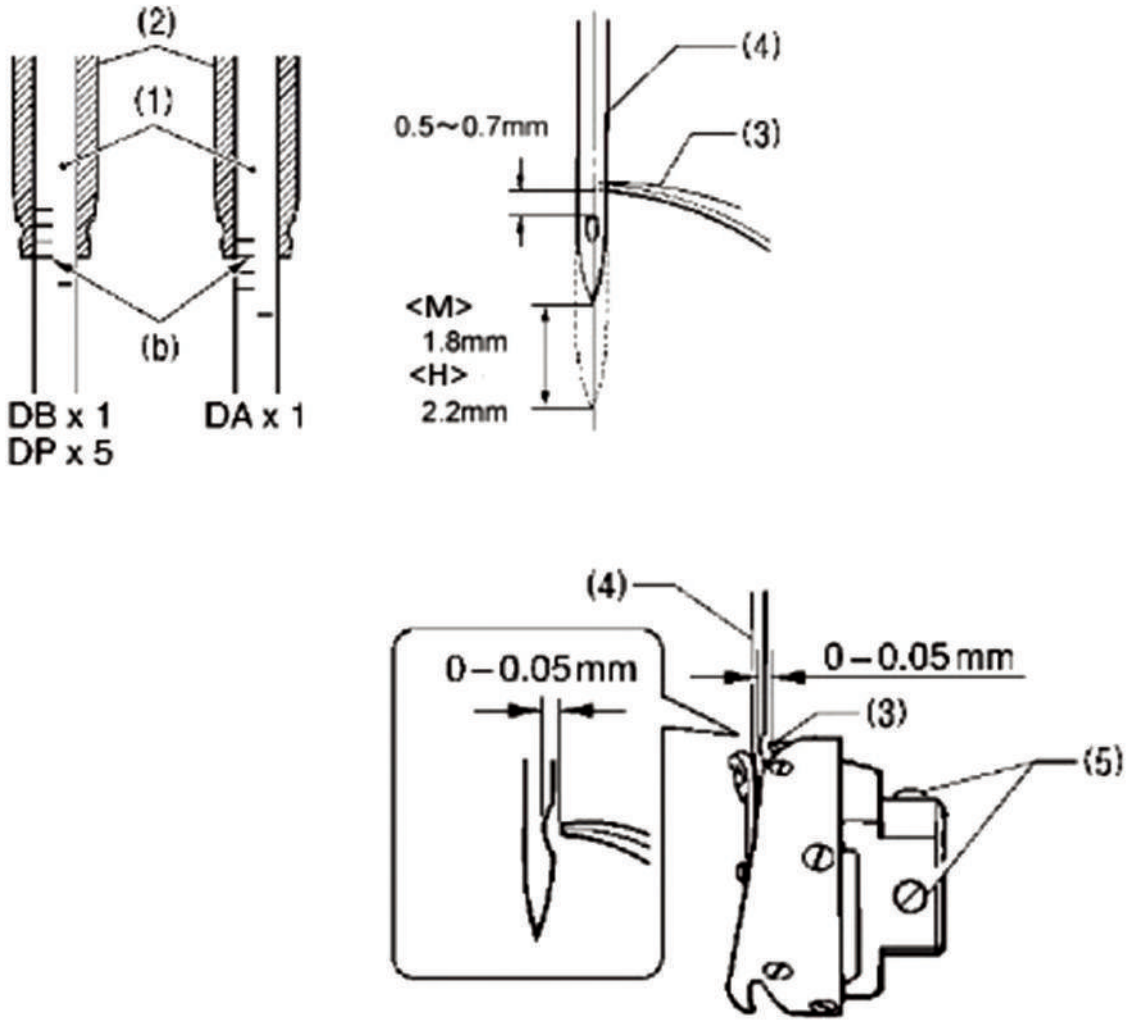
### ОСТОРОЖНО ⚠

- Перед заправкой верхней нити выключите выключатель питания.
- Машина может работать, если педаль нажата по ошибке, что может привести к травме.

Поверните шкив машины и поднимите нитепритягиватель (1) перед заправкой верхней нити. Это облегчит заправку нити и предотвратит выпадение нити в начале шитья.

## 13. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА (РИС. 7)

7




Кончик вращающегося челнока (3) должен быть выровнен с центром иглы (4), когда игловодитель (1) перемещается вверх на 1,8 мм (2,2 мм для спецификаций -M и -H) из крайнего нижнего положения в положение где контрольная линия (b) совмещена с нижним краем втулки игловодителя (2), как показано на рисунке.

(Расстояние от верхнего края отверстия иглы до кончика вращающегося челнока в это время будет от 0,5 до 0,7 мм.)

1. Поверните шкив машины, чтобы поднять игловодитель (1) из крайнего нижнего положения, пока контрольная линия (b) не совместится с нижним краем втулки игловодителя D (2), как показано на рисунке.

2. Ослабьте установочные винты (5) и совместите кончик вращающегося челнока (3) с центром иглы (4). Расстояние между кончиком вращающегося челнока (3) и иглой (4) должно быть примерно 0-0,05 мм.

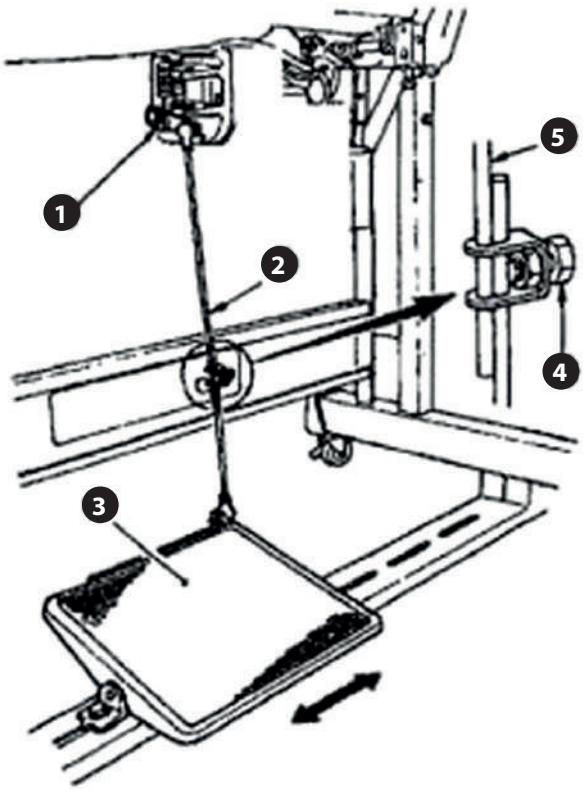
3. Надежно затяните установочные винты (5).

## 14. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ (РИС. 8)

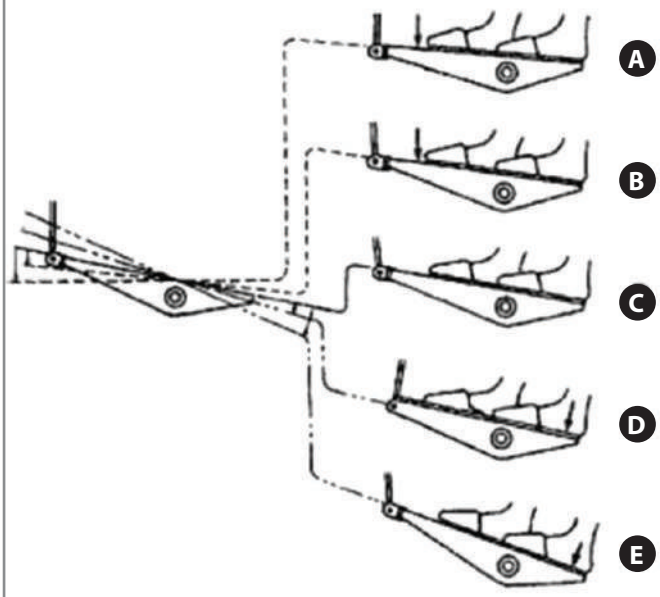
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**

Перед началом работы отключите питание, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные резким запуском швейной машины.

8




9




## 15. УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ (РИС. 9)

(1) Педаль работает в следующие четыре этапа:

1. Машина работает на низкой скорости шитья, когда вы слегка нажимаете на переднюю часть педали.

2. Машина работает на высокой скорости шитья, когда вы слегка нажимаете на переднюю часть педали. Если была предварительно установлена автоматическая строчка с обратной подачей, машина работает на высокой скорости после завершения строчки с обратной подачей).

3. Машина останавливается (с поднятой или опущенной иглой), когда вы возвращаете педаль в исходное положение.

4. Машина обрезает нити, когда вы полностью нажимаете на заднюю часть педали.

* Если ваша машина оснащена автоподъемником, между стопором машины и резьбой указывается дополнительная ступенька.

Шаг обрезки. Прижимная лапка поднимается, когда вы слегка нажимаете заднюю часть педали, а если вы нажимаете заднюю часть дальше, срабатывает устройство обрезки нити.

