



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ

AURORA H6-L

(автоматические функции, шаговый мотор)



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 швейной машины производства компании Aurora. Перед тем, как приступить к эксплуатации своей новой машины внимательно прочтите инструкцию по безопасности и пояснения, приведенные в руководстве по эксплуатации машины.

ВНИМАНИЕ

При работе на промышленных швейных машинах нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед движущимися частями машины, такими как игла и нитепротягиватель, и всегда существует определенная опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
3. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.....	6
4. СОЕДИНЕНИЕ РЫЧАГА УПРАВЛЕНИЯ С ПЕДАЛЬЮ.....	6
5. СМАЗКА.....	7
6. НАСТРОЙКА СМАЗКИ.....	7
7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА, ПОСТУПАЮЩЕГО В НАСОС СИСТЕМЫ СМАЗКИ.....	8
8. ЗАМЕНА ИГЛЫ.....	8
9. ЗАПРАВКА НИТИ.....	9
10. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	9
11. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	10
12. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА.....	11
13. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ НИТИ И НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	12
14. СИНХРОНИЗАЦИЯ ДВИЖЕНИЯ ИГЛЫ С ЧЕЛНОЧНЫМ УСТРОЙСТВОМ.....	13
15. ЗАМЕНА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА.....	15
16. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	16
17. РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	17
18. КОРРЕКТИРОВКА ПОГРЕШНОСТИ ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	17
19. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ И ИГЛЫ.....	18
20. НАСТРОЙКА ВРЕМЕНИ РАСКРЫТИЯ ДИСКОВ НАТЯЖИТЕЛЯ НИТИ.....	19
21. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ	19
22. НАСТРОЙКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	20
23. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК.....	20
24. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ ПРИЖИМНЫМИ ЛАПКАМИ.....	21
25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ.....	22
26. ОЧИСТКА.....	26
27. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ.....	27
28. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	39
29. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	39

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ОПАСНО ⚠

Перед тем, как открыть крышку блока управления, выключите сетевой выключатель машины и выньте вилку сетевого шнура из розетки. После этого подождите 5 минут. Прикосновение к токоведущим частям, находящимся под напряжением, может привести к серьезной травме.

ВНИМАНИЕ ⚠

Требования к условиям эксплуатации

- Швейную машину следует эксплуатировать в помещениях свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими потребителями или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
- Колебания напряжения в электросети не должно превышать $\pm 10\%$ номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
- Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.
- 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.
- 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.
- В случае грозы выключите машину и выньте вилку сетевого шнура из розетки.
- Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

Установка машины

- Установку машину должен производить квалифицированный техник.
- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к местному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
- Установку машины следует производить как минимум вдвоем.
- 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 выключите выключатель машины. В противном случае возможно повреждение блока управления.
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.

- Закрепляя внутренние жгуты проводки, не перегибайте их и не пережимайте излишне кабельными стяжками. Это может привести к повреждению жгутов проводки, возгоранию или травме.
- При обращении со смазочным маслом или консистентной смазкой, во избежание попадания масла или смазки в глаза или на кожу пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазки, масла в глаза или на кожу могут вызвать раздражение.
- При попадании смазок и масла внутрь они могут вызвать рвоту и проблемам с ЖКТ.
- Хранить смазочные материалы в недоступном для детей месте.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	H6-L
Встроенный прямой сервопривод	+
Позиционер иглы	+
Светодиодная LED подсветка области шитья	+
USB порт для зарядки устройств	+
Автоматическая обрезка нити	+
Автоматическая закрепка	+
Автоматический подъем лапки за счет шагового двигателя	+
Встроенный светодиодный светильник	+
Электронная регулировка длины стежка	до 10 мм
Высота подъема лапки	6/13 мм
Ход игловодителя	35 мм
Система иглы	DPx17 №23
Максимальная скорость шитья	до 2800 ст/мин
Автоматическая система смазки	+
Увеличенный челнок	+
Электропитание	220 В, 50-60 Гц

Описание и предназначение:

Одноигольная прямострочная машина с двойной подачей материала (шагающая лапка), электронной регулировкой длины стежка, прямым приводом, увеличенным челноком и автоматической системой смазки. Оснащена автоматической обрезкой и закрепкой нити, автоматическим подъемом лапки за счет шагового двигателя, соленоидом зажима верхней нити и функциями программирования количества стежков, электронная регулировка длины стежка.

Машина предназначена для эффективной обработки труднотранспортируемых и многослойных материалов при производстве тактического снаряжения, тентов, чехлов, диванов, автомобильных сидений, сумок, перчаток, брезентовых изделий и т.д.

3. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Очистка машины

Перед отправкой с завода-изготовителя детали машины покрываются антикоррозионной смазкой, которая во время хранения и транспортировки может затвердевать и загрязняться пылью. Эту смазку следует удалить при помощи бензина.

2. Осмотр

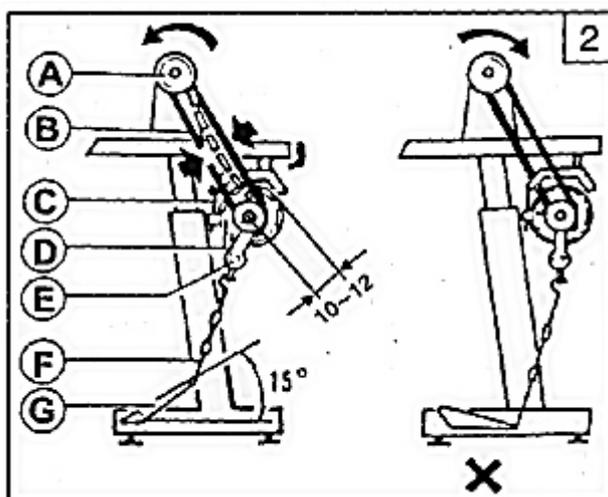
Перед отправкой каждая швейная машина подвергается строгим испытаниям, однако во время длительной транспортировки крепления деталей машины могут ослабнуть, а сами детали могут быть повреждены вследствие тряски или ударов. Поэтому после очистки машины следует произвести ее тщательный осмотр. Поворачивая маховик машины, убедитесь в отсутствии препятствий движению, столкновения внутренних частей, неравномерного сопротивления или ненормального шума. При наличии подобных явлений, перед тем, как приступить к эксплуатации машины, необходимо произвести соответствующие регулировки.

4. СОЕДИНЕНИЕ РЫЧАГА УПРАВЛЕНИЯ С ПЕДАЛЬЮ

1. Оптимальный угол наклона педали составляет приблизительно 15 градусов.

2. Отрегулируйте положение крышки муфты (D) таким образом, чтобы рычаг управления муфтой (C) и тяга (B) находились на одной линии.

3. Маховик (G), если смотреть на него снаружи должен вращаться по часовой стрелке. Направление вращения шкива двигателя можно изменить на противоположное, перевернув (повернув на 180 градусов) сетевую вилку.



5. СМАЗКА

1. Требуемое количество масла.

Линия (А) на масляном резервуаре: максимальный уровень масла.

Линия (В) на масляном резервуаре: минимальный уровень масла.

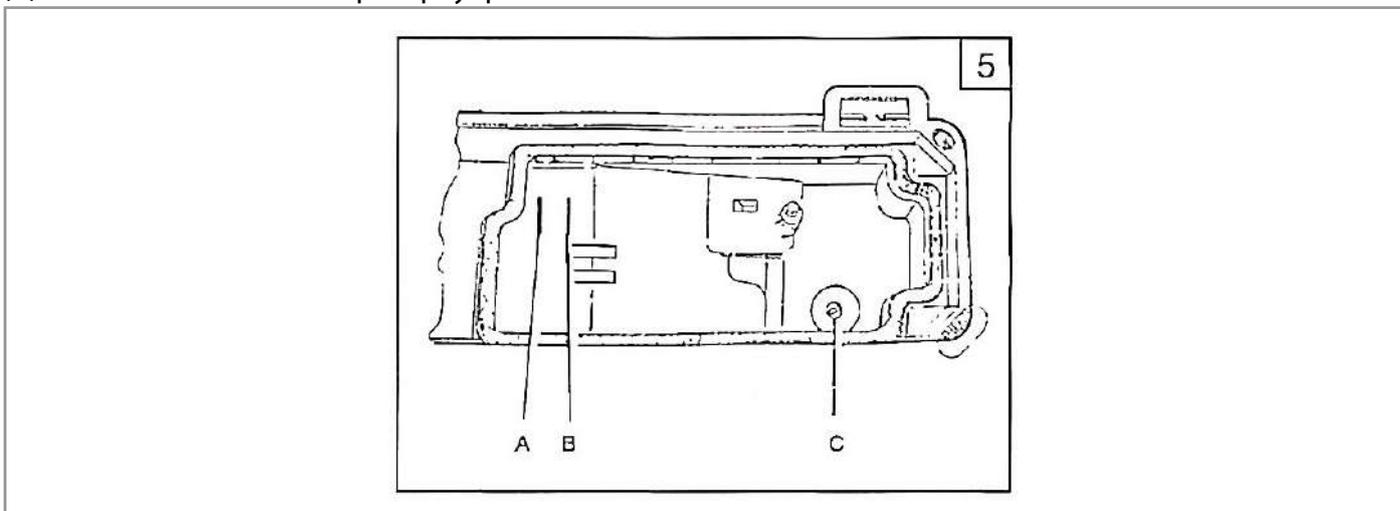
Если уровень масла опускается ниже линии (В), смазочное масло не поступает в достаточном количестве ко всем смазываемым частям машины, что может привести к их заеданию.

2. Доливка масла.

Для смазки следует применять только специальное масло № 18, предназначенное для смазки высокоскоростных швейных машин. Перед началом работы проверяйте уровень масла. При необходимости долейте масло.

3. Замена масла.

Чтобы заменить масло, выверните винт (С) и слейте старое масло. Затем надежно затяните винт (С) и залейте в масляный резервуар свежее масло.

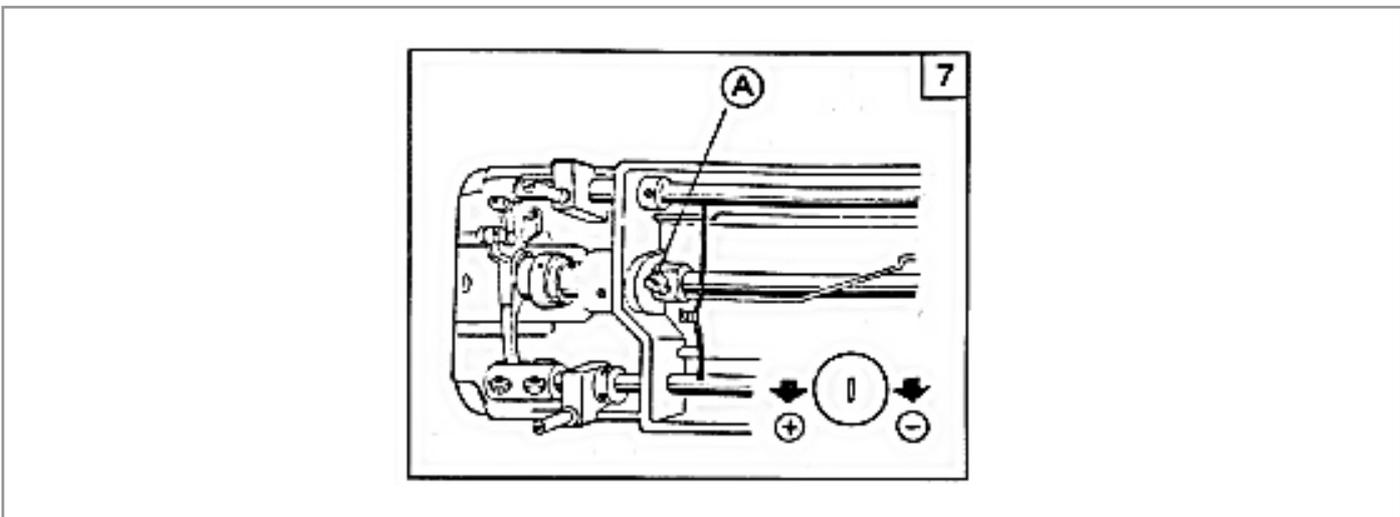


6. НАСТРОЙКА СМАЗКИ

Смазка челночного устройства может быть отрегулирована путем поворота регулировочного винта (А) следующим образом:

1. Чтобы увеличить количество подаваемого масла, поверните регулировочный винт (А) по часовой стрелке. Чтобы уменьшить количество масла, поверните регулировочный винт (А) против часовой стрелки.

2. Регулировочный винт (А) поворачивается в пределах пяти оборотов. При полной затяжке винта количество масла максимально.



7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА, ПОСТУПАЮЩЕГО В НАСОС СИСТЕМЫ СМАЗКИ

Обычно регулировку количества масла, поступающего в насос, производить не требуется. При постоянной работе на малой скорости следует проверить количество масла. Если в смотровом окне вы не наблюдаете разбрызгивания масла, отрегулируйте положение регулировочной планки.

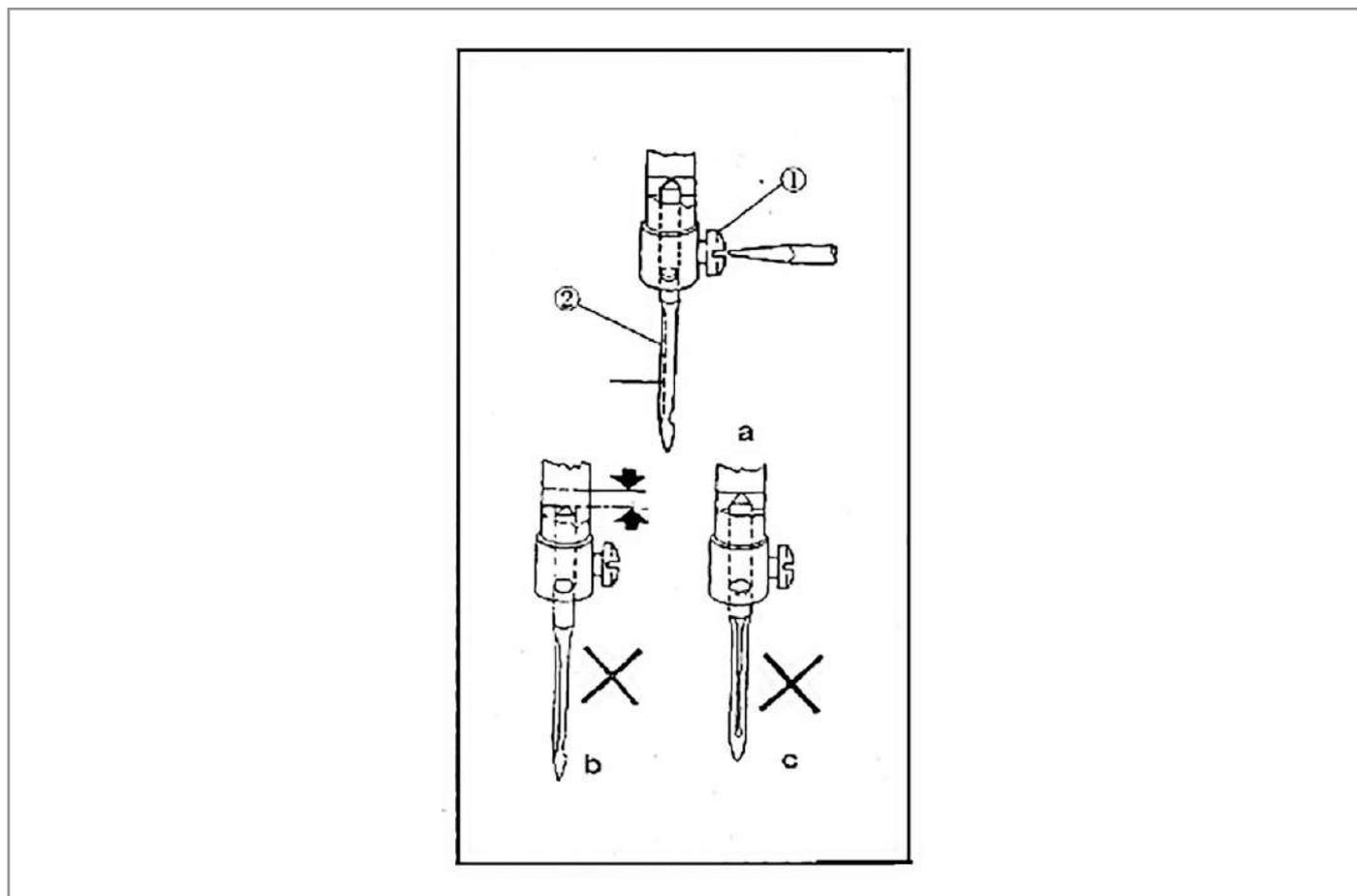


8. ЗАМЕНА ИГЛЫ

Поверните маховик машины и установите игольный стержень в крайнее верхнее положение. Держа иглу таким образом, чтобы ее желобок был обращен влево, до упора вставьте хвостовик иглы в гнездо. Затем затяните зажимной винт на Рис. а.

