



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

КОЛОНКОВАЯ МАШИНА С 3-М ПРОДВИЖЕНИЕМ  
**AURORA A-8810D (ПРЯМОЙ ПРИВОД)**



тех.  
поддержка



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

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

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

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

КОЛОНКОВАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С 3-М ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-8810D (ПРЯМОЙ ПРИВОД)

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 нитепротягиватель.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

## Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
7. НАСТРОЙКА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.....	6
8. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	7
9. ЗАПРАВКА ШПУЛИ.....	7
10. КОРРЕКТИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ.....	8
11. УСТАНОВКА ШПУЛИ.....	8
12. КОРРЕКТИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	9
13. НАСТРОЙКА РОЛИКОВОЙ ЛАПКИ.....	9
14. НАСТРОЙКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	10
15. НАСТРОЙКА ЧЕЛНОКА.....	10
16. ЗАПРАВКА НИТИ.....	11
17. ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ (В ПОПЕРЕЧНОМ НАПРАВЛЕНИИ).....	11
18. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ НАСТРОЙКА УРОВНЯ ИГЛОВОДИТЕЛЯ.....	12
19. СИНХРОНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ЧЕЛНОКА, НАСТРОЙКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ИГЛОЙ И ЧЕЛНОКОМ И ВЫСОТЫ СТЕРЖНЯ ИГЛОВОДИТЕЛЯ (ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ НАЛАДКА).....	13
20. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ИГЛЫ.....	14
21. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	14
22. ХОД УСТРОЙСТВА ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	15
23. ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ РЕГУЛЯТОР ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ.....	15
24. ВЕДУЩИЙ КРИВОШИП ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	16
25. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	17
26. ВЕДУЩИЙ КРИВОШИП РОЛИКОВОГО ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ.....	18
27. ЗАЗОР МЕЖДУ РОЛИКОВЫМ ДВИГАТЕЛЕМ ТКАНИ И ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНКОЙ.....	19
28. РОЛИКОВЫЙ ДВИГАТЕЛЬ ТКАНИ.....	20
29. НАСТРОЙКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	21
30. ВЕДУЩИЙ КРИВОШИП РОЛИКОВОГО ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ.....	22
31. ОСЛАБЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТКИ.....	23
32. ЛЮФТ КОЛЕНЧАТОГО РЫЧАГА.....	23
33. ОГРАНИЧЕНИЕ ХОДА КОЛЕНЧАТОГО РЫЧАГА.....	24
34. НАИБОЛЕЕ ПОДХОДЯЩЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ КОЛЕНЧАТОГО РЫЧАГА.....	25
35. НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ И РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИЖНЕЙ НИТИ .....	26
36. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ.....	27
37. УСТАНОВКА БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ.....	28
38. ИНСТРУКЦИЯ ПО РАБОТЕ С ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ.....	29
39. ИЗМЕНЕНИЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ ПАРАМЕТРОВ.....	30
40. ПАРАМЕТРЫ.....	31
41. КОДЫ ОШИБОК.....	35
42. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	37
43. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	37

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

## 2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настройку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение машины.
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
- Не перекрывайте вентиляционное окно во избежание перегрева машины.
- Избегайте перегрева корпуса машины при интенсивной работе.

- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

### **3. ШИТЬЕ**

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

- Работая на машине, пользуйтесь защитными очками. В случае поломки иглы ее обломок может попасть в глаз и причинить серьезную травму.
- Выключайте машину каждый раз в следующих случаях: перед заправкой нитей, при замене шпули и иглы, при оставлении машины без присмотра.
- Перед тем, как приступить к работе, установите все защитные и предохранительные устройства. Эксплуатация машины без этих устройств может привести к травме.
- Во время работы не дотрагивайтесь до подвижных частей машины и не прижимайте к ним никаких посторонних предметов. Это может привести к травме или повреждению машины.
- При возникновении неисправности во время работы или появлении ненормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному механику.

### **4. ОЧИСТКА**

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

### **5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР**

Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

- К работе на машине допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.
- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем, как продолжить работу.
- Обесточивайте машину каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Эксплуатировать машину разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.
- Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию запрещается.

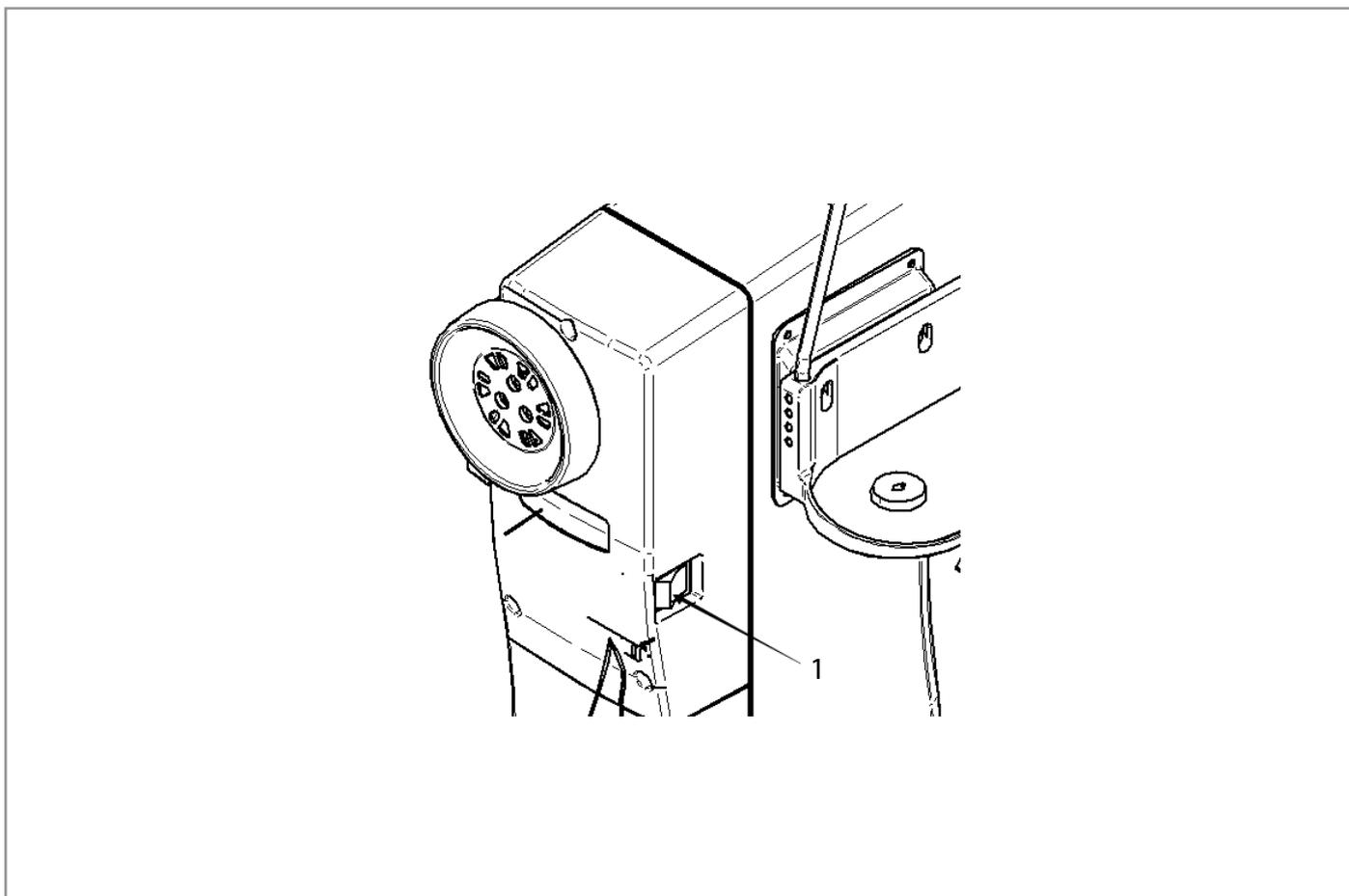
## 6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	<b>A-8810D</b>
Максимальная скорость шитья	до 200-3000 ст/мин
Длина стежка	6,5 мм
Высота подъема ролика-лапки	7/12 мм
Ход иглы	41 мм
Система иглы	DPx5 №100-140
Капельная смазка	+
Разъем для подключения светильника	+
Увеличенный челнок	+
Напряжение	220В/50Гц
Вес	55кг
Габариты	800×730×390мм

Назначение и область применения: Одноигольная колонковая машина челночного стежка с унисонной подачей верхнего и нижнего ролика и иглы с прямым приводом и увеличенным челноком. Машина предназначена для шитья тяжелых материалов и кожи при изготовлении сумок, обуви, кожгалантереи. Система подачи ткани состоит из прижимного ролика, гребенки продвижения роликового типа и отклоняющегося игловодителя.

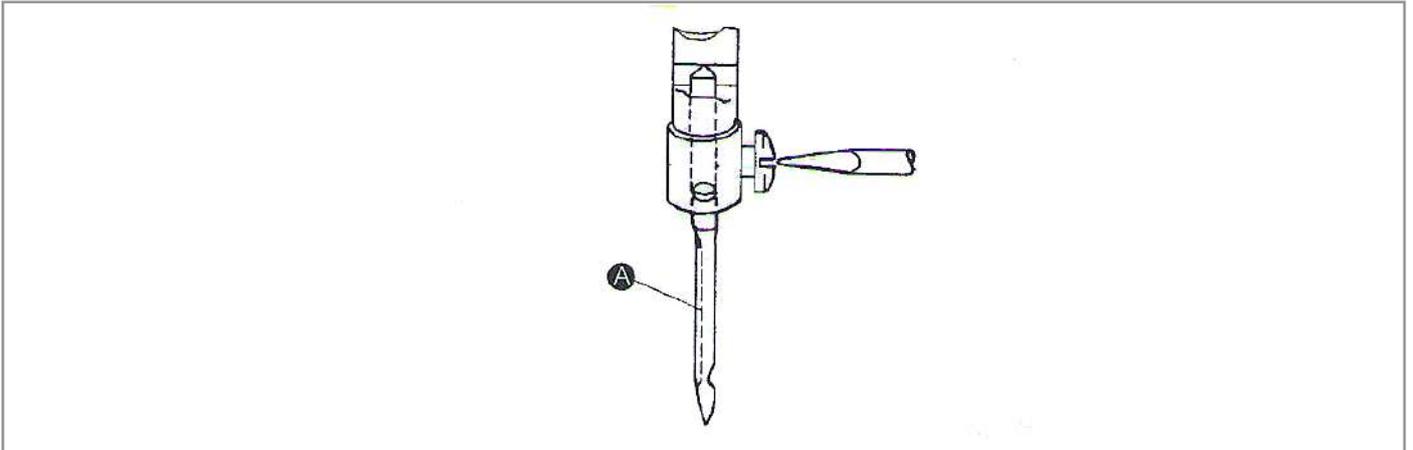
## 7. НАСТРОЙКА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

1. Нажмите «1»Чтобы включить машину



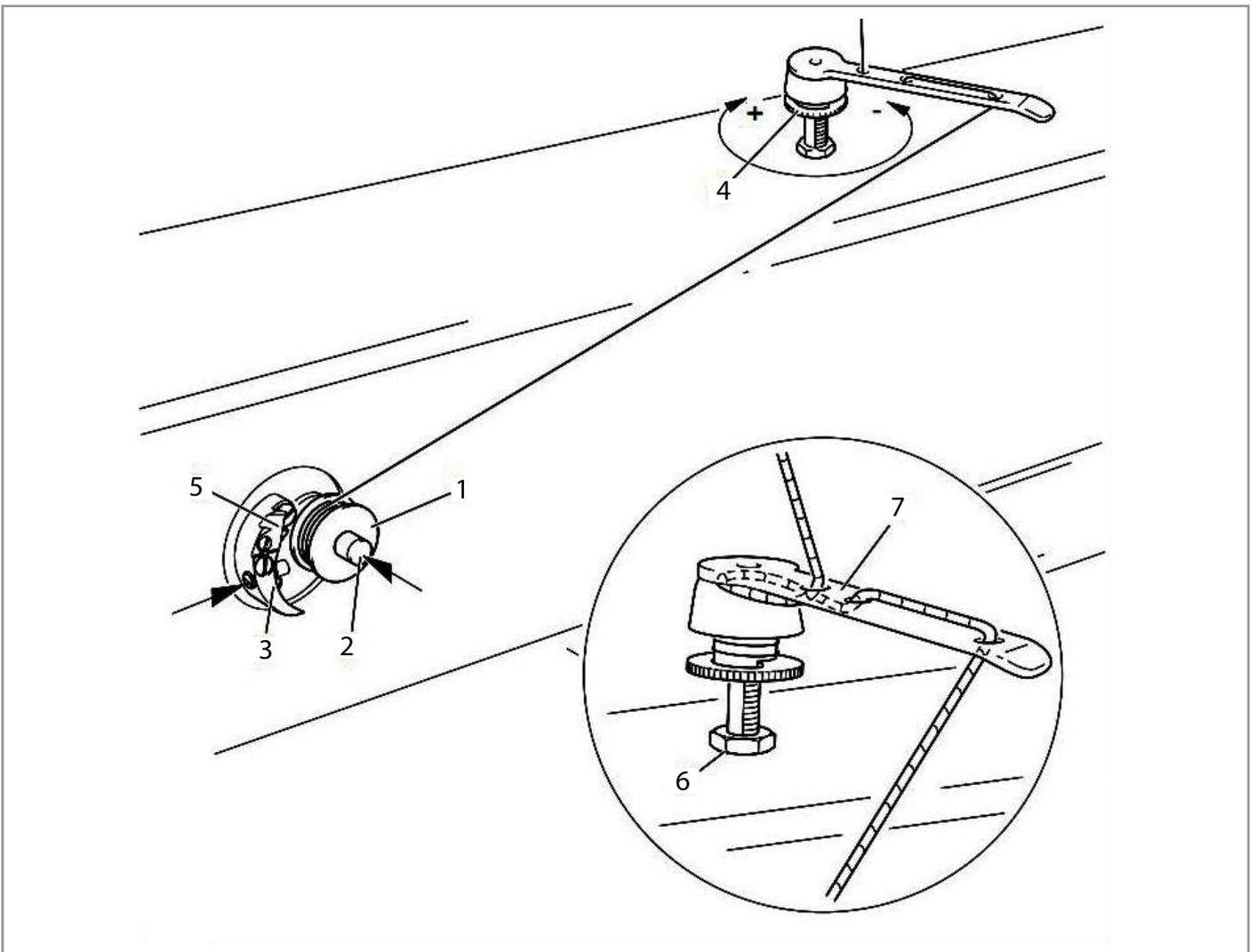
## 8. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Длинная канавка должна быть слева, вставьте иглу в игловодитель до упора и закрутите болт.



