



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ **AURORA A-1541**



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.

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-1541.

Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

### **ВНИМАНИЕ**

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

## Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (РИС.1).....	6
7. УСТАНОВКА (РИС.2).....	7
8. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ (РИС.3).....	8
9. ПРИКРЕПЛЕНИЕ КОЖУХА РЕМНЯ (РИС.4).....	8
10. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТИ (РИС.5).....	9
11. СМАЗКА (РИС.6-8).....	10
12. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ (РИС.9).....	11
13. ЗАПРАВКА ШПУЛЬКИ НИТЬЮ (РИС.10).....	12
14. УСТАНОВКА/ СЪЁМ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС.11).....	12
15. МОНТАЖ НАПРАВЛЯЮЩЕГО ШТИФТА НИТИ (РИС.12).....	12
16. НАМОТКА КАТУШКИ (РИС.13).....	13
17. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ (РИС.14-16).....	13
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.17).....	15
19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС.18).....	15
20. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ (РИС.19).....	15
21. РУЧНОЕ ПОДЪЁМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (РИС.20).....	16
22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.21).....	16
23. КОДЫ ОШИБОК (РИС.22).....	16
24. НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ ОТВОДЧИКА (DNU-1541S) (РИС.23).....	17
25. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ВОЗВРАТНО-ПОСТУПАТЕЛЬНОГО ВЕРТИКАЛЬНОГО ДВИЖЕНИЯ ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.24).....	18
26. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	19
27. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	20
28. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	20

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

## Указания по безопасности

### ВНИМАНИЕ

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

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

### Требования к условиям эксплуатации

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

- Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии кнопки включения машина может прийти в действие, что может привести к травме.

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

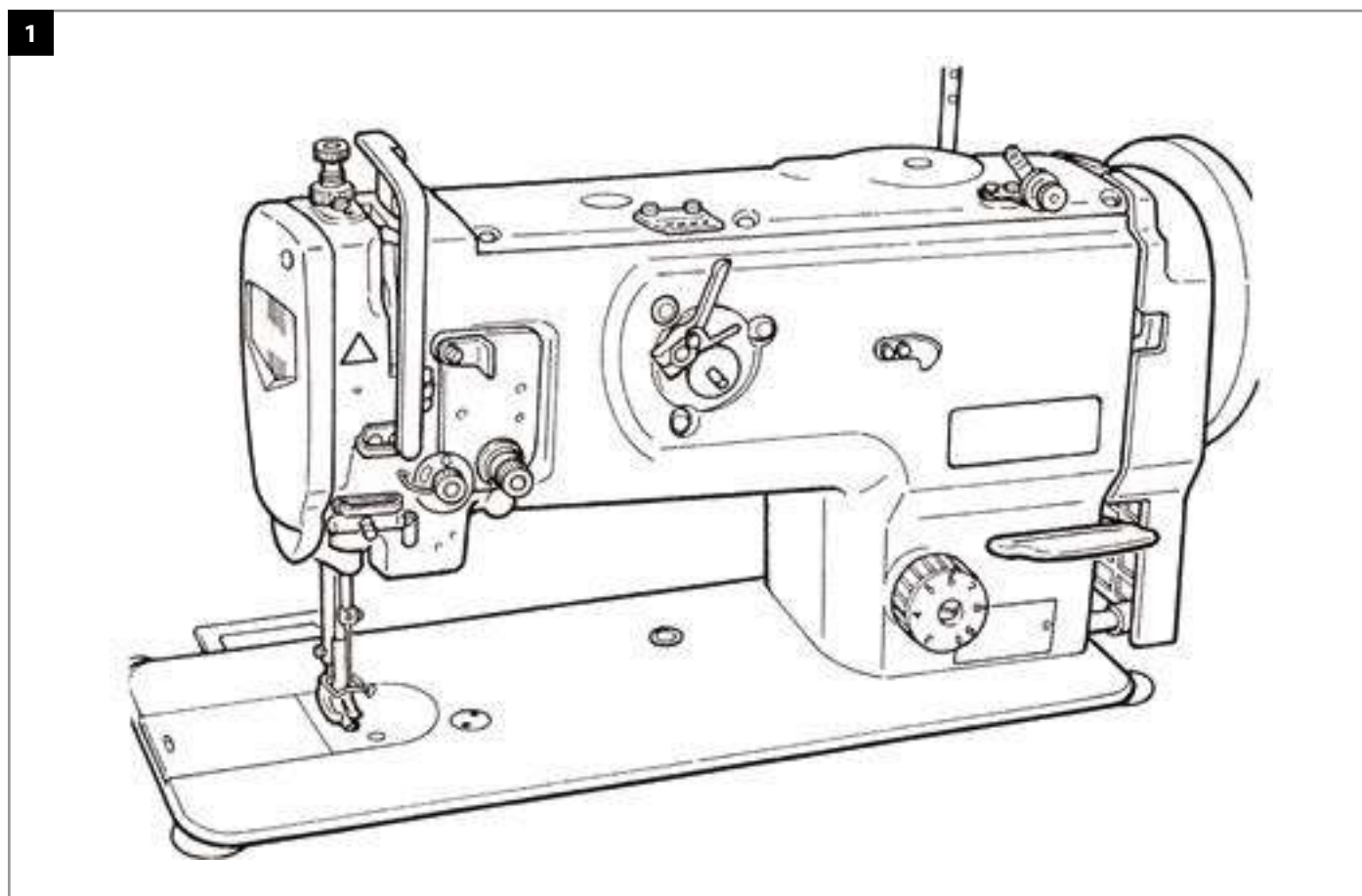
Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

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

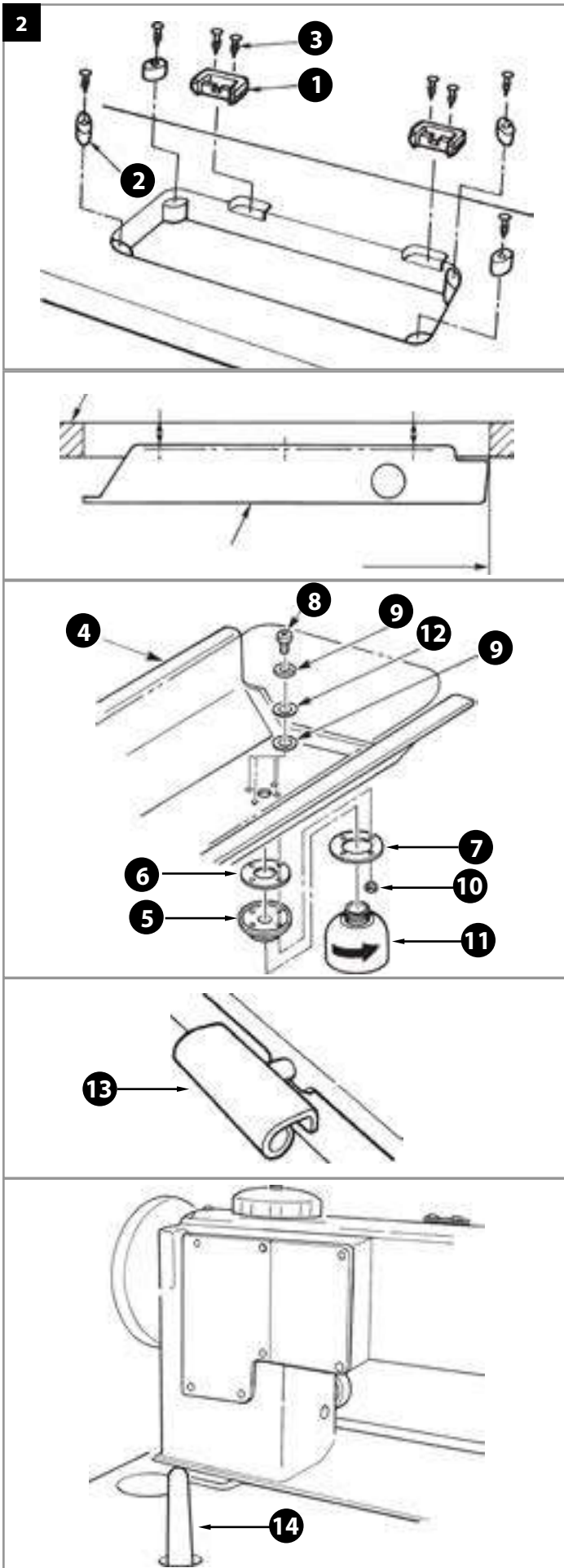
## 6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (РИС.1)

Наименование	A-1541
Длина стежка	9 мм
Высота подъема лапки	8/16 мм
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	до 2500 ст/мин
Область шитья	255 x 103 мм
Увеличенный челнок с горизонтальной осью вращения	+
Игла	DP x 17 (135-17), №120-160.

**Назначение и область применения:** Одноигольная машина двухниточного челночного стежка с унисонным продвижением. Машина предназначена для беспосадочного шитья изделий из тяжелых материалов и нетвердой кожи, например, мебельных и автомобильных чехлов, тентов, сумок, дубленок и т. д.