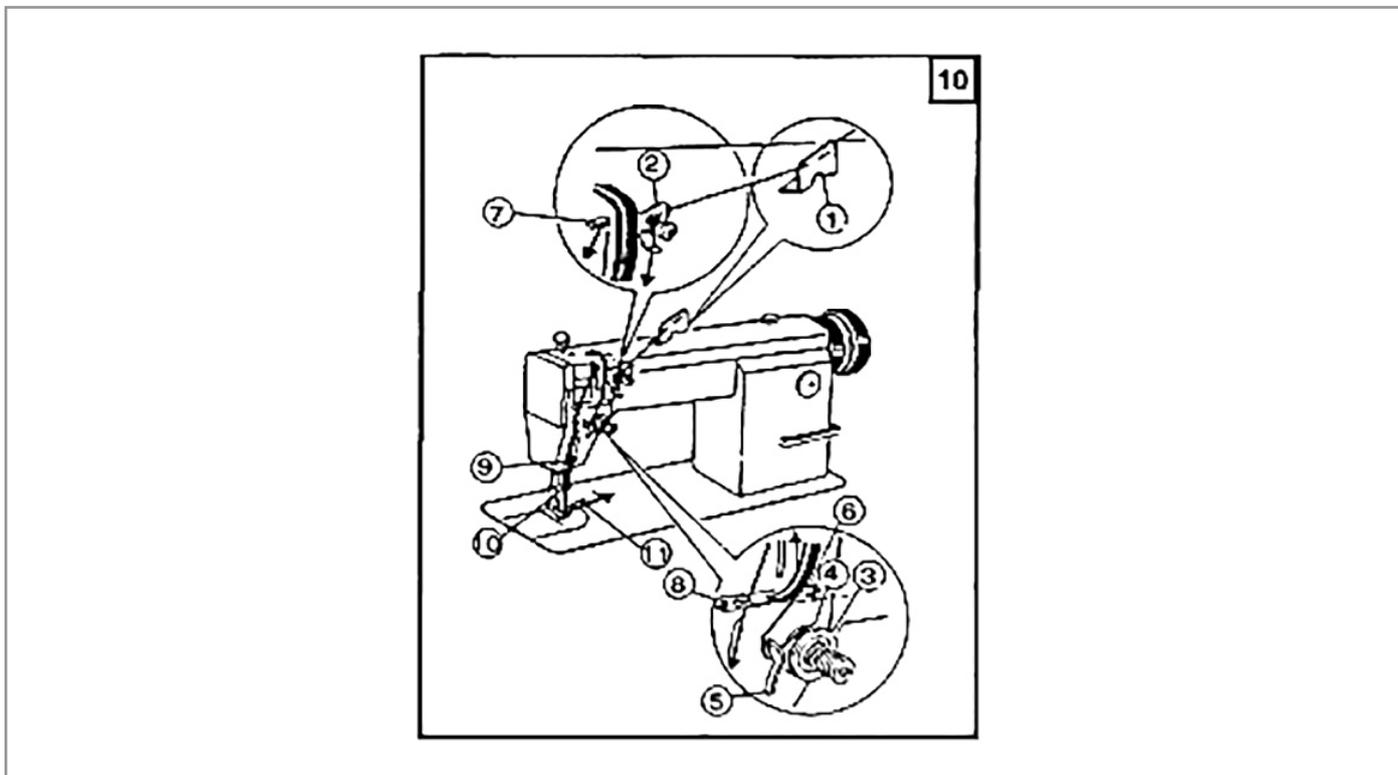
Примечание: Рис. b – игла вставлена не до конца;

Рис. с – неправильное положение желобка иглы.



9. ЗАПРАВКА НИТИ

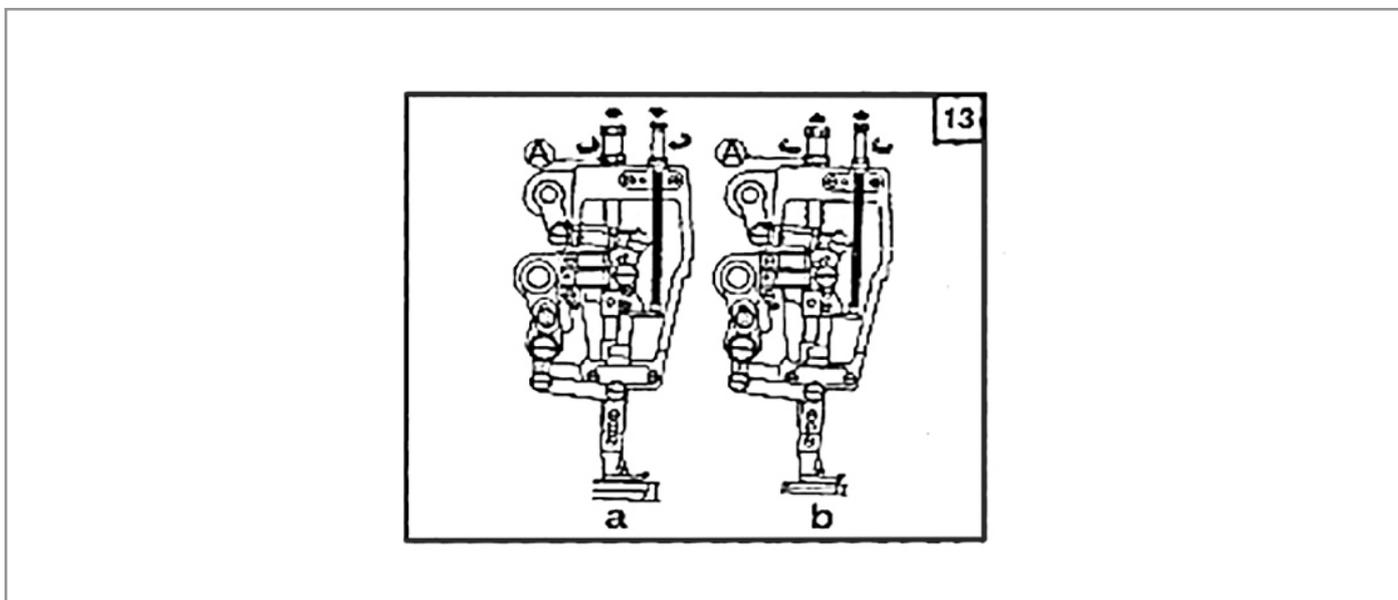
Чтобы заправить игольную нить, поднимите игольный стержень в крайнее верхнее положение. Проведите нить с катушки и заправьте ее, как показано на Рис. 10. Чтобы вытянуть нижнюю нить, возьмите в руку конец игольной нити и поверните маховик машины настолько, чтобы опустить иглу, а затем снова поднять ее в крайнее верхнее положение. Вытяните игольную нить. После этого нижняя нить будет вытянута вверх. Проведите концы игольной и нижней нитей вперед, под прижимной лапкой.



10. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Давление прижимной лапки должно быть отрегулировано в соответствии с толщиной материала.

Сначала ослабьте контргайку (A). При шитье тяжелых материалов поверните регулировочный винт с накатанной головкой, как показано на Рис. 13а, чтобы увеличить давление прижимной лапки. При шитье легких материалов поверните регулировочный винт, как показано на Рис. 13б, чтобы уменьшить давление. Затем затяните контргайку (A).

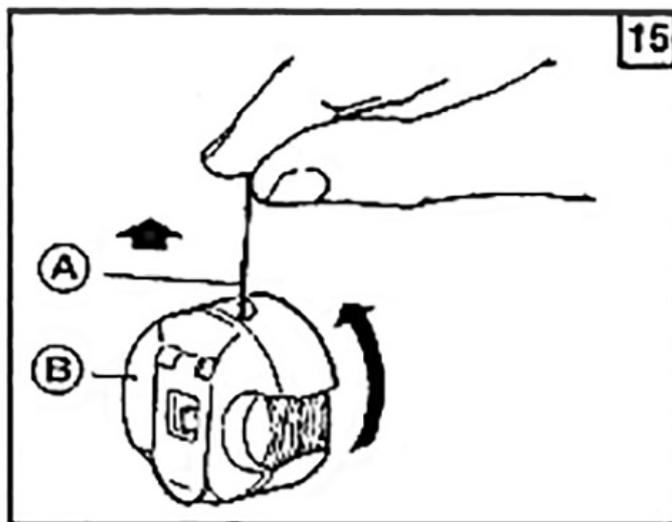
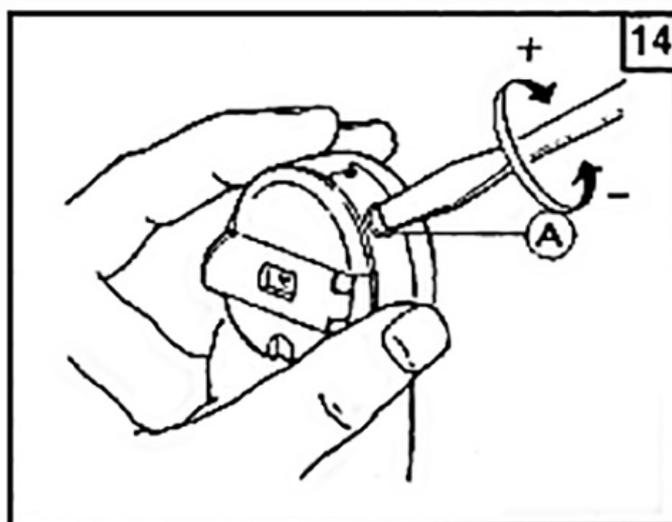


11. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

В принципе, натяжение нити должно быть отрегулировано в зависимости от вида нити, типа материала и других факторов.

На практике натяжение игольной нити должно быть отрегулировано в соответствии с натяжением нижней (шпулечной) нити. Чтобы увеличить натяжение нижней нити, поверните регулировочный винт пружины шпульного колпачка (A) по часовой стрелке. Чтобы уменьшить натяжение поверните этот регулировочный винт против часовой стрелки.

Обычный способ проверки натяжения нижней нити показан на Рис. 15. Возьмите конец нити, выходящей из шпульного колпачка. Если шпульный колпачок медленно опускается под действием собственного веса, далее следует отрегулировать: 1) натяжение пружины натяжного устройства; 2) ход пружинного натяжителя и 3) натяжительную пружину. Все эти регулировки описаны ниже.

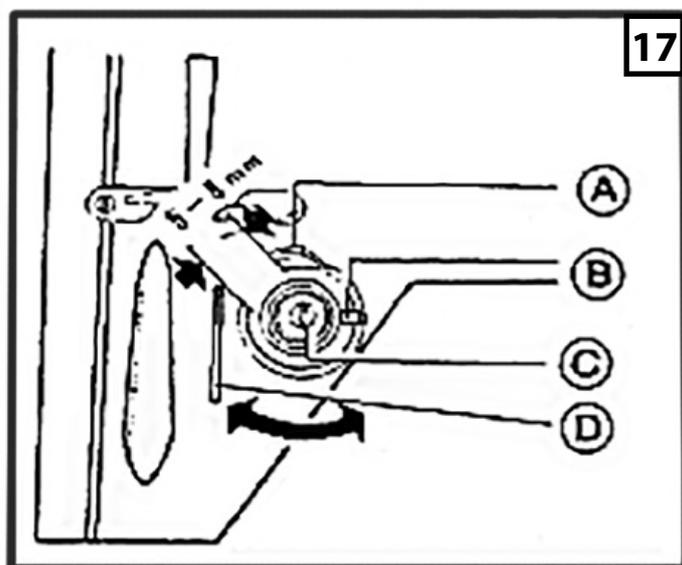
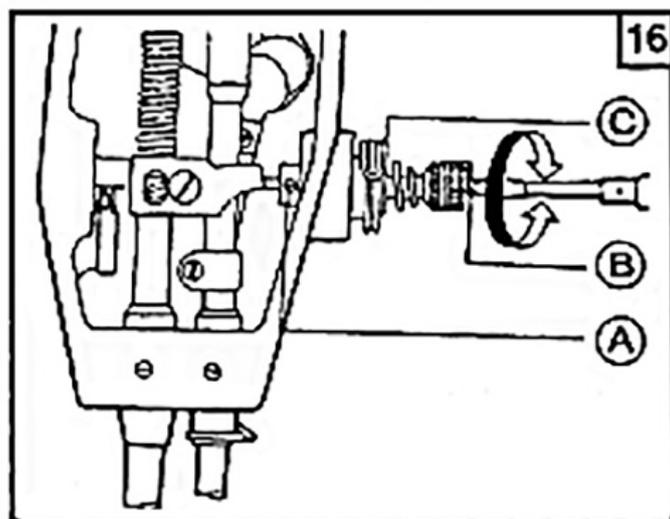


12. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА

1. Регулировка натяжения пружины натяжного устройства. Ослабьте установочный винт (А). Поворачивайте регулировочную шпильку (В) по часовой стрелке до тех пор, пока пружина (С) не войдет в выемку регулировочной втулки. Затем поверните регулировочную шпильку (В) наполовину в обратном направлении (против часовой стрелки). По завершении регулировки затяните установочный винт (А).

2. Поверните регулировочную шпильку (С) по часовой стрелке, чтобы увеличить ход, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить ход натяжного устройства. По завершении регулировки затяните установочный винт (В).

Перед отправкой машины с завода-изготовителя натяжение пружины натяжного устройства было надлежащим образом отрегулировано. Повторная регулировка требуется только для шитья специальных материалов или в случае применения специальных нитей.



13. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ НИТИ И НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Положение направляющей влияет на плотность строчки, и, следовательно, должно быть отрегулировано в соответствии с типом прошиваемого материала и другими условиями шитья.

Положение направляющей нити	Сдвинута влево	Посередине	Сдвинута вправо
			
Вид материала	Толстые материалы	Толстые материалы	Тонкие материалы

На Рис. 18 показаны различные виды строчки. Нормальная строчка должна выглядеть, как показано на Рис. 18а. В случае ненормально выглядящей строчки, сморщивания ткани и частых обрывов нити необходимо соответствующим образом отрегулировать натяжение верхней (игольной) и нижней нитей.

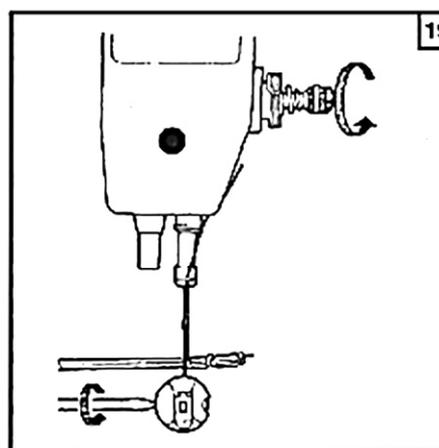
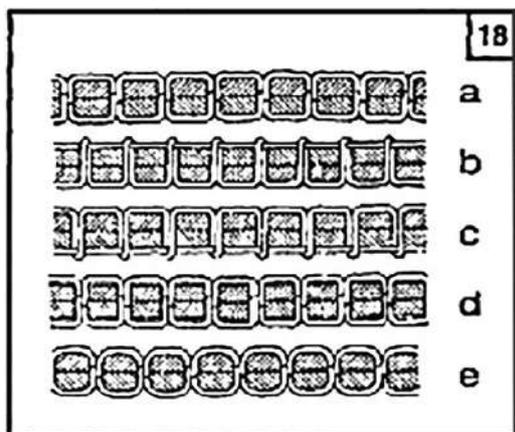
1. При слишком сильном натяжении игольной нити или слишком слабом натяжении нижней нити (см. Рис. 18b) поверните регулировочный винт с накатанной головкой против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение игольной нити или затяните регулировочный винт на шпульном колпачке, чтобы увеличить натяжение нижней нити.