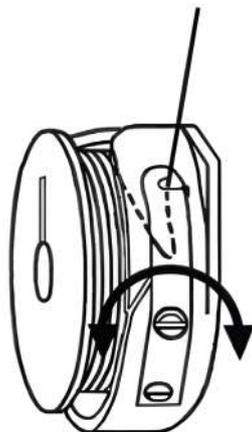
## 9. ЗАПРАВКА ШПУЛИ

1. Поместите пустую шпулю «1» на шпуле намотчик «2»
2. Намотайте нитку на шпулю «1». Нажав кнопку «2», машина начнет намотку.
3. Когда окончена намотка нити на шпулю, кнопка «2» отождется автоматически.



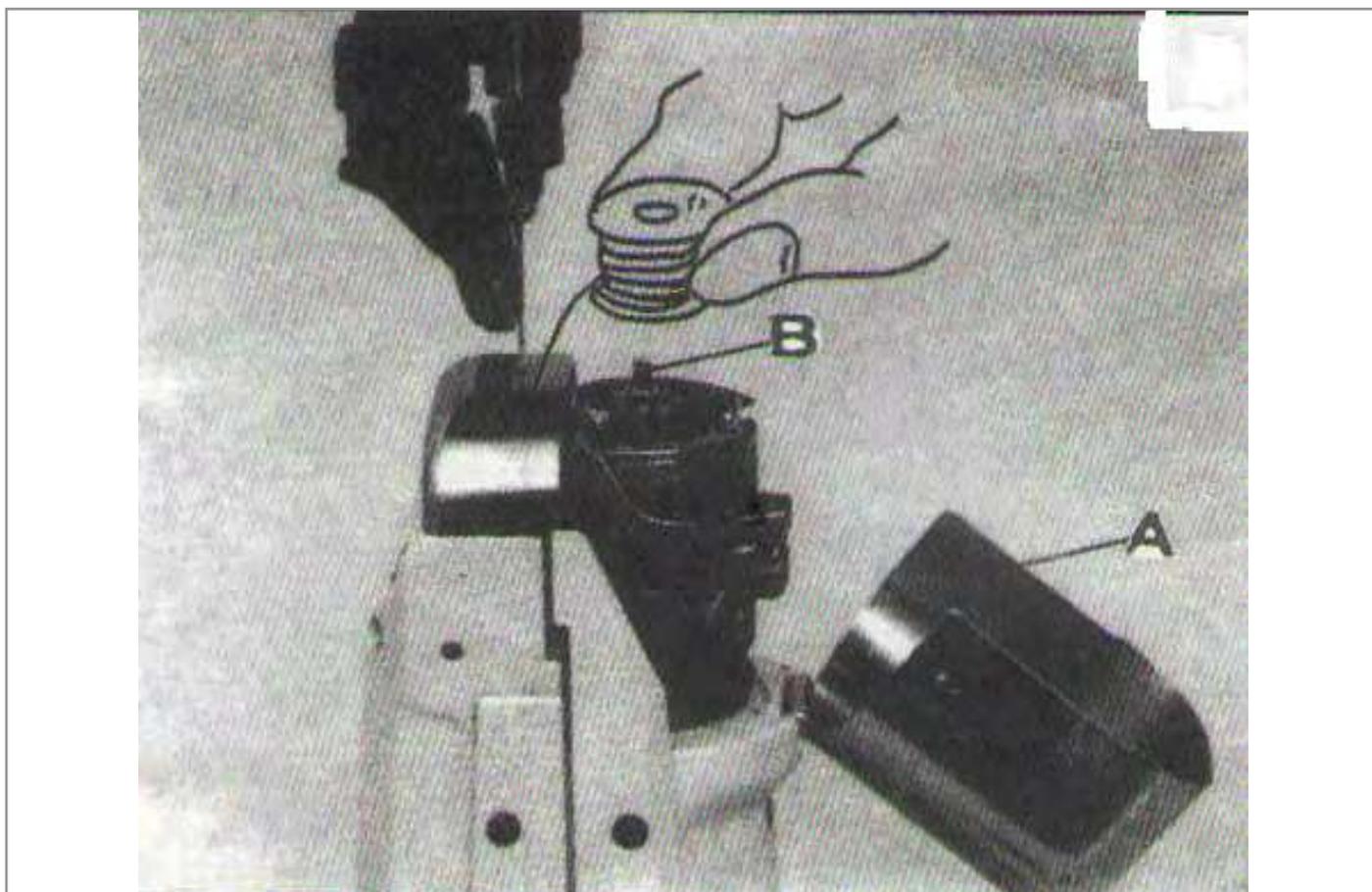
## 10. КОРРЕКТИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ

Поверните болт по часовой чтобы усилить натяжение и против часовой, чтобы ослабить.



## 11. УСТАНОВКА ШПУЛИ

1. Откройте крышку челнока (A)
2. Достаньте шпуле держатель (B)
3. Вытяните нитку из шпули на 50мм, вставьте конец нитки в канавку шпуле держатель .
4. Вставьте шпуле держатель в челнок, и закройте язычек шпуле держателя
5. Закройте крышку челнока (A)



## 12. КОРРЕКТИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

При нормальном стежке, соединение верхней и нижней нити должно быть по середине материала.



Картинка ниже показывает, что соединение выше материала. Нужно ослабить натяжение верхней нити и усилить натяжение нижней нити.



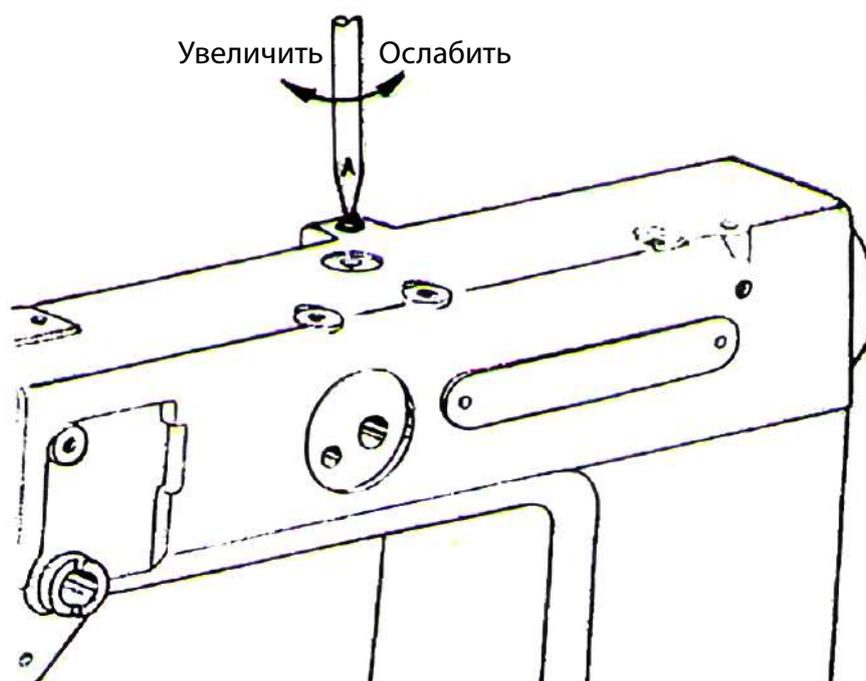
Картинка ниже показывает, что соединение ниже материала. Нужно усилить натяжение верхней нити и ослабить натяжение нижней нити.



## 13. НАСТРОЙКА РОЛИКОВОЙ ЛАПКИ

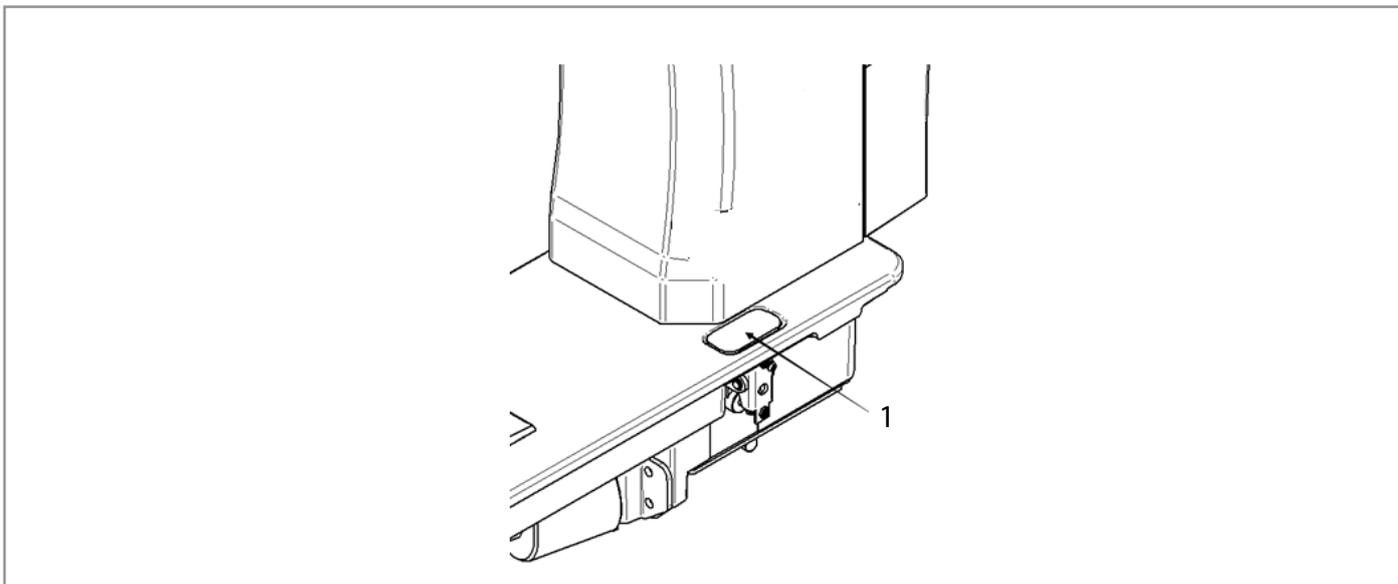
Корректируйте давление прижимной лапки в зависимости от материала.

- Для более толстого материала поверните болт по часовой, для увеличения давления.
- Для более тонкого, поверните болт против часовой, чтобы ослабить давление лапки.



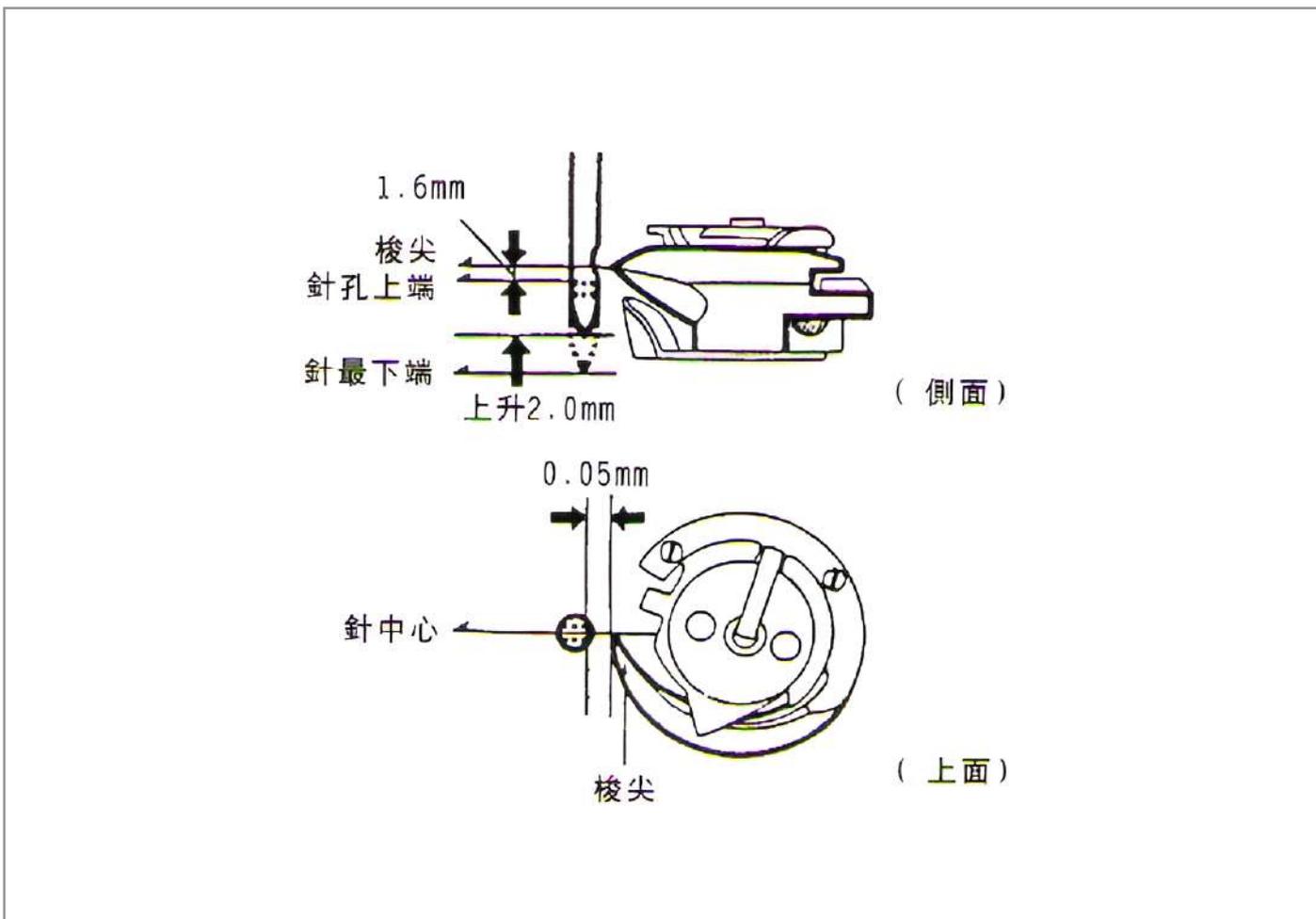
## 14. НАСТРОЙКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Левой рукой зажмите (1), и медленно поворачивайте шкив правой рукой для корректировки.



## 15. НАСТРОЙКА ЧЕЛНОКА

Поверните шкив, пока игла не поднимется на 2 мм из самого нижнего положения. Кончик челнока должен быть на 1.6 мм выше отверстия иглы расстояние между кончиком челнока и канавкой иглы должна быть 0.05 мм.