## 7. УСТАНОВКА (РИС.2)



1. Переносите швейную машину с помощью двух человек.

**Предостережение:** Не держитесь за маховик.

2. Не кладите выступающие предметы, такие как отвертка и т.п. в месте установки швейной машины.

3. Прикрепление мест для шарниров и резиновых деталей, поддерживающих головку машины. Закрепите на машинном столе опоры шарниров (1) и поддерживающие резиновые детали (2), используя гвозди (3).

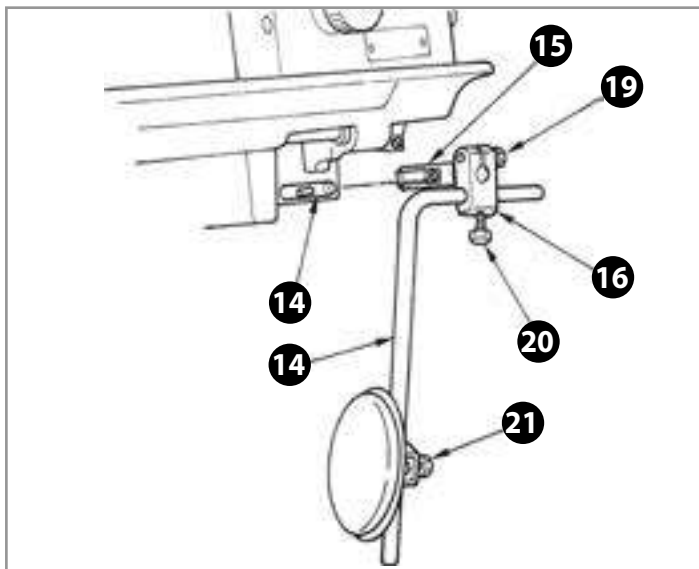
4. Закрепите шестью гвоздями поддон для масла (4), поставляемый с машиной.

5. Приложите сливную пробку (5), сальник (6) и шайбу (7) к масляному поддону. Приложите уплотнение (9) и шайбу (12) к винту (8) и закрепите их гайкой (10).

6. После того, как они будут закреплены, ввинтите маслосборник (11) в пробку сливного отверстия (5).

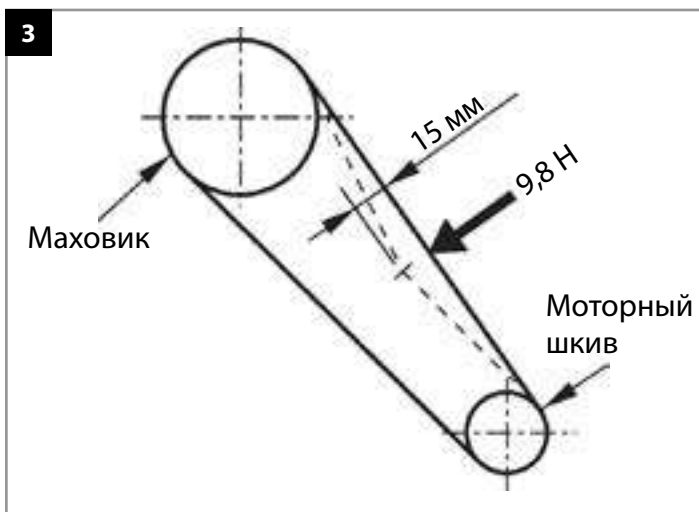
7. Подгоните шарнир (13) под отверстие в станине машины и головную часть швейной машины к шарниру резинового стола перед размещением головной части машины на прокладках на четырех углах.

8. Надежно закрепите головку зажимом (14) на столе, так чтобы она не ездила.



9. Подгоните коленно-рычажное соединение (15), установочную консоль вертикального вала коленоподъемника (16) и коленный рычаг (17) по направлению вала рычага коленоподъемника (18) и соберите эти компоненты.
10. Наладьте направление коленной опоры установочными винтами (19), (20) и (21).

### 8. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ (РИС.3)

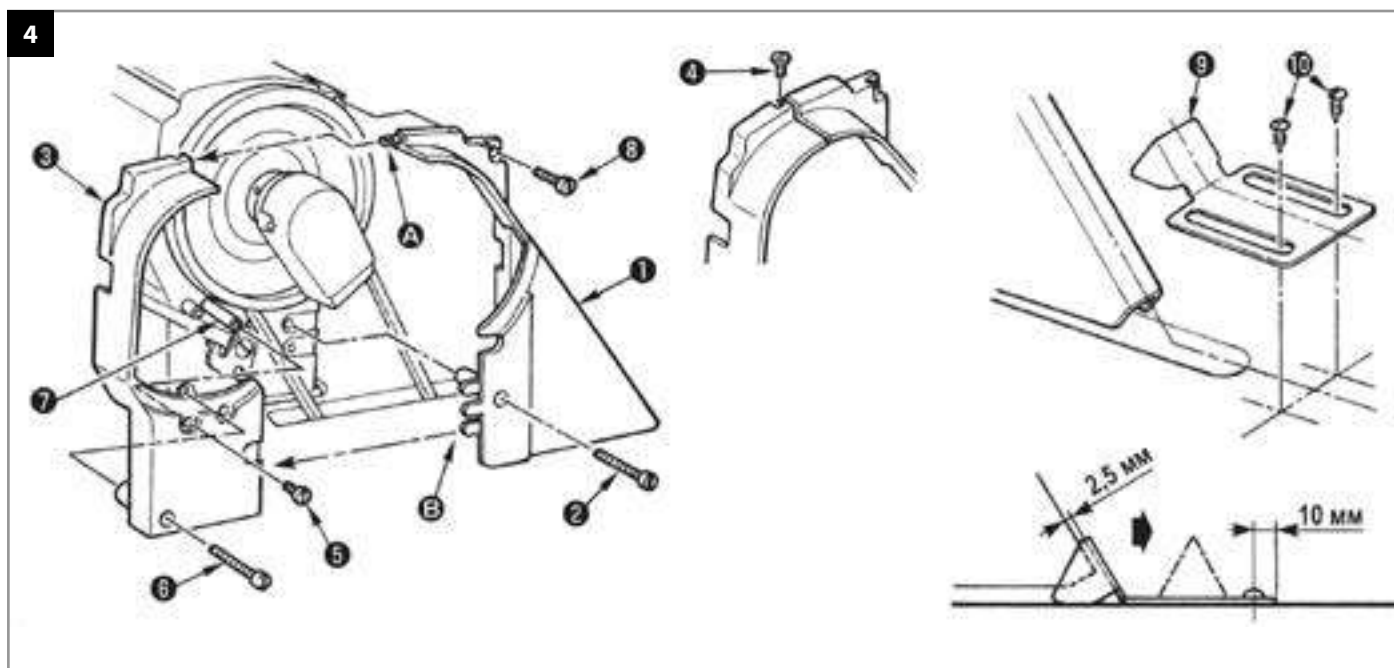


Отрегулируйте натяжение ремня с учетом высоты мотора так, чтобы ремень провисал на 15 мм, когда к центру клинового ремня прилагается нагрузка в 9,8 Н.