## 16. СТАНДАРТНАЯ РЕГУЛИРОВКА

**ОСТОРОЖНО ⚠**

Техническое обслуживание и проверка швейной машины должны выполняться только квалифицированным специалистом.

Попросите вашего дилера или квалифицированного электрика выполнить техническое обслуживание и проверку электрической системы.

Если какие-либо предохранительные устройства были удалены, обязательно установите их в исходное положение и убедитесь, что они работают правильно, прежде чем использовать машину.

Закрепите стол так, чтобы он не двигался при наклоне головки машины назад. Если стол сдвинется, он может раздавить ваши ноги или причинить другие травмы.

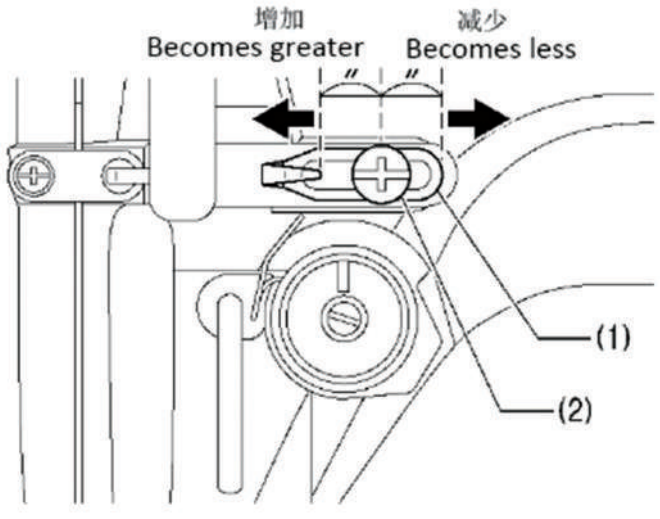
Держите головку машины обеими руками, когда наклоняете ее назад или возвращаете в исходное положение. Если используется только одна рука, вес головки машины может привести к соскальзыванию руки и ее защемлению.

Выключайте выключатель питания и отсоединяйте шнур питания от настенной розетки в следующие моменты времени, в противном случае машина может работать, если по ошибке нажать на педаль, что может привести к травме.

- При проведении осмотра, регулировки и технического обслуживания.
- При замене расходных материалов, таких как поворотный челнок и нож.

### Регулирующий рычаг нитенаправителя R (рис.10)

10



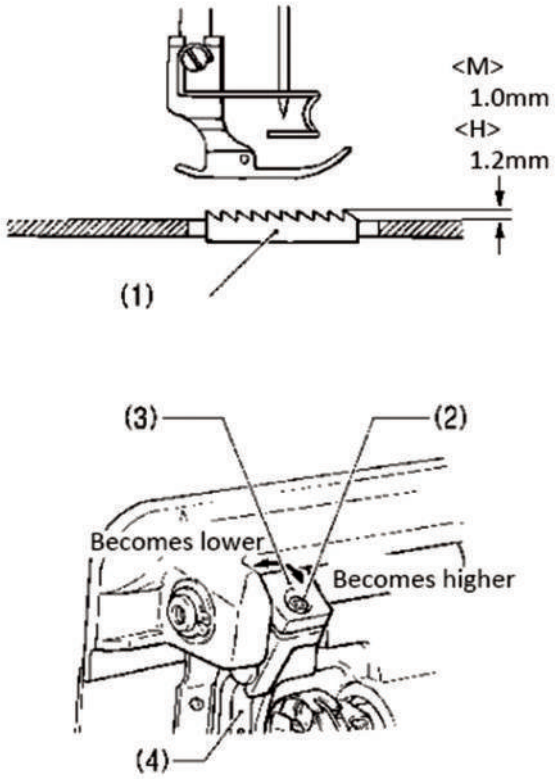

Стандартное положение нитенаправителя рычага R (1) — это положение, при котором винт (2) находится в центре регулируемого диапазона для нитенаправителя рычага R (1). Чтобы отрегулировать положение, ослабьте винт (2), а затем переместите нитенаправитель R (1).

- При шитье толстых материалов переместите нитенаправитель R(1) влево (величина нитепритягивателя станет больше).
- При шитье тонкого материала переместите нитенаправитель R(1) вправо (величина нитепритягивателя станет меньше).

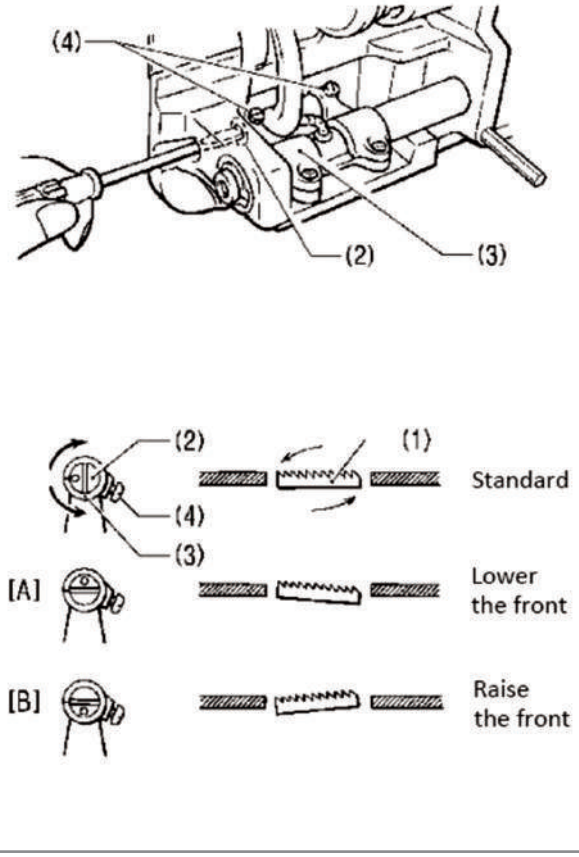
## Регулировка высоты зубчатой рейки (рис. 11)

1. Поворачивайте шкив до тех пор, пока зубчатая рейка (1) не поднимется в крайнее верхнее положение. Должность.
2. Откиньте головку машины назад.
3. Ослабьте винт (2).
4. Переместите планку подачи (3) вверх или вниз для регулировки.
5. Затяните винт (2).

**11**




**12**




## Регулировка угла зубчатой рейки (рис. 12)

Стандартный угол для зубчатой рейки (1), когда она находится в самом верхнем положении над игольной пластиной, это когда метка «О» на валу (2) совмещена с кронштейном коромысла транспортера (3) и зубчатой рейкой ( 1) параллельно игольной пластине.

1. Поверните маховик машины назад, поднимите зубчатую рейку из нижнего положения в то же положение, что и игольная пластина.
2. Откиньте головку машины назад.
3. Ослабьте два установочных винта (4).
4. Поверните вал (2) в направлении стрелки в пределах 90° относительно стандартного положения. (Рис. [C]) Чтобы предотвратить сморщивание, опустите переднюю часть зубчатой рейки (1). Для предотвращения соскальзывания материала поднимите переднюю часть зубчатой рейки (1).
5. Надежно затяните установочные винты (4).

## 17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 13-15)

**ОСТОРОЖНО ⚠**

Выключите питание, прежде чем снимать или вставлять шпульный колпачок. Машина может работать, если педаль будет нажата по ошибке, что может привести к травме.

**13**



Верхняя нить

Нижняя нить



Слишком слабое натяжение верхней нити

Слишком сильное натяжение нижней нити

→

Увеличьте натяжение верхней нити.

Уменьшите натяжение нижней нити.



Слишком сильное натяжение верхней нити

Слишком слабое натяжение нижней нити

→

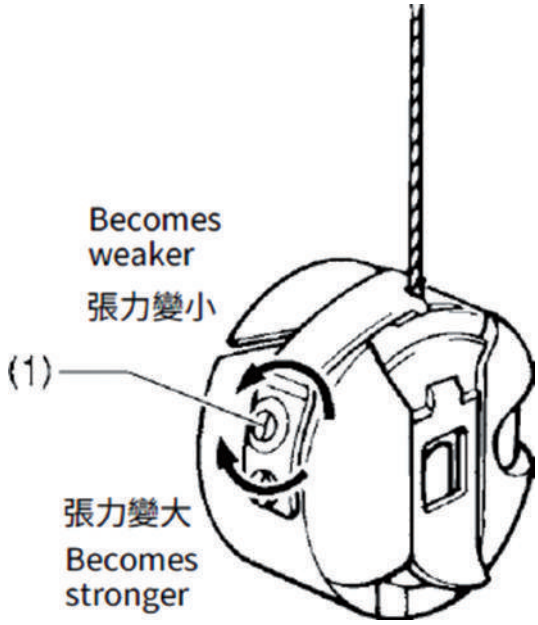
Уменьшите натяжение верхней нити.

Увеличьте натяжение нижней нити.