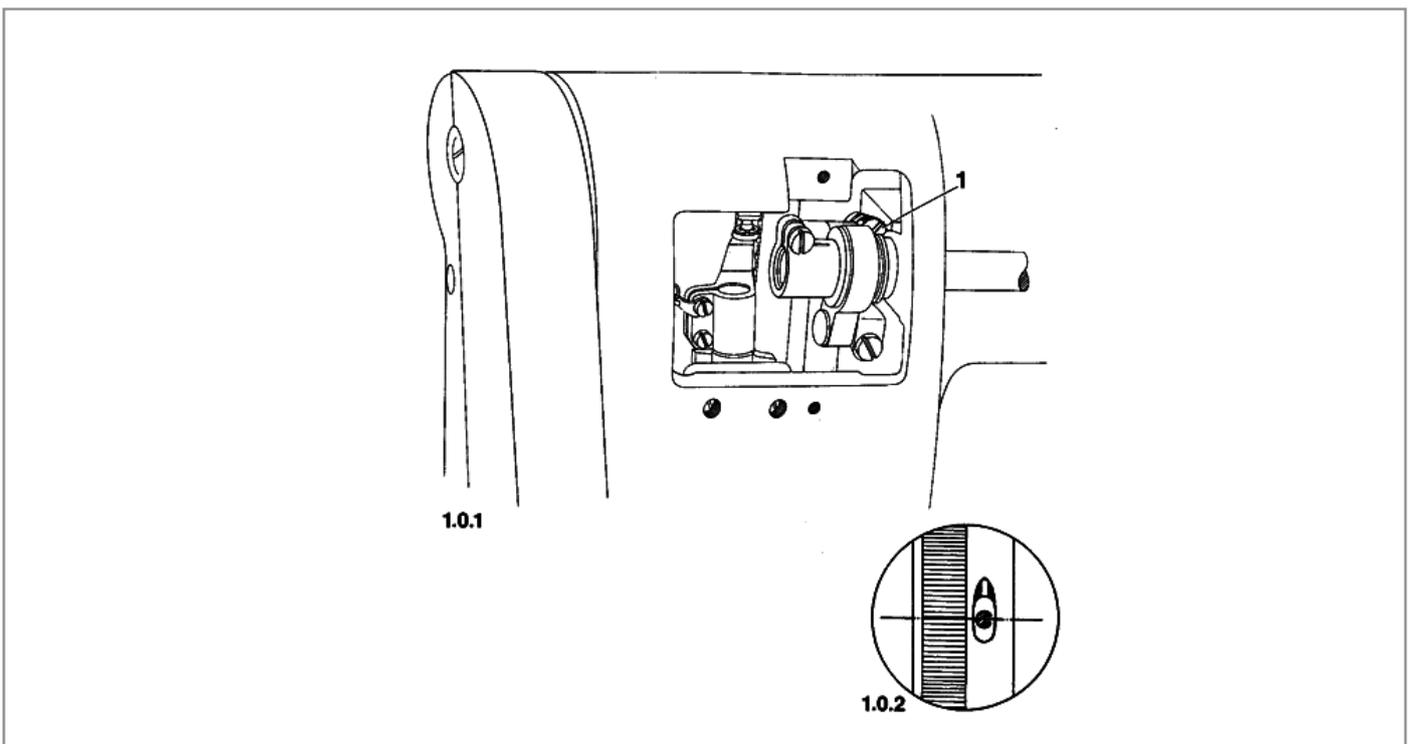


## 16. ЗАПРАВКА НИТИ

### Правильное положение

Когда машина настроена на самую короткую длину стежка, игла должна находиться по центру отверстия игольной пластины (в направлении шитья).

1. Снимите заднюю часть корпуса рукава машины.
2. Приведите в действие регулятор подачи материала нажатием кнопки, дайте регулятору защелкнуться в рабочем положении и поверните маховик в направлении шитья до упора.
3. Ослабьте винт 1 и отрегулируйте положение игловодителя таким образом, чтобы игла находилась по центру отверстия в игольной пластинке (в направлении шитья).
4. В этом положении затяните винт 1, убедившись в том, что вибрирующая ось иглы не имеет зазора в осевом направлении.

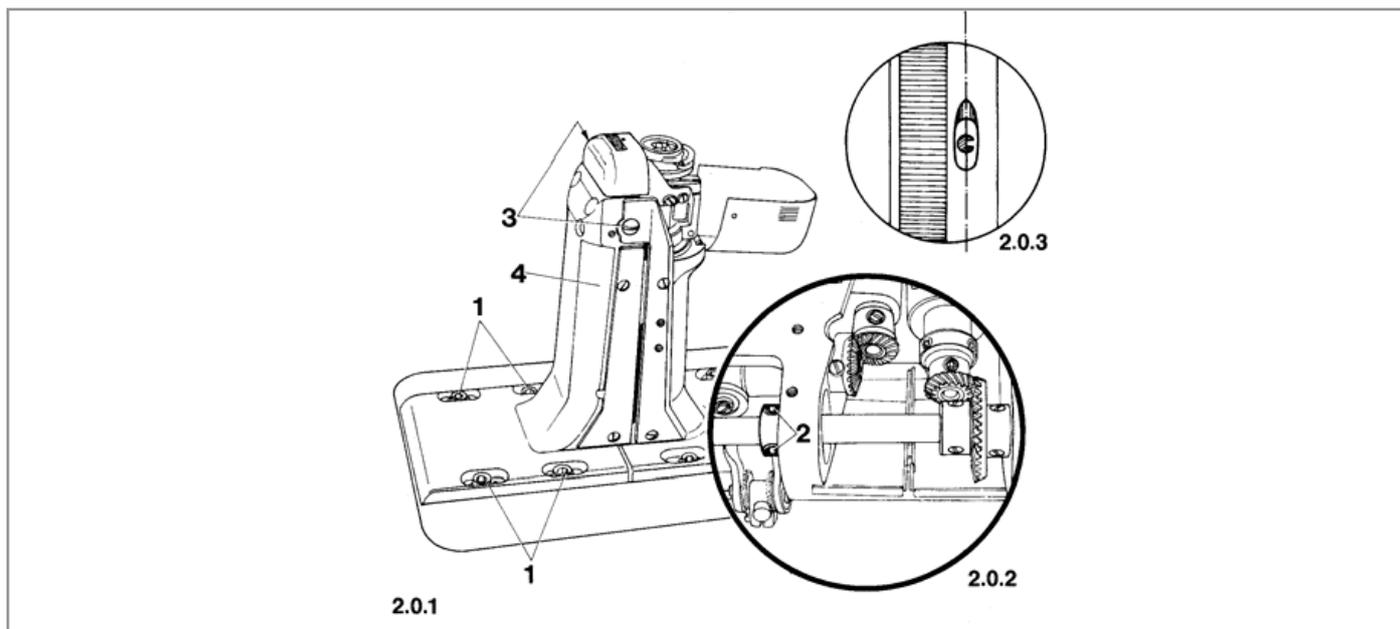


## 17. ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ (В ПОПЕРЕЧНОМ НАПРАВЛЕНИИ)

### Правильное положение

Игла должна располагаться по центру отверстия в игольной пластинке поперек направления шитья.

1. Открутите винты и снимите переднюю крышку конической зубчатой передачи.
2. Ослабьте винты 1 и 2.
3. Открутите винты 3.
4. Отрегулируйте положение зубчатой рейки 4 так, чтобы игла находилась по центру игольного отверстия в игольной пластинке.
5. В этом положении затяните винты 1 и 2.
6. Проведите проверку (см. «Правильная установка»)
7. Оставьте незатянутыми винты 3.

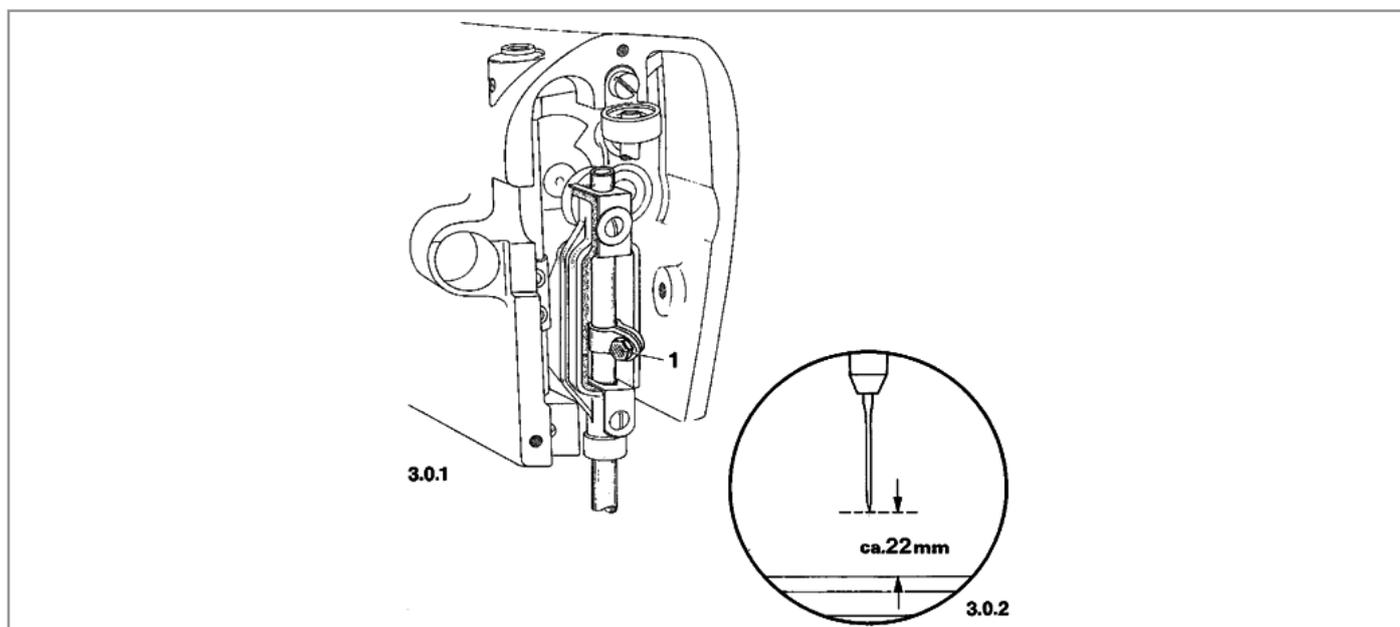


## 18. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ИГЛОВОДИТЕЛЯ

### Правильное положение

При положении игловодителя в верхней точке зазор между острием иглы и игольной пластинкой должен быть около 22 мм.

1. Снимите крышку.
2. Установите игловодитель в верхней упорной точке.
3. Поднимите роликовый двигатель ткани.
4. Ослабьте винт 1.
5. Отрегулируйте вертикальное положение игловодителя так, чтобы зазор между острием иглы и игольной пластинкой был около 22 мм, при этом удостоверьтесь, что он не повернулся вокруг своей оси.
6. В этом положении затяните винт 1.



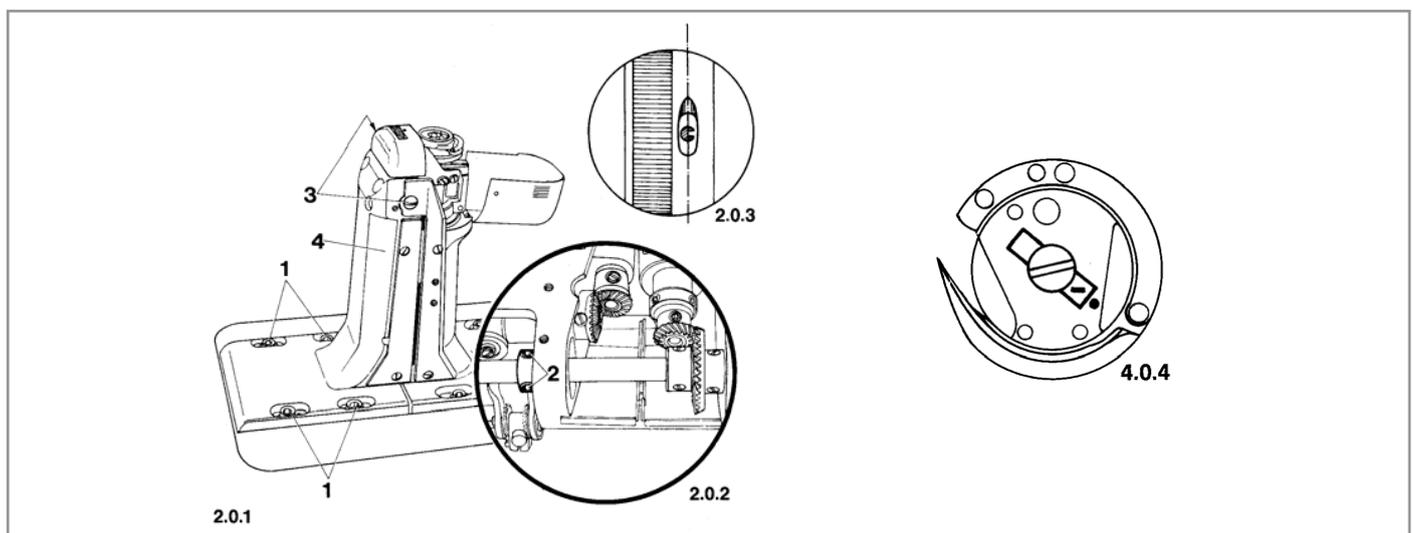
## 19. СИНХРОНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ЧЕЛНОКА, НАСТРОЙКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ИГЛОЙ И ЧЕЛНОКОМ И ВЫСОТЫ СТЕРЖНЯ ИГЛОВОДИТЕЛЯ (ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ НАЛАДКА)

### Правильное положение

Когда машина настроена на самую короткую длину стежка и стержень игловодителя расположен на 1,8 мм за нижней упорной точкой (игла в положении подъема), носик челнока должен располагаться точно по центральной линии иглы, а зазор между носиком челнока и иглой должно быть 0 – 0,1 мм. Кроме того, в этом положении носик челнока должен располагаться на 0,8 – 1,0 мм выше верхней границы игольного ушка.

1. Приведите в действие регулятор подачи материала нажатием кнопки, дайте регулятору защелкнуться в рабочем положении и поверните маховик в направлении шитья до упора.
2. Снимите игольную пластинку.
3. Ослабьте винты 1, 2 и 3.
4. Слегка ослабьте винт 4.
5. Установите стержень игловодителя в нижней упорной точке.
6. Наденьте шаблон с ребром 1,8 мм на стержень игловодителя снизу сразу за его нижним подшипником, протолкните винтовой зажим вверх напротив ребра шаблона и затяните его винты.
7. Выньте шаблон и поверните маховик в направлении шитья до того момента, когда винтовой зажим войдет в контакт с подшипником стержня игловодителя.
8. В этом положении носик челнока должен располагаться на 0,8 – 1,0 мм выше верхней границы игольного ушка. Проведите настройку высоты иглы, если необходимо.
9. Сдвиньте челнок по косоу так, чтобы зазор между носиком челнока и иглой составлял 0 – 0,1 мм.
10. Затяните винты 4.
11. Затяните винты 2, убедившись, что конические зубчатые передачи не располагаются слишком близко друг к другу и не имеют слишком большого люфта.
12. Продвиньте кольцо 5 вверх напротив конической зубчатой передачи 6 и затяните винты 3.
13. Затяните винты 1.
14. Снимите винтовой зажим со стержня игловодителя.
15. Поставьте на место переднюю крышку конической зубчатой передачи и игольную пластинку.
16. Вверните винты 7.

Примечание: при замене челночного устройства, убедитесь, что отметка на челноке совпадает с отметкой на основании челнока.