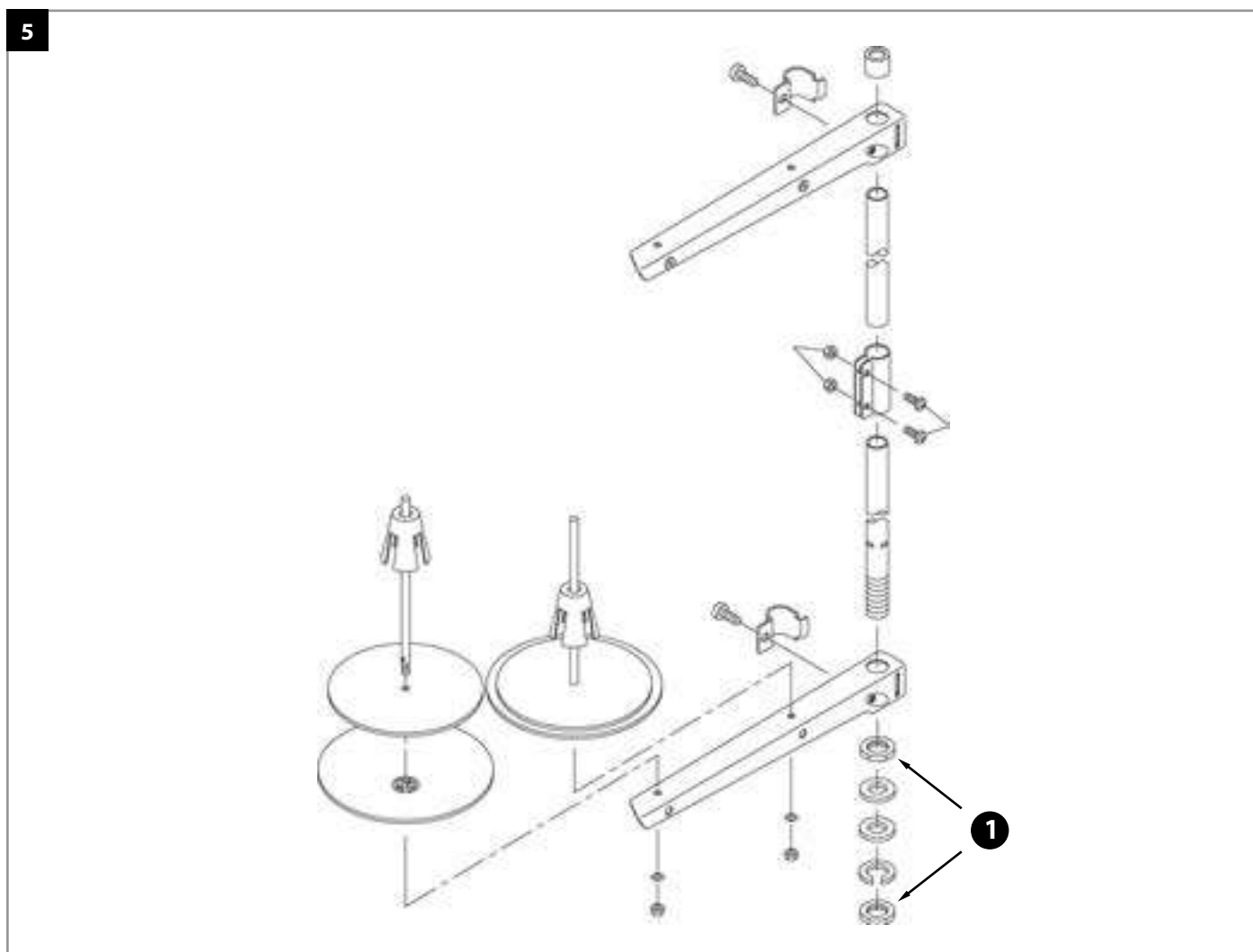
### 9. ПРИКРЕПЛЕНИЕ КОЖУХА РЕМНЯ (РИС.4)

1. Приложите стойку кожуха ремня (7) к отверстию под винт в консоли.
2. Подгоните кожух ремня (правый) (1) на консоли винтами (2) и (8).
3. Подгоните кожух ремня (слева) (3) к выемкам А и В кожуха ремня (справа) (1).
4. Подгоните кожух ремня (слева) (3) винтами (4), (5) и (6).
5. Подгоните вспомогательную пластину кожуха ремня (9) в положении 10 мм от задней части шурупами (10), когда имеется зазор 2,5 мм между кожухом ремня и вспомогательной пластиной.
6. Наклоняя головную часть машины, ослабьте шурупы (10) и переместите вспомогательную пластину кожуха ремня в направлении стрелки, пока она не остановится. Затем, наклоните головную часть машины.

**После приложения кожуха ремня, удостоверьтесь, не приходят ли соответствующие шнуры в соприкосновение с ремнём и маховиком. Контакт шнуров друг с другом может привести к их разьединению.**

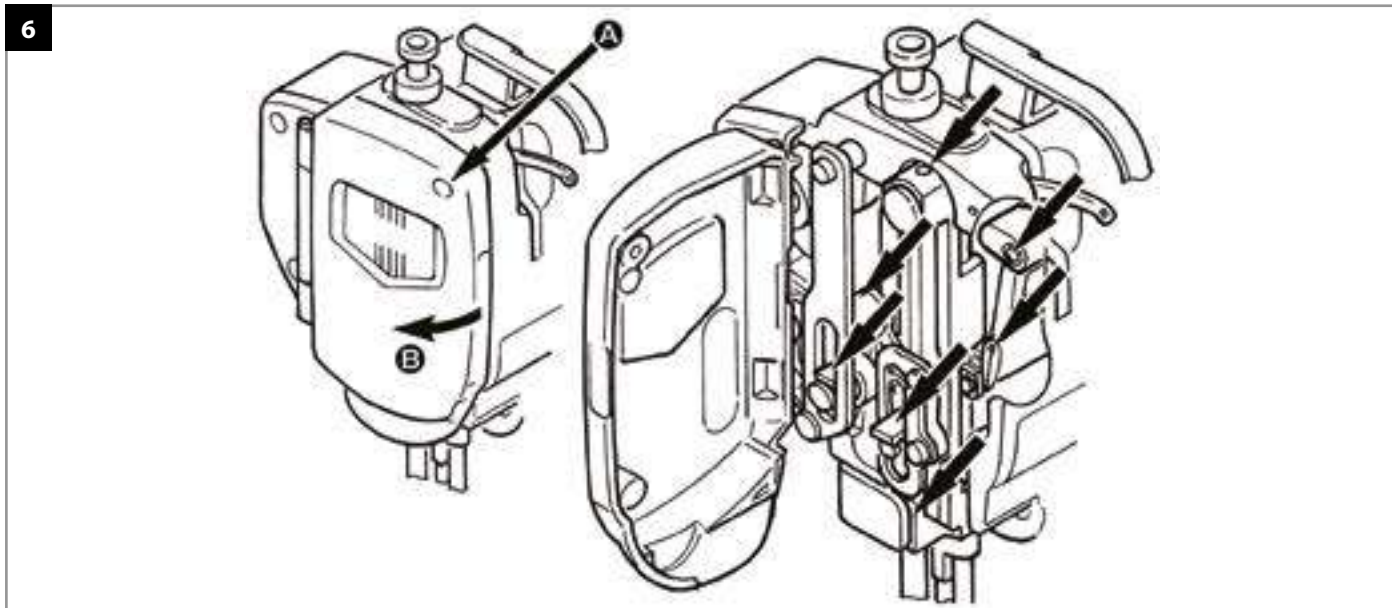


## 10. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТИ (РИС.5)



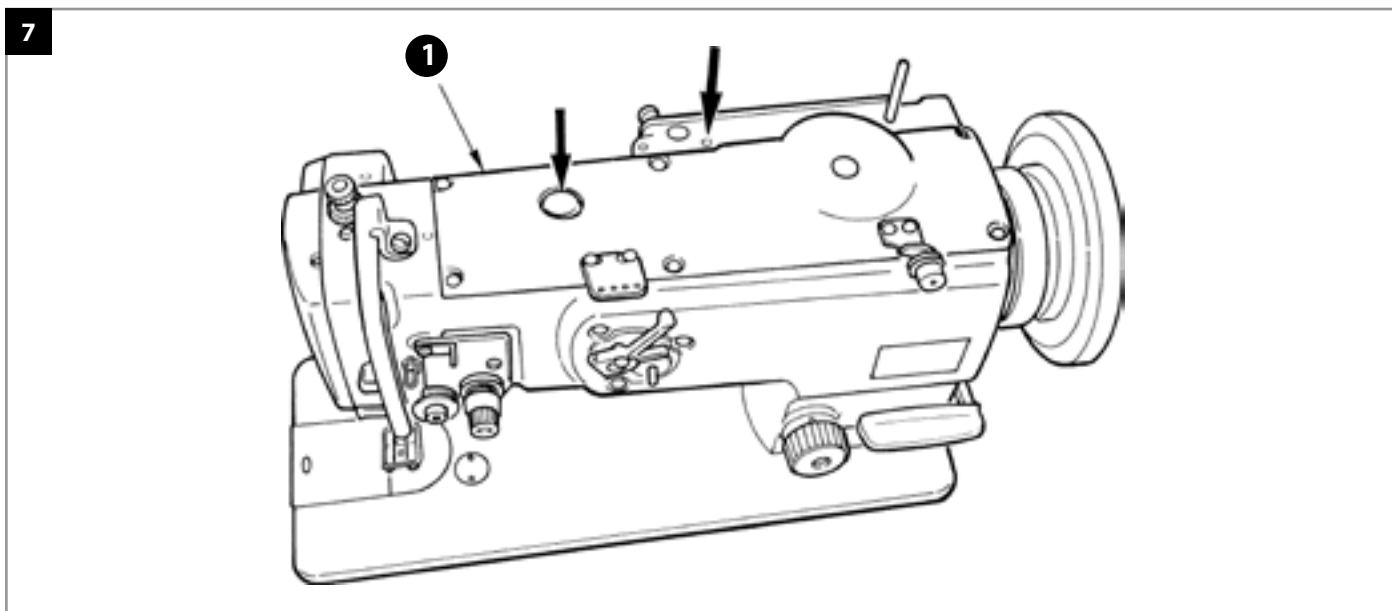
Соберите подставку для нити, установите ее на машинном столе, используя установочное отверстие в столе, и мягко затяните гайку **1**.