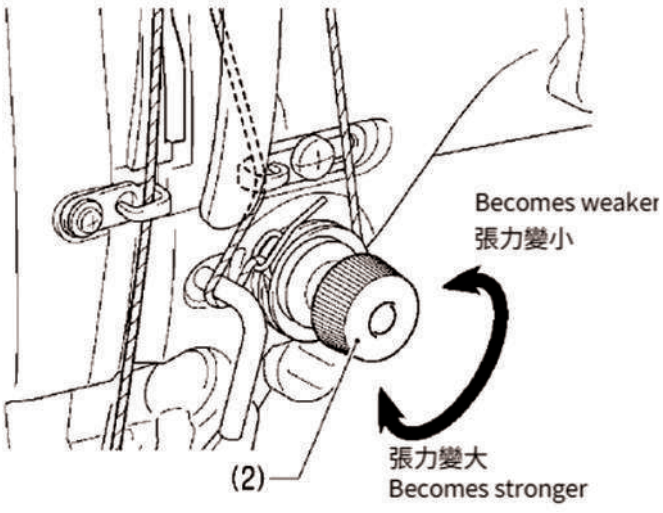
### Натяжение нижней нити (рис.14)

Отрегулируйте, поворачивая регулировочный винт (1) до тех пор, пока шпульный колпачок не опустится под действием собственного веса, удерживая конец нити, выходящий из шпульного колпачка.

**14**




**15**



### Натяжение верхней нити (рис.15)

После регулировки натяжения нижней нити отрегулируйте натяжение верхней нити, чтобы получился хороший ровный стежок.

1. Опустите прижимную лапку.

2. Отрегулируйте, поворачивая натяжную гайку (2).

## 18. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ ПОВОРОТНОГО ЧЕЛНОКА (Р. 16-17)

**ОСТОРОЖНО ⚠**

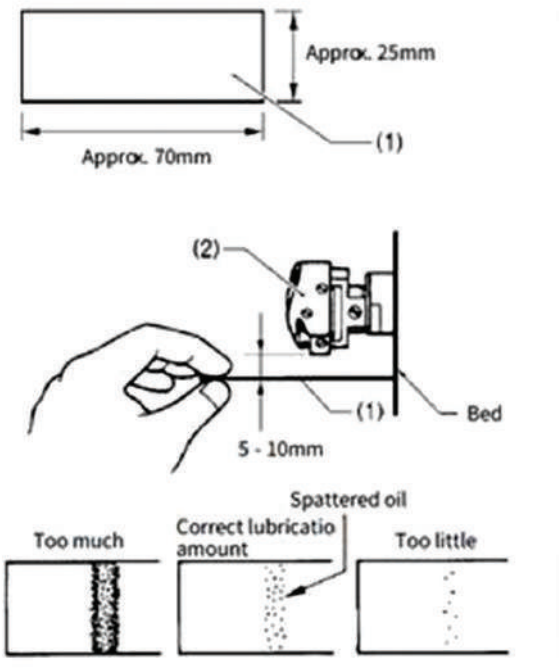
Будьте осторожны, чтобы не прикасаться пальцами или контрольным листом количества смазки к движущимся частям, таким как поворотный челнок или механизм подачи, при проверке количества масла, подаваемого на поворотный челнок. Если не соблюдать осторожность, это может привести к травме.

Используйте следующую процедуру для проверки количества масла, подаваемого на вращающийся челнок при замене вращающегося челнока или при изменении скорости шитья.

### Проверка количества смазки (рис.16)

1. Снять нить со всех точек с нити та- укпе рычаг к игле.
2. Используйте подъемный рычаг, чтобы поднять прижимную лапку.
3. Запустите машину на нормальной скорости шитья примерно на 10 минут без шитья материала (следуя той же схеме запуска/остановки, что и при шитье).
4. Поместите контрольный лист количества смазки (1) слева от поворотного челнока (2) и держите его там. Затем запустите швейную машину на нормальной скорости шитья на 10 секунд. (В качестве контрольного листа количества смазки (1) можно использовать бумагу любого типа.)
5. Проверьте количество масла, которое попало на лист.

16




Если необходима регулировка, выполните следующие операции в разделе «Регулировка количества смазки».

ЗАМЕЧАНИЯ:

Если количество смазки не соответствует правильному количеству, указанному на рисунке слева (если количество разбрызгиваемого масла слишком много или его нет вообще), поверните регулировочный винт (3) по часовой стрелке, чтобы полностью затянуть его, поверните его обратно против часовой стрелки. на 3 1/2 оборота, а затем выполните следующую регулировку.

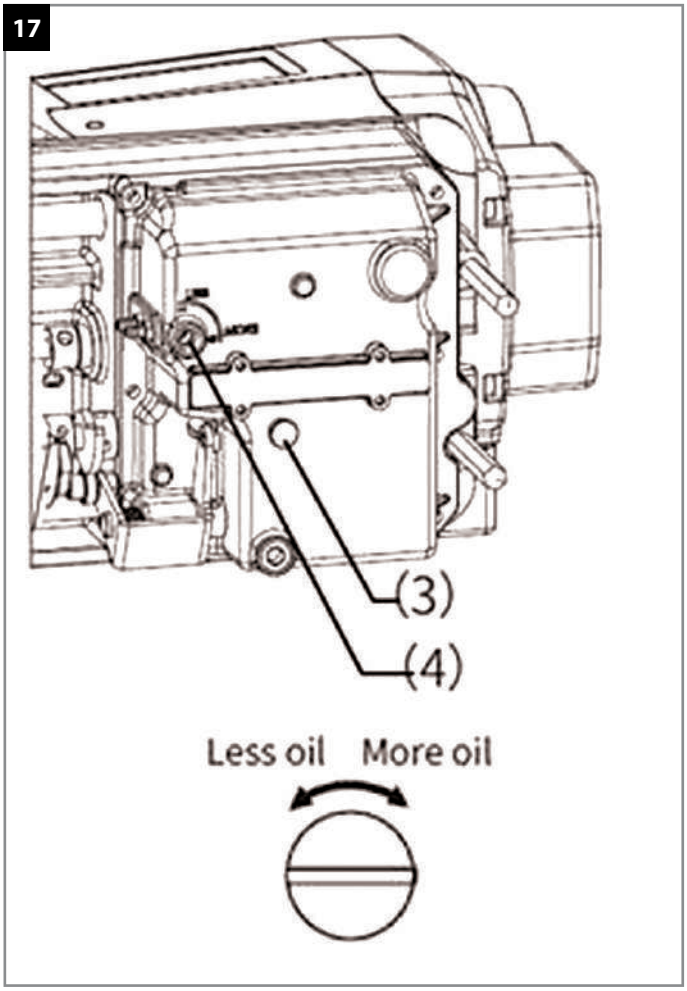
## Регулировка количества смазки (рис.17)

1. Откиньте головку машины назад.
2. Снимите резиновый колпачок (3).
3. Поверните регулировочный винт (4), чтобы отрегулировать количество смазки. Если регулировочный винт поворотного челнока (4) повернут по часовой стрелке количество смазки увеличивается. Если регулировочный винт поворотного челнока (4) повернуть против.
4. Снова проверьте количество смазки в соответствии с процедурой, описанной выше в разделе «Проверка количества смазки».

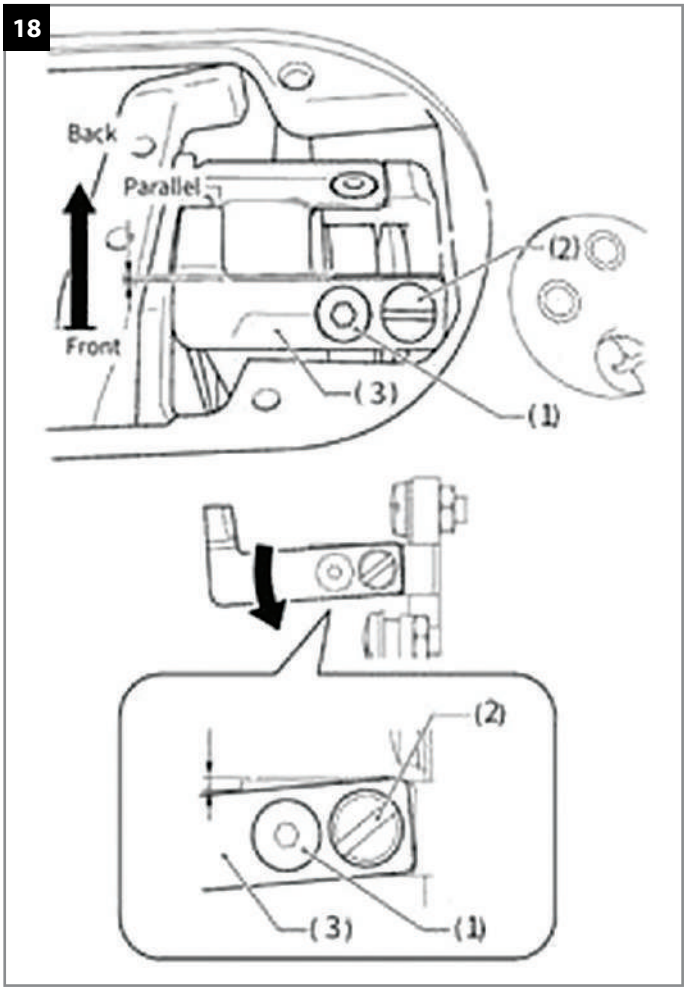
* Поверните регулировочный винт поворотного челнока (4) и несколько раз проверьте количество смазки, пока количество смазки не станет правильным.