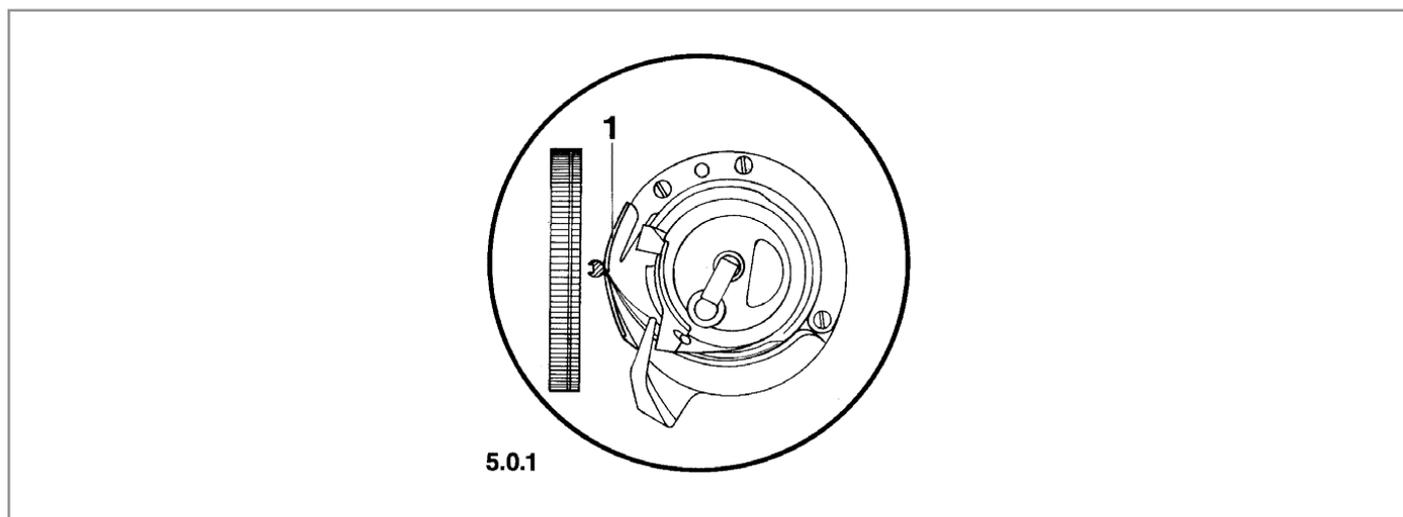
## 20. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ИГЛЫ

### Правильное положение

При положении игловодителя на расстоянии 1,8 мм от нижней упорной точки игла должна иметь незначительный контакт с предохранителем иглы.

Требование: Установка челнока по отношению к игле должна быть правильной.

1. Поверните маховик для приведения иглы в верхнее положение.
2. Отрегулируйте предохранитель иглы таким образом, чтобы он имел незначительный контакт с иглой, при этом не приводя к ее изгибанию.

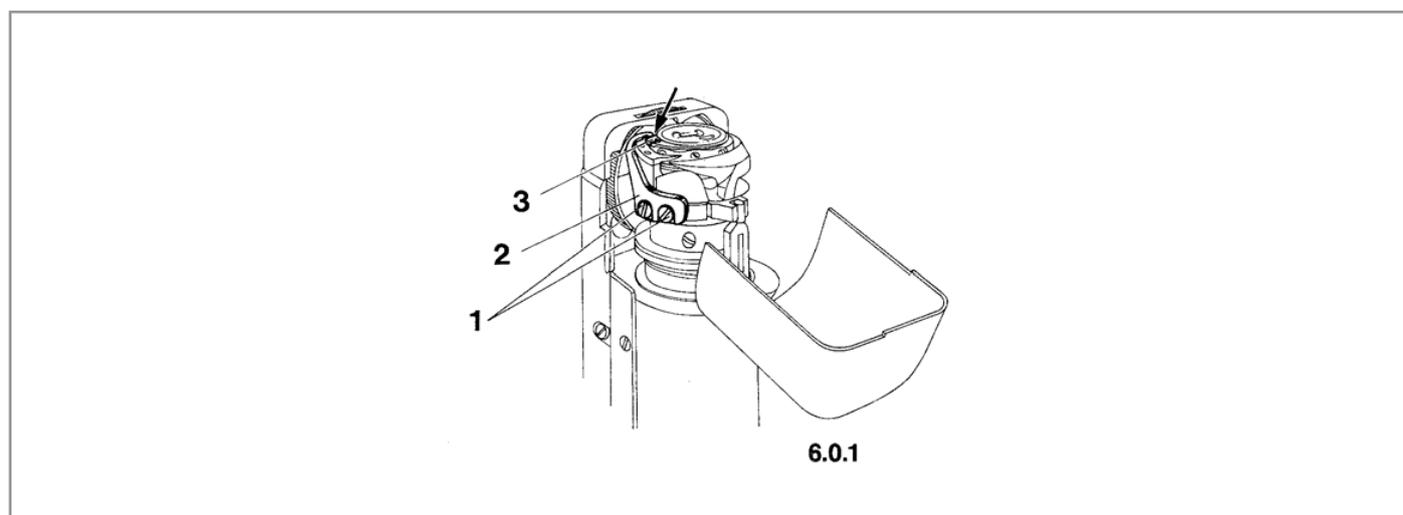


## 21. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ОТКРЫТИЯ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

### Правильное положение

Верхняя граница устройства для открытия шпульного колпачка должна находиться на одном уровне с верхней границей основания шпульного колпачка.

1. Ослабьте винты 1.
2. Отрегулируйте устройство для открытия шпульного колпачка 2 так, чтобы его верхняя граница была на одном уровне с верхней границей основания шпульного колпачка 3.
3. В этом положении затяните винты 1.

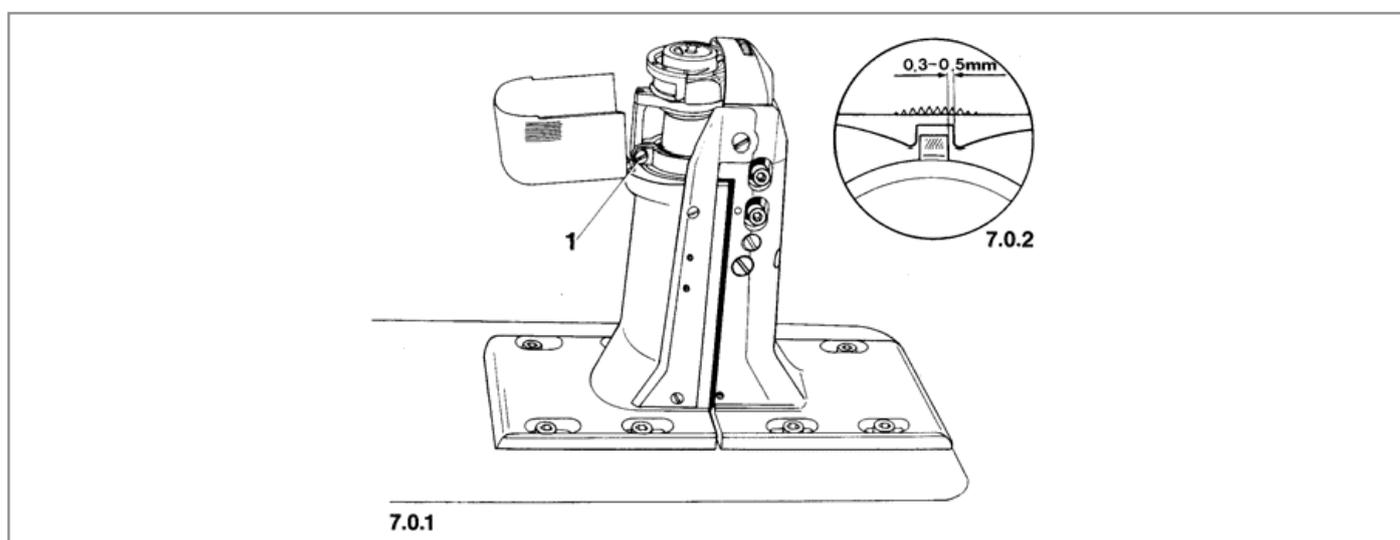


## 22. ХОД УСТРОЙСТВА ДЛЯ ОТКРЫТИЯ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

### Правильное положение

Когда устройство для открытия шпульного колпачка приведет основание шпульного колпачка в его крайнее положение, зазор между выступом на основании шпульного колпачка и задней поверхностью канавки в игольной пластинке должен составлять 0,3 – 0,5 мм (в зависимости от размера нитки).

1. Поверните маховик так, чтобы устройство для открытия шпульного колпачка привело основание шпульного колпачка в его крайнее положение.
2. Ослабьте винт 1.
3. Поверните скобу устройства для открытия шпульного колпачка так, чтобы зазор между выступом на основании шпульного колпачка и задней поверхностью канавки в игольной пластинке составлял 0,3 – 0,5 мм (в зависимости от размера нитки).
4. В этом положении затяните винт 1.

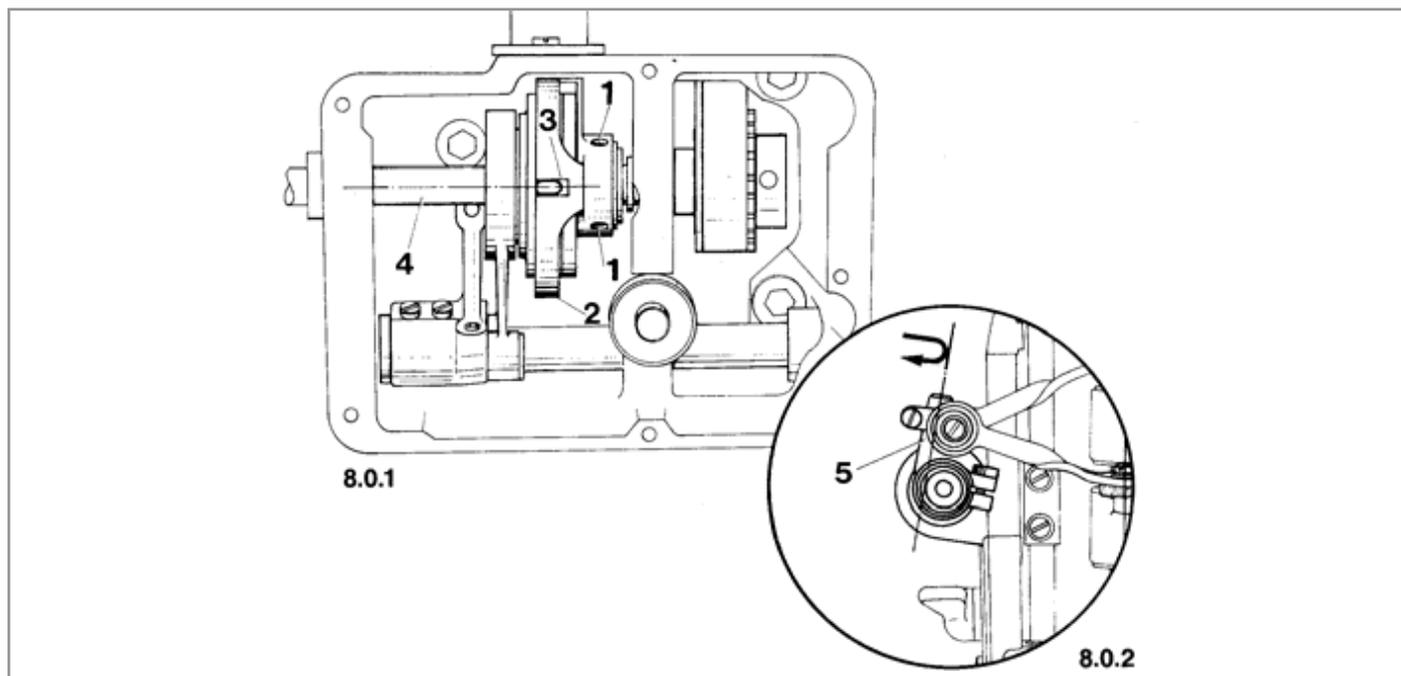


## 23. ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ РЕГУЛЯТОР ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

### Правильное положение

Когда машина настроена на максимальную длину стежка и острие опускающейся иглы находится на 3 мм выше игольной пластинки, кривошип 5 должен находиться в его передней точке возврата.

1. Открутите винты крышки коробки зубчатой передачи.
2. Приведите в действие регулятор подачи материала нажатием кнопки, дайте регулятору защелкнуться в рабочем положении и поверните маховик в направлении шитья до упора.
3. Ослабьте винты 1.
4. Установите стержень игловодителя в нижней упорной точке.
5. Поверните эксцентриковый регулятор двигателя ткани 2 так, чтобы канавка 3 оказалась расположена по центру оси 4.
6. Затяните один из винтов 1.
7. Установите максимальную длину стежка и проведите проверку (см. «Правильное положение»).
8. Если требуется дополнительная настройка, ослабьте один из винтов 1 и слегка поверните эксцентриковый регулятор двигателя ткани 2 в направлении вперед или назад.
9. Затяните оба винта 1 и поставьте на место крышку коробки зубчатой передачи.

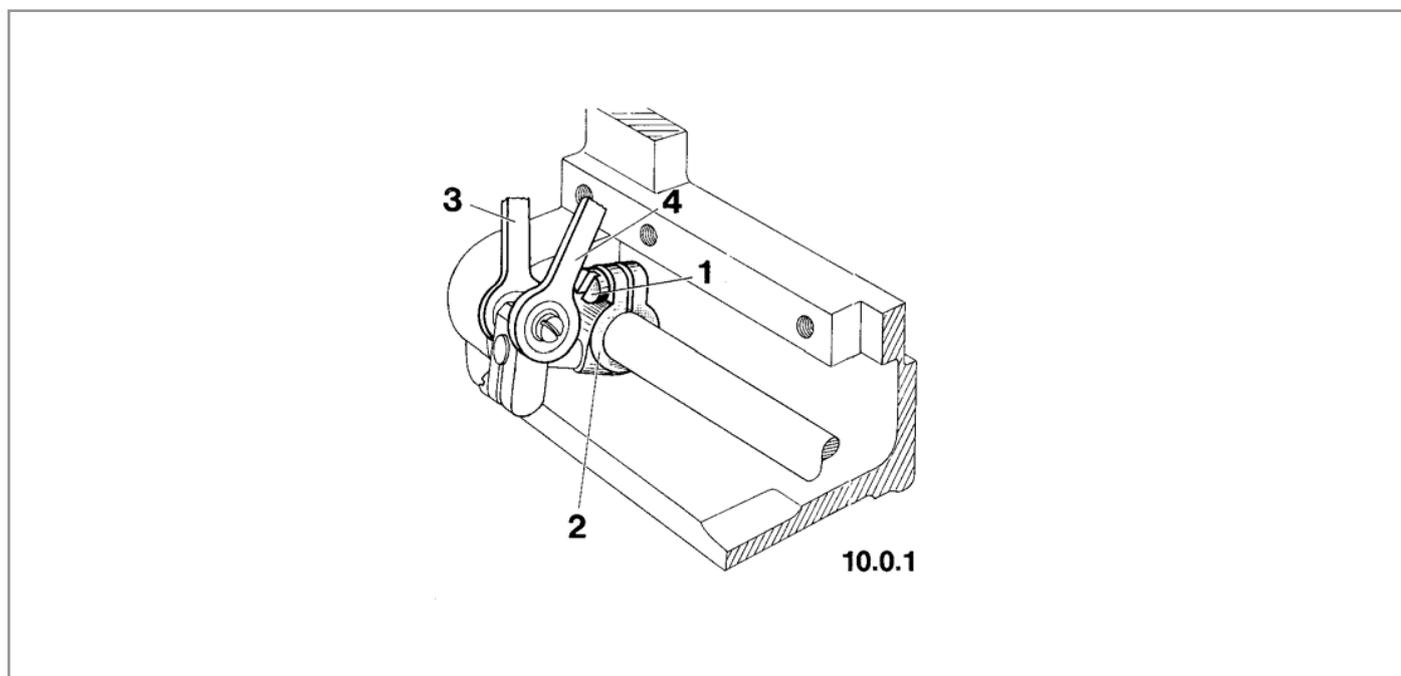


## 24. ВЕДУЩИЙ КРИВОШИП ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

### Правильное положение

Когда машина настроена на максимальную длину стежка, шаровые шарнирные соединения 3 и 4 должны двигаться свободно при повороте маховика.