## 11. СМАЗКА (РИС.6-8)



### 1. Процедура смазки для секции торцевой пластины

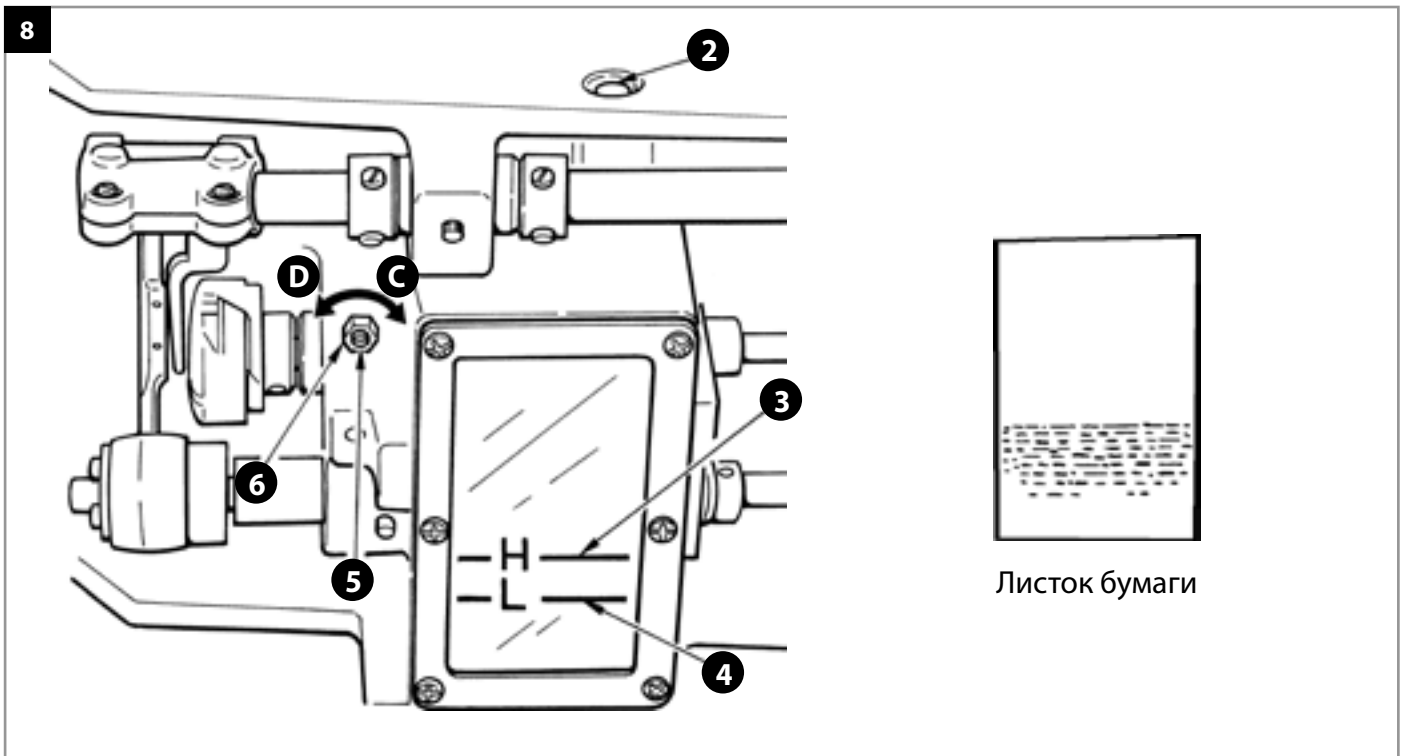
- 2) Ослабьте и удалите винт А.
- 3) Откройте торцевую пластину в направлении знака стрелки В. Доливайте соответствующее количество масла раз в день до точек, отмеченных знаками стрелки.
- 4) Закройте торцевую пластину.
- 5) Приложив винт А, затяните.



### 2. Для других частей

- 1) Примените соразмерное количество масла раз в день к точкам, отмеченным знаками стрелки.
- 2) Прежде, чем Вы начнёте управлять своей машиной первый раз, или после продолжительного периода неупотребления, доливайте соответствующее количество масла в точках, отмеченных знаками стрелки, а также к фетру и фитилю для смазки после удаления верхней обкладки ①.

**Если залить масла более необходимого, это может привести к протечке масла.**

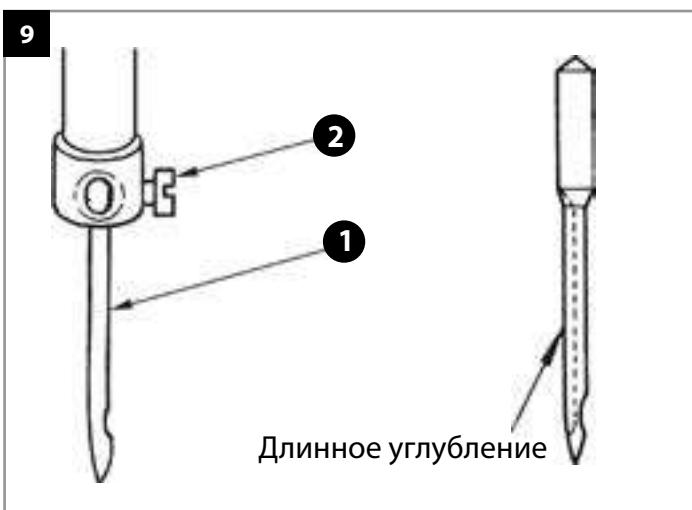


### 3. Процедура смазывания для челночной части

- 1) Заполняйте маслом "JUKI New Defrix Oil №2" масляный резервуар через отверстие (2), пока уровень масла не достигнет красной линии (3). Проверьте уровень масла в резервуаре один раз в день. Если уровень масла в масляном резервуаре опустится ниже красной линии (4), добавляйте масло до тех пор, пока его уровень не достигнет красной линии (3).
- 2) Открутите гайку (6) и поверните винт, регулирующий количество масла (5), чтобы отрегулировать количество масла в челноке. Количество масла в челноке понижено поворотом винт (5) по часовой стрелке C или увеличивается поворотом это против часовой стрелки D.

Соответствующее количество масла есть, когда на листок бумаги, помещенный около края челнока, попадают всплески масла от челнока примерно через пять секунд, как показано на рисунке выше.

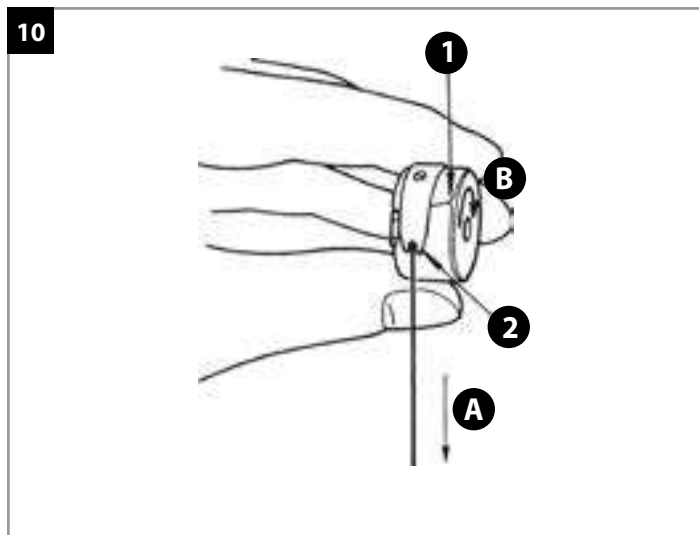
## 12. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ (РИС.9)



- 1) Поверните маховик, чтобы поднять игольницу в самое высокое положение ее хода.
- 2) Ослабьте винт зажима иглы (2) и держите иглу (1) так, чтобы длинный желобок в игле смотрел точно налево.
- 3) Двигайте иглу (1) глубоко в отверстие зажима иглы до упора.
- 4) Надежно затяните винт зажима иглы (2).

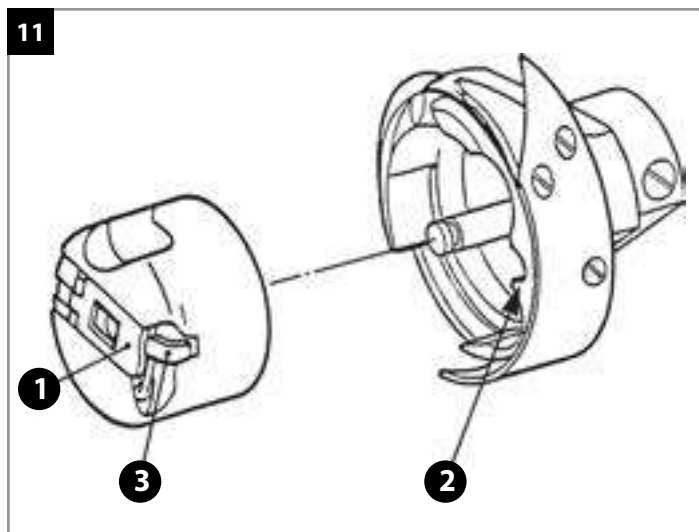
Заменяя иглу, проверьте зазор между иглой и краем лезвия челнока. (Обратитесь к главе «СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ».) Если зазора не будет совсем, то игла и челнок повредятся.