5. Установите резиновую пробку (3) на место.
6. Проверьте количество смазки еще раз после того, как швейная машина проработает примерно два часа.

17




18




## 19. ОБРЕЗКА НИТИ (РИС. 18)

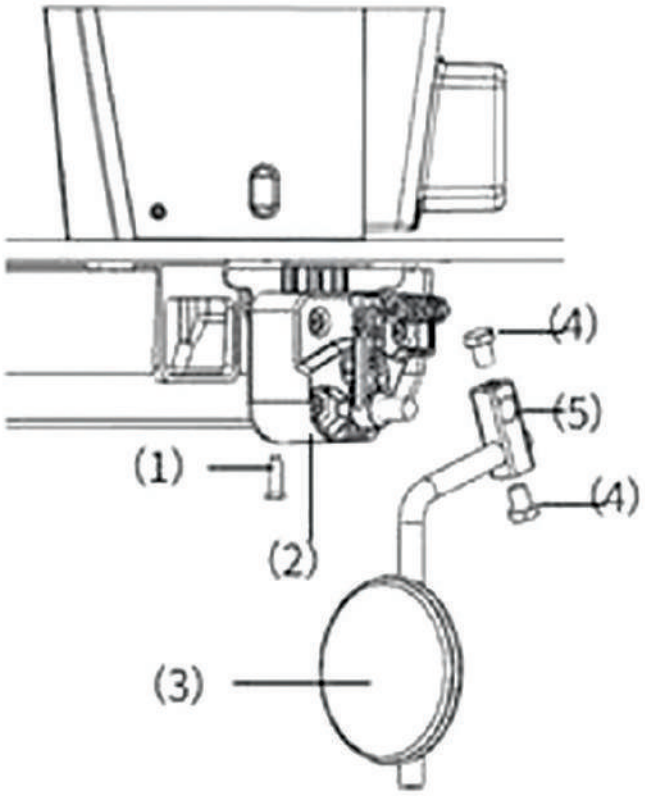
1. При использовании толстой нити или без обрезки ослабьте винты (1) и (2), отрегулируйте угол наклона подвижного ножа (3).
2. Нож (3) наклонен внутрь, давление на поверхность ножа возрастает. Наклоняясь наружу, давление на поверхность ножа падает.
3. Отрегулируйте нож (3) до упора, затем снова затяните винт (1) и винт (2).

4. После регулировки вручную переместите держатель ножа вверх и вниз, чтобы убедиться, что машина может нормально обрезать нить.

## 20. УСТАНОВКА КОЛЕННОЙ ПЕДАЛИ (РИС. 19)

1. Узел электронной педали (2) фиксируется на пластине и фиксирующий винт (1) затягивается.
2. Соедините узел управления коленной педали(3) с шарниром управления (5) и электронным узлом(2).
3. Затяните винт (4) .
4. Проверьте гибкость колена после установки.

19



## 21. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

### Обозначения функциональных кнопок и инструкция по работе с ними

| Название | Кнопка | Указание |
|---|---|---|
| Редактирование параметра функции |  | • При коротком нажатии, произведется вход или выход из интерфейса настройки параметров пользователя.<br>• При длительном нажатии он переключится на интерфейс ввода пароля. Введите правильный пароль, нажмите клавишу S для подтверждения, вы можете войти в расширенный интерфейс настройки параметров. |
| Настройка параметров проверки и сохранения |  | • Для содержимого выбранных параметров проверьте и сохраните: после выбора параметра нажмите эту кнопку, чтобы проверить и изменить операцию, после изменения значения параметра нажмите эту кнопку, чтобы выйти и сохранить параметр. |
| Увеличение параметра |  | • При длительном нажатии параметр будет увеличиваться постоянно. |
| Уменьшение параметра |  | • При длительном нажатии параметр будет постоянно уменьшаться. |
| Сброс настроек |  | • Длительное нажатие может восстановить заводские настройки. |
| выбор начала обратной закрепки / Настройка медленного запуска |  | • При коротком нажатии переключатель AB начнет закрепку --> ABAB начать закрепку --> функция выключена --> B начать закрепку последовательно.<br>• При длительном нажатии установите используемую или отмененную функцию медленного запуска. |
| Выбор конца обратной закрепки / Выбор положения остановки иглы |  | • При длительном нажатии положение остановки иглы после смены режима шитья (верхнее положение/нижнее положение). |
| Свободное шитье / шитье с постоянным стежком |  | • При коротком нажатии установится режим свободного шитья.<br>• При длительном нажатии установится режим шитья с постоянным стежком. |
| Последовательное обратное шитье / Многосегментное шитье |  | • При коротком нажатии установится режим последовательного обратного шитья.<br>• При длительном нажатии установите режим многосегментного шитья (переключение на четырехсегментное шитье, семисегментное шитье, восьмисегментное шитье и пятнадцатисегментное шитье последовательно. |

| | | |
|---|---|---|
| Настройка подъема прижимной лапки/ автоматическая функция |  | • При коротком нажатии выключается функция --> автоматический подъем прижимной лапки после обрезки --> автоматический подъем прижимной лапки после паузы --> последовательное выполнение всех функций.<br>• При длительном нажатии установите используемую или отмененную автоматическую функцию. |
| Настройка обрезки / настройка функции зажима |  | • При коротком нажатии установите или отменените функцию обрезки. При длительном нажатии установите или отменените функцию зажима. |
| Настройка шитья со свободным шаблоном |  | • При коротком нажатии переключитесь на интерфейс выбора режима шитья свободного шаблона.<br>• При длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования режима шитья свободного шаблона. |
| Плотная установка шва |  | • При коротком нажатии включите начало плотного шва, окончание плотного шва, полную функцию и последовательное отключение функции.<br>• При длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования режима плотного шва. |
| Настройка обратной закрепки шаблона |  | • При коротком нажатии установите использованную или отмененную функцию обратной закрепки шаблона.<br>• При длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования режима обратной закрепки узора. |
| Настройка шитья шаблона с постоянным стежком |  | • В режиме многосегментного шитья, при коротком нажатии, установить использованную или отмененную функцию шитья с постоянным стежком.<br>• В режиме многосегментного шитья при длительном нажатии переключается на интерфейс редактирования режима шитья с постоянным стежком. |
| Настройка длины стежка |  | • При коротком нажатии увеличьте или уменьшите длину стежка.<br>• При длительном нажатии непрерывно увеличивайте или уменьшайте длину стежка. |

## 22. ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ

### Режим отладки

В главном интерфейсе нажмите и удерживайте клавишу S, чтобы войти в интерфейс параметров отладки. P92 коррекция электрического угла двигателя, P72 регулировка положения иглы вверху, P129 коррекция нулевой точки шагового двигателя закрепки, P74 настройка компенсации длины закрепочной строчки и P75 настройка компенсации длины закрепки длины стежка.

### Редактирование режима закрепки шва

В главном интерфейсе нажмите и удерживайте клавишу закрепки шва, чтобы отобралось «F-1» (начало закрепки), и нажмите 4-й столбец [+] , [−] , чтобы переключиться между «F-1» (начало закрепку) и «d-2». «(конец закрепки), нажмите S для подтверждения, переключитесь на интерфейс редактирования «01 0 0.5», нажмите 1-й или 2-й столбец [+] , [−] , чтобы отрегулировать количество стежков 00-12, нажмите 4-й столбец [+] , [−] , чтобы настроить 0 (обычное шитье) -1 (реверсивное шитье). Нажмите, чтобы отрегулировать длину стежка. После завершения настройки нажмите клавишу S для подтверждения. Нажмите клавишу P, чтобы выйти в основной интерфейс.

### Режим шитья со свободной строчкой

На главном интерфейсе коротко нажмите [Patt], чтобы изменить интерфейс выбора режима шитья со свободой шаблона «n1», нажмите [+ ⇞ −], чтобы отрегулировать n1-n9.