2. При слишком слабом натяжении игольной нити или слишком сильном натяжении нижней нити (см. Рис. 18c) поверните регулировочный винт с накатанной головкой по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение игольной нити или отверните регулировочный винт на шпульном колпачке, чтобы уменьшить натяжение нижней нити.

3. Если строчка выглядит, как показано на Рис. 18d, регулировку натяжения нитей можно также произвести вышеописанными способами.

б. Если натяжение нити с лицевой стороны слишком слабое, а нити с изнаночной стороны слишком сильное, поверните соответствующим образом регулировочный винт. Увеличьте давление нити с лицевой стороны. Ослабьте винт регулировочный винт на челночном устройстве, чтобы уменьшить давление нижней нити.

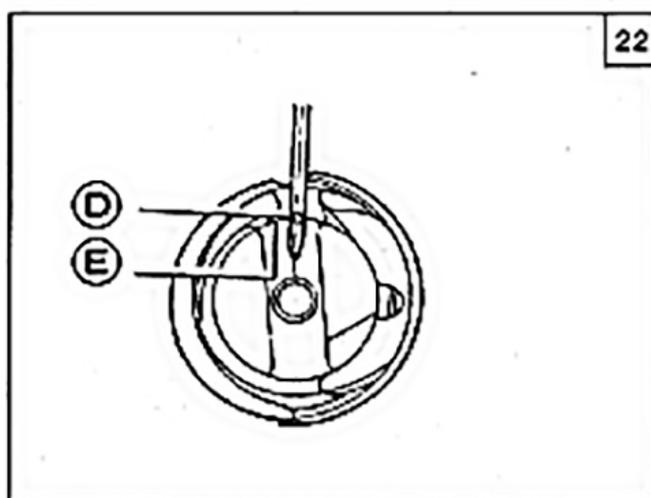
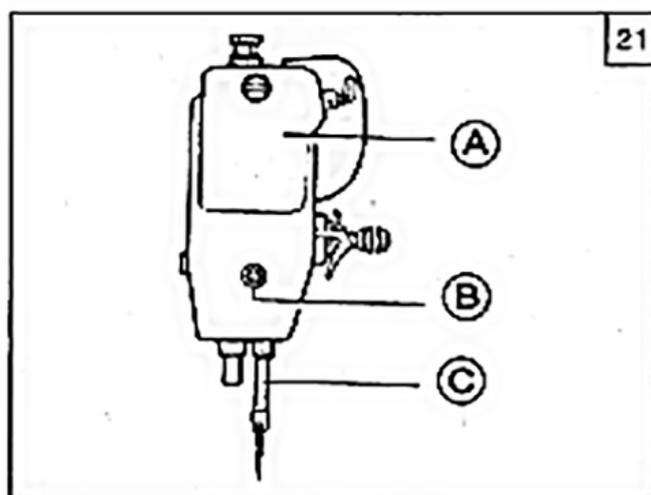
с. Если имеет место строчка, форма которой показана на Рис. 18d и 18e, вы можете отрегулировать натяжение нитей вышеописанными способами.



14. СИНХРОНИЗАЦИЯ ДВИЖЕНИЯ ИГЛЫ С ЧЕЛНОЧНЫМ УСТРОЙСТВОМ

1. Регулировка положения иглы.

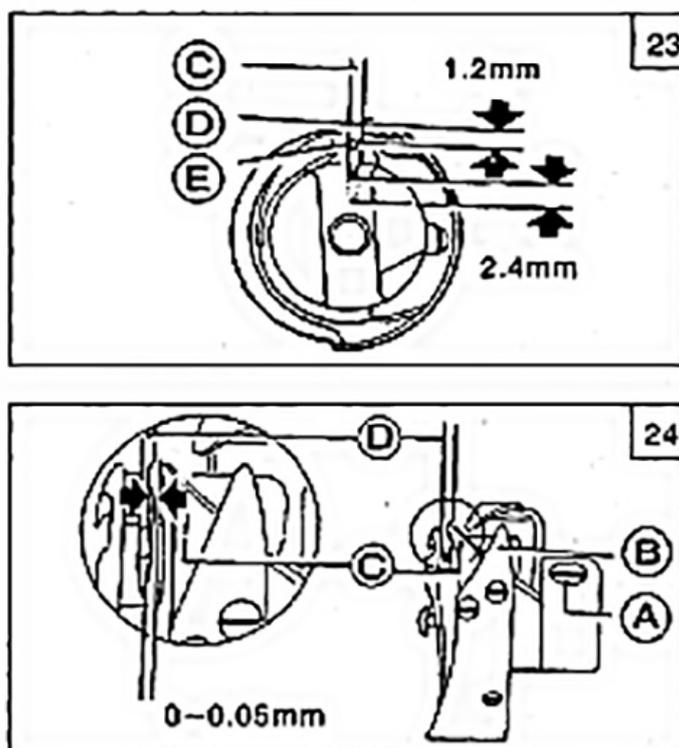
1. Поворачивая маховик машины, установите игольный стержень в крайнее нижнее положение
2. Снимите резиновую заглушку с фронтальной пластинки (A).
3. Ослабьте установочный винт (B) адаптера игольного стержня.
4. Чтобы синхронизировать положение иглы с положением челночного устройства, сдвиньте игольный стержень (C) по вертикали.
5. По завершении регулировки затяните установочный винт (B) и установите на место резиновую заглушку. При стандартной регулировке синхронизации (см. Рис. 18) установочная метка (B) на игольном стержне совмещена с нижней стороной втулки игольного стержня (A). В то же время в крайнем нижнем положении иглы совместите внутреннюю поверхность (E) челночного устройства с центром игольного ушка (D) (см. Рис. 22).



2. Настройка синхронизации вращающегося крючка челночного устройства.

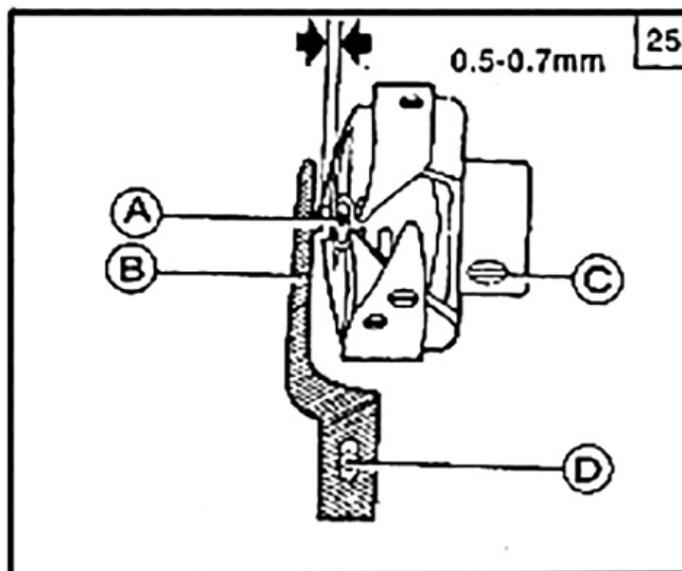
Синхронизация движения иглы с движением вращающегося крючка челночного устройства имеет большое значение для обеспечения высокого качества строчки. При стандартной настройке кончик вращающегося крючка (D) должен совместиться с осью иглы (C), когда игольный стержень (B) находится на 2,4 мм выше своего крайнего нижнего положения. Кроме того, кончик вращающегося крючка (D) должен быть на 1,5 мм выше верхнего края игольного ушка (E).

При настройке синхронизации вращающегося крючка челночного устройства также следует обратить внимание на зазор между нижним краем желобка иглы и кончиком крючка (C), который должен быть равен приблизительно 0,05 мм.



15. ЗАМЕНА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА

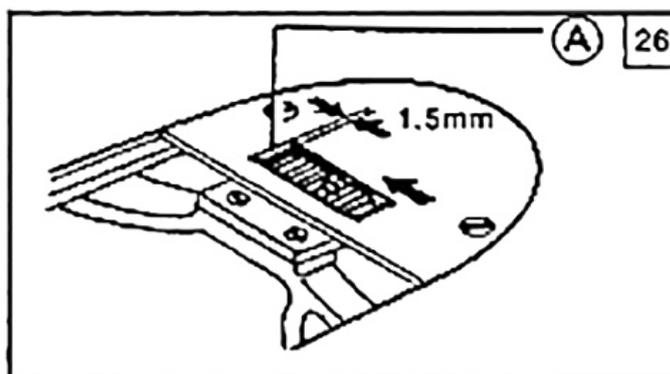
1. Поднимите игольный стержень в крайнее верхнее положение.
2. Снимите игольную пластинку, снимите с машины иглу и шпульный колпачок.
3. Выверните винт (D) крепления позиционера челночного устройства и снимите позиционер (B).
4. Выверните два винта (C) крепления челночного устройства.
5. Поверните маховик машины настолько, чтобы поднять собачку транспортера ткани в наивысшее положение, затем снимите челночное устройство, повернув его в сторону от собачки транспортера.
6. Установка челночного устройства осуществляется в обратном порядке. Обратите внимание на то, что зазор между иглой (A) и крючком челночного устройства должен составлять 0,5 -0,7 мм.



16. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

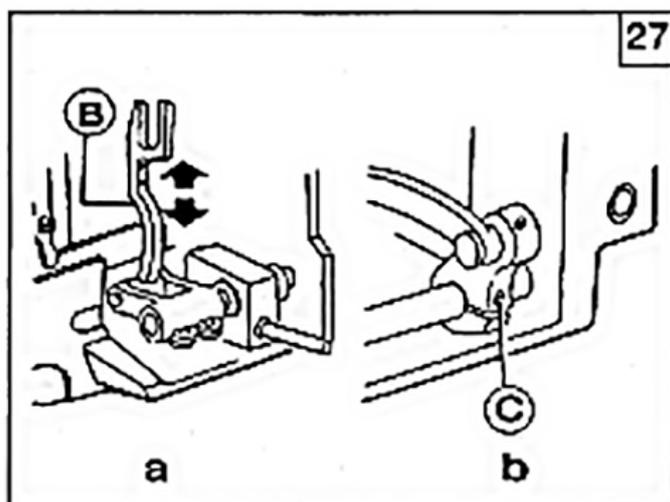
При стандартной регулировке положения зубчатой рейки зазор между передним краем прорези в игольной пластинке и первым зубцом полностью продвинутой вперед собачки транспортера составляет 0,8 мм.

1. Полностью продвиньте зубчатую рейку вперед к переднему краю прорези в игольной пластинке.
2. Ослабьте винт крепления коромысла зубчатой рейки (А)
3. Сдвиньте зубчатую рейку в направлении, показанном стрелкой, чтобы отрегулировать положение зубчатой рейки.
4. По завершении регулировки затяните установочный винт (А).



Регулировка положения зубцов зубчатой рейки.

Сначала остановите движение зубчатой рейки к переднему краю игольной пластинки. Затем ослабьте винт (С) (см. Рис. 27b) и сдвиньте рамку (В), в направлении, показанном стрелкой (см. Рис. 27a). Затем отрегулируйте ее переднее и заднее положения. По завершении регулировки надежно затяните винт (С).



17. РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

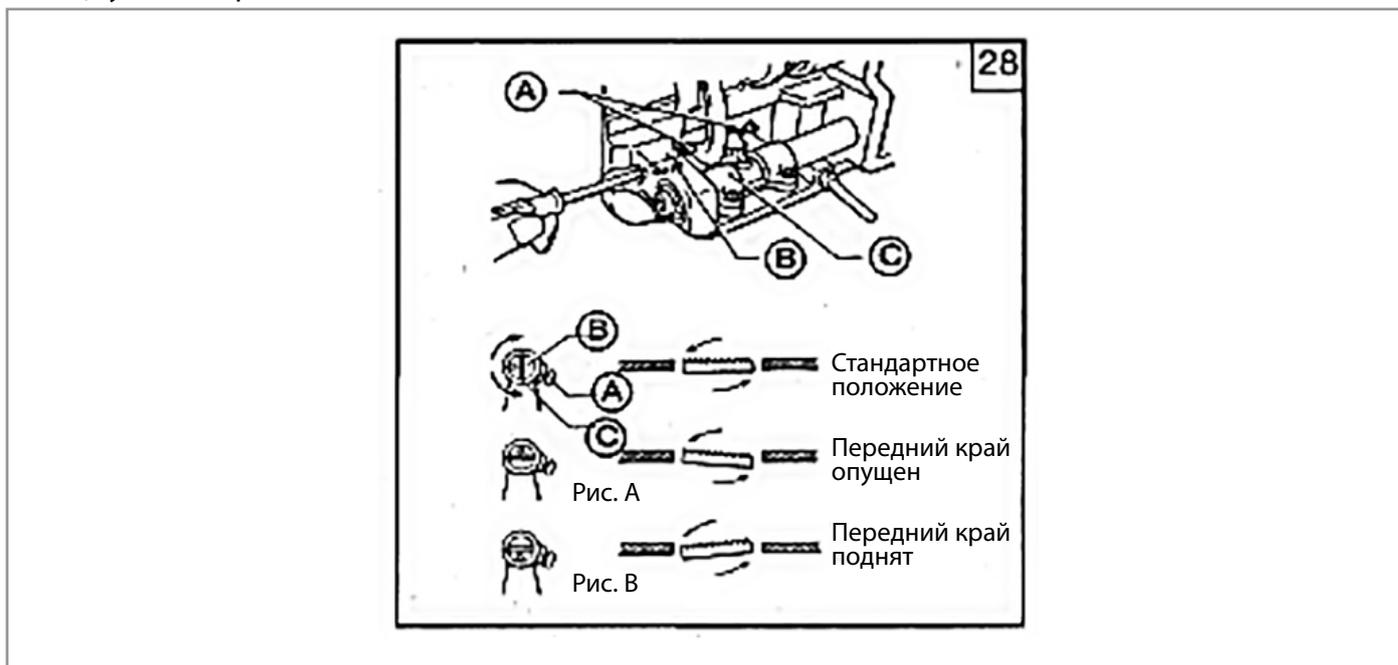
При стандартной регулировке зубчатая рейка выступает над уровнем игольной пластинки на 0,8-1,2 мм.

Отрегулируйте положение зубчатой рейки следующим образом:

Ослабьте установочный винт (А) подъемного коромысла зубчатой рейки. Сдвиньте регулировочный штифт, чтобы изменить положение зубчатой рейки.

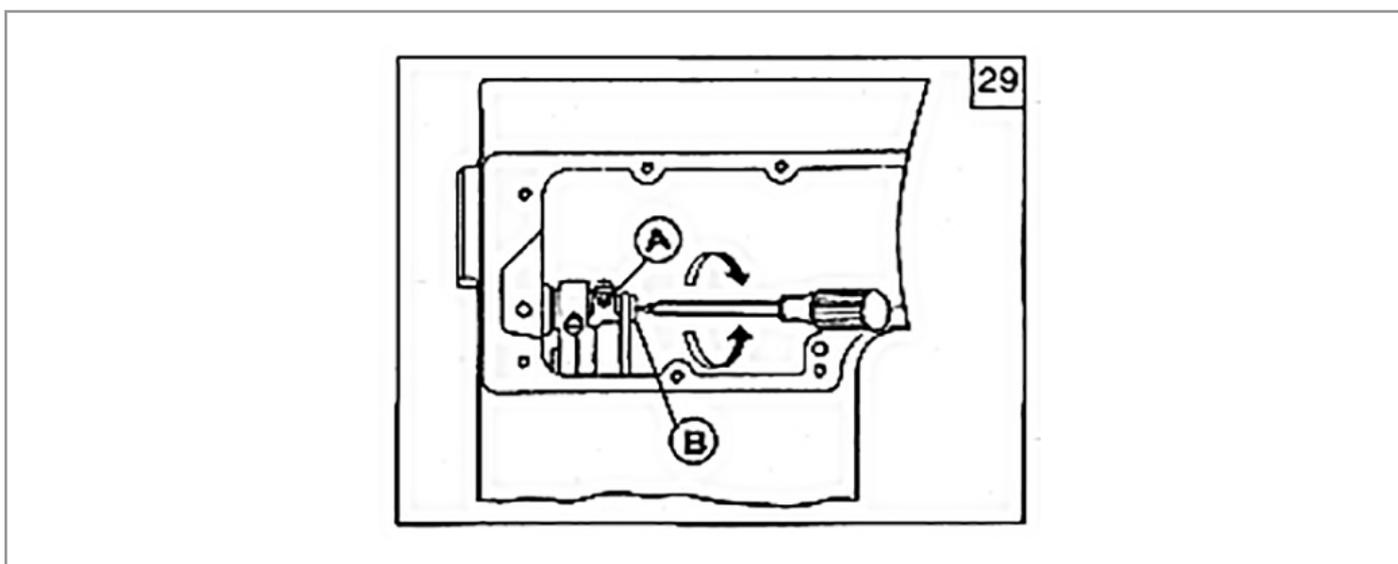
с. По завершении регулировки затяните установочный винт (А).