### 13. ЗАПРАВКА ШПУЛЬКИ НИТЬЮ (РИС.10)



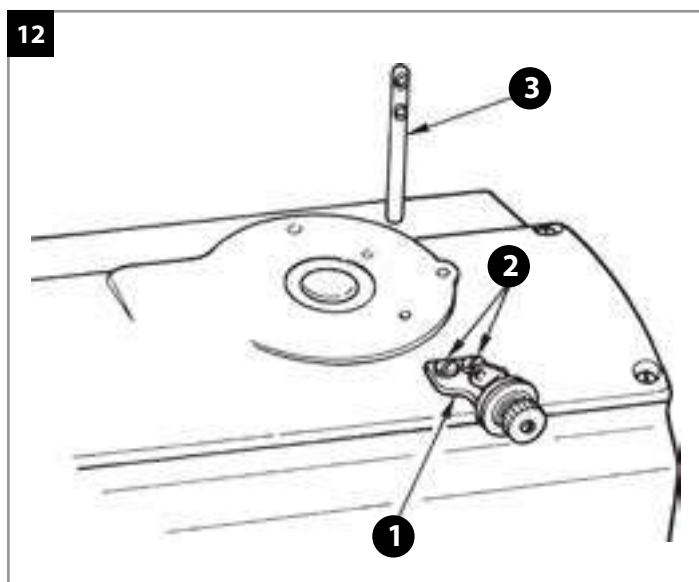
- 1) Установите шпульку в шпульный колпачок, пропустите нить через отверстие для нити (1) и затем заправьте ее под пружину регулировки натяжения нити (2).
- 2) Настройте так, чтобы шпулька вращалась в направлении В, когда нить вытягивается в направлении А.

### 14. УСТАНОВКА/ СЪЕМ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС.11)



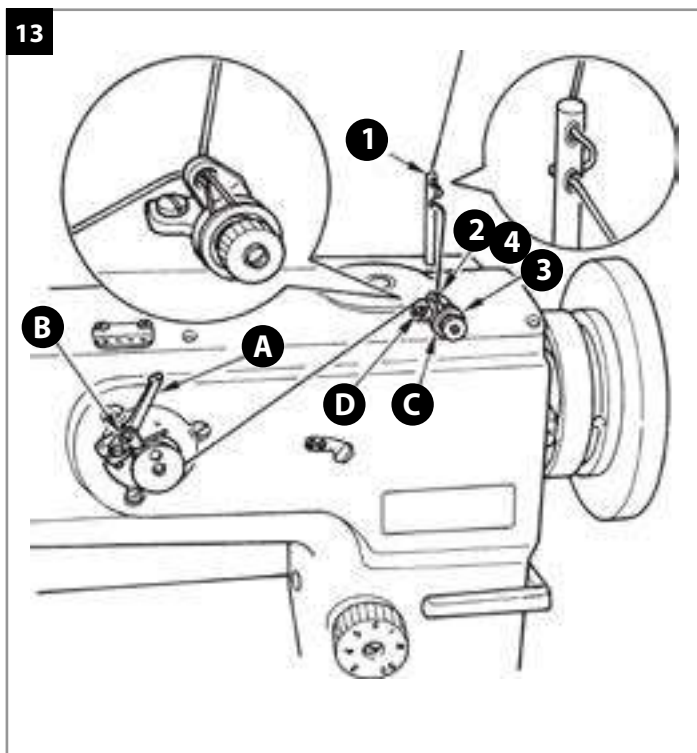
- 1) Извлеките шпульный колпачок, когда верхняя защелка (1) находится в приподнятом положении.
- 2) При установке шпульного колпачка, правильно вставьте шпульный колпачок на ось челнока, поверните выступающую часть (3) шпульного колпачка так, чтобы она совместилась с пазом (2) челнока, и далее нажимайте на шпульный колпачок до характерного щелчка.

### 15. МОНТАЖ НАПРАВЛЯЮЩЕГО ШТИФТА НИТИ (РИС.12)



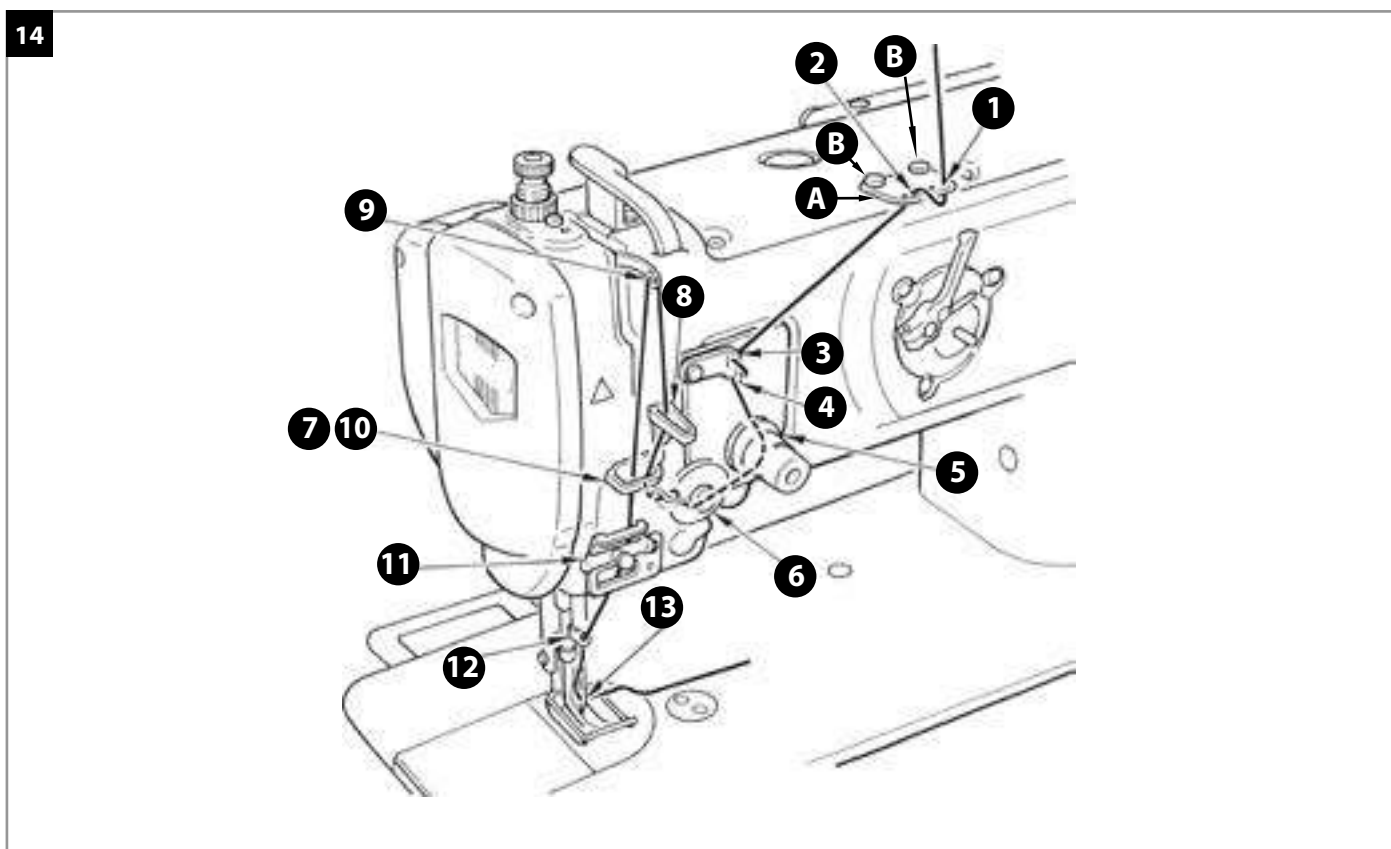
- 1) Прикрепите направляющий штифт нити (1) к верхней обкладке установочным винтом (2).
- 2) Наладьте положение нитенаправителя, справляясь с разделом "10. НАМОТКА КАТУШКИ".
- 3) Вбейте направляющий штифт игольной нити (3) в плечо машины.