### Редактирование шитья со свободным шаблоном

На главном интерфейсе нажмите  и удерживайте, чтобы изменить интерфейс редактирования режима свободного шитья «n-01 01», нажмите [+] и [−] удерживайте 4-й столбец, чтобы отрегулировать n01-n09, короткое нажатие [+ ⇞ −] отрегулируйте номер сегмента 01-10, отрегулируйте номер настройки шаблона , номер сегмента, короткое нажатие клавиши S для подтверждения, переход к соответствующему интерфейсу редактирования номера шаблона «01 1 3.0», короткое нажатие 1-го столбца или 2-го столбца [+] , [−] , чтобы отрегулировать 00-99 стежков, короткое нажатие 4-го столбца [+] , [−] , 1-9 повторений раз, короткое нажатие [+ ⇞ −] для регулировки длины стежка, после завершения настройки короткое нажатие клавиши S для подтверждения. Нажмите клавишу P, чтобы выйти в интерфейс.

### Редактирование строчки рисунка закрепки назад

В главном интерфейсе нажмите [Patt] и удерживайте, чтобы переключить интерфейс редактирования стиля шаблона «H-01 01», нажмите 4-й столбец [+], [−] , чтобы настроить номер шаблона H01-H09, и короткое нажатие [+ ⇞ −] ,чтобы настроить номер сегмента 01-10, номер сегмента. Коротко нажмите клавишу S для подтверждения, переключитесь на соответствующий интерфейс редактирования номера шаблона «01 1 3.0», нажмите 1-й или 2-й столбец [+] , [−] , чтобы настроить количество стежков 00-99, нажмите 4-й столбец [+] , [−] , чтобы настроить повтор 1-9 раз , нажмите [+ ⇞ −], чтобы отрегулировать длину стежка. После завершения настройки нажмите клавишу S для подтверждения. Коротко нажмите клавишу P, чтобы выйти в основной интерфейс.

### Редактирование шитья шаблона с постоянными стежками

В режиме многосегментного шитья нажмите и удерживайте кнопку шитья шаблона с постоянным стежком на главном интерфейсе, чтобы переключиться на интерфейс редактирования шитья шаблона с постоянным стежком «d-01 3.0», нажмите четвертую колонку, чтобы настроить сегмент d01-d15. число, и нажмите , чтобы отрегулировать текущую длину сегментного стежка. Коротко нажмите клавишу P, чтобы выйти в основной интерфейс.