Чтобы устранить сморщивание ткани, поднимите передний конец зубчатой рейки. Чтобы устранить растяжение и повреждения ткани, а также частые обрывы нижней нити, опустите передний конец зубчатой рейки.



18. КОРРЕКТИРОВКА ПОГРЕШНОСТИ ДЛИНЫ СТЕЖКА

Чтобы отрегулировать длину стежка, ослабьте установочный винт (А). Поверните регулировочный кулачок (В) по часовой стрелке, чтобы уменьшить длину стежка при нормальном направлении подачи ткани и уменьшить длину стежка при обратном направлении подачи.



19. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ И ИГЛЫ

1. Стандартное положение.

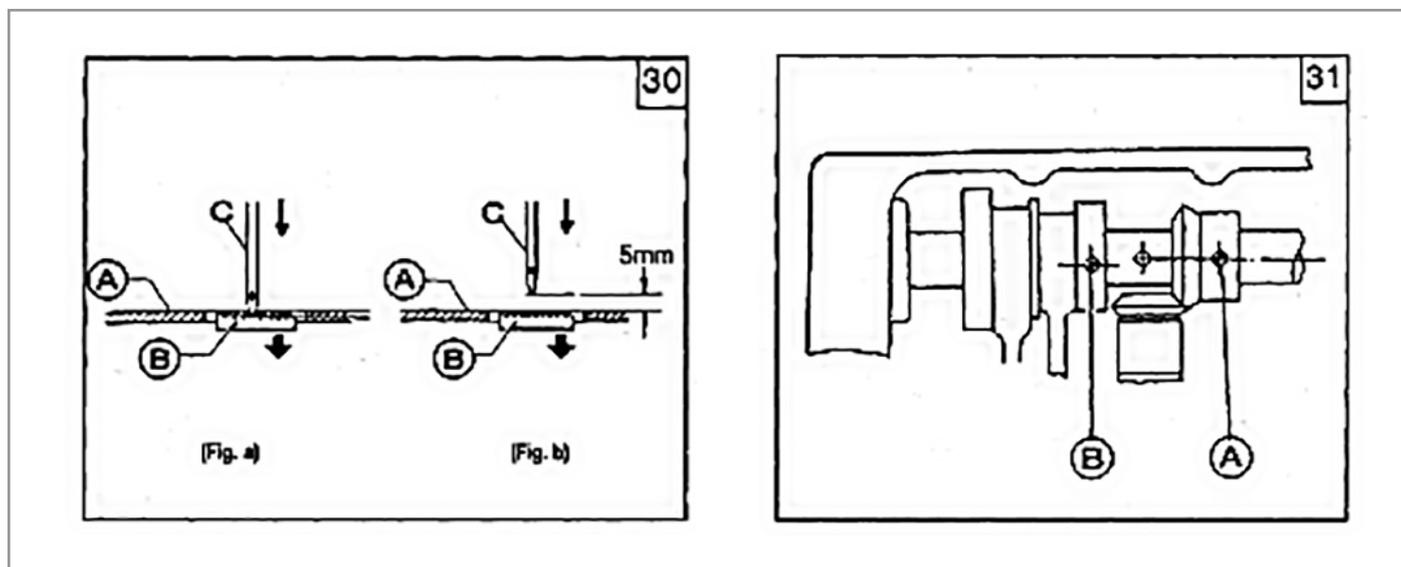
В тот момент, когда зубчатая рейка опускается до верхней стороны игольной пластинки, игла также опускается и достигает игольной пластинки.

1) При шитье средних материалов кончик иглы в этот момент также должен достигать верхней стороны игольной пластинки.

2) При шитье тяжелых и сверхтяжелых материалов кончик иглы в этот момент должен находиться на расстоянии 5 мм над игольной пластинкой.

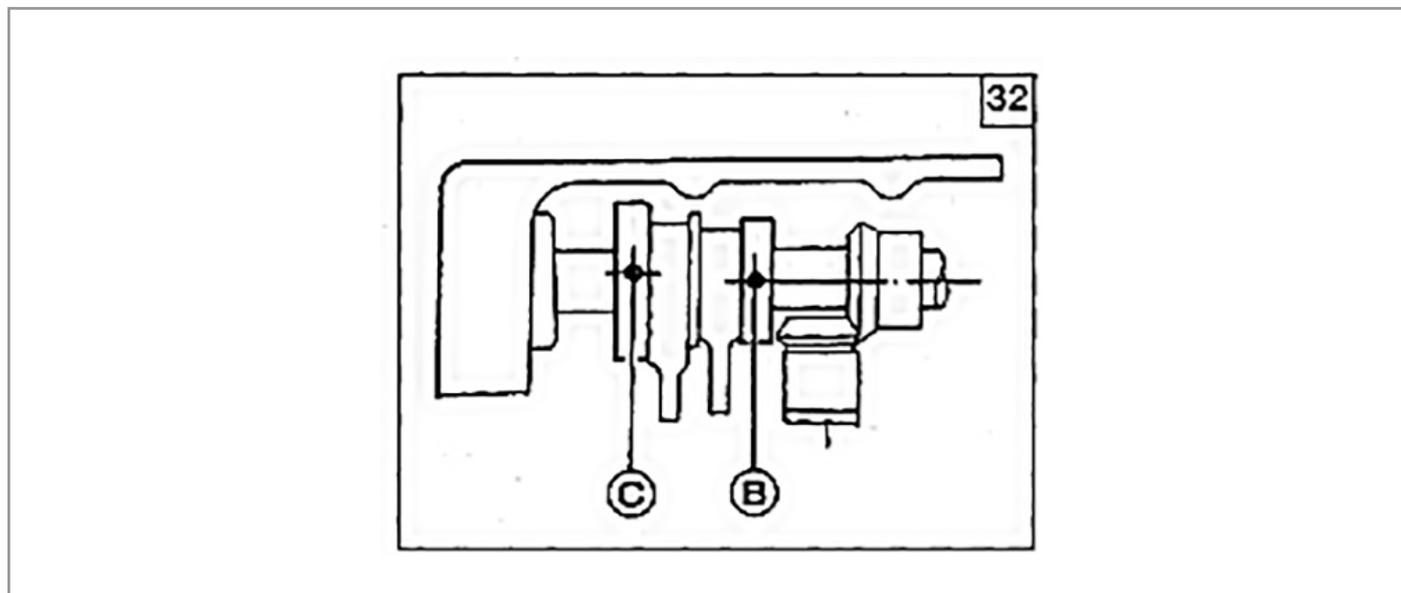
2. Регулировка положения подъемного кулачка (Рис. 31)

Снимите заднюю крышку и маслоотражательную пластинку. Поворачивая маховик машины против часовой стрелки, ослабьте 3-ий установочный винт (В) верхней спиральной передачи и отрегулируйте положение подъемного кулачка.



3. Регулировка кулачка качающегося механизма подачи.

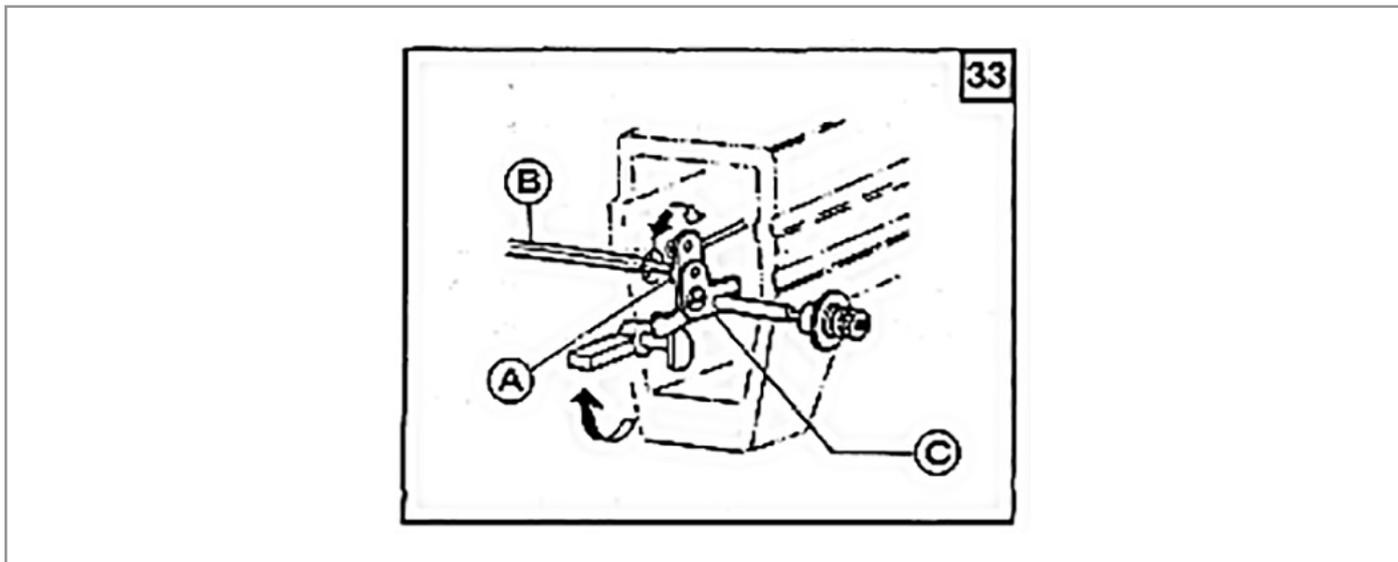
Поворачивая маховик машины против часовой стрелки, ослабьте установочный винт (С) кулачка качающегося механизма подачи и отрегулируйте положение кулачка таким образом, чтобы установочный винт находился немного выше 2-го установочного винта (В) подъемного кулачка.



20. НАСТРОЙКА ВРЕМЕНИ РАСКРЫТИЯ ДИСКОВ НАТЯЖИТЕЛЯ НИТИ

В пределах рабочего цикла имеется стадия раскрытия зажимной планки устройства зажима нити. На стадии зажима нити может быть отрегулировано положение прижимной лапки. Чтобы произвести регулировку, снимите резиновую заглушку с задней стороны головки машины. При помощи отвертки (B) ослабьте установочный винт (A) стойки перемещающей коленчатый рычаг.

На этой стадии можно сдвинуть выпуклое колесико (C) освобождения нити. При сдвиге колесика вправо нить зажимается медленнее. При сдвиге влево нить зажимается быстрее.



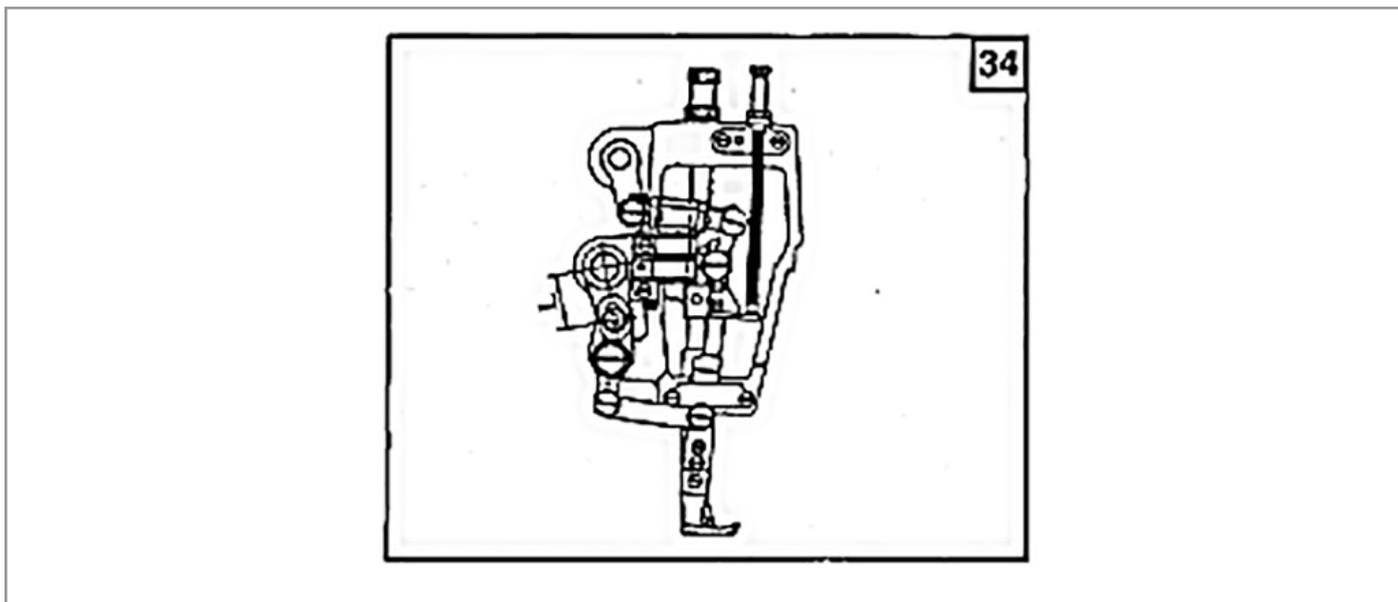
21. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ТРАНСПОРТЕРОВ ТКАНИ

Синхронизация работы верхнего и нижнего транспортеров ткани является важной характеристикой этой машины. В зависимости от вида материала и требований к строчке оператор должен отрегулировать расстояние L между валом верхнего качающегося механизма подачи и подвижным блоком механизма.

При увеличении расстояния L величина подачи верхнего транспортера увеличивается.

При уменьшении расстояния L величина подачи верхнего транспортера уменьшается.

Эту регулировку можно произвести при необходимости увеличить или уменьшить подачу верхнего транспортера по сравнению с подачей нижнего транспортера ткани.



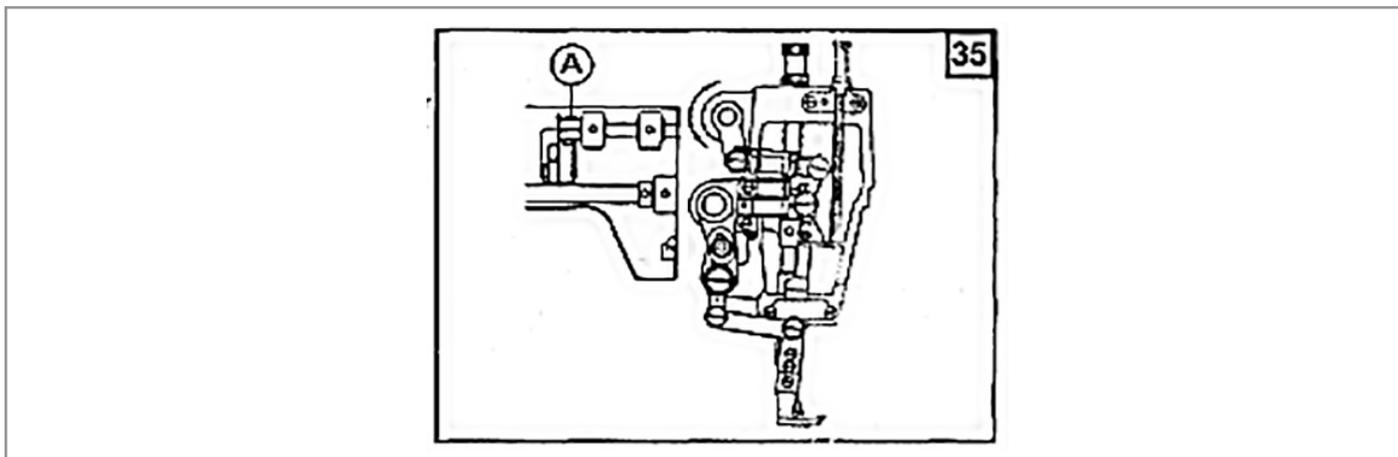
22. НАСТРОЙКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

При необходимости отрегулируйте высоту подъема внутреннего и наружного прижимов в соответствии с видом материала. Для средних материалов высота подъема наружного прижима должна быть менее 5,5мм. В целом сумма высот подъема наружного и внутреннего прижимов остается постоянной: при увеличении первой вторая уменьшается и наоборот.