1. Установите максимальную длину стежка.
2. Ослабьте зажимный винт 1.
3. Поверните и передвиньте кривошип 2 вдоль его оси так, что бы соединения 3 и 4 могли двигаться свободно при поворотах маховика.
4. Затяните зажимный винт 1.
5. Проведите проверку (см. «Правильное положение»).

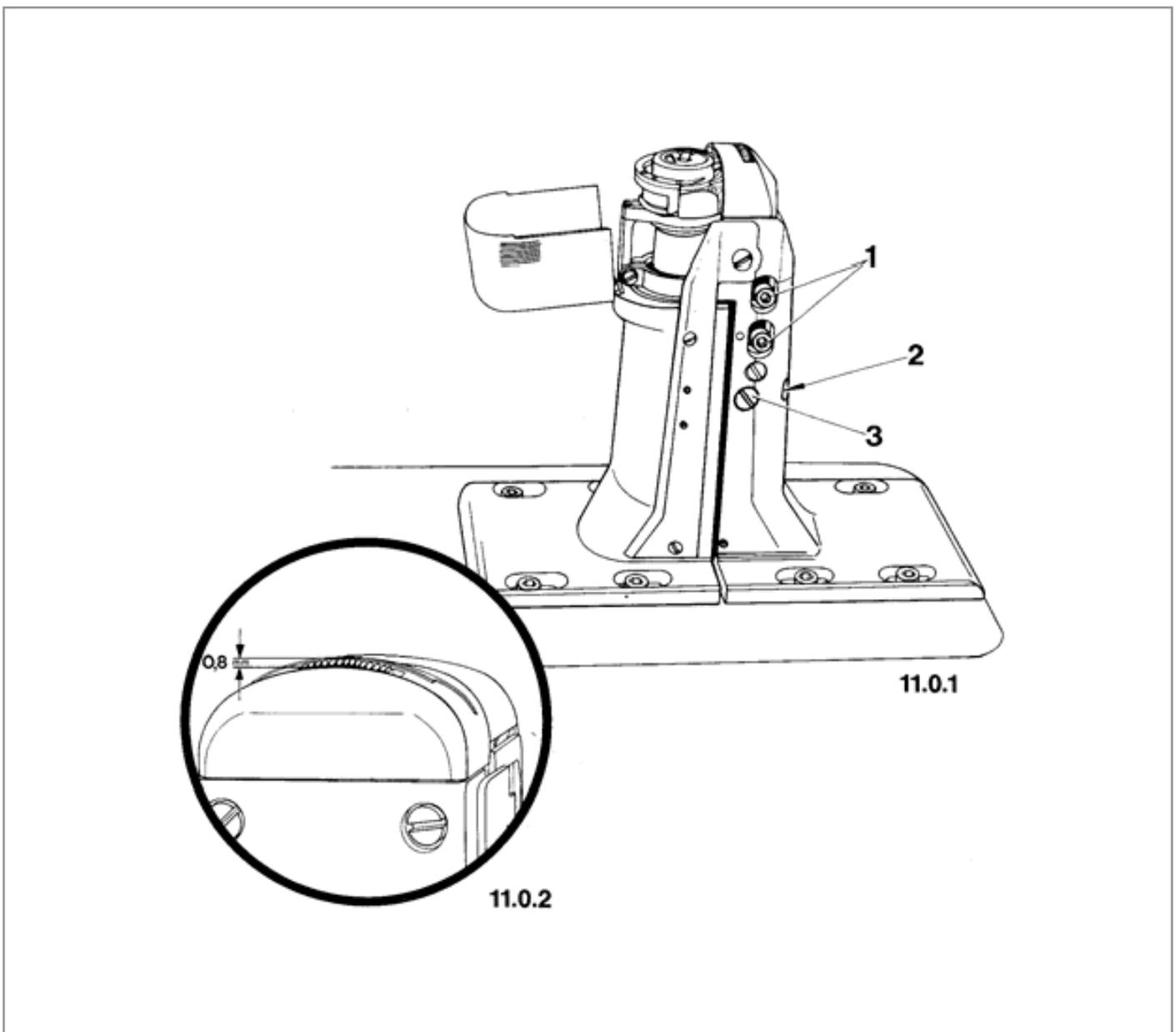


## 25. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

### Правильное положение

Когда роликовый двигатель ткани касается зубчатой рейки, последняя должна выступать над игольной пластинкой на высоту зубцов (около 0,8 мм).

1. Отодвиньте роликовый двигатель ткани.
2. Снимите заднюю крышку.
3. Ослабьте винты 1 и 2.
4. Поверните эксцентрик 3 так, чтобы зубчатая рейка выступала на высоту зубцов (около 0,8 мм) над игольной пластинкой.
5. В этом положении затяните винты 1 и 2.
6. Верните на место роликовый двигатель ткани и опустите его на зубчатую рейку.
7. Проведите проверку и убедитесь, что зубчатая рейка установлена на нужной высоте и легко двигается.
8. Поставьте на место заднюю крышку.



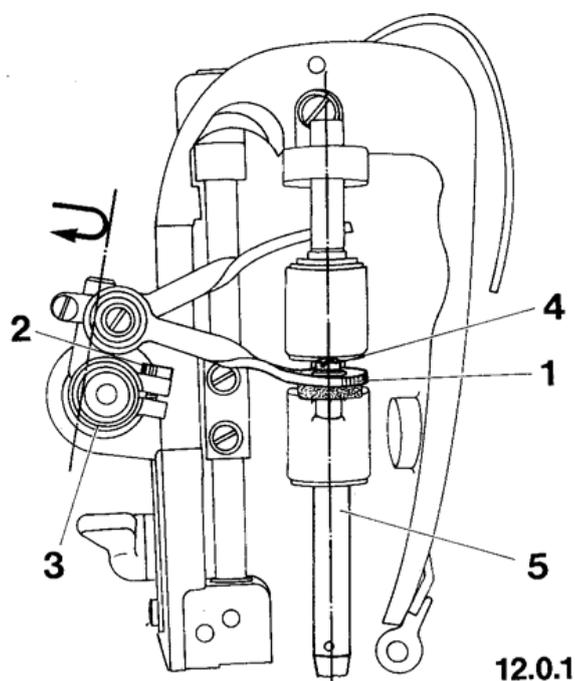
## 26. ВЕДУЩИЙ КРИВОШИП РОЛИКОВОГО ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

### Правильное положение

Когда машина настроена на максимальную длину стежка, винт 4 должен быть отцентрирован по отношению к оси 5 при положении шарового шарнирного соединения 1 в его правой точке возврата (см. стрелку). Кроме того, шаровые шарнирные соединения должны двигаться свободно.

1. Установите максимальную длину стежка.
2. Поворотом маховика приведите шаровое шарнирное соединени 1 в его правую точку возврата.
3. Ослабьте винт 2 и поверните зажимный кривошип 3 так, чтобы винт 4 оказался расположен по центру оси 5.
4. В этом положении затяните винт 2.

Проведите проверку (см. «Правильное положение»).

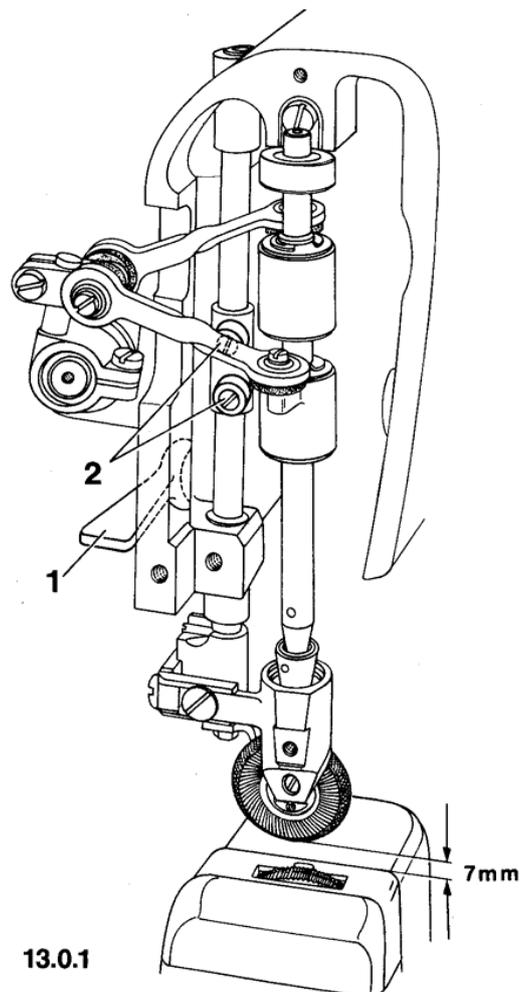


## 27. ЗАЗОР МЕЖДУ РОЛИКОВЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ ТКАНИ И ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНКОЙ

### Правильное положение

Когда подъемник прижимной планки находится в верхнем положении, зазор между роликовым продвижением ткани и игольной пластинкой должен составлять 7 мм.

1. Приведите подъемник прижимной планки 1 в верхнее положение и ослабьте два винта 2 в направляющей муфте прижимной планки.
2. Отрегулируйте вертикальное положение прижимной планки так, чтобы зазор между роликом продвижения ткани и игольной пластинкой составил 7 мм.
3. Затяните винты 2, убедившись в том, что ролик продвижения ткани расположен параллельно относительно зубчатой рейки.
4. Поставьте на место переднюю крышку и заверните два ее винта.



## 28. РОЛИК ПРОДВИЖЕНИЯ ТКАНИ

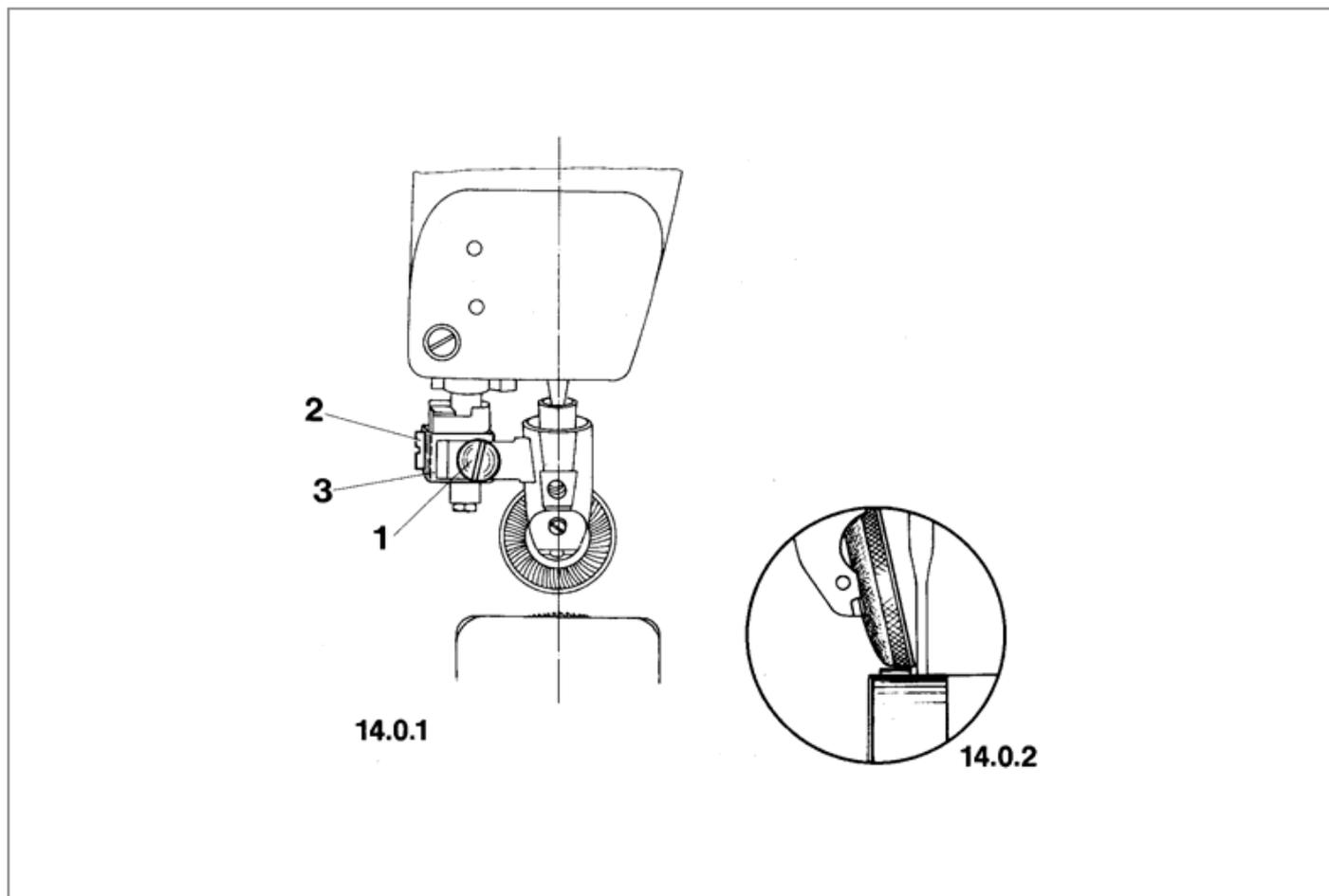
### Правильное положение

Когда ролик продвижения ткани касается зубчатой рейки, он должен находиться как можно ближе к игле (в направлении шитья) и по центру относительно зубчатой рейки. Приведите подъемник прижимной планки 1 в верхнее положение и ослабьте два винта 2 в направляющей муфте прижимной планки.

1. Поднимите ролик продвижения ткани при помощи подъемного рычага.
2. Ослабьте винт 1 и расположите ролик продвижения ткани так, чтобы он находился по центру зубчатой рейки в направлении шитья.
3. В этом положении затяните винт 1.