## 16. НАМОТКА КАТУШКИ (РИС.13)



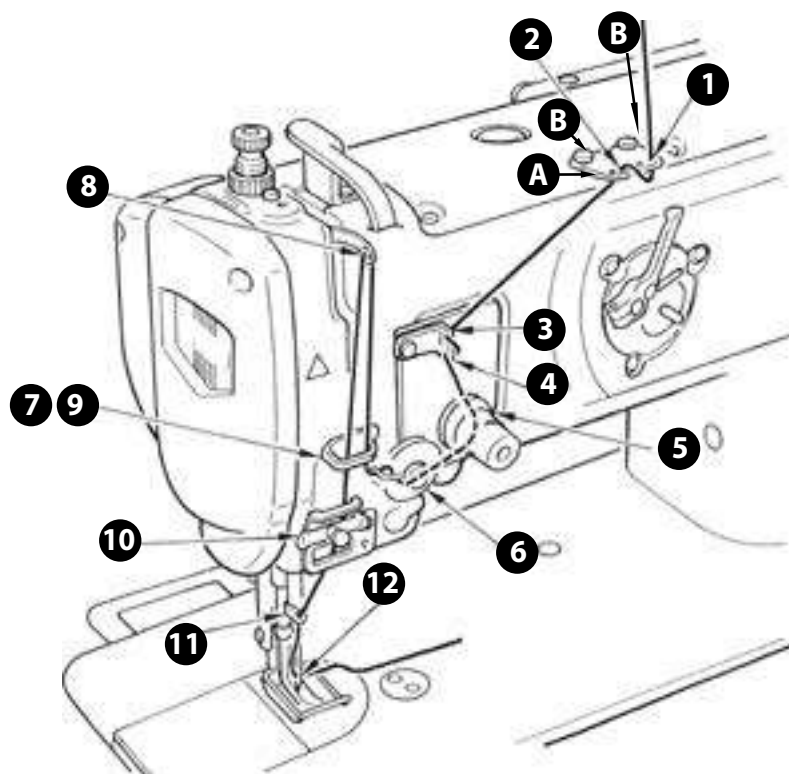
- 1) Пропустите нить через часть ① к ④ в числовом порядке.
- 2) Наклоните рычаг станка для каркасной намотки **A**.
- 3) Ослабьте установочный винт **B** и наладьте положение регулировочной пластины, чтобы намотать катушку приблизительно 80 % от её возможности.
- 4) Если катушка наматывается неравномерно, исправьте, сдвигая направляющий штифт нити **C** назад или вперёд. Затем, затяните установочные винты **D**.
- 5) Когда катушка заполнена, рычаг устройства для намотки катушки автоматически отпускает катушку, и устройство для намотки прекращает работать.

## 17. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ (РИС.14-16)



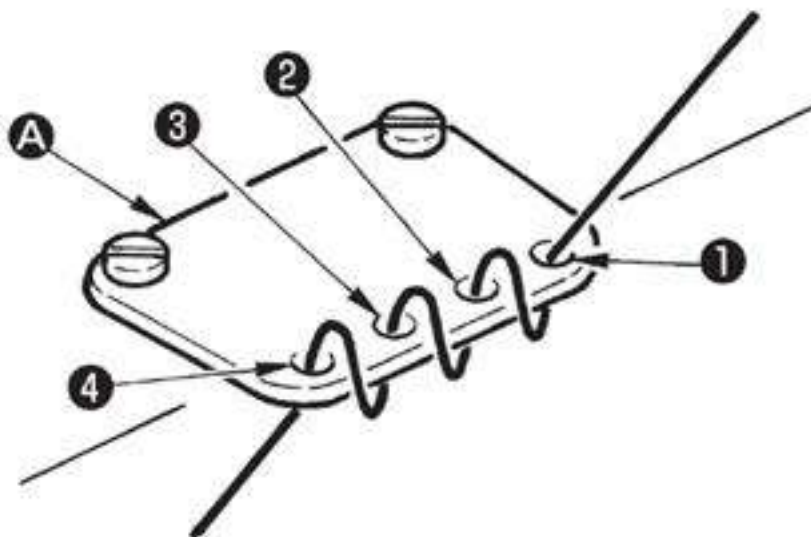
1. Прикрепите нитенаправитель консоли **A** к верхней обкладке установочным винтом **B**.
  2. Проденьте нить через головку машины в порядке от ① до ⑬ как показано на примере выше.
- \* Пропустите нить через правую сторону нитенаправителя ⑩.

15



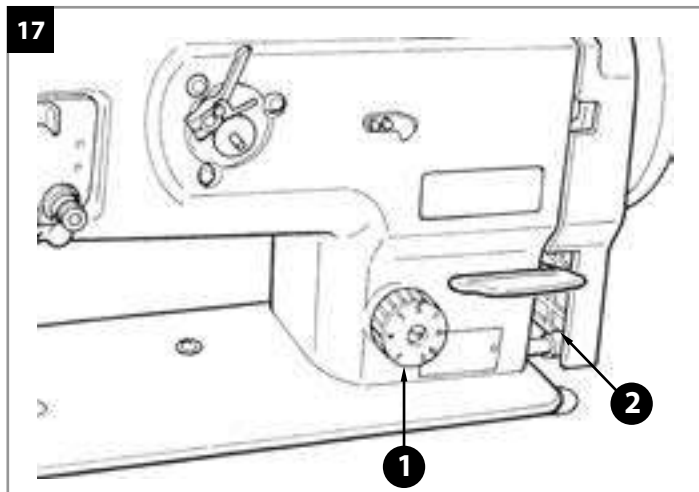
1. Прикрепите нитенаправитель консоли **A** к верхней обкладке установочным винтом **B**.
  2. Проденьте нить через головку машины в порядке от **1** до **12** как показано на примере выше.
- \* Пропустите нить через правую сторону нитенаправителя **11**.

16



Когда игольная нить часто срывается с ните-натяжного диска **5** во время шитья, заправьте игольную нить через нитенаправитель рукава машины **A** в порядке от **1** до **4**.

## 18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.17)

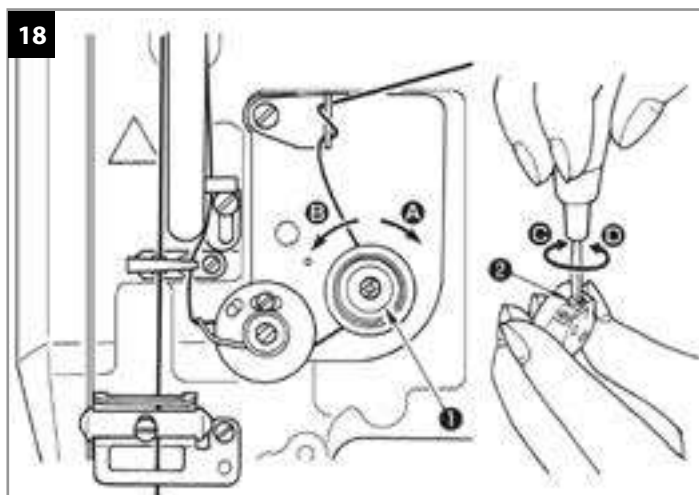


Поверните диск шкалы для регулировки длины стежка (1) против часовой стрелки (по часовой стрелке) так, чтобы величина, соответствующая желательной длине стежка, перемещена была вверх до точки отметки.

### Шитье при обратной подаче

- 1) Нажмите рычаг контроля за обратной подачей (2).
- 2) Стежки обратной подачи делаются, пока продолжаете давить на рычаг.
- 3) Отпустите рычаг, и машина будет работать с нормальным направлением подачи.

## 19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС.18)



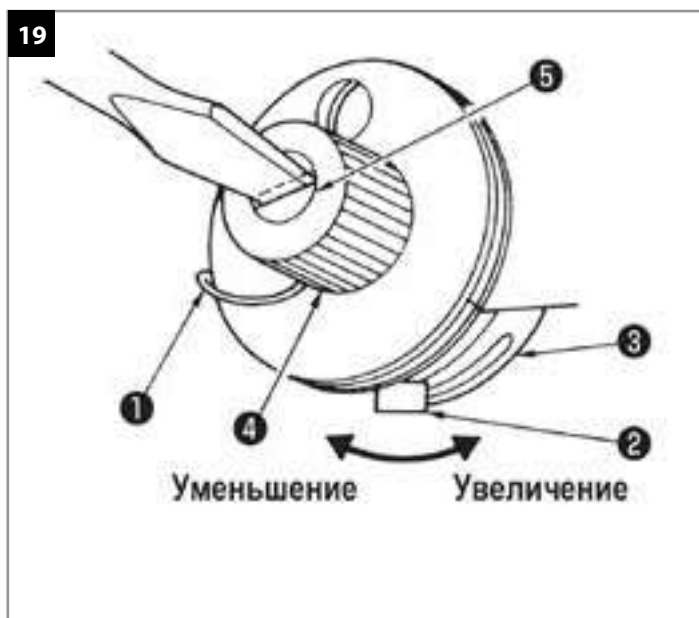
### Регулировка натяжения игольной нити

Поверните гайки натяжения нити (1) по часовой стрелке **A**, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или против часовой стрелки **B**, чтобы уменьшить его.

### Регулировка натяжения катушечной нити

Поверните винт, регулирующий натяжения (2), по часовой стрелке **C**, чтобы увеличить натяжение катушечной нити, или против часовой стрелки **D**, чтобы уменьшить его с нормальным направлением подачи.