## 23. ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЙ ПАРАМЕТР

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P01 | Максимальная скорость шитья (об/мин) | 100-3500 | 3500 | Максимальная скорость машинного шитья |
| P02 | Установить ускоренную кривую (%) | 10-100 | 80 | Установите наклон ускорения |
| P03 | Игла ВВЕРХ/ВНИЗ | UP/DN | DN | Чем больше значение уклона, тем круче скорость; чем меньше значение наклона, тем медленнее скорость |
| P04 | Начальная скорость закрепки (об/мин) | 200-3200 | 2000 | **ВВЕРХ:** игла останавливается в верхнем положении |
| P05 | Конечная скорость закрепки (об/мин) | 200-3200 | 2000 | **DN:** игла останавливается в нижнем положении |
| P06 | Скорость закрепки (об/мин) | 200-3200 | 2000 | |
| P07 | Скорость плавного пуска (об/мин) | 200-1500 | 1500 | |
| P08 | Номера стежков для плавного пуска | 1-15 | 2 | |
| P09 | Автоматическая скорость шитья с постоянным стежком (об/мин) | 200-4000 | 3700 | Регулировка скорости для автоматического шитья с постоянным стежком |
| P10 | Автоматическая закрепка концов после шитья с постоянным стежком | ON/OFF | ON | **ВЫКЛ:** После выполнения последнего шитья с постоянным стежком функция закрепки не будет выполняться автоматически, и шаг вперед или полный шаг назад необходимо будет выполнить снова. |
| P11 | Общая компенсация закрепочных стежков | -20~20 | 0 | Увеличьте или уменьшите значения параметров P18, P19, P25, P26, P32, P33 одновременно. |
| P12 | Начать выбор режима работы закрепки | 0-1 | 1 | **0:** Управляется ножной педалью, может быть остановлен и запущен по желанию<br>**1:** Коснитесь педали, чтобы автоматически выполнить закрепку. |
| P13 | Конечный режим запуска | CON/STP | CON | **CON:** Начало закрепки завершается автоматически и продолжается для следующего действия.<br>**STP:** После того, как количество стежков будет выполнено, остановитесь автоматически. |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P14 | Закрепка | ON/OFF | OFF | |
| P15 | Ручной переключатель A | 0-6 | 5 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** полустежок<br>**2:** один стежок<br>**3:** непрерывный полустежок<br>**4:** Непрерывный один стежок<br>**5:** обратная закрепка при остановке или паузе машины<br>**6:** Плотный шов |
| P16 | Ограничение скорости ручной закрепки | 0-3200 | 0 | Функция отключена, когда значение меньше 100. |
| P17-N04 | Настройка языка | 0-6 | 1 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** китайский<br>**2:** английский<br>**3:** вьетнамский<br>**4:** португальский<br>**5:** турецкий<br>**6:** испанский |
| P17-N05 | Выбор голосового вещания | 0-3 | 2 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** Только стартовый голос<br>**2:** Только ключевой тон<br>**3:** с начальным голосом и тоном клавиш |
| P17-N06 | Функция автоматического подсчета штук | 0-50 | 1 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1-50:** Настройка времени подсчета обрезки |
| P17-N12 | Выбор интерфейса счетчика загрузки | 0-1 | 0 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** ВКЛ. |
| P17-N13 | Автоматический выбор режима подсчета штук | 0-1 | 0 | **0:** режим увеличения<br>**1:** режим уменьшения |
| P18 | Начать компенсацию закрепки 1 | 0-200 | 158 | Компенсация стежка для начала закрепки секции A, 0~200 действий с постепенной задержкой; Чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции A и короче первый стежок секции B. |
| P19 | Начать компенсацию закрепки 2 | 0-200 | 152 | Компенсация стежка для начала закрепки секции A, 0~200 действий с постепенной задержкой; Чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции B. |
| P21 | Положение педали для ускорения | 30-1000 | 520 | |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P22 | Положение педали для остановки | 30-1000 | 420 | |
| P23 | Положение педали для подъема прижимной лапки | 30-1000 | 270 | |
| P24 | Положение педали для обрезки нити | 30-500 | 130 | |
| P25 | Компенсация закрепки конца 3 | 0-200 | 158 | Компенсация стежка для закрепки конца секции C, 0~200 действий с постепенной задержкой; Чем больше значение, тем короче первый стежок секции C. |
| P26 | Компенсация закрепки конца 4 | 0-200 | 158 | Компенсация стежка для секции D закрепки конца, 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции C и короче первый стежок секции D. |
| P29 | Сила остановки обрезки нити | 1-45 | 20 | |
| P32 | Компенсация закрепки 5 | 0-200 | 158 | Компенсация стежка для секции закрепки A (C), 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции A (C); более короткий первый стежок секции B (D). |
| P33 | Компенсация закрепки 6 | 0-200 | 158 | Компенсация стежка для секции закрепки B (D), 0~200 действий с постепенной задержкой; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции B (D); короче первого стежка C-образной секции. |
| P34 | Выбор режима шитья с постоянным стежком | A/M | A | **A:** Коснитесь педали, чтобы автоматически выполнить шитье с постоянным стежком.<br>**M:** Управляется ножной педалью, может быть остановлен и запущен по желанию. |
| P35 | Настройка функции ослабления натяжения нити при подъеме прижимной лапки | 0-2 | 0 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** Выходная функция ослабления натяжения нити включена, когда прижимная лапка поднимается, выходная функция ослабления натяжения нити выключена при остановке.<br>**2:** Полная функция. |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P36 | Выбор функции снятия натяжения нити | 0-1 | 1 | |
| P37 | Функция обметывания нити / выбор функции зажима нити | 0-11 | 8 | |
| P38 | Выбор функции автоматической обрезки нити | ON/OFF | ON | |
| P39 | Автоматический подъем прижимной лапки при выборе функции паузы | UP/DN | DN | |
| P40 | Автоматический подъем прижимной лапки после выбора функции обрезки | UP/DN | DN | |
| P41 | Дисплей счетчика обрезки нити | 0-9999 | 0 | Отображение количества готовой швейной детали. Нажмите и удерживайте клавишу «- », чтобы очистить счет. |
| P42-N01 | Номер версии системы управления | | | |
| P42-N02 | Номер версии панели | | | |
| P42-N03 | Скорость | | | |
| P42-N04 | Педаль AD | | | |
| P42-N05 | Механический угол (верхнее положение) | | | |
| P42-N07 | Напряжение шины AD | | | |
| P42-N15 | Номер версии шагового привода | | | |
| P42-N16 | Отображение счетчика стежков (каждые 10 стежков значение меняется на 1) | | | |
| P42-N17 | Количество игл для технического обслуживания (10 000 игл) *10 | | | |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P44 | Сила торможения во время остановки | 1-45 | 16 | |
| P45 | Выбор режима шитья свободного шаблона | 0-1 | 0 | **0:** Управляется ножной педалью, может быть остановлен и запущен по желанию<br>**1:** Коснитесь педали, чтобы автоматически выполнить операцию шитья рисунка. |
| P46 | Остановка двигателя с обратным углом после функции обрезки | ON/OFF | OFF | |
| P47 | Отрегулируйте угол заднего хода при остановке двигателя после обрезки. | 10-300 | 40 | Начните с верхнего положения иглы и отрегулируйте угол подъема иглы в обратном направлении после обрезки. |
| P48 | Минимальная скорость (скорость позиционирования) (об/мин) | 100-500 | 500 | Отрегулируйте минимальную скорость |
| P49 | Скорость обрезки нити (об/мин) | 100-500 | 300 | Отрегулируйте скорость обрезки нити |
| P52 | Задержка запуска двигателя для защиты времени опускания прижимной лапки (мс) | 10-990 | 120 | Отложите время начала с опущенной автоматической прижимной лапкой. |
| P53 | Функция подъема прижимной лапки наполовину назад крутит педали для отмены | 0-2 | 1 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** вращение педалей назад и вращение педалей наполовину назад с подъемной прижимной лапкой<br>**2:** вращение педалей полуназад без подъема прижимной лапки, вращение педалей назад с подъемом прижимной лапки |
| P54 | Время действия обрезки нити (мс) | 10-990 | 200 | |
| P55 | Время действия вайпера (мс) | 10-990 | 220 | |
| P56 | Включение машины и позиционирование | 0-2 | 0 | **0:** Отключить функцию верхнего положения иглы<br>**1:** верхнее положение иглы |
| P57 | Время защиты соленоида прижимной лапки (с) | 1-60 | 2 | Принудительное отключение по истечении времени выдержки для предотвращения перегрева электромагнита в течение длительного времени. |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P58 | Регулировка верхнего положения иглы | 0-359 | 116 | Регулировка верхнего положения, игла остановится, когда значение уменьшится, игла задержит остановку, когда значение увеличится. |
| P59 | Регулировка нижнего положения иглы | 0-359 | 286 | Регулировка нижнего положения, игла останавливается, когда значение уменьшается, игла останавливается с задержкой, когда значение увеличивается. |
| P60 | Скорость тестирования(об/мин) | 100- 3700 | 3500 | Настройка скорости тестирования. |
| P61 | Тестирование А | ON/OFF | OFF | Непрерывное тестирование. |
| P62 | Тестирование Б | ON/OFF | OFF | Запускайте и останавливайте тестирование со всеми функциями. |
| P63 | Тестирование С | ON/OFF | OFF | Запуск и остановка тестирования без всех функций. |
| P64 | Время выполнения теста | 1-250 | 30 | |
| P65 | Время остановки теста | 1-250 | 10 | |
| P66 | Выбор защитного выключателя машины | 0-1 | 1 | **0:** Отключить<br>**1:** Проверка нулевого сигнала |
| P69 | Скорость шитья со свободой узора | 100- 3000 | 2000 | |
| P70 | Тип | | 37 | |
| P71 | Корректировка расстояния между стежками ручной кнопки А | 0-5.0 | 3.0 | |
| P72 | Регулировка верхнего положения иглы | 0-359 | | Отрегулируйте верхнее положение иглы, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения маховика, нажмите клавишу «S», чтобы сохранить текущее положение (значение) как верхнее положение иглы. |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P73 | Регулировка нижнего положения иглы | 0-359 | | Отрегулируйте нижнее положение иглы, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения маховика, нажмите кнопку «S», чтобы сохранить текущее положение (значение) как нижнее положение иглы. |
| P74 | Компенсация длины закрепочного стежка | -100~100 | -30 | |
| P75 | Компенсация длины стежка закрепки назад | -100~100 | -30 | |
| P77 | Точка возможности закрепки для конца закрепки на высокой скорости в режиме свободного шитья | 0-350 | 125 | |
| P78 | Начальный угол зажима нити | 5-359 | 70 | |
| P79 | Упорный угол зажима нити | 5-359 | 270 | |
| P80 | Угол включения обрезки | 0-359 | 70 | |
| P82 | Угол отвода обрезки | 0-359 | 175 | |
| P83 | Останавливающая способность после обрезки | 10-100 | 20 | |
| P86 | Расстояние между верхним и нижним положением иглы | 15-345 | 170 | Угол расстояния позиционирования вверх и вниз (1 градус на каждые 4 значения) |
| P87 | Время задержки возврата вайпер нити | 10-990 | 50 | Убедитесь, что вайпер возвращается в исходное положение. |
| P88 | Расстояние остановки | 10-100 | 30 | |
| P89 | Настройка перенапряжения переменного тока | 500- 1023 | 880 | |
| P90 | Мягкий старт скорости первого стежка | 200- 1500 | 400 | |
| P91 | Плавный старт второй скорости стежка | 200- 1500 | 1000 | |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P92 | Исправьте электрический угол двигателя | | 160 | При считывании начального угла энкодера установлены заводские значения по умолчанию, пожалуйста, не изменяйте значения (значение параметра нельзя изменить вручную, случайное изменение приведет к неисправности или повреждению блока управления и двигателя). |
| P93 | Время запуска функции педалирования полуназад (мс) | 10-900 | 100 | |
| P98 | Время защиты соленоида ослабления натяжения нити (с) | 1-60 | 2 | |
| P99 | Длина стежка начального плотного шва | 0-5.0 | 0.5 | |
| P100 | Направление начала плотного шва | 0-1 | 0 | |
| P101 | Начальный угол ослабления натяжения нити | 1-359 | 10 | Начальный угол ослабления натяжения нити (определяется как 0° при расчете) |
| P102 | Ограничительный угол ослабления натяжения нити | 1-359 | 200 | Конечный угол снятия натяжения нити (определяется как 0° при расчете, должен быть больше значения параметра P101) |
| P103 | Периодический сигнал выходного действия ослабления натяжения нити (%) | 1-80 | 45 | |
| P105 | Выбор режима шитья со свободным шаблоном | 0-9 | 0 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1-9:** Режим шитья со свободной строчкой |
| P107 | Начальная скорость плотного шва | 100-2000 | 1800 | |
| P108 | Номер стежка начального плотного шва | 0-12 | 2 | |
| P109 | Время задержки перед вайпером нити | 5-990 | 5 | Интервал времени перед началом действия вайпера после нахождения верхнего положения |
| P110 | Время возвращения обрезки (мс) | 60-990 | 100 | Убедитесь, что устройство обрезки нити возвращается в исходное положение. |
| P111 | Функция зажима без переключателя барабана | 0-1 | 0 | |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P112 | Время задержки перед заправкой крючка с функцией зажима | 0-990 | 60 | |
| P113 | Время действия нити челнока с функцией зажима | 0-990 | 70 | |
| P114 | Время возврата челночной нити с функцией зажима | 0-990 | 30 | |
| P115 | Рабочий цикл для челночной нити с функцией зажима | 0-100 | 70 | |
| P116 | Время всасывания для функции зажима | 0-5000 | 500 | |
| P117 | Рабочий цикл для натяжения нити с функцией зажима | 0-100 | 70 | |
| P118 | Выбор функции кнопки ручной закрепки в режиме шаблона | 0-1 | 0 | **0:** Нажмите кнопку, чтобы сбросить текущее количество стежков шаблона и начать заново, избегая выступания одного стежка при вышивании углов;<br>**1:** Продолжайте нажимать кнопку, чтобы реализовать шаблон шитья в обратном направлении. |
| P122 | Начальное значение AD для устройства для установки на коленях | 0-1023 | 600 | |
| P124 | Восстановить первоначальные заводские настройки | 0-9999 | | |
| P125 | Высота подъема прижимной лапки посередине | 0-160 | 80 | |
| P126 | Наибольшая высота подъема прижимной лапки при электрическом управлении коленом | 0-200 | 120 | |
| P127 | Выбор функции управления коленом | 0-2 | 1 | **0:** Выкл.<br>**1:** Действительно, когда двигатель главного вала остановлен.<br>**2:** Действительно, когда двигатель главного вала работает и останавливается. |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P128 | Проверка функции обрезки | | | В интерфейсе настройки параметров нажмите клавишу обрезки, и она будет действовать в соответствии с заданным углом. |
| P129 | Коррекция нулевой точки шагового двигателя с обратной закрепкой | -500~500 | 0 | |
| P130 | Коррекция нуля двигателя подъема лапки | -100~100 | 0 | |
| P131 | Нормальная длина стежка | 0-5.0 | 3.4 | |
| P132 | Расстояние закрытия стежков вручную | 0-5.0 | 2.0 | |
| P134 | Второе расстояние обрезки | 0-200 | 100 | |
| P135 | Наименьшая высота подъема прижимной лапки электрической коленной педалью | 0-200 | 45 | |
| P136 | Наивысшая высота подъема прижимной лапки | 0-300 | 110 | |
| P137 | Первое расстояние обрезки | 0-200 | 70 | |
| P140 | Скорость возврата шага обрезки | 20-400 | 150 | |
| P141 | Обрезка скорости второй секции | 20-400 | 100 | |
| P142 | Обрезка скорости первой секции | 20-400 | 200 | |
| P143 | Выбор режима плотного шва | 0-3 | 0 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** Начальный плотный шов<br>**2:** Завершение плотного шва<br>**3:** Полная функция |
| P144 | Компенсация длины закрепочного стежка на высокой скорости | -100~100 | -6 | |
| P145 | Компенсация длины стежка закрепки на высокой скорости | -100~100 | -12 | |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P146 | Скорость прижимной лапки | 20-400 | 250 | |
| P148 | Наибольшая высота подъема прижимной лапки при шитье с электрическим управлением коленом | 0-200 | | |
| P150 | Постоянный ток двигателя прижимной лапки | 10-100 | 15 | |
| P152 | Максимальный ток двигателя прижимной лапки | 10-100 | 30 | |
| P153 | Длина стежка в конце плотного шва | 0-5.0 | 0.5 | |
| P154 | Конечная скорость плотного шва | 100- 2000 | 1800 | |
| P159 | Направление окончания плотного шва | 0-1 | 0 | **0:** Вперед<br>**1:** Назад |
| P160 | Заканчивающий плотный шов номер стежка | 0-12 | 2 | |
| P165 | Выбор режима счетчика стежков | 0-4 | 0 | **0:** Не считать<br>**1:** Увеличьте количество циклов<br>**2:** Уменьшить количество циклов<br>**3:** Увеличьте количество, сигнал тревоги после того, как счетчик будет заполнен, нужно нажать клавишу очистки, чтобы начать пересчет<br>**4:** Уменьшение счетчика, сигнал тревоги после заполнения счетчика, необходимо нажать клавишу очистки, чтобы начать пересчет |
| P166 | Верхний предел счетчика стежков (стежков) *10 | 0-9999 | 500 | |
| P170 | Корректировка расстояния между стежками ручной кнопки B | 0-50 | 120 | |
| P171 | Расстояние между стежками коррекции ручной кнопки C | 0-50 | 18 | |
| P170 | Максимальный предел высоты подъема прижимной лапки | 0-300 | 150 | |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P173 | Расстояние между стежками коррекции ручной кнопки D | 0-50 | 8 | |
| P174 | Ручной переключатель Б | 0-6 | 3 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** пол стежка<br>**2:** один стежок<br>**3:** непрерывные пол стежка<br>**4:** Непрерывный один стежок<br>**5:** обратная закрепка при остановке или паузе машины<br>**6:** Плотный шов |
| P175 | Ручной переключатель C | 0-6 | 1 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** полустежок<br>**2:** один стежок<br>**3:** непрерывный полустежок<br>**4:** Непрерывный один стежок<br>**5:** обратная закрепка при остановке или паузе машины<br>**6:** Плотный шов |
| P176 | Ручной переключатель D | 0-6 | 1 | **0:** ВЫКЛ.<br>**1:** пол стежка<br>**2:** один стежок<br>**3:** непрерывные пол стежка<br>**4:** Непрерывный один стежок<br>**5:** обратная закрепка при остановке или паузе машины<br>**6:** Плотный шов |
| P177 | Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 1 мм | 0-2000 | 80 | |
| P178 | Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 1 мм | 0-2000 | 95 | |
| P179 | Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 2 мм | 0-2000 | 165 | |
| P180 | Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 2 мм | 0-2000 | 200 | |
| P181 | Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 3 мм | 0-2000 | 245 | |
| P182 | Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 3 мм | 0-2000 | 290 | |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P183 | Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 4 мм | 0-2000 | 330 | |
| P184 | Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 4 мм | 0-2000 | 400 | |
| P185 | Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 5 мм | 0-2000 | 405 | |
| P186 | Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 5 мм | 0-2000 | 496 | |
| P187 | Настройка эталонного значения длины стежка вперед на 6 мм | 0-2000 | 455 | |
| P188 | Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 6 мм | 0-2000 | 545 | |
| P189 | Настройка эталонного значения длины стежка вперед 7 мм | 0-2000 | 530 | |
| P190 | Настройка эталонного значения длины стежка в обратном направлении 7 мм | 0-2000 | 625 | |
| P205 | Ограничение скорости первого стежка в начале шитья | 0-1500 | 0 | Это недопустимо, когда значение параметра равно 0. |
| P206 | Ограничение скорости второго стежка в начале шитья | 0-2000 | 0 | Это недопустимо, когда значение параметра равно 0. |
| P235 | Компенсация шитья шаблона 1 | 0-200 | 156 | |
| P236 | Компенсация шитья шаблона 2 | 0-200 | 154 | |
| P237 | Компенсация закрепки при большой длине стежка 11 | 0-200 | 152 | |
| P238 | Компенсация закрепки при большой длине стежка 12 | 0-200 | 152 | |
| P239 | Компенсация закрепки в конце большой длины стежка 13 | 0-200 | 152 | |