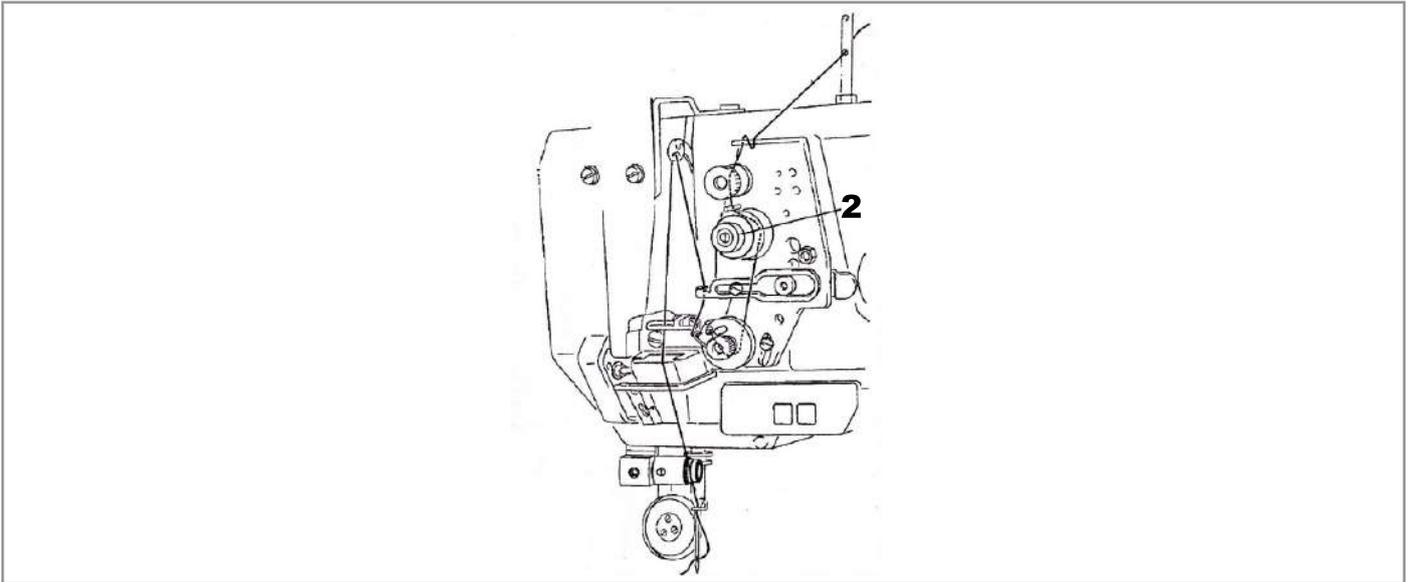
Примечание: возможно в некоторых случаях, в зависимости от выполняемой операции, отступление от данной установки.

4. Опустите ролик продвижения ткани вниз на зубчатую рейку.
5. Ослабьте стопорный винт 2 на кронштейне ролик продвижения ткани 3.
6. Опустите иглу вниз в отверстие игольной пластинки.
7. Расположите кронштейн ролик продвижения ткани 3 боком так, чтобы ролик продвижения ткани располагался как можно ближе к игле, но не приводил к ее изгибанию.
8. В этом положении затяните стопорные винты 2.



Заправьте нить в иглу, как показано на рисунке на следующей странице.

Отрегулируйте натяжение игольной нити, вращая натяжитель 2

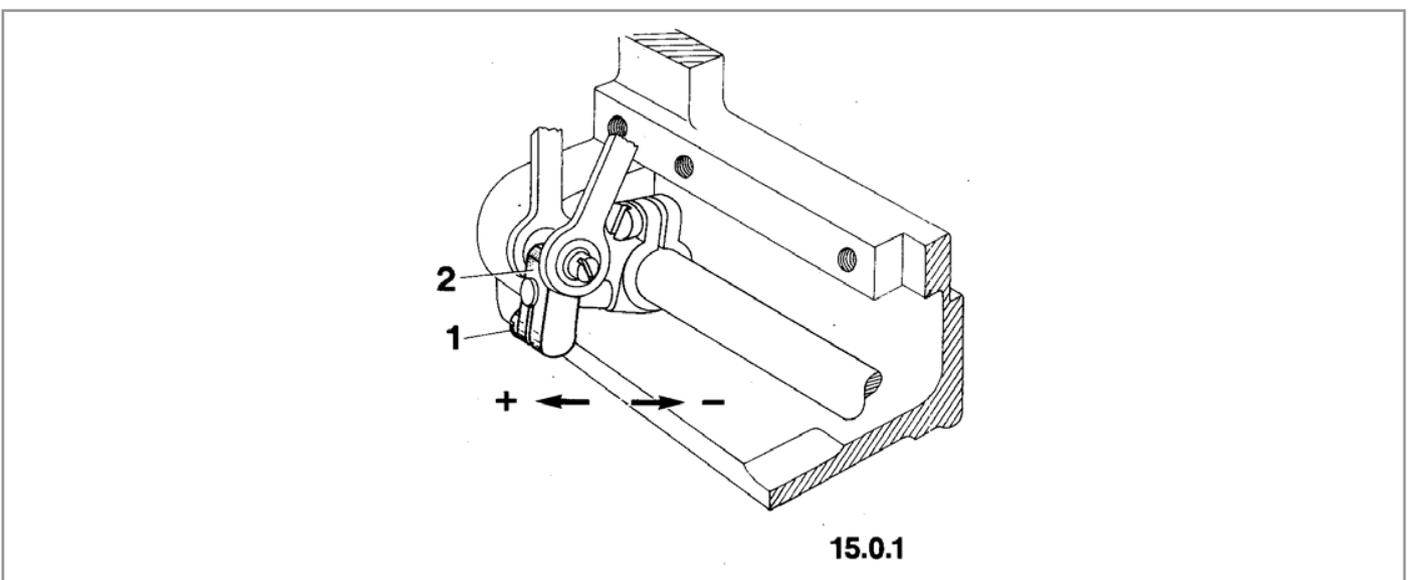


## 29. НАСТРОЙКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

### Правильное положение

11 стежков, прошитых на куске кожи при установке длины стежка на 3, должны иметь общую длину в 30 мм.

1. Установите длину стежка на 3.
2. Поворотами маховика сделайте 11 стежков на куске кожи.
3. Измерьте общую длину от первого до последнего стежка. Она должна составить 30 мм.
4. Если разница составляет более 1 мм, проведите следующие операции.
5. Ослабьте зажимный винт 1.
6. Отодвиньте зажимную деталь 2 наружу для более длинных стежков или внутрь - для более коротких (см. рис.).
7. Затяните зажимный винт 1, убедившись, что зажимная деталь 2 не принимает наклонного положения по отношению к оси.
8. Проведите проверку (см. «Правильное положение»).

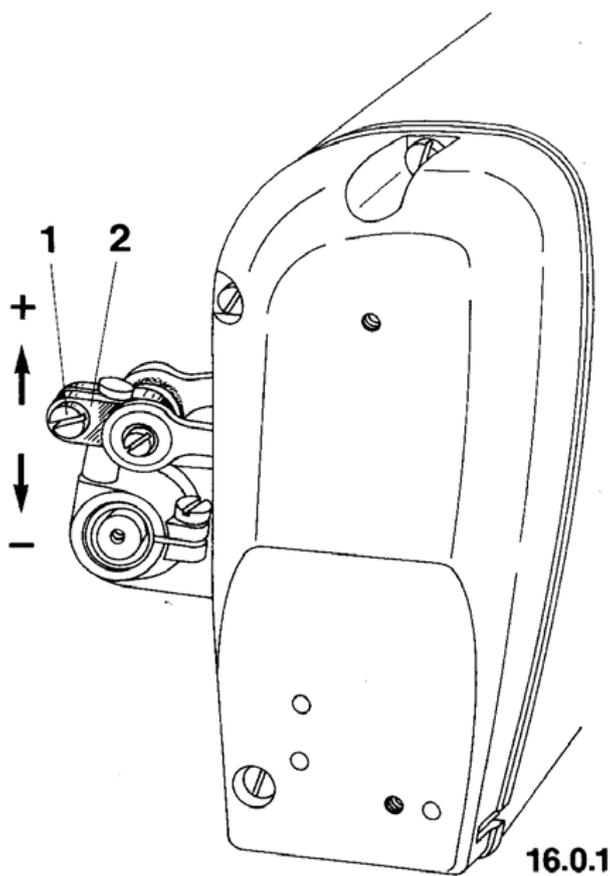


### 30. ВЕДУЩИЙ КРИВОШИП РОЛИКОВОГО ПРОДВИЖЕНИЯ ТКАНИ

#### Правильное положение

Когда 21 стежок прошит на двух кусках кожи, общее расстояние между первым и последним стежком должно быть одинаковым на обоих кусках.

1. Установите длину стежка на 3.
2. Поворотами маховика сделайте 21 стежок на двух кусках кожи.
3. Сравните длину прошитых швов на обоих кусках.
4. Если длины различаются, выполните следующие операции.
5. Ослабьте зажимный винт 1.
6. Для синхронизации ролика продвижения ткани и зубчатой рейки передвиньте зажимную деталь 2 наверх для большей подвижки ролика продвижения ткани или вниз - для меньшей подвижки роликового двигателя ткани (см. рис.).
7. Затяните зажимный винт 1, убедившись, что зажимная деталь 2 не принимает наклонного положения по отношению к оси.
8. Проведите проверку (см. «Правильное положение»).



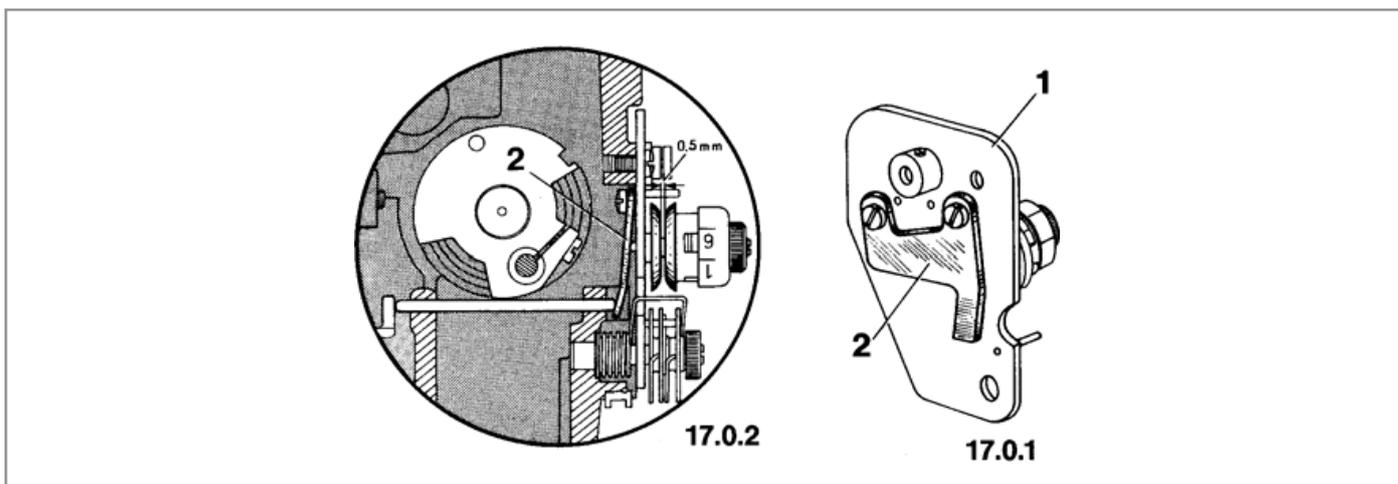
## 31. ОСЛАБЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТКИ

### Правильное положение

Когда подъемник прижимной планки находится в верхнем положении, оба диска натяжения нитки должны находиться на расстоянии не менее 0,5 мм друг от друга.

Примечание: когда роликовый двигатель ткани касается зубчатой рейки, натяжение нитки должно быть наиболее сильным.

1. Поднимите роликовый двигатель ткани при помощи подъемного рычага.
2. Убедитесь, что оба диска натяжения нитки находятся на расстоянии не менее 0,5 мм друг от друга.
3. Если диски натяжения находятся слишком далеко или слишком близко друг от друга, снимите несущую плату дисков натяжения 1 и поверните рычаг дисков натяжения в соответствующем направлении.
4. После настройки поставьте на место несущую плату дисков натяжения 1.
5. Проведите проверку (см. «Правильное положение»). положения по отношению к оси.



## 32. ЛЮФТ КОЛЕНЧАТОГО РЫЧАГА

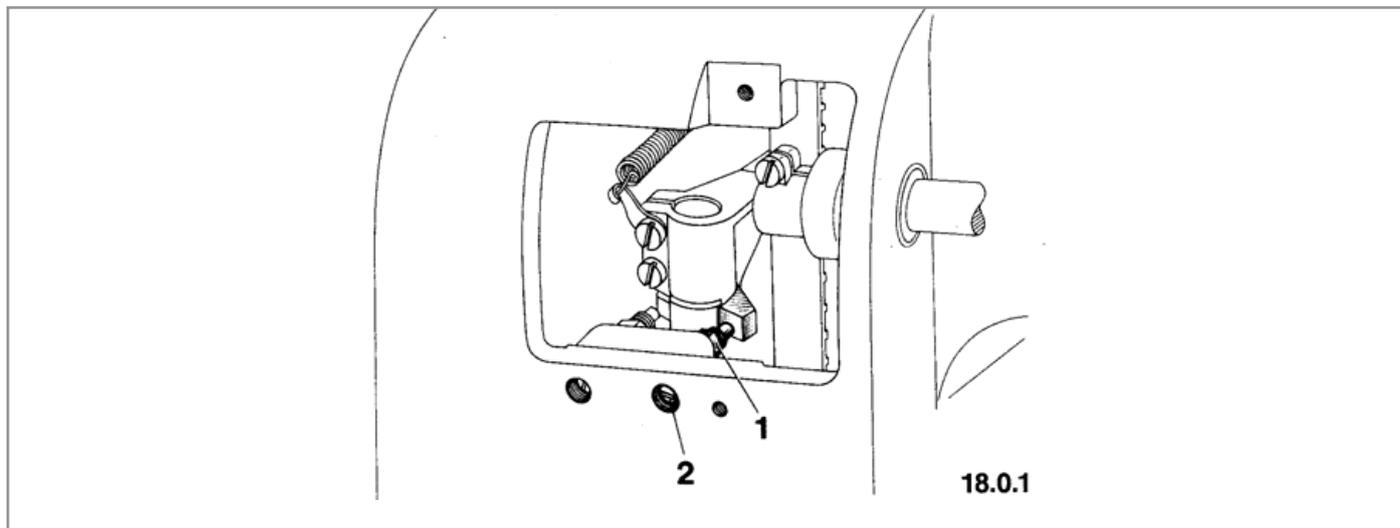
### Правильное положение

Во время работы коленчатый рычаг должен иметь небольшой люфт перед тем как роликовый двигатель ткани начнет подниматься.