1) При необходимости увеличить высоту подъема наружного прижима поверните по часовой стрелке правый коленчатый рычаг подъемника прижима.

2) При необходимости уменьшить высоту подъема наружного прижима поверните правый коленчатый рычаг подъемника прижима против часовой стрелки.

Следует иметь в виду, что величина регулировки ограничена. Далее следует производить регулировку при помощи установочного винта (А). Поверните маховик машины и убедитесь в нормальной работе механизма.



23. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК

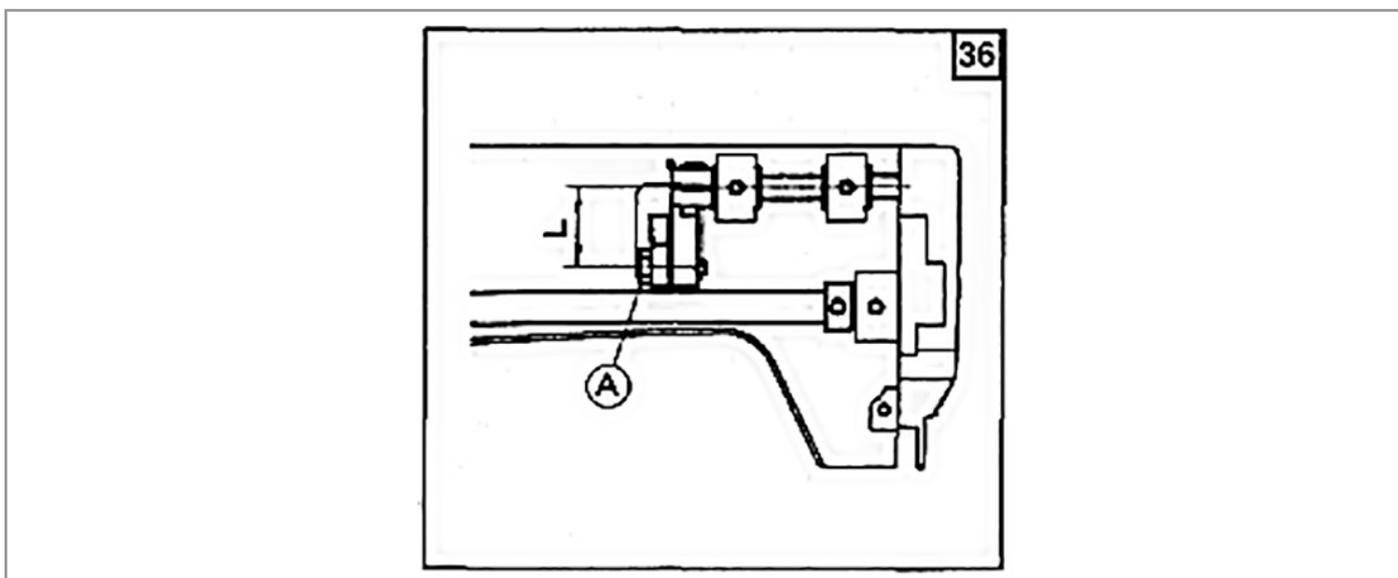
Регулировка общей высоты подъема наружного и внутреннего прижимов (Рис. 36). Ослабьте винт (А) и отрегулируйте расстояние L между осью винта (А) и валом подъемника прижимной лапки.

1) Чтобы увеличить общую высоту подъема, уменьшите расстояние L.

2) Чтобы уменьшить общую высоту подъема, увеличьте расстояние L.

Общая величина регулировки ограничена.

По завершении регулировки затяните винт (А), поверните маховик машины и проверьте регулировку общей высоты подъема прижимов.

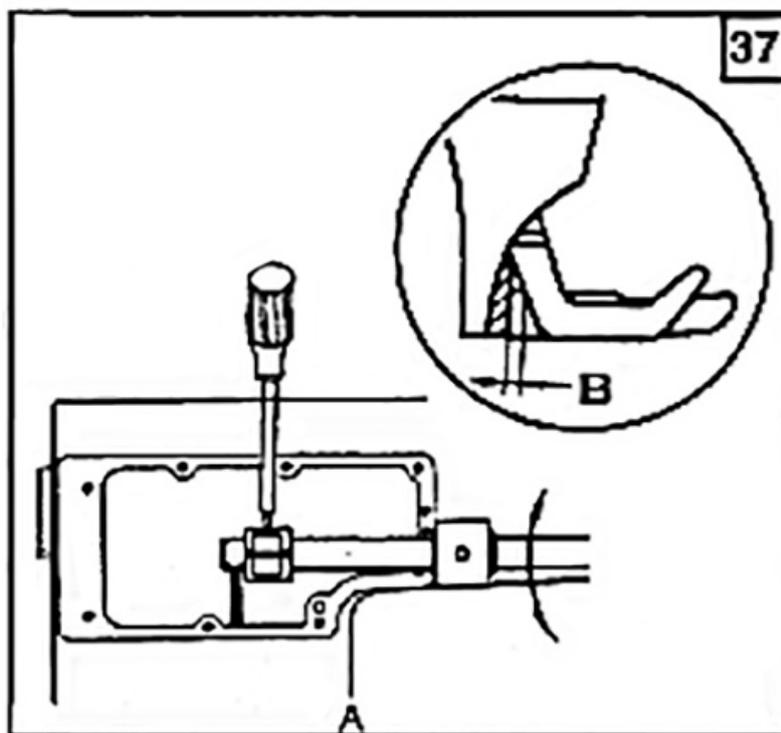


24. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ ПРИЖИМНЫМИ ЛАПКАМИ

Поскольку для различных материалов требуется различная длина стежка, необходимо отрегулировать расстояние между задней стороной внутренней прижимной лапки и желобком наружной прижимной лапки, поэтому оператор должен обеспечить определенный просвет между этими прижимами (обычно это расстояние составляет примерно 1,5 мм) и исключить возможность их соприкосновения. При шитье коротким стежком наружная прижимная лапка должна быть ближе к игльному стержню.

Метод регулировки:

Ослабьте установочный винт (А), как показано на Рис. 37 и поверните вал механизма подъема прижимной лапки вверх. При регулировке оператор должен обратить внимание на обеспечение требуемого просвета между двумя прижимами.

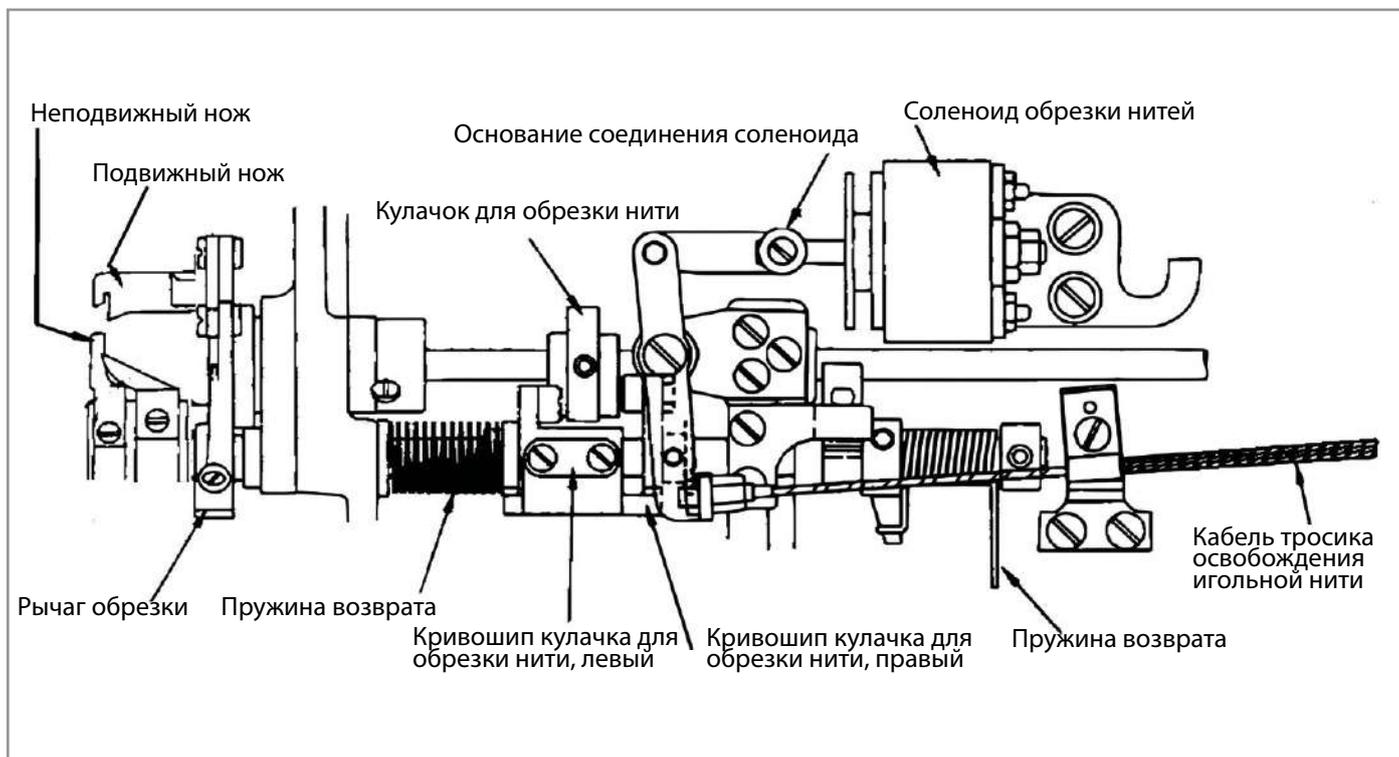


25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

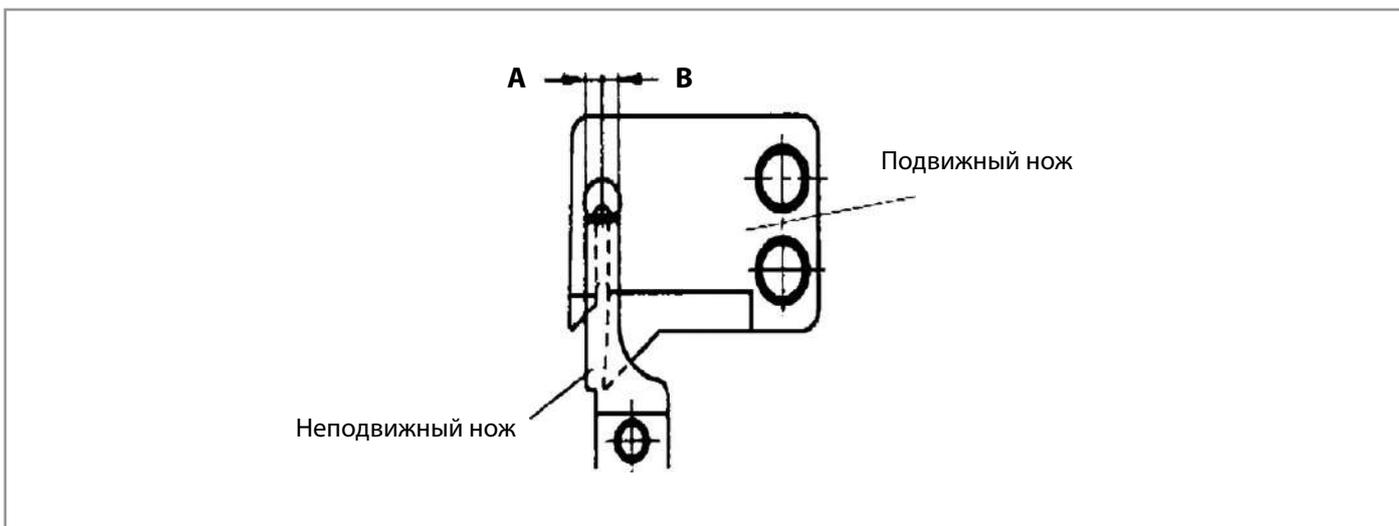
Структура устройства обрезки нити для этой швейной машины показана на рисунке ниже.



Регулировка неподвижного и подвижного ножа.

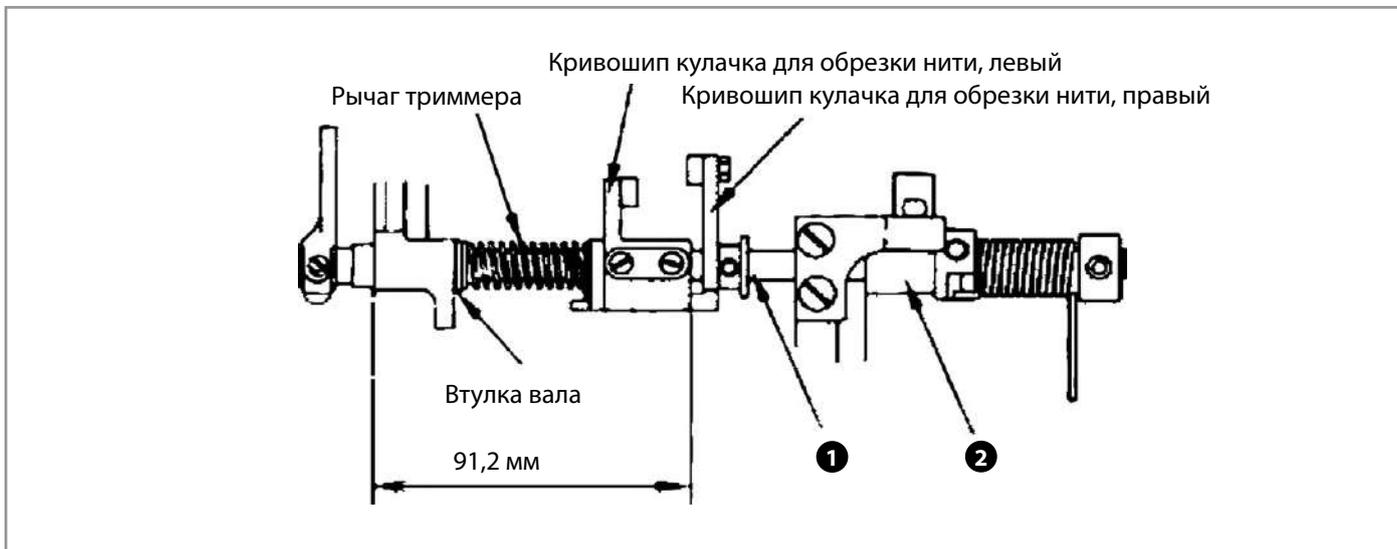
1. Стандартное положение монтажа неподвижного, и подвижного ножа является положением, в котором средняя линия режущей части неподвижного ножа совмещается со средней линией ушка подвижного ножа как показано на рисунке.

2. Если часть **A** неподвижного ножа будет больше нормальной, будут обрезаться три нити вместо двух нитей, вызывая сбой в работе. Если часть **B** больше, ножи не смогут обрезать нити. Следовательно, ножи необходимо отрегулировать до правильного положения.



Регулировка кривошипа кулачка для обрезки нити втулка вала.