## 20. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ (РИС.19)



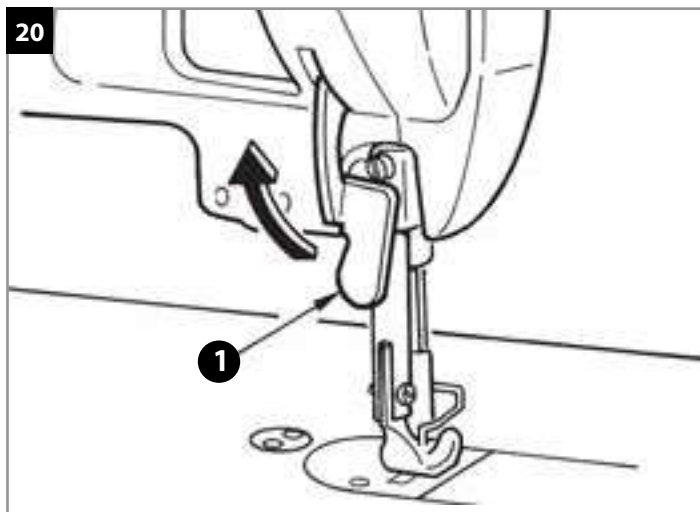
### Когда Вы хотите изменить ход пружины:

- 1) Ослабьте винт (2) в стопорном стержне, и ограничителе движения (3) направо или влево, чтобы изменить ход нитепритягивающей пружины (1).
- 2) Переместите ограничитель вправо, чтобы увеличить ход нитепритягивающей пружины, или влево, чтобы уменьшить его.

### Когда Вы хотите изменить напряжение пружины:

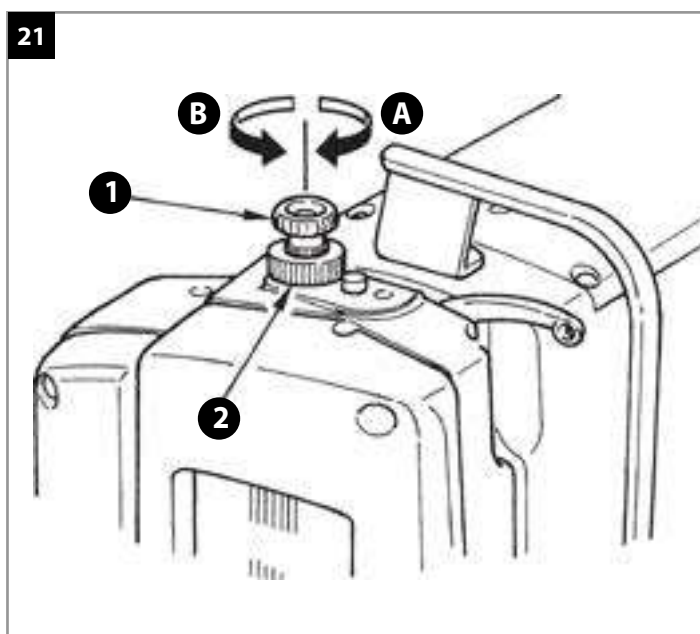
- 1) Ослабьте гайку (4), и поверните штифт пружины (5) против часовой стрелки, чтобы увеличить напряжение пружины, или по часовой стрелке, чтобы уменьшить его.

## 21. РУЧНОЕ ПОДЪЕМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (РИС.20)



- 1) Когда Вы хотите держать прижимную лапку в поднятом положении, поднимите ручной подъемник **1** в направлении стрелки. Этим прижимная лапка поднимется на 9 мм и останется в том положении.
- 2) Чтобы заставить прижимную лапку опуститься до своего исходного положения, опустите ручной подъемник.

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

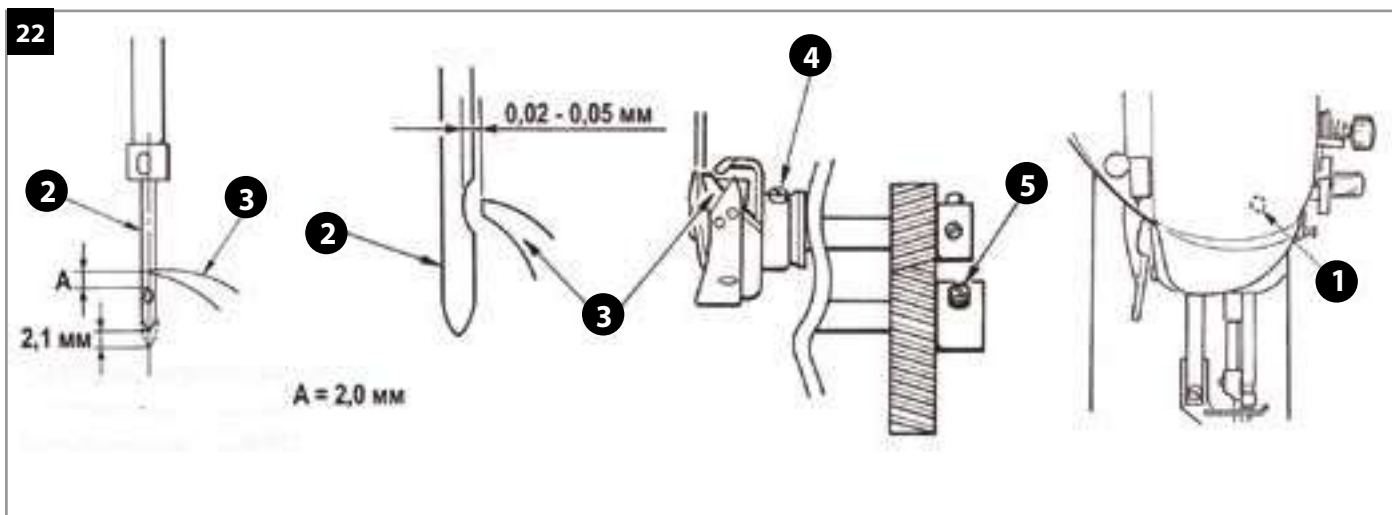


- 1) Поверните регулировочный диск пружины прижимной лапки **1** по часовой стрелке **A**, чтобы увеличить давление прижимной лапки, или против часовой стрелки **B**, чтобы уменьшить его. После регулировки затяните гайку **2**.

**Работайте на швейной машине с минимальным давлением прижимной лапки, пока прижимная лапка надежно держит материал.**

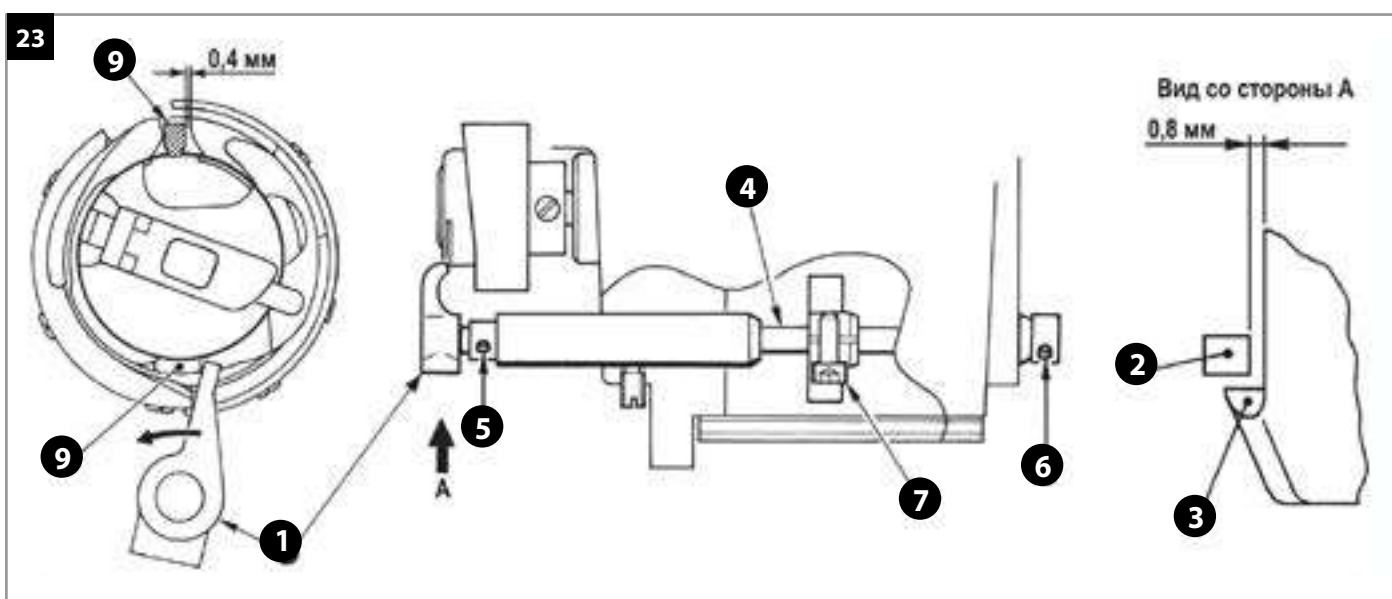
## 23. КОДЫ ОШИБОК (РИС.22)

- 1) Отрегулируйте регулировочный диск стандартной подачи до «0».
- 2) Поверните маховик и ослабьте винт **1** в скобе игольницы, чтобы наладить таким образом, чтобы расстояние от верхнего конца глазка иглы **2** до точки на лезвии челнока **3** было размером **A**, когда игольница поднята на 2,1 мм от самого низкого положения её хода. Затем, затяните винт снова. (Для того, чтобы открыть/ закрыть торцевую пластину, обратитесь к пункту «5. СМАЗКА»).
- 3) Поверните маховик, чтобы заставить игольницу подняться на 2,1 мм от самого низкого положения её хода. Для DNU-1541, DNU-1541H, ослабьте два установочных винта **4** в челноке и поверните челнок так, чтобы край лезвия **3** челнока почти совмещался с центром иглы **2**. Затем затяните два установочных винта **4** в челноке. Для DNU-1541S, ослабьте два установочных винта **5** в зубчатой передаче приводного вала челнока и поверните маховик, чтобы наладить. Затем затяните два установочных винта **5**.