Примечание: когда роликовый двигатель ткани касается зубчатой рейки, натяжение нитки должно быть наиболее сильным.

1. Продвиньте муфту коленчатого рычага по его вертикальной оси, продвиньте его вверх и поверните направо до упора.
2. Вставьте коленчатый рычаг в муфту коленчатого рычага.
3. Опустите роликовый двигатель ткани на зубчатую рейку при помощи рычага роликового двигателя ткани.
4. Ослабьте контргайку 1 на правом стопорном винте 2 и выверните стопорный винт на несколько оборотов.
5. Затем заверните стопорный винт 2 обратно до тех пор, пока роликовый двигатель ткани не начнет подниматься с зубчатой рейки.

6. В этом положении выверните стопорный винт 2 на один оборот и закрепите его в этом положении, затянув болт 1.
7. Проведите проверку (см. «Правильное положение»).

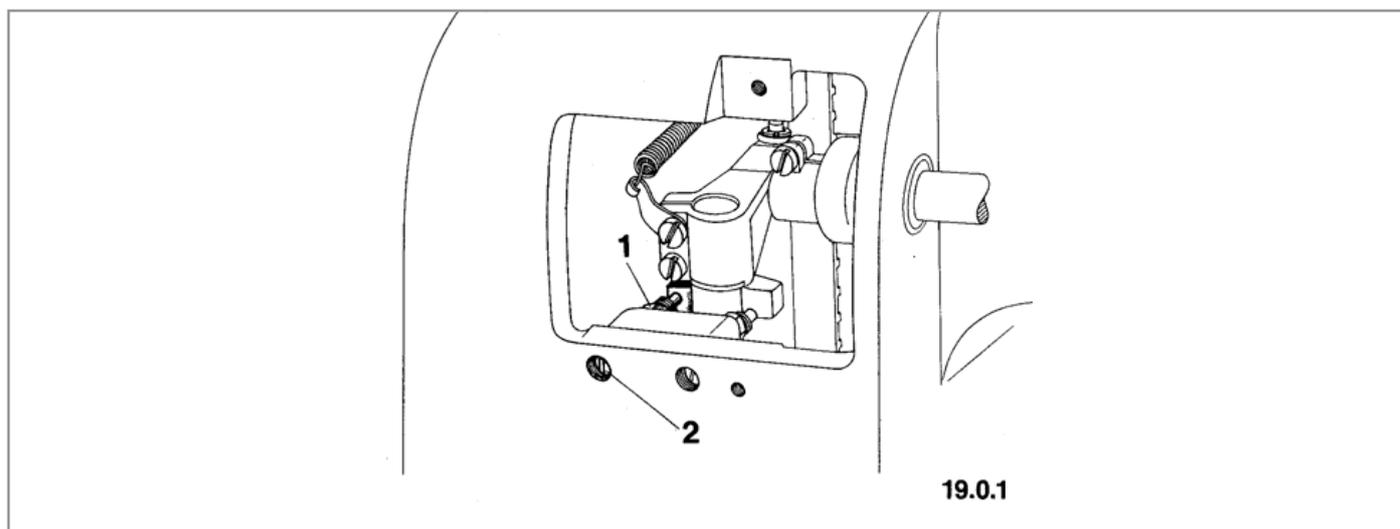


### 33. ОГРАНИЧЕНИЕ ХОДА КОЛЕНЧАТОГО РЫЧАГА

#### Правильное положение

Когда коленчатый рычаг находится в рабочем положении, рычаг прижимной планки должен падать под действием своего собственного веса, а ролик продвижения ткани должен находиться на расстоянии чуть больше 7,0 мм от зубчатой рейки.

1. Ослабьте контргайку 1 на стопорном винте 2.
2. Выверните стопорный винт 2 на несколько оборотов.
3. Приведите рычаг прижимной планки в верхнее положение.
4. Сдвиньте коленчатый рычаг вправо до того момента, когда ролик продвижения ткани только начнет подниматься.
5. Удерживая коленчатый рычаг в этом положении, заверните стопорный винт 2 до упора, а потом выверните его на один оборот и зафиксируйте его в этом положении при помощи контргайки 1.
6. Проведите проверку (см. «Правильное положение»).

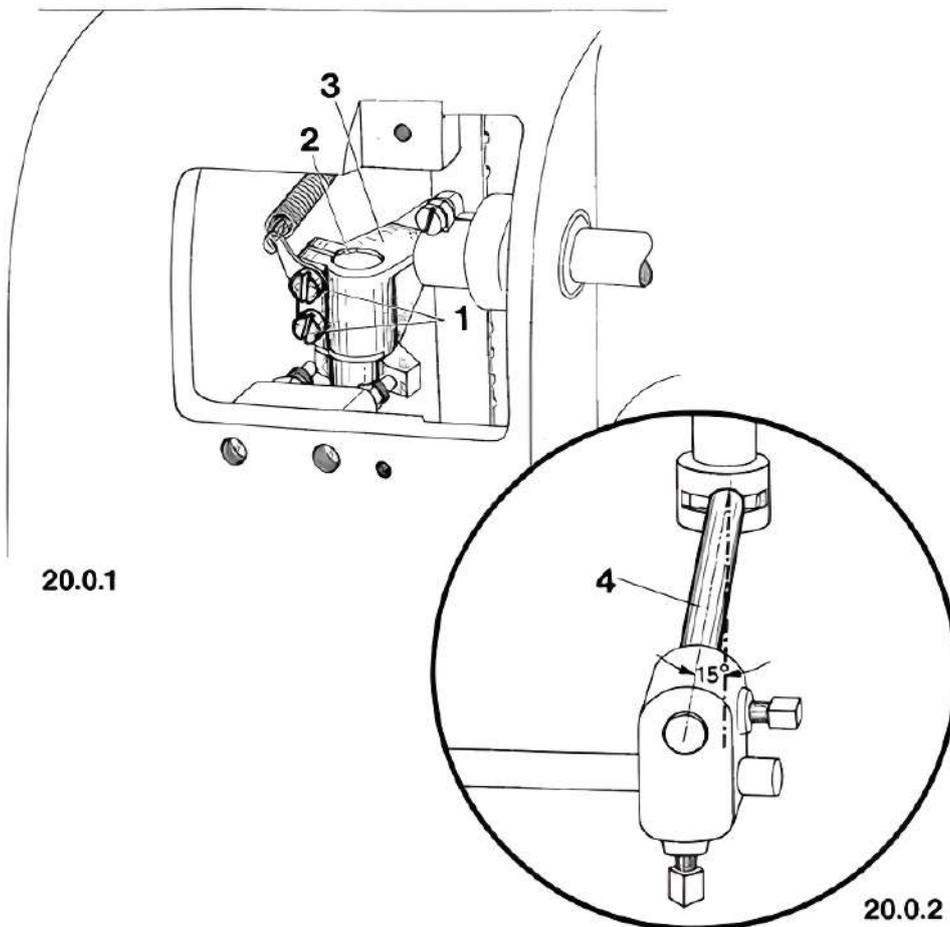


## 34. НАИБОЛЕЕ ПОДХОДЯЩЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ КОЛЕНЧАТОГО РЫЧАГА

### Правильное положение

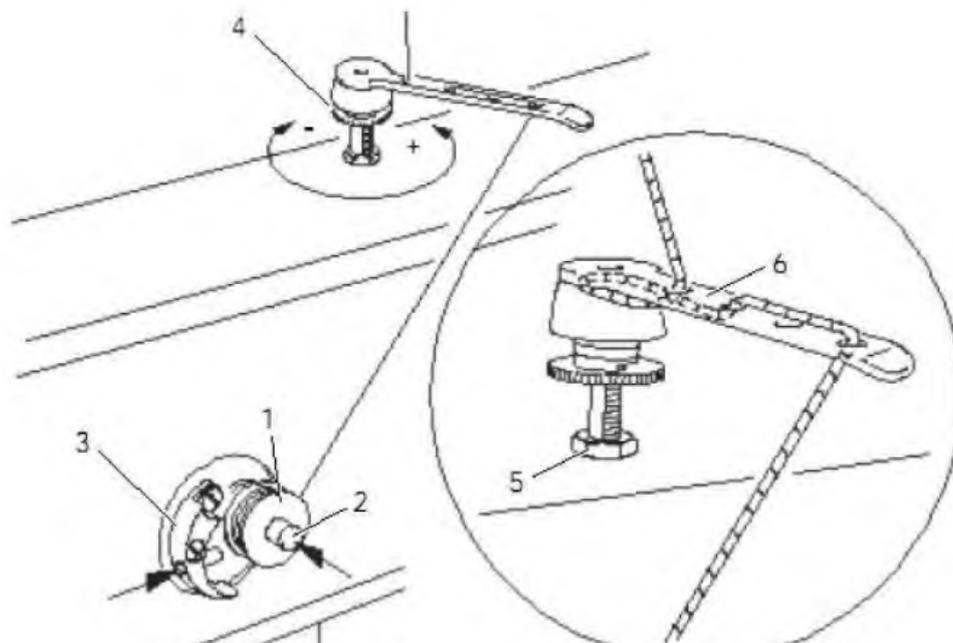
В нерабочем положении соединительный шток коленчатого рычага 4 должен располагаться под углом  $15^\circ$  влево от воображаемой линии, проведенной под прямым углом к передней грани основания.

1. Опустите ролик продвижения ткани на зубчатую рейку при помощи подъемного рычага.
2. Ослабьте оба зажимных винта 1 настолько, чтобы можно было повернуть вертикальную ось коленчатого рычага 2 в кривошипе 3 против силы сопротивления.
3. Отрегулируйте положение коленчатого рычага так, чтобы соединительный шток коленчатого рычага 4 в нерабочем положении располагался под углом  $15^\circ$  влево от воображаемой линии, проведенной под прямым углом к передней грани основания.
4. В этом положении крепко затяните зажимные винты 1 в кривошипе 3, убедившись, что вертикальная ось коленчатого рычага 2 не имеет вертикального люфта.
5. Проведите проверку (см. «Правильное положение»).
6. Приверните на место крышку на задней части рукава машины.



### 35. НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ И РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИЖНЕЙ НИТИ

1. Установить шпульку 1 на шпindelь наматывающего устройства 2.
2. Заправить нить в соответствии с рисунком и сделать несколько витков на шпульку 1 по часовой стрелке.
3. Включить наматывающее устройство, для этого одновременно нажать на шпindelь наматывающего устройства 2 и рычаг 3.
4. Намотка шпули производится в процессе швейных работ
5. Регулировка натяжения нити на шпулке 1 осуществляется при помощи винта с накаткой 4.
6. Наматывающее устройство отключится автоматически, как только шпулка 1 будет заполнена. Если намотка нити производится неравномерно:
7. Ослабить гайку 5.
8. Повернуть нитенаправитель 6.
9. Закрутить гайку 5.



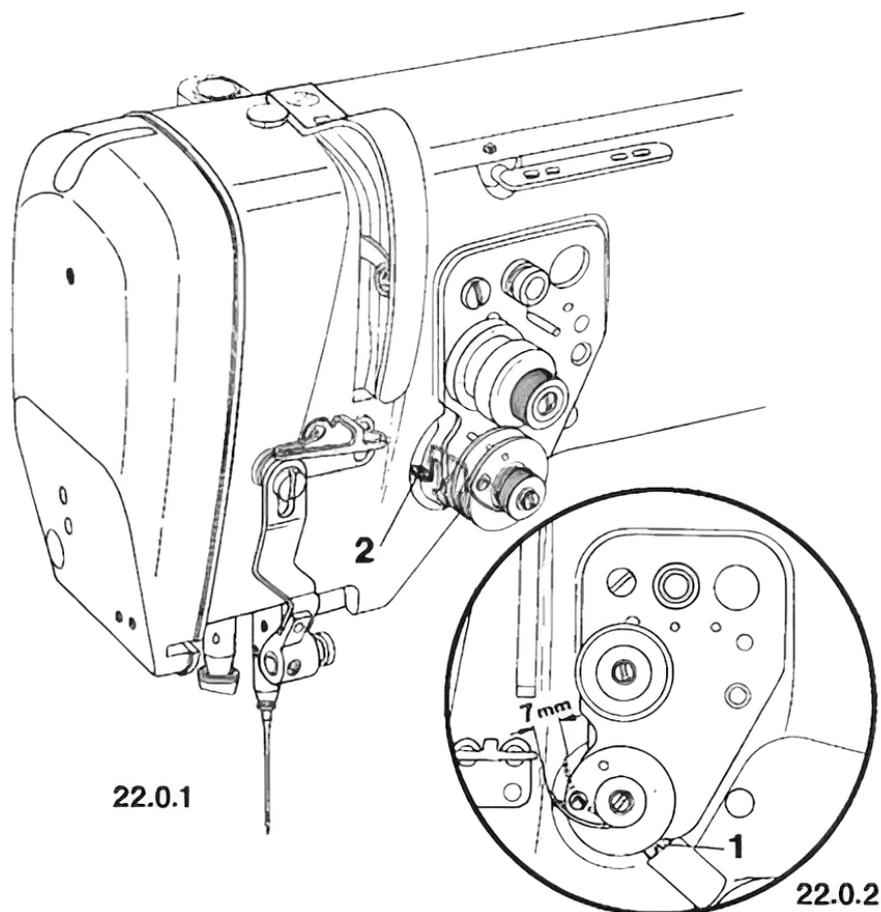
## 36. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ

### Правильное положение

Пружина нитепритягивателя должна завершить свой ход, когда острое иглы входит в материал (ход равен приблизительно 7 мм).

Примечание: условия, возникающие при шитье, могут потребовать увеличения или уменьшения хода пружины.

1. Заправьте машину и поместите кусок кожи под роликовый двигатель ткани.
2. Опустите ролик продвижения ткани на материал при помощи подъемника прижимной планки.
3. Ослабьте винт 1 в отверстии удлиненной формы упора 2.
4. Поворотом маховика сделайте несколько стежков, затем приведите рычаг подъемника в его крайнее верхнее положение.
5. Продолжайте поворачивать маховик в нормальном направлении до тех пор, пока пружина не завершит возвратный ход в 7 мм.
6. В этом положении установите упор 2 напротив пружины нитепритягивателя и затяните винт 1.
7. Проведите проверку (см. «Правильное положение»).



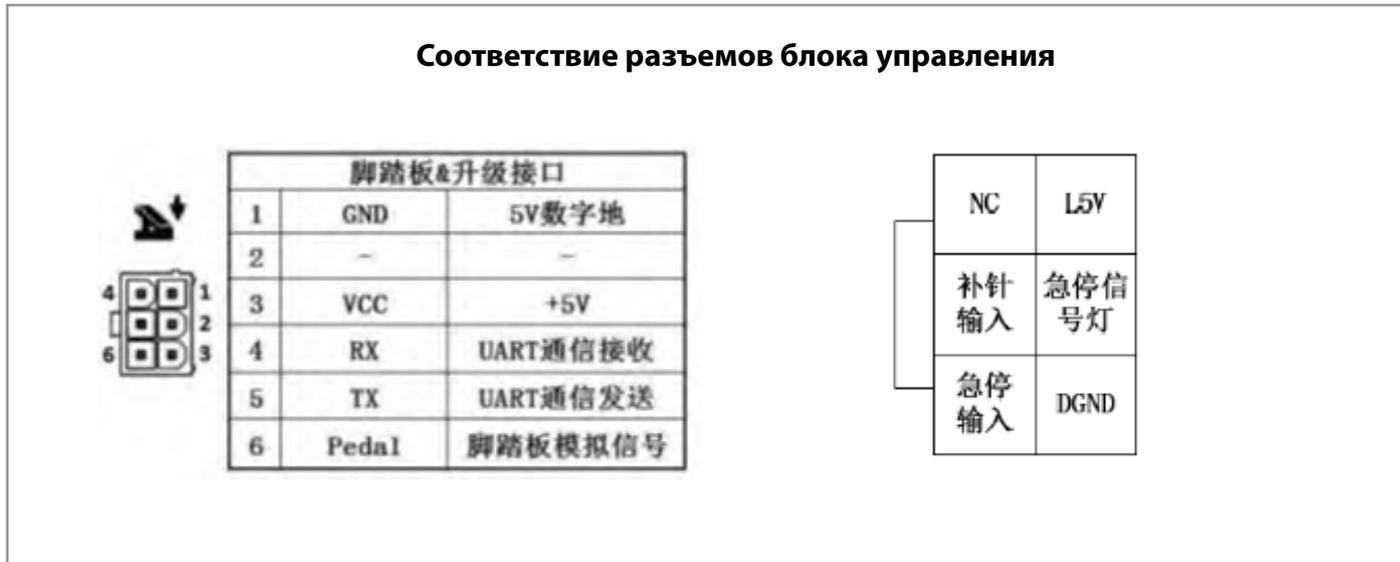
## 37. УСТАНОВКА БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ

### Подсоединение разъемов

Подключите швейную головку и педали к соответствующим разъемам блока управления так, как это показано на рисунке 1-2-2. По завершении подключения вставьте штепсель в розетку.



- ① – Разъем ножной педали
- ② – Разъем светодиодного светильника и швейной головки



### ЗАМЕЧАНИЕ ⚠

Если подключение к разъему блока управления с нормальным усилием не удастся, пожалуйста, проверьте соответствие входного и выходного разъемов и направление подсоединения!

### Электропроводка и заземление

Необходимо качественно заземлить оборудование с привлечением квалифицированных электриков для выполнения проводки. Перед подключением и введением оборудования в эксплуатацию необходимо убедиться в безопасности и надежности заземления входного разъема электропитания. Для заземления используется желто-зеленый провод. В целях обеспечения безопасной эксплуатации и предотвращения аномальных условий, заземляющий провод должен быть надежно подсоединен к земле защитного ограждения электрической сети.

## 38. ИНСТРУКЦИЯ ПО РАБОТЕ С ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ

### Отображение команд на панели управления

В стандартном рабочем состоянии системы на дисплее отображается текущий статус шитья (включая положение остановки иглы). Панель управления выглядит следующим образом:



### Обозначение функциональных кнопок

№ п/п	Кнопка	Значение	Комментарий
1		Настройка пользовательских параметров	Переход к режиму настройки параметров
2		Просмотр и сохранение номера параметра	Просмотр и сохранение номера параметра
3		Кнопка увеличения значения	Кнопка увеличения значения скорости, после перехода в соответствующий режим
4		Кнопка уменьшения значения	Кнопка уменьшения значения скорости, после перехода в соответствующий режим
5		Кнопка прокрутки влево	Прокрутка списка параметров влево
6		Кнопка прокрутки вправо	Прокрутка списка параметров вправо
7		Кнопка возврата к заводским настройкам	Возврат к заводским настройкам после удерживания кнопки нажатой в течение 3-х секунд
8		Кнопка выбора положения остановки иглы	Кнопка выбора верхнего/нижнего положения остановки иглы

## 39. ИЗМЕНЕНИЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ ПАРАМЕТРОВ

### Переход к режиму настройки и сохранения пользовательских параметров

Долго удерживайте кнопку **P** нажатой, и машина перейдет к режиму настройки пользовательских параметров, короткое нажатие кнопки **S** приведет к переходу к значению выбранного параметра. Нажимайте кнопки **←** и **→** для выбора нужного параметра, на дисплее будут отображаться их соответствующие номера. Нажимайте кнопки **▲** и **▼** для изменения значения параметра. Если значение параметра не менялось, нажмите кнопку **S** для возврата к интерфейсу списка параметров; если значение параметра изменилось, нажмите кнопку **S** для сохранения нового значения (на дисплее отобразится «ok») и возврата к интерфейсу списка параметров. Нажмите кнопку **P** для возврата к Режиму параметров.

### Переход к режиму настройки и сохранения технических параметров

Для перехода к режиму технических параметров долго удерживайте нажатыми кнопки **P** + **S**.

### Регулировка скорости

Нажимайте кнопку **▲** или **▼** для увеличения или уменьшения значения скорости. Каждое нажатие соответствует изменению значения на 50 об/мин.

### Сброс настроек

Для возврата к заводским настройкам долго удерживайте нажатой кнопку , это быстрый способ возврата к заводским настройкам.

### Переход к режиму контрольных параметров

Нажмите кнопки **P** +  для отображения номера контрольного параметра, нажимайте кнопки **←** и **→** для выбора нужного параметра (на дисплее будут отображаться их соответствующие номера), после чего нажимайте кнопку **▲** или **▼** для увеличения или уменьшения значения отображаемого номера контрольного параметра. Нажмите кнопку **→** для перехода к значению параметра, повторно нажмите кнопку **→** для возврата к отображению номера контрольного параметра. (Для параметров 24, 25, 26 и 28: Когда на дисплее отображается значение параметра, короткое нажатие кнопки **S** приведет к возврату к отображению номера контрольного параметра, а долгое нажатие кнопки **S** - к сохранению значения текущего параметра; если сохранение прошло успешно, на дисплее отобразится «ok»). Нажмите кнопку **P** для выхода из режима контрольных параметров.

### ЗАМЕЧАНИЕ

Настройка верхнего/нижнего положения иглы: выберите контрольный параметр №24, нажмите кнопку **S** для отображения текущего значения верхнего положения иглы; вращая маховик, переведите иглу в верхнее положение (значение параметра будет меняться со сменой положения маховика), и долго удерживайте кнопку **S** для сохранения значения (после сохранения нижнее положение иглы автоматически обновится), нажмите кнопку **P** для выхода из режима контрольных параметров.

## 40. ПАРАМЕТРЫ

Пользовательские параметры (после включения машины долго удерживайте кнопку «P» нажатой)

Номер параметра	Наименование параметра	Заводское значение	Диапазон значений	Комментарий
P00	Скорость запуска (об/мин)	200	100-800	Минимальная скорость в процессе шитья
P01	Максимальная скорость (об/мин)	2000	200-3000	Максимальная скорость в процессе шитья
P03	Положение остановки иглы	0	0/1	0: верхнее положение остановки иглы 1: нижнее положение остановки иглы
P07	Скорость плавного запуска машины (об/мин)	400	100-2000	Настройка скорости плавного старта
P08	Количество стежков для плавного запуска	2	1-9	Настройка количества стежков для плавного старта
P09	Включение функции плавного старта	1	0-1	1: функция плавного старта активирована 0: функция плавного старта отключена
P12	Отсрочка выполнения дополнительных стежков (мс)	150	1-180	
P13	Отсрочка выполнения одного дополнительного стежка (мс)	180	150-250	
P14	Скорость выполнения дополнительных стежков (об/мин)	200	100-500	Скорость выполнения дополнительных стежков
P15	Способ выполнения дополнительных стежков	0	0-2	0: дополнительный стежок по времени 1: полустежок 2: один полный стежок
P23	Способ регулировки скорости с помощью педали	0	0-3	0: по прямой 1: два уровня наклона педали 2: по дуге 3: по S-кривой
P24	Величина напряжения после нажатия педали	150	0-4095	Величина напряжения ножной педали при выполнении закрепки
P29	0: Вспомогательный параметр	1	0-1	
P31	Дополнительная мощность для двигателя (резервный параметр)	20	10-100	Резервный параметр, дополнительная мощность для двигателя при использовании функции обрезки нити

**Технические параметры (нажмите кнопки «P» + «S»)**

Номер параметра	Наименование параметра	Заводское значение	Диапазон значений	Комментарий
P56	Автоматический перевод иглы в верхнее положение при включении машины	0	0-1	0: функция отключена 1: функция включена
P58	Регулировка угла остановки иглы в верхнем положении	175	0-359	Более поздняя остановка иглы соответствует меньшему значению Более ранняя остановка иглы соответствует большему значению
P59	Регулировка угла остановки иглы в нижнем положении	145	0-359	Более поздняя остановка иглы соответствует меньшему значению Более ранняя остановка иглы соответствует большему значению
P60	Тестовая скорость (об/мин)	2000	200-2200	Тестовая скорость
P61	Время работы в тренировочном режиме (сек)	3	1-255	
P62	Режим работы	0	0-3	0: стандартный режим 1: простое шитье 2: тест угла наклона 3: автоматический тестовый режим (нажмите кнопку «S» для выхода после остановки двигателя)
P63	Время остановки в тестовом режиме (сек)	2	1-255	
P64		1	1-2	1: одноигольная машина 2: двухигольная машина
P65	Заводские настройки	0	0-2	0: нет действия 1: возврат к исходным значениям пользовательских параметров 2: возврат к исходным значениям технических параметров
P66	Проверка защиты швейной головки	1	0-1	0: отсутствие защиты при откинутой швейной головке 1: защитная функция при откинутой швейной головке
P67	Защитный выключатель	1	0-1	
P68	Максимальная скорость (об/мин)	3000	200-3000	Ограничение максимальной скорости во время работы

Номер параметра	Наименование параметра	Заводское значение	Диапазон значений	Комментарий
P72	Возврат в исходное положение при нажатии педали вперед	400	0-4095	
P73	Финишное положение педали при низкой скорости шитья	800	0-4095	
P74	Максимальное контрольное значение скорости для регулировки педалью	4000	0-4095	
P75	Настройка обратного положения педали	1650	0-4095	
P77	Направление вращения двигателя	0	0-1	0: прямое направление 1: обратное направление
P84	(мс)	300	1-500	
P85	Время возобновления работы после срабатывания аварийного выключателя (мс)	50	1-200	
P86	Скорость обратного хода для двух уровней положения педали	1500	0-4000	
P87	Контрольное промежуточное значение скорости между двумя уровнями положения педали	2700	0-4095	

#### ЗАМЕЧАНИЕ

Параметр P03 отображает верхнее/нижнее положение штифта игловодителя во втором цифровом модуле; параметр P77 соответствует направлению вращения двигателя в первом цифровом модуле; параметр P64 соответствует третьему цифровому модулю, отображающему модель одноигольной / двухигольной машины («1/2»).

## Контрольные параметры

Находясь в режиме ожидания, нажмите кнопку «Р» и кнопку положения остановки иглы для перехода к режиму контрольных параметров

Номер параметра	Наименование параметра	Комментарий
M18	Версия блока управления	Версия блока управления
M20	Напряжение силовой цепи	Отображение значения напряжения силовой цепи в режиме реального времени
M21	Скорость шитья	Текущая скорость шитья
M23	Угол наклона	Отображение угла наклона
M24	Технический угол	Отображение технического угла
M25	Контроль максимального значения скорости при нажатой педали	Максимальное значение скорости при нажатой педали
M26	Контроль выборочного значения скорости при промежуточном обратном положении педали	Значение скорости при промежуточном обратном положении педали
M28	Контроль выборочного значения скорости при обратном положении педали	Минимальное значение скорости при обратном положении педали
M30-37	История ошибок	История ошибок (отображение кодов последних 7-ми ошибок; если история ошибок пуста, на дисплее отобразится «00»)

## 41. КОДЫ ОШИБОК

### Перечень кодов ошибок

При возникновении любой ошибки, пожалуйста, проверьте следующее:

1. Проверьте, что провода хорошо подсоединены
2. Проверьте соответствие блока управления швейной головке
3. Проверьте исправность функции возврата к заводским настройкам

Код ошибки	Наименование	Способы устранения
Err-01	Перегрузка оборудования	Выключите машину и запустите заново по истечении 30 секунд. Если оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.
Err-02	Перегрузка программного обеспечения	
Err-03	Пониженное напряжение системы	Отключите машину от сети и убедитесь, что уровень входящего напряжения не ниже 154В. После нормализации уровня входящего напряжения, пожалуйста, перезапустите машину. Если оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.
Err-04	Перенапряжение в момент остановки машины	Отключите машину от сети и убедитесь, что уровень входящего напряжения не выше 264В. После нормализации уровня входящего напряжения, пожалуйста, перезапустите машину. Если оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.
Err-05	Перенапряжение во время работы машины	
Err-07	Неисправность электроцепи	Выключите машину и запустите заново по истечении 30 секунд. Если после нескольких попыток перезапуска оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.
Err-08	Заклинивание двигателя	Выключите машину и проверьте, что подсоединение провода не ослаблено, не повреждено и не пережато. Если оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.
Err-09	Неисправность системы останова	Выключите машину и проверьте, что подсоединение белого тормозного резистора не ослаблено, затем заново подсоедините его. Если оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.
Err-12	Недостаток угла наклона двигателя	Выключите машину и попробуйте перезапустить ее 2-3 раза. Если оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.
Err-13	Неисправность сигнала энкодера	Выключите машину и убедитесь, что датчик двигателя не ослаблен. Восстановите подсоединение и перезапустите машину. Если оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.

<b>Код ошибки</b>	<b>Наименование</b>	<b>Способы устранения</b>
Err-13	Неисправность сигнала энкодера	Выключите машину и убедитесь, что датчик двигателя не ослаблен. Восстановите подключение и перезапустите машину. Если оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.
Err-14	Неисправность перепрограммируемой памяти главной платы	Выключите машину и запустите заново по истечении 30 секунд. Если оборудование по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и проинформируйте производителя.
Err-15	Защита от разгона двигателя	
Err-16	Конверсия двигателя	Отключите электропитание, подключите разъем педали и перезапустите машину. Если блок управления по-прежнему не работает, пожалуйста, замените его и проинформируйте производителя.
Err-18	Перегрузка двигателя	
Err-20	Педаль не подключена	

### Перечень предупредительных сигналов

<b>Код сигнала</b>	<b>Значение сигнала</b>	<b>Способы решения</b>
A-UP	Сигнал откидывания швейной головки	Убедитесь в правильном положении швейной головки и нажмите на кнопку перезапуска
A-01		Отключите электропитание и замените кнопку-лампочку на швейной головке

## 42. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие колонковой машины с 3-м продвижением Aurora A-8810D требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе колонковой машины с 3-м продвижением Aurora A-8810D, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

## 43. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

КОЛОНКОВАЯ МАШИНА С 3-М ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-8810D соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

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

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

Сделано в Китае.





**AURORA**

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