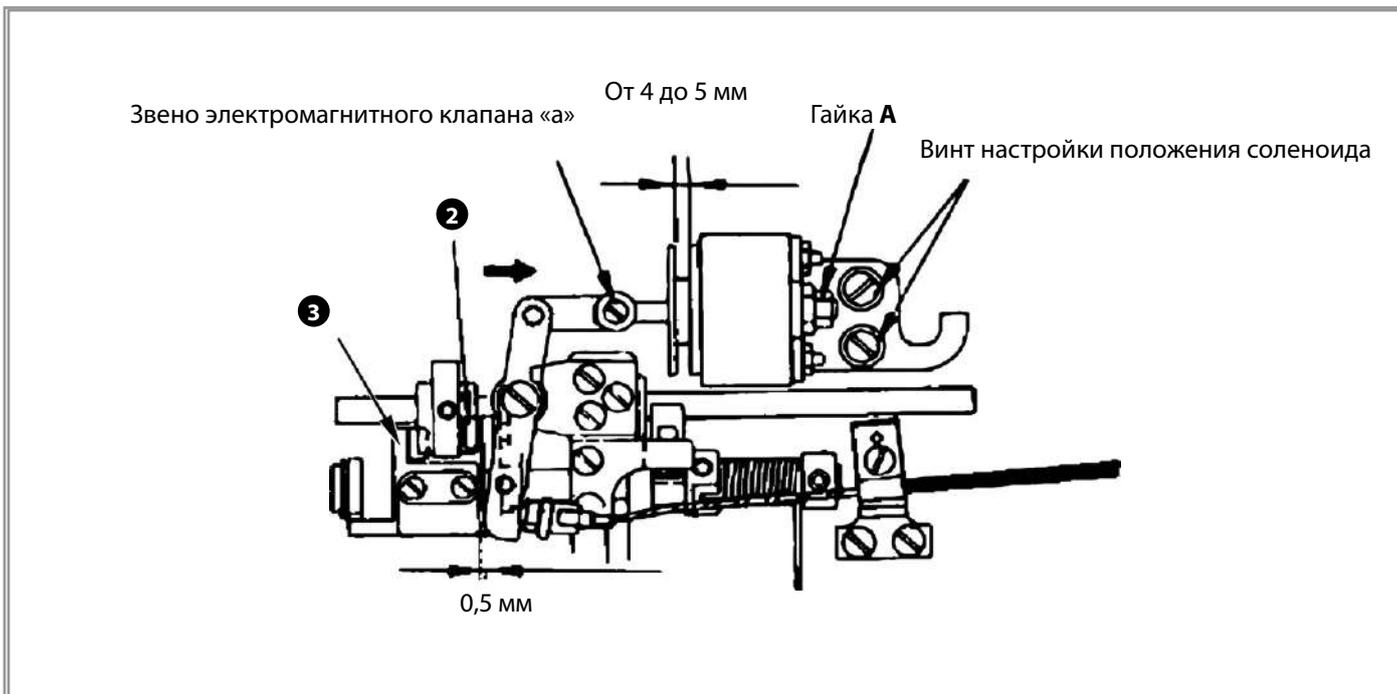
1. Совместите в устройстве кривошпы кулачка для обрезки нити, правые и левые с плоским положением коленчатого вала кулачка для обрезки нити, как показано на рисунке.
2. Медленно поворачивая коленчатый вал кулачка для обрезки нити ❶ совместите рычаг ограничителя ❶ с плоской частью на коленчатом вале кулачка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



Настройка соленоида.

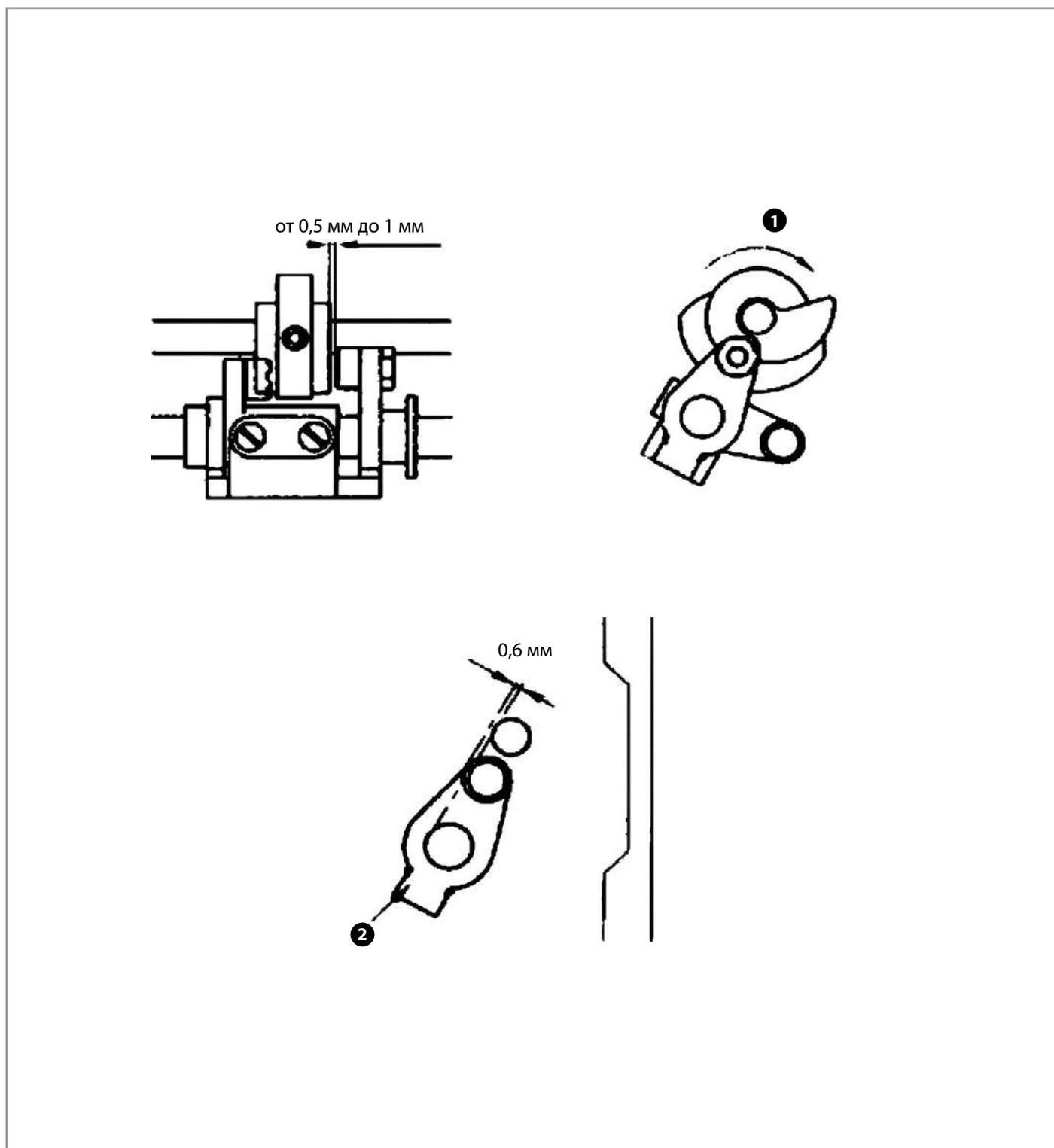
Регулировка штока соленоида обрезки нити

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



Настройка кулачка для обрезки нити.

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



Регулировка зацепления между ножами.

1. Регулировка положения подвижного ножа и неподвижного ножа.

Стандартное исходное положение подвижного ножа **1** составляет 5 мм от центра иглы.

Стандартное исходное положение неподвижного ножа **2** составляет 5 мм от центра иглы.

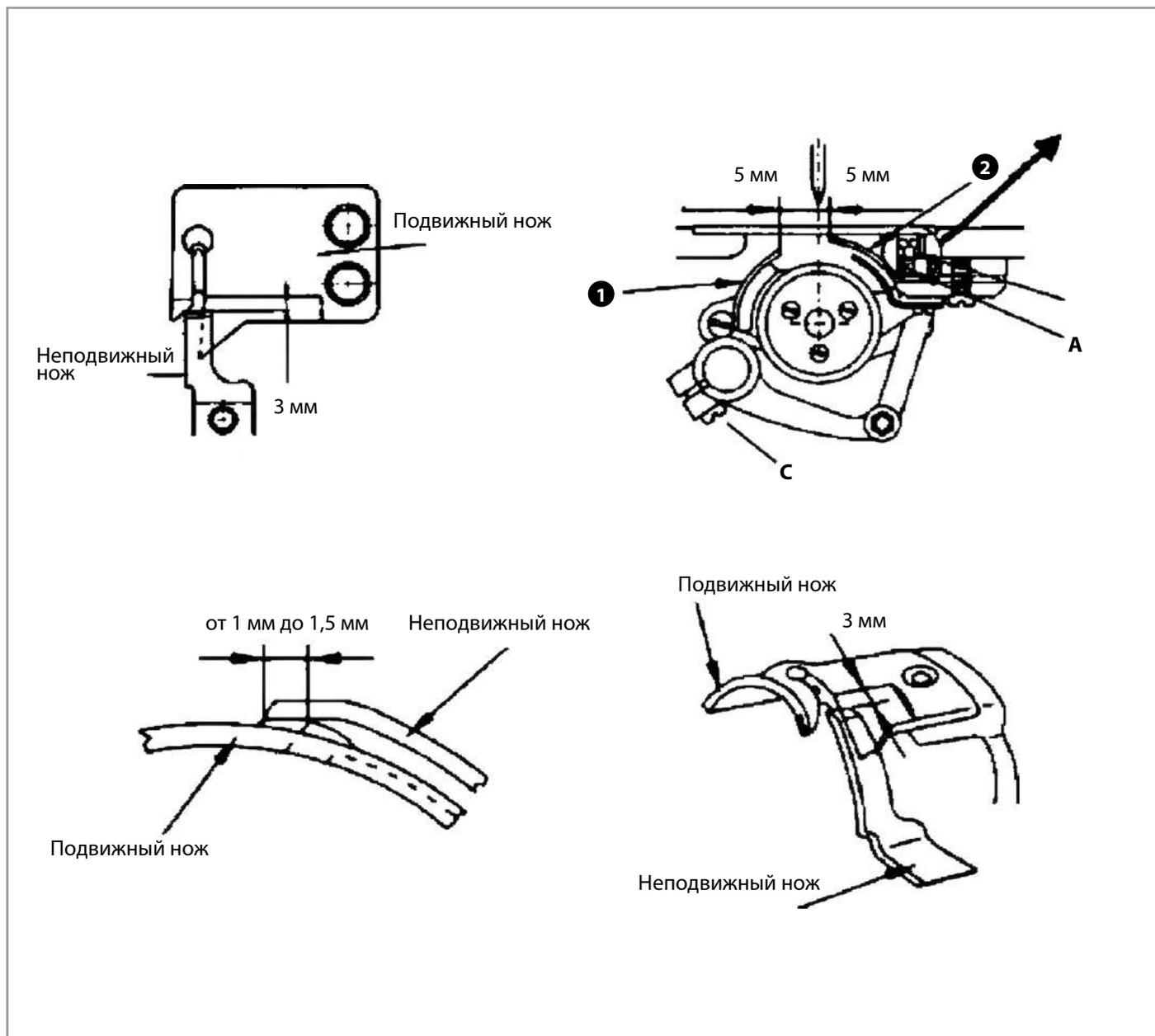
Ослабьте винт **С** и наладьте положение ножей.

2. Регулировка величины переднего хода подвижного ножа.

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

3. Регулировка давления неподвижного ножа.

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

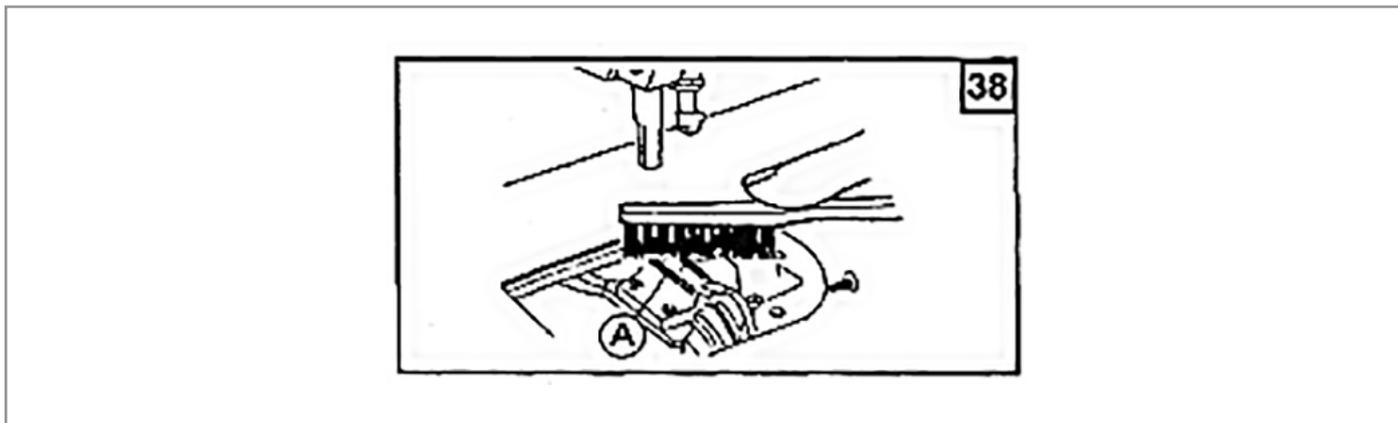


26. ОЧИСТКА

В зависимости от интенсивности эксплуатации необходимо периодически очищать зубцы транспортера ткани, челночное устройство сетчатый фильтр масляного насоса и т.д.

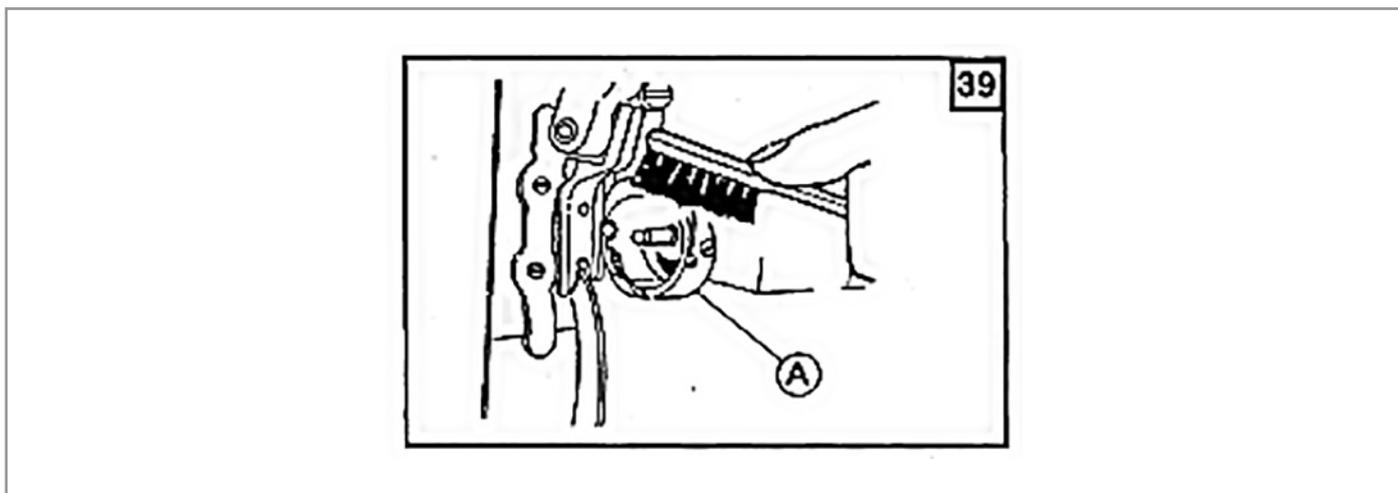
1. Очистка собачки транспортера ткани.

Снимите игольную пластинку и удалите пыль и обрывки, скопившиеся в транспортере.



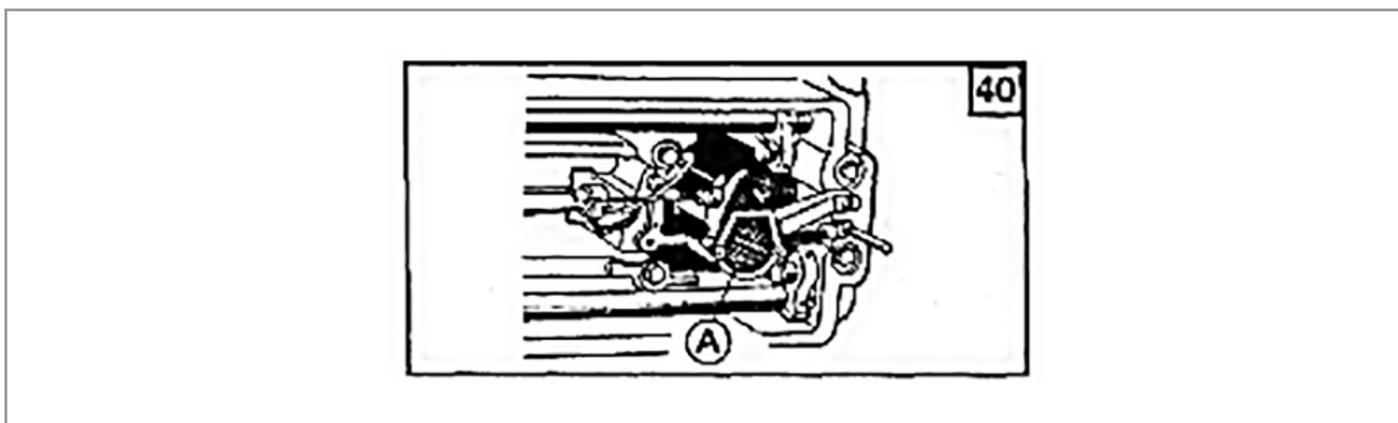
2. Очистка челночного устройства.