| No. | Содержание | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|---|---|---|---|---|
| P240 | Компенсация закрепки в конце большой длины стежка 14 | 0-200 | 152 | |
| P241 | Компенсация закрепки большой длины стежка 15 | 0-200 | 152 | |
| P242 | Компенсация закрепки большой длины стежка 16 | 0-200 | 152 | |

**Примечание:** начальное значение параметров предназначено только для справки, а фактическое значение параметров зависит от реального объекта.

## 24. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК

| Код ошибки | Описание проблемы | Решения |
|---|---|---|
| E01 | Высокое напряжение | 1. Напряжение сети выше, чем AC260V;<br>2. Если это автономный источник питания, уменьшите мощность генератора.<br>3. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E02 | Низкое напряжение | 1. Следует ли подключаться к низкому напряжению;<br>2. Сброс;<br>3. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E03 | Ненормальная связь ЦП | 1. Отключите питание системы и проверьте, не ослаблено ли соединение экрана дисплея или нет, перезапустите систему после ее возвращения в нормальное состояние.<br>2. Выключите питание системы, снимите блок управления и подключите шнур питания только для включения питания, будь то аварийный сигнал E05, если он по-прежнему выдает аварийный сигнал E03, замените блок управления и сообщите об этом в сервисную службу. |
| E05 | Ненормальный сигнал педали | 1. Проверьте, не ослаблен ли разъем педали и не отвалился ли он, и перезапустите систему после возвращения ее в нормальное состояние.<br>2. Если по-прежнему есть неисправность , замените блок управления или регулятор скорости и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |

| Код ошибки | Описание проблемы | Решения |
|---|---|---|
| E07 | Двигатель главного вала с заблокированным ротором | 1. Отключите питание и проверьте, плавно ли вращается маховик (поверните маховик вручную), если он не вращается, проверьте машину;<br>2. Отключите питание, проверьте, не ослаблен ли разъем питания двигателя, подключите его и перезапустите;<br>3. Проверьте правильность верхнего положения остановки иглы, если нет, отрегулируйте верхнее положение позиционирования;<br>4. Если по-прежнему есть неисправность , замените блок управления или двигатель шпинделя и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E10 | Электромагнит перегрузки по току | 1. Отсоедините разъем соленоида, если сигнал тревоги E10, замените блок управления и сообщите об этом в сервисную службу.<br>2. Если после снятия разъема соленоида нет сигнала тревоги, подключите его снова.<br>a) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити и закрепку. Если сигнал тревоги, пожалуйста, выключите начало закрепки и конец закрепки, перезапустите блок управления, а затем сделайте шаг вперед.Если сигнал тревоги, пожалуйста, выключите функцию зажима нити и перезапустите электронное управление, а затем снова сделайте шаг вперед. Если нет сигнала тревоги, замените фиксатор.<br>b) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити и закрепку. Если это вызывает сигнал тревоги, выключите начало закрепки и окончание закрепки, перезапустите блок управления, а затем сделайте шаг вперед. Если нет сигнала тревоги, выключите функцию зажима нити и перезапустите блок управления, а затем откройте функцию начала закрепки, снова сделайте шаг вперед, если сигнал тревоги, пожалуйста, замените соленоид закрепки.<br>c) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина выполнила зажим нити и закрепку. Если сигнала тревоги нет, отойдите на полпути, чтобы поднять прижимную лапку. Если это вызывает тревогу, замените соленоид прижимной лапки.<br>d) Нажмите на педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила зажим нити, закрепку и полузащемление нити. Если сигнала тревоги нет, нажмите педаль назад, чтобы выполнить обрезку. Если это вызывает сигнал, замените соленоид обрезки нити. |