- 4) Ослабьте два установочных винта (4) в челноке и перемещайте седло приводного вала челнока направо или влево, пока не будет обеспечен зазор от 0,02 до 0,05 мм между краем лезвия челнока и иглой в положении, когда край лезвия челнока (3) почти совместится с центром иглы (2). После регулировки затяните два установочных винта (4) в челноке. Правда, для DNU-1541S, установочный винт №1, имеющий на конце V-образную форму, из прочих установочных винта (4) в челноке, подгоните к V-образному углублению на вале челнока и затяните его.

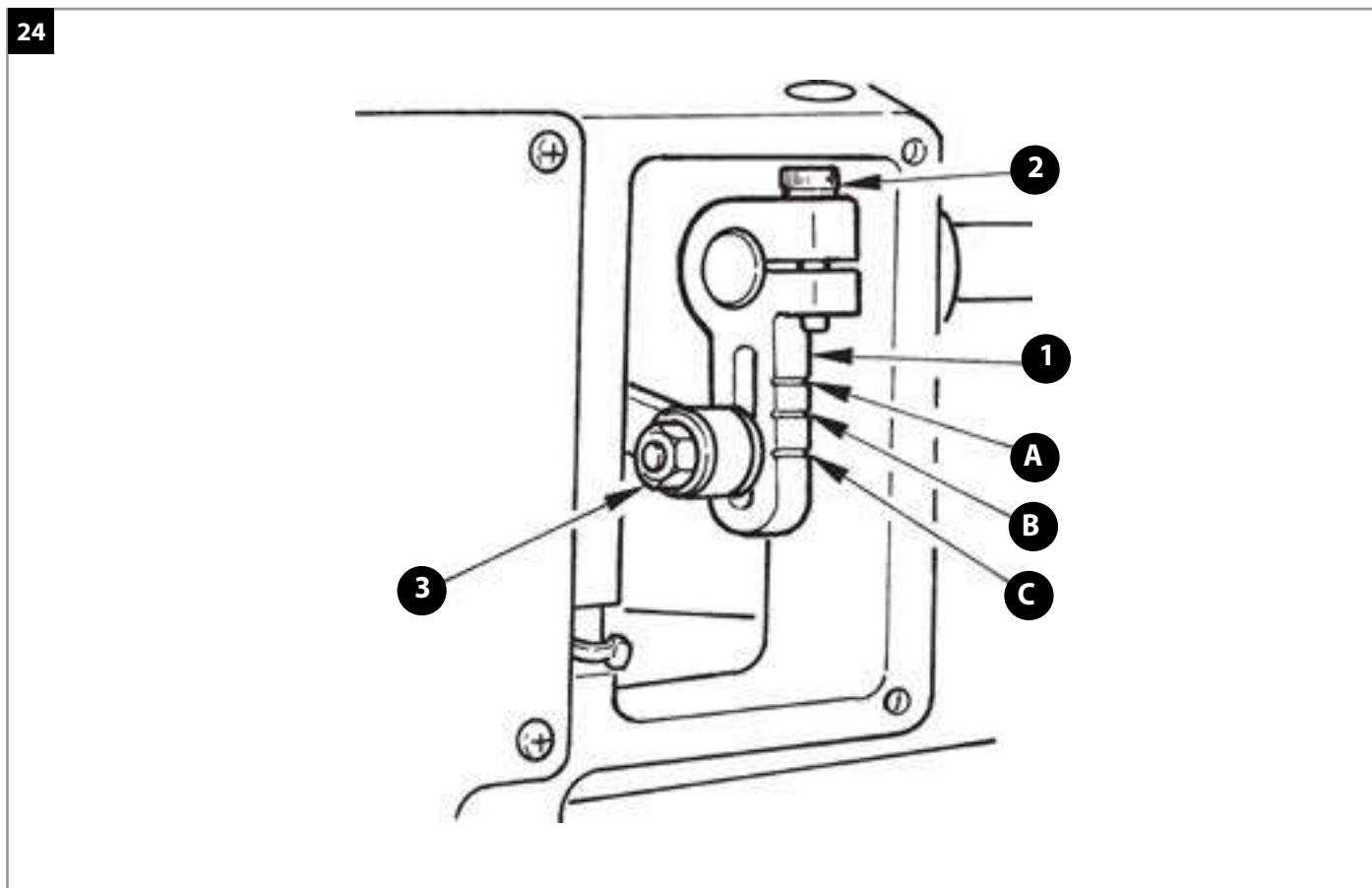
## 24. НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ ОТВОДЧИКА (DNU-1541S) (РИС.23)



- 1) Ослабьте два установочных винта (5) и (6) на валу отводчика, переместите вал отводчика (4) вправо или влево и установите зазор 0.8 мм между верхним краем (2) отводчика и внешней частью сетки челнока (3). В первую очередь затяните установочные винты (5), затем затяните два установочных винта (6), так, чтобы исключить люфт на валу отводчика (4).
- 2) Проверните маховик, ослабьте зажимной винт (7) в рычаге отводчика, и настройте зазор 0.4 мм между установочным пальцем (9) и внешней частью сетки челнока (3), когда отводчик (1) находится в крайнем положении направления, указанного стрелкой и сетка (8) внешней части челнока соприкасается с отводчиком (1). Затем затяните винт.

(Ссылка: Зазор между сеткой (8) внешней части челнока и отводчиком (1) должен составлять 0.8 мм.)

## 25. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ВОЗВРАТНО-ПОСТУПАТЕЛЬНОГО ВЕРТИКАЛЬНОГО ДВИЖЕНИЯ ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.24)



Величина резервного подъема прижимной лапки и шагающей прижимной лапки обычно равна. Чтобы увеличить величину резервного подъема, сдвиньте верхний кронштейн подачи (1) вверх в диапазоне прорези.

Чтобы уменьшить её, сдвиньте верхний кронштейн подачи вниз. Затем, затяните гайку (3).

Чтобы изменить величину подъёма прижимной лапки и шагающей прижимной лапки, ослабьте винт (2) в верхнем кронштейне подачи, поверните маховик на себя и затяните винт (2), когда нижние стороны прижимной лапки и шагающей прижимной лапки сравниваются с верхней поверхностью игольной пластинки.

Затем, величина подъёма прижимной лапки станет больше величины шагающей прижимной лапки. Или, поверните маховик в обратном направлении с тем, чтобы увеличить резерв подъёма шагающей прижимной лапки более величины прижимной лапки.

Вы найдете верхний кронштейн подачи (1), удалив правую оконную пластину.

Стандартная величина подъема	
Выгравированная маркерочная линия А	Приблизительно 5 мм
Выгравированная маркерочная линия В	Приблизительно 4 мм
Выгравированная маркерочная линия С	Приблизительно 3 мм

## 26. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неполадки	Причины	Меры для устранения неполадок
<p>Порыв нити (нить расплзается или изнашивается)</p> <p>(Игольная нить проходит в 2-3 см от изнанки ткани.)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Путь прохождения нити через иглу, край лезвия челнока, желобок шпульного колпачка на игольной пластинке имеет острые края или заусенцы.</li> <li>2. Натяжение игольной нити слишком сильное.</li> <li>3. Игла соприкасается с краем лезвия челнока.</li> <li>4. В челноке слишком мало масла.</li> <li>5. Натяжение игольной нити слишком слабое.</li> <li>6. Пружина нитепритягивателя слишком сильно натянута или ход пружины слишком мал.</li> <li>7. Синхронизация между иглой и челноком слишком опережающая или запаздывающая.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Удалите острые края или заусенцы на краю лезвия челнока с помощью тонкой наждачной бумаги.</li> <li>2. Отполируйте желобок шпульного колпачка на игольной пластинке.</li> <li>3. Уменьшите натяжение игольной нити.</li> <li>4. См. «СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ».</li> <li>5. Правильно отрегулируйте количество масла в челноке. См «5. СМАЗКА».</li> <li>6. Увеличьте натяжение игольной нити.</li> <li>7. Уменьшите натяжение пружины или увеличьте ход пружины. Смотрите «СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ».</li> </ol>
<p>Пропуск стежка</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Синхронизация между иглой и челноком слишком опережающая или запаздывающая.</li> <li>2. Давление прижимной лапки слишком низкое.</li> <li>3. Зазор между верхним краем ушка иглы и краем лезвия челнока неправильный.</li> <li>4. Используется неправильный тип иглы.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Смотрите «СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ».</li> <li>2. Затяните регулятор прижимной лапки.</li> <li>3. Смотрите «СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ».</li> <li>4. Замените данную иглу на ту, которая ее толще на 1 размер</li> </ol>
<p>Расширенные петли</