Откиньте головку машины, выньте шпульный колпачок и очистите челночное устройство мягкой тканью.



3. Очистка сетчатого фильтра масляного насоса.

Откиньте головку машины и удалите пыль и грязь с сетчатого фильтра масляного насоса.



27. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

Начало циклической закрепки		Переключатель АВ начало обратного хода -> АВ АВ начнет обратный ход -> функция выключена -> В начнет обратный ход последовательно.
Окончание циклической закрепки		Последовательно переключите CD закрепка в конце -> CDCD закрепка в конце -> функция выключена -> С закрепка в конце.
Настройка шаблона закрепки		Установите использованную или отмененную функцию шаблона закрепки. При длительном нажатии происходит переключение в режим редактирования шаблона.самостоятельно отредактированным рисунком.
Последовательное шитье в обратном направлении		Установите режим последовательного обратного шитья.
Обрезка нити		1. Вкл/Выкл функцию обрезки. 2. При длительном нажатии войдите в интерфейс счетчика.
Выбор положения позиционирования иглы		Положение позиционирования иглы после переключения режима шитья (положение вверх / положение вниз).
Скорость и ключ		Увеличение скорости. Продолжайте нажимать, чтобы увеличить скорость, дисплей автоматически переключится на заданную скорость. Простой шов, эффективный свободный шов.
Клавиша уменьшения скорости		Снижение скорости. Продолжая нажимать на более низкую скорость, дисплей автоматически переключится на заданную скорость. Простой шов, эффективный свободный шов.
Клавиша цикла функций прижимной лапки		Функциональный цикл прижимного устройства: средний упор подъемной лапы/линия резания после подъема лапы/закрытие.
Клавиша настройки параметров		Войти или выйти из интерфейса настройки параметров пользователя. При длительном нажатии переключится на интерфейс ввода пароля. Введите правильный пароль, нажмите кнопку S для подтверждения, и вы сможете войти в интерфейс настройки расширенных параметров.
Проверка и сохранение параметров настройки		Для проверки и сохранения содержимого выбранных параметров: после выбора параметра нажмите эту клавишу для проверки и изменения операции, после изменения значения параметра нажмите эту клавишу для выхода и сохранения параметра. На главном интерфейсе нажмите кнопку , чтобы войти в интерфейс параметров отладки.
Левая или правая клавиша		1. При нормальном шитье интерфейс отображает около нескольких переключателей. 2. На рис. показано несколько вариантов настройки зазора между переключателями.
Настройка длины стежка		Увеличьте или уменьшите длину стежка. При длительном нажатии длина стежка непрерывно увеличивается или уменьшается.
Непрерывное шитье		Активирует режим непрерывного шитья.
Посекционное шитье		Возможность установки нескольких секций по несколько стежков, каждая секция может устанавливать диапазон 0 ~ 99 стежков.
Настройка программы непрерывного шитья		Находясь в режиме циклического шитья, нажмите на эту кнопку для активации или отключения функции непрерывного программного шитья. Длительное нажатие в режиме циклического шитья активирует режим редактирования параметров программы непрерывного шитья.
Автоматическая функция		1. Вкл/Выкл автоматическая функция. 2. При длительном нажатии можно восстановить заводские настройки.
Функция регулировки угла наклона двигателя/ функция пробного шитья		1. Клавиша быстрого доступа к режиму отладки в режиме свободного шитья (длительное нажатие в течение более 3 секунд). 2. В режиме шитья фиксированной длины попробуйте режим теста (нажмите и удерживайте кнопку более 1 секунды).
Функция зажима нити		Функция зажима нити включается и выключается. Электронное натяжение включается после открытия.
Функция защиты от гнездования		Функция анти-гнездо включена и выключена, подходит для машины с оборудованием анти-гнездо.
Функция закрытия стежка		Функция закрытия стежка включается и выключается. После открытия добавьте еще один стежок, усильте эффект укрепления и уменьшите количество ниток.
Трехсегментное переключение режимов		Короткое нажатие для переключения односегментного шитья/многосегментного шитья/свободного шитья.
Сброс настроек		В режиме ожидания нажмите и удерживайте кнопку сброса в течение 1,5 секунд.
Синхронизация закрепки		Последовательно переключите начальный плотный шов, конечный плотный шов, полную функцию и функцию выключения. При длительном нажатии переключитесь в режим редактирования шва.

Режим отладки:

После входа в обычный режим шитья нажмите правую кнопку  на 4 секунды, чтобы войти в режим отладки. Если вы хотите вернуть эту деталь в обычный режим, нажмите кнопку , чтобы выйти в обычный режим.

Режим регулировки длины стежка:

После нормального входа в режим шитья, нажмите  на 3 секунды, перейдя в режим отладки, нажмите  или , переключитесь на параметр P-6, нажмите , затем машина может быть скорректирована в нулевом положении;

Переключитесь на параметр P-7, нажмите  для коррекции длины стежка вперед;

Переключитесь на параметр P-8, нажмите  для коррекции длины обратного стежка, все коррекции сохраняются, для выхода нажмите .

Восстановление заводских настроек:

Длительное нажатие кнопки  для входа в интерфейс параметров ввод «P79» отобразит «0», нажмите   до «8», нажмите  для отображения «нет», затем нажмите   это «да», нажмите .

Интерфейс настройки параметров редактирования узоров:

После входа в обычный режим шитья нажмите кнопку  на 2 секунды, на экране отобразится «d1», нажмите   для переключения узоров d1-d9;

Выберите узор для настройки, нажмите  для входа в настройку, на экране отобразится «13.001». В этом случае количество стежков и длина стежка первого этапа могут быть выполнены.

Нажимайте  или  для выбора элемента настройки.

Первый пункт настроен, нажимайте  или  для переключения влево, номер мигает, нажимайте клавишу  или  для перехода к настройкам других сегментов, если текущее количество стежков равно нулю, следующая настройка не может быть выполнена.

После завершения всех настроек расстояния между иглами и количества кадров, нажмите кнопку  для сохранения и возврата к экрану «d1». Нажмите кнопку  для выхода без сохранения. Если вы хотите вернуть узор в обычный режим, нажмите кнопку  для выхода в обычный режим.

КОДЫ ОШИБОК

Код ошибки	Содержание	Возможные причины	Решение
E011 E012	Ошибка сигнала двигателя	Неисправность сигнала датчика положения двигателя.	Если штекер электрического двигателя имеет хороший контакт; Если сломалось устройство обнаружения электрического сигнала двигателя; Если маховик швейной машины установлен правильно.
E021 E023	Перезагрузка двигателя	Остановка двигателя. Перегрузка двигателя.	Если штепсельная вилка электрического двигателя имеет хороший контакт; Если головка машины или механизм полностью заблокированы; Если материал слишком толстый;
E101	Неисправность драйверов оборудования	Ненормальное обнаружение тока. Ошибка приводного оборудования.	Система токовой петли обнаружения работает правильно ли работает система токовой петли; Нет ли повреждений драйвера устройства.
E111 E112	Слишком высокое напряжение	Высокое входное напряжение. Неисправность тормозной цепи. Ошибка определения напряжения.	Напряжение в сети слишком высокое; Тормозное сопротивление работает правильно; Цепь обнаружения напряжения в системе работает правильно.
E121 E122	Слишком низкое напряжение	Фактическое низкое напряжение. Неправильное определение напряжения.	Если напряжение на входном проводе слишком низкое, то схема обнаружения напряжения в системе нормальной работы.
E131	Неисправность токовой цепи	Ненормальное обнаружение тока.	Система токовой петли работает исправно.
E133	Неисправность цепи Oz	Неисправность цепи Oz.	Система контуров Oz работает правильно.
E134	Неисправность DBFLT	Автоматический отказ цепи сопротивления.	Штекер тормозного резистора находится в хорошем контакте. Тормозное сопротивление повреждено.
E201	Перегрузка по току	Ошибка обнаружения тока.	Система токовой петли работает правильно. Электрический сигнал в норме.
E211 E212	Ненормальная работа двигателя	Ошибка обнаружения тока или напряжения.	Если штекер электрического двигателя имеет хороший контакт. Если электрический сигнал двигателя.
E301	Ошибка связи	Ошибка цепи Sci.	Если штекер коробки управления имеет хороший контакт; Если повреждены компоненты коробки управления.
E302	Внутренний сбой в работе	Ошибка цепи Sci.	Проверьте, не повреждена ли панель управления.
E303	Нарушение связи SPI	Ошибка цепи Sci.	Проверьте, не повреждена ли главная плата управления.
E304	Сбой связи HMI с основным чипом	Ошибка цепи Sci.	Проверьте, не повреждена ли панель управления.
E402	Неисправность идентификатора педали	Неисправность проверки педали.	Ослаблено соединение педали.
E403	Неисправность нулевого положения педали	Нулевое положение педали в диапазоне.	Педали повреждены или не находятся в состоянии остановки, когда коррекция.
E501	Неисправность предохранительного выключателя	Предохранительный выключатель эффективен.	Опустите голову или проверьте включенный переключатель.
E502	Сигнализация неисправности топлива	Сигнализация неисправности топлива.	Добавить масло. Советы.
E601	Неисправность драйверов оборудования	Перегрузка по току аппаратуры двигателя подачи STEP2.	Система токовой петли обнаружения работает правильно; Нет ли повреждений драйвера устройства.

Код ошибки	Содержание	Возможные причины	Решение
E602	Неисправность драйверов оборудования	Перегрузка по току подающего электродвигателя STEP2.	Система токовой петли обнаружения работает правильно; Есть ли повреждения на драйвере устройства.
E603	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель подачи STEP2. Цепь обнаружения тока.	Система токовой петли обнаружения работает правильно; Нет ли повреждений драйвера устройства.
E604	Ошибка сигнала двигателя	Двигатель подачи STEP2. Начальный механический угол.	Разъем двигателя подачи имеет хороший контакт.
E605	Ошибка сигнала двигателя	Двигатель подачи STEP2 на старте, энкодер или ротор заклинило.	Разъем двигателя подачи имеет хороший контакт. Оборудование заклинило.
E606	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель подачи STEP2. Цепь обмотки двигателя.	Система токовой петли обнаружения работает правильно; Нет ли повреждений драйвера устройства.
E607	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 аппаратный перегрузка по току.	Система токовой петли обнаружения работает правильно; Нет ли повреждений драйвера устройства.
E608	Неисправность драйверов оборудования	Перегрузка по току двигателя обрезки прижимной лапки STEP1 программного обеспечения.	Система токовой петли обнаружения работает правильно; Нет ли повреждений драйвера устройства.
E609	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP. Цепь определения тока.	Система токовой петли обнаружения работает правильно; Нет ли повреждений драйвера устройства.
E610	Ошибка сигнала двигателя	Двигатель для обрезки прижимной лапки ШАГ1. Начальный механический угол.	Разъем двигателя обрезки прижимной лапки имеет хороший контакт.
E611	Ошибка сигнала двигателя	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1 в начале работы, заклинило энкодер или ротор.	Разъем двигателя обрезки прижимной лапки имеет хороший контакт. Механизм заклинен.
E612	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель обрезки прижимной лапки STEP1. Цепь обмотки двигателя.	Система токовой петли обнаружения работает правильно; Нет ли повреждений драйвера устройства.
E613	Неисправность драйверов оборудования	Двигатель подачи STEP2 работает, энкодер или ротор заклинило.	Разъем двигателя подачи имеет хороший контакт. Система токовой петли обнаружения работает правильно; Нет ли повреждений драйвера устройства.
E615	Ошибка шагового механизма в разомкнутом контуре	Ошибка модуля открытого контура. Ошибка нулевого положения шагового механизма в открытом контуре (с функцией поиска нулевого положения).	Повреждение устройства или нет.
P.oFF	Выключение питания Дисплей	Выключение питания.	Дождитесь возобновления подачи питания.
Л. Боб	Итоговые советы	Нижняя строка имеет отрицательное значение.	После замены нижней строки нажмите P, чтобы отменить статус оповещения.
П. Боб	Напоминает счет по частям	Число подсчетов равно 0.	Нажмите кнопку S, чтобы войти в интерфейс, и долго удерживайте кнопку "передний шов" в течение более 2 секунд, чтобы отменить состояние подсказки.

ПАРАМЕТРЫ

	Параметр	Содержание	Настройка диапазон	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-01	Скорость шитья	Установите скорость шитья	200~3000 (об/мин)	100	2400	I
P-02	Функция плавного пуска	1~9: Мягкий старт стежков	0~9	1	2	I
P-04	Скорость шитья швов фиксированной длины	Установка скорости шитья шва фиксированной длины	200~3000 (об/мин)	100	2200	I
P-06	Значение коррекции нулевого угла продольного наклона	Если шаг иглы установлен на 0 мм, уточните значение, чтобы фактический шаг швейной иглы был равен нулю	50~150	1	100	I
P-07	Положительное значение коррекции расстояния до иглы	Увеличение положительное расстояние пришивания (Расстояние между швейными иглами фиксированное)	50~150 (%)	1	100	I
P-08	Значение коррекции расстояния до иглы	Увеличение реверсивных стежков Шкала расстояний (Расстояние между швейными иглами фиксированное)	50~150 (%)	1	100	I
P-09	Ограничение скорости обратной строчки	Не дает игле сломаться во время обратного стежка	500~1500 (об/мин)	50	1500	I
P-10	Установите длину стежка из заданного числа	0: Установите количество стежков для установки значения 1: Когда длина установлена на «самостоятельно», номер - это номер детали, то есть общее количество стежков - это количество стежков x установите значение	0/1	1	1	I
P-12	Высота подъема средней прижимной лапки (валидный шаг)	Настройка высоты подъема прижимной лапки при шитье половины	0~100	1	60	II
P-13	Максимальная высота подъема прижимной лапки (valid stepping)	Настройка Максимальная высота подъема прижимной лапки после обрезки	0~100	1	65	II
P-14	Скорость подъема прижимной лапки (валидный шаг)	Скорость подъема прижимной лапки	20~300 (об/мин)	10	200	II
P-15	Скорость высвобождения прижимной лапки (правильный шаг)	Скорость срабатывания прижимной лапки	20~300 (об/мин)	10	120	II
P-16	Рабочий цикл электромагнита со свободным проводом	Регулировка интенсивности электромагнита (тонкая ткань)	0~100	1	8	II
P-17	Сокращение и ослабление рабочего цикла	Линия резки для электромагнита: Коэффициент загрузки линии ножниц (слишком маленький)	0~100	1	50	II
P-18	Установка переднего усиливающего шва после соединения переднего неподвижного шва	Сразу после окончания переднего укрепляющего шва перейдите на линию резания без установки функции заднего укрепляющего шва 0: Недоступно 1: Доступно	0/1	1	0	I
P-19	Сплошная после до остановки шитья	0: Недоступно 1: Доступно	0/1	1	0	I
P-20	Выбор функции кнопки головки машины	0: Недействительно 1: Ручное обрезание нити в режиме ожидания 2: Ручная прижимная лапка после обрезки	0/1/2	1	0	I