| Код ошибки | Описание проблемы | Решения |
|---|---|---|
| E09 E11 | Ошибка сигнала позиционирования энкодера двигателя главного вала | 1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединен ли разъем энкодера двигателя главного вала, восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему.<br>2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки двигателя; Сбросьте коррекцию нулевой точки двигателя; Если на кодовой табличке энкодера есть масло, очистите его, если оно есть;<br>3. Если по-прежнему есть неисправность , замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E14 | Ошибка сигнала энкодера двигателя главного вала | 1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединен ли разъем энкодера двигателя главного вала, восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему.<br>2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера).<br>3. Проверьте, есть ли масло на кодовой табличке энкодера, если есть, очистите его и перезапустите систему после восстановления.<br>4. Если по-прежнему есть неисправность , замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E15 | Перегрузка по току привода главного вала | 1. Проверьте, не поврежден ли шнур питания двигателя. контакт.<br>2. Проверьте, не пережат ли шнур питания двигателя.<br>3. Замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E17 | Машина наклонена | 1. Отключите питание системы и проверьте, не перевернулась ли машина.<br>2. Проверьте правильность настройки обнаружения защитного выключателя машины.<br>3. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или панель и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |

| Код ошибки | Описание проблемы | Решения |
|---|---|---|
| E20 | Двигатель главного вала не запустился | 1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединены ли разъем шнура питания двигателя главного вала и разъем энкодера, не отсоединены ли они восстановите их нормальное состояние и перезапустите систему.<br>2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки двигателя, сбросьте коррекцию нулевой точки двигателя.<br>3. Если по-прежнему есть неисправность , замените блок управления или двигатель главного вала и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E80 | Ошибка связи между основным чипом и чипом привода | Пожалуйста, замените блок управления и сообщите об этом в сервисную службу. |
| E82 | Шаговый двигатель с обратной закрепкой | 1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель закрепки. Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Если это нормально, проверьте, не ослаблен ли разъем шагового двигателя обратной закрепки и не отвалился ли он, восстановите его до нормального состояния и перезапустите систему.<br>2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E84 | Перегрузка по току | 1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель закрепки. Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера шагового двигателя обратной закрепки, и перезапустите систему после возвращения ее в нормальное состояние.<br>2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера);<br>3. Проверьте, есть ли масло на кодовой табличке решетки, если да, очистите его и перезапустите систему после восстановления;<br>4. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обратной закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |

| Код ошибки | Описание проблемы | Решения |
|---|---|---|
| E85 | Ошибка сигнала позиционирования энкодера шагового двигателя закрепки | 1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединен ли разъем энкодера шагового двигателя с обратной закрепкой, восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему.<br>2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера);<br>3. Проверьте, есть ли масло на кодовой табличке решетки, если да, очистите его и перезапустите систему после восстановления;<br>4. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обратной закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E86 | Ошибка сигнала энкодера двигателя закрепки | 1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединен ли разъем шнура питания шагового двигателя с обратной закрепкой и разъем энкодера, восстановите их нормальное состояние и перезапустите систему.<br>2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера);<br>3. Проверьте, есть ли масло на кодовой табличке решетки, если да, очистите его и перезапустите систему после восстановления;<br>4. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обратной закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E87 | Ошибка запуска шагового двигателя обратной закрепки | 1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель закрепки. Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Проверьте, не ослаблены ли разъемы шнура питания двигателя закрепки и разъем кодирующего устройства, восстановите их нормальное состояние и перезапустите систему.<br>2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель закрепки и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |

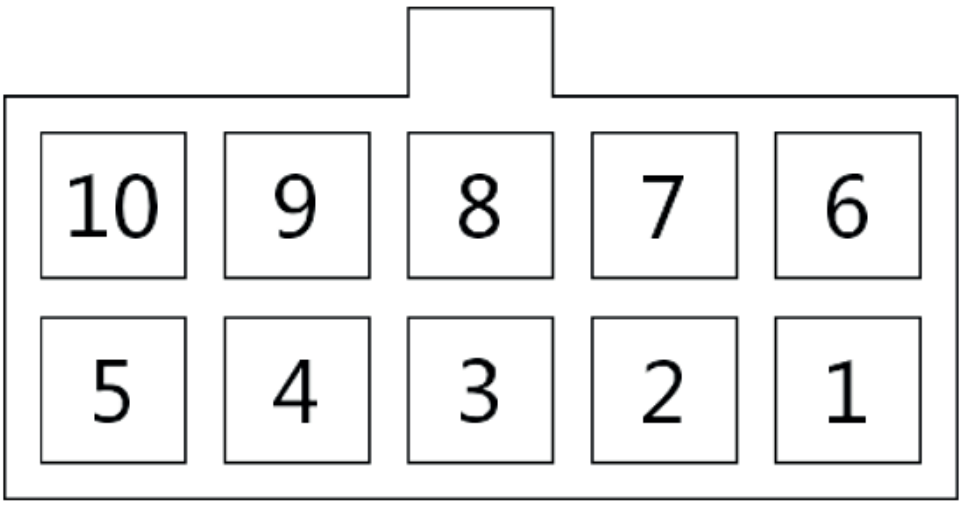
| Код ошибки | Описание проблемы | Решения |
|---|---|---|
| E92 | Закрепляющий шаговый двигатель с заблокированным ротором | 1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель триммера (прижимной лапки). Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Проверьте, не ослаблен ли разъем шагового двигателя обрезки (прижимной лапки), восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему.<br>2. Если по-прежнему есть неисправность , замените блок управления или шаговый двигатель триммера (прижимной лапки) и сообщите об это в отдел послепродажного обслуживания. |
| E94 | Шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) не может найти нулевую точку | 1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель триммера (прижимной лапки). Если он заклинил, сначала устраните механическую неисправность машины. Если все в порядке, проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера шагового двигателя обрезки (прижимной лапки), а также наличие масла на кодовой табличке энкодера. Если оно есть, очистите его, восстановите его до нормального состояния и перезапустите систему.<br>2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель триммера (прижимной лапки) и сообщите об это в отдел послепродажного обслуживания. |
| E95 | Ошибка сигнала датчика шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки) | 1. Отключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки), восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему.<br>2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |
| E96 | Не удалось запустить шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) | 1. Отключите питание системы, проверьте, не отсоединены ли разъем шнура питания шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки) и разъем энкодера, и перезапустите систему после ее возвращения в нормальное состояние.<br>2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |

| Код ошибки | Описание проблемы | Решения |
|---|---|---|
| E97 | Шаговый двигатель обрезки нити(прижимной лапки) глохнет | 1. Отключите питание системы и проверьте, не заклинил ли шаговый двигатель триммера нити (прижимной лапки). Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность машины. Если это нормально, проверьте, не отсоединены ли разъем шнура питания шагового двигателя устройства обрезки нити (прижимной лапки) и разъем энкодера, восстановите их нормальное состояние и перезапустите систему.<br>2. Если по-прежнему есть неисправность, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите об этом в отдел послепродажного обслуживания. |

## 25. СХЕМА ПОРТОВ (РИС.20, 21)

### Описание функционального порта 10P (рис. 20)

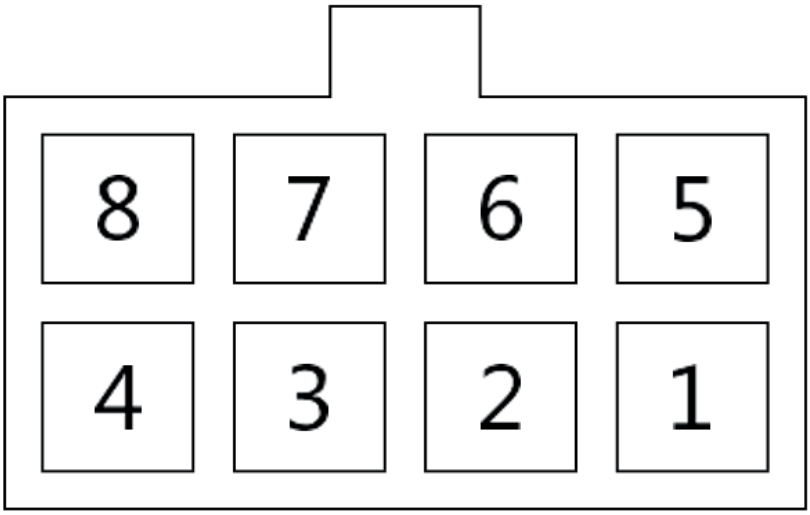
20




1. Сигнал закрепочных стежков 1/2: 8
2. Сигнал закрепочных стежков 1/4: 3
3. Зажим нити: 4
4. Сигнал стежка починки: 5
5. Светодиод: 9 (+5В), 10 (DGND)

## Описание функционального порта 8P (рис. 21)

21




1. Отсос цепочки нити с функцией зажима без шума: 1, 5
2. Челночная нить с функцией зажима без барабана: 2, 6
3. Зажим нити / Вытягивание нити с функцией зажима без барабана: 3, 7 (+32B)
4. Снятие натяжения нити: 4, 8 (32 B)

## 26. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие соответствие прямострочной швейной машины с игольным продвижением Aurora H7 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямострочной швейной машины с игольным продвижением Aurora H7, 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**.

## 27. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ИГОЛЬНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA H7 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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