	Параметр	Содержание	Настройка диапазон	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-21	Плавный пуск скорость 1	Скорость 1-й иглы плавного пуска	100~3000 (об/мин)	50	400	I
P-22	Плавный пуск скорость 2	Скорость 2-й иглы плавного пуска	100~3000 (об/мин)	50	1000	I
P-23	Плавный пуск скорость 3	Скорость 3-й~9-й иглы плавного пуска	100~3000 (об/мин)	50	1500	I
P-24	Мягкое опускание прижимной лапки функция	Настройка для защиты поврежденной ткани для замедления скорости опускания прижимной лапки	0/1	1	0	I
P-25	Функция подъема прижимной лапки	0: Недоступно 1: Доступно	0/1/2	1	1	I
P-26	Функция увеличения толщины	Настройка функции увеличения толщины 0: Недоступен 1: Доступен	0/1	1	0	I
P-27	Включение питания и позиционирование	Настройка функции автоматического определения положения иглы при включении питания 0: Недоступно 1: Доступно	0/1	1	0	I
P-28	Режим сигнала для переключателя поворота/подъема	Настройка режима сигнала переключателя поворота/подъема 0: Всегда открыт 1: Всегда закрыт 2: Запретить защиту	0/1/2	1	0	I
P-29	Время плавного опускания прижимной лапки	Установка времени плавного опускания прижимной лапки Чем больше время, тем ниже скорость прижимной лапки	10~500 (мс)	5	300	II
P-30	Разрешить подсчет базовой линии	0: Недоступен 1: Доступен	0/1	1	0	I
P-31	Установка исходного значения базового уровня	Установка исходного значения базового уровня	200~4000 (0.1м)	20	1600	I
P-34	Выбор стандартного режима скорости вращения шарнира	Выберите 0 автоматический для стандартного скоростного режима; 1 управление педалью	0/1	1	0	II
P-35	Кратность счета по частям	Установка кратности счета по частям	0~50	1	0	I
P-36	Установка начального значения поштучного подсчета	Установка начального значения поштучного подсчета	0~1000	5	100	I
P-37	Время стирания нитей	Время стирания нитей	0~800 (мс)	10	40	II
P-38	Функция настройки поштучного подсчета	0: Добавить 1: Вычесть	0/1	1	0	I
P-41	Низкая скорость	Самая низкая скорость вращения педали	100~500 (об/мин)	10	200	I
P-42	Выбор кривой педали	Регулировка скорости вращения педали 0: Нормальная 1: Медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	1	0	I
P-44	Скорость нарезания резьбы	Скорость нарезания резьбы	100~500 (об/мин)	10	250	I
P-45	Функция ограничения скорости при движении задним ходом	Обработка скорости обратного слежения может предотвратить поломку иглы обратного шитья 0: 1: Бесконечный предел скорости 2: Предел скорости	0/1/2	1	2	I

	Параметр	Содержание	Настройка диапазон	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-46	Подъем прижимной лапки задерживает шитье	Задержка при опущенной прижимной лапке	0~800 (мс)	10	100	II
P-47	При беге колено давит на стопу, определяя скорость	При беге колено давит на стопу, определяя скорость.	200~1000 (об/мин)	50	500	II
P-48	При беге колено поднимается за счет стопы.	При беге колено поднимается за счет стопы	0~100	1	0	II
P-49	Время выдержки нажимной лапки	Поднимите нажимную лапку после выдержки для принудительного отключения	1~60 (с)	1	12	II
P-50	Время выхода полного давления подъема прижимной лапки	Время выхода полного давления подъема прижимной лапки	0~800 (мс)	10	150	II
P-51	Выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки Время удержания подъема прижимной лапки	Выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки Время удержания подъема прижимной лапки	0~100	1	40	II
P-53	Начальное укрепление - скорость шитья	начальное закрепление - скорость шитья	100~3000 (об/мин)	50	1200	I
P-54	Начало армирования - шитье по часовой стрелке - компенсация	Начало армирования - шитье по часовой стрелке - компенсация	80~120	1	100	I
P-55	Начало укрепляющего шитья против часовой стрелки	Начало укрепляющего шитья против часовой стрелки	80~120	1	100	I
P-56	Окончание подкрепления - скорость шитья	Окончание подкрепления - скорость шитья	100~3000 (об/мин)	50	1200	I
P-57	Окончание армирования - скорость шитья по часовой стрелке-компенсация	Окончание армирования-скорость шитья по часовой стрелке-компенсация	80~120	1	100	I
P-58	Укрепление концов - скорость шитья - компенсация шитья против часовой стрелки	Укрепление концов - скорость шитья - компенсация шитья против часовой стрелки	80~120	1	100	I
P-59	Скорость непрерывного армирования и шитья	Скорость непрерывного армирования и шитья	100~3000 (об/мин)	50	1200	I
P-60	Бартакский стежок отменяет ограничение скорости	0: Программа имеет ограничение скорости 1: Не имеет ограничения скорости (Длина стежка может быть нестабильной, если длина стежка большая, а скорость высокая)	0/1	1	0	I
P-61	Переключатель для отмены ограничения угла при изменении длины стежка	0: Изменение длины стежка в пределах предельного угла 1: Изменение длины стежка под любым углом (Длина стежка может не совпадать, или игла может сломаться)	0/1	1	0	I
P-62	Ход педали при старте	Положение педали при старте Движение относительно средней педали	10~50 (0.1м)	1	25	II
P-63	Ход педали при ускорении	Положение педали при стартовом ускорении Движение относительно средней педали	10~100 (0.1м)	1	50	II
P-64	Ход педали при максимальной скорости вращения	Положение педали при максимальной скорости вращения Движение относительно средней педали	10~150 (0.1м)	1	110	II

	Параметр	Содержание	Настройка диапазон	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-65	Ход педали при подъеме прижимной лапки	Положение педали при подъеме педали Перемещение относительно средней педали	-100~-10 (0.1м)	1	-30	II
P-67	Ход педали 1	Положение педали при начале обрезки без функции прижимной лапки Движение относительно средней педали	-100~-10 (0.1м)	1	-30	II
P-68	Ход педали 2	Положение педали при начале обрезки нити прижимной лапкой функция лапки Перемещение относительно средней педали	-100~-10 (0.1м)	1	-60	II
P-69	Позиционирование иглы вниз	Чтобы отрегулировать положение нижней иглы	0~240	1	175	I
P-70	Функция обратного подъема иглы	Отмена функции подъема иглы после обрезки нити обрезка 0: Недоступно 1: Доступно	0/1	1	0	I
P-71	Изменение угла подъема иглы	Изменение угла подъема иглы	0~45 (°)	1	20	I
P-72	Регулировка прочности зажима	Отрегулируйте размер прочности зажима 0: Функция линии Cl r недействительна 1~9: Регулировка интенсивности по трем параметрам	0~9	1	7	I
P-73	Угол нажатия на нить	Угол нажатия на нить	10~360 (°)	5	100	I
P-74	Угол зажима нити	Угол зажима нити	160~360 (°)	5	270	I
P-75	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы	0~240	1	33	I
P-77	Установка закрепки	0: Недоступен 1: Доступен	0/1	1	0	I
P-78	Закрепка (закрытие шитья) настройка режима	1: Закрытая строчка в начале шитья 2: Закрытая строчка в конце шитья 3: Закрытая строчка в начале и конце шитья	1/2/3	1	3	II
P-79	возврат к заводским параметрам	Специальные функциональные параметры 5/8: Восстановление заводских параметров	0~15	1	0	I
P-80	максимальная скорость шитья	максимальная скорость шитья	300~3000 (об/мин)	100	2500	II
P-81	Процентное соотношение скорости вращения педалей	Процентное соотношение скорости вращения педалей	50~100	1	100	II
P-83	Функция прочности	Попробуйте, если игла не может проникнуть в ткань. 0: Недействительно 1~15: Регулировка интенсивности	0~15	1	0	II
P-84	Функция линии реза и добавление силы	Действует, когда режущая проволока является электромагнитом; 0: Недействительно 1~15: Регулировка интенсивности	0~15	1	0	II
P-88	Свободная линия всасывания Угол	Свободная линия всасывания Угол	0~360	2	180	II

	Параметр	Содержание	Настройка диапазон	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-89	Нарушение связи мотора обрезки с блоком управления	Нарушение связи мотора обрезки с блоком управления	0~360	2	350	II
P-90	Настройка выбора языка	Установка языка: 0: Выключить 1: Китайский 2: Английский	0~2	1	1	II
P-91	Выбор высоты шага	Выбор шага изменения 0: Изменения разрешены 1: Запрещено изменение	0~1	1	0	II
P-92	Время подтверждения подъема педали прижимной лапки	Время подтверждения подъема педали прижимной лапки	10~300 (мс)	10	80	II
P-93	Нейтральное положение педали	Обрезка нейтрального положения педали	-15~15 (0.1м)	1	0	II
P-95	Выбор функции защиты от гнездования	Выбор функции защиты от гнезда: 0: Зажим нити 1: Антигнездовой тип 2: Сброс нити	0/1/2	1	0	II
P-100	Колено с помощью настройки функции	Колено по настройке функции: 0: Недоступно 1: Доступно	0/1	1	1	II
P-101	Напряжение в нулевом положении коленного датчика	Напряжение в нулевом положении прижимной лапки колена (единица измерения: 0.01V)	0~500	5	270	II
P-102	Напряжение датчика коленоподъемника при максимальном расстоянии перемещения	Напряжение датчика коленоподъемника; Максимальное расстояние перемещения (единица измерения: 0.01V)	0~500	5	60	II
P-103	Переключатель функции натяжения / ослабления нити	0: Контроль натяжения нити 1: Обычный электромагнит управления свободной нити	0/1	1	1	II
P-104	Включение функции остановки шаблона	0: Недоступен 1: Остановите иглу, чтобы пройти через текущее количество стежков узора	0/1	1	0	II
P-105	Настройка функции датчика высоты прижимной лапки	Настройка функции датчика высоты прижимной лапки 0: Недоступен 1: Доступен	0/1	1	1	II
P-106	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки (единица измерения: 0.01V) (прижимная лапка опускается, подающая собачка находится под столом)	0~250	1	215	II
P-107	Настройка чувствительности обнаружения избыточной толщины	Настройка датчика высоты прижимной лапки для обнаружения превышения толщины (единицы измерения: мв), (относительно напряжения нулевого положения)	0~500	5	100	II
P-109	Регулировка усилия электромагнита для подъема прижимной лапки	Регулировка усилия электромагнита для подъема прижимной лапки (подушка при зажатии прижимной лапки)	50~100	1	80	II
P-110	Контроль толщины и натяжения материала	Усильте натяжение при шитье толстого материала	0~10	1	0	II
P-111	Скорость шитья с избыточной толщиной	Предельная скорость превышения толщины	500~3000 (об/мин)	50	1500	II
P-112	Коэффициент смещения стежка избыточной толщины	Сделки со смещением шва по толщине	50~150 (%)	1	120	II
P-113	Режим компенсации длины стежка иглой	Режим компенсации длины стежка 0: Недействительный 1: Действительный (нажмите P114, чтобы установить длину стежка)	0/1	1	0	I

	Параметр	Содержание	Настройка диапазон	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-114	Настройка длины стежка для компенсации иглы	Настройка длины стежка для компенсации иглы Диапазон параметров Длина стежка 10 мм (1,0 мм~10,0 мм)	10~100 (мм)	2	40	I
P-115	Настройка функции кнопки реверсивного шитья	0: Обратное шитье 1: Плотное шитье 2: Обратное шитье 3: Обратное шитье+обратное шитье	0~3	1	0	II
P-116	Настройка функции кнопки заправочной иглы	0: Обратное шитье 1: Плотное шитье 2: Обратное шитье 3: Обратное шитье+обратное шитье	0~3	1	2	II
P-117	Настройка шага плотной иглы	Набор для пришивания пуговиц к голове	50~150	1	110	II
P-118	Количество проколов	Количество проколов	1~10	1	3	II
P-119	Настройка расстояния между швейными иглами	Настройка расстояния между швейными иглами	50~150	1	70	II
P-121	Начало обрезки п.1 угол	Начало обрезки п.1 угол	200~300	2	230	II
P-122	П.1 ход обрезки	П.1 ход обрезки	0~100	1	40	II
P-123	Начало обрезки п.2 угол	Начало обрезки п.2 угол	250~360	2	330	II
P-124	П.2 ход обрезки	П.2 ход обрезки	0~100	1	65	II
P-125	Остановка и обрезка во время шитья с фиксированной длиной	0: Недействительный 1: Действительный	0/1	1	0	II
P-126	Разрешить распускание нити при начале шитья	0: Недействительный 1: Действительный	0/1	1	1	II
P-127	Задержка перед началом шитья при распускании нити	Задержка перед началом шитья при распускании нити	0~1000	10	100	II
P-128	Время действия свободной нити при начале шитья	Время действия свободной нити при запуске-вытяжке	0~1000	10	200	II
P-129	Настройка яркости подсветки дисплея	Настройка яркости подсветки дисплея	0~10	1	5	I
P135	Выбор функции реверса в середине пути	0: недоступно 1: доступно	0~1	1	0	I
P136	Количество стежков в середине пути	Установка контактов	1~50	1	4	I
P137	Закрепка в середине шитья	Установленное время	1~10	1	1	I
P150	Максимальная длина стежка	Настройка максимального расстояния между иглами	10~100 (мм)	1	80	II
P-151	Первая предотвращенная длина стежка	0: Недействительный 1: Действительный	0 1~	1	0	II
P-152	Первая настройка длины стежка, предотвращенная в автономном режиме	Настройка длины стежка Диапазон параметров (1,0мм~5,0мм)	10~ 50	1	40	II

	Параметр	Содержание	Настройка диапазон	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-153	Настройка режима инкрустации кнопкой головки	0: Недействительный 1: Действительный (нажмите один раз для подтверждения, нажмите еще раз для отмены, например, для закрытия шитья, превышения толщины, прижимной лапки)	0~1	1	0	II
P-155	Настройка яркости лампы игольчатой штанги	0: Свет игольчатой полосы выключен 1~5: Регулировка яркости света игольчатой полосы 5 передачи (HMI управление 0/1/2/3/4/5/0 переключатель)	0~5	1	5	II
P-170	Компенсируйте возможности системы скоростью	0: P171~P176 Недопустимый параметр 1: P171~P176 Недопустимый параметр	0 1~	1	1	II
P-171	Компенсация скорости шитья по часовой стрелке	Система компенсации скорости шитья по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-172	Компенсация скорости шитья против часовой стрелки	Система компенсации скорости шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-173	Начальная скорость усиления - скорость шитья по часовой стрелке	Скорость по часовой стрелке Коэффициент компенсации шитья	50~150	1	100	II
P-174	Начальная скорость усиления - скорость шитья против часовой стрелки	Скорость против часовой стрелки Коэффициент компенсации шитья	50~150	1	100	II
P-175	Скорость армирования по часовой стрелке	Скорость по часовой стрелке Коэффициент компенсации шитья	50~150	1	100	II
P-176	Скорость окончания укрепления шитья против часовой стрелки	Скорость против часовой стрелки Коэффициент компенсации шитья	50~150	1	100	II
P-180	Компенсируйте возможности системы длиной стежка	0: P181~P200 Недопустимый параметр 1: P181~P200 Недопустимый параметр	0~1	1	1	II
P-181	1 мм Компенсация по часовой стрелке	1 мм Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-182	1 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	1 мм Коэффициент компенсации шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-183	2 мм Компенсация по часовой стрелке	2 мм Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-184	2 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	2 мм Коэффициент компенсации шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-185	3 мм Компенсация по часовой стрелке	3 мм Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-186	3 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	3 мм Коэффициент компенсации при шитье против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-187	4 мм Компенсация по часовой стрелке	4 мм Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-188	4 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	4 мм Коэффициент компенсации шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-189	5 мм Компенсация при шитье по часовой стрелке	5 мм Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-190	5 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	5 мм Коэффициент компенсации при шитье против часовой стрелки	50~150	1	100	II

	Параметр	Содержание	Настройка диапазон	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-191	6 мм Компенсация по часовой стрелке	6 мм Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-192	6 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	6 мм Коэффициент компенсации шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-193	7 мм Компенсация по часовой стрелке	7 мм Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-194	7 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	7 мм Коэффициент компенсации шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-195	8 мм Компенсация по часовой стрелке	8 мм Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-196	8 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	8 мм Коэффициент компенсации шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-197	9 мм Компенсация по часовой стрелке	9 мм Коэффициент компенсации при шитье по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-198	9 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	9 мм Коэффициент компенсации шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II
P-199	10 мм Компенсация по часовой стрелке	10 мм Коэффициент компенсации по часовой стрелке	50~150	1	100	II
P-200	10 мм Компенсация шитья против часовой стрелки	10 мм Коэффициент компенсации шитья против часовой стрелки	50~150	1	100	II

28. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины с шагающей лапкой Aurora H6-L (автоматические функции, шаговый мотор) требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе швейной машины с шагающей лапкой Aurora H6-L, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

29. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ AURORA H6-L (автоматические функции, шаговый мотор) соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

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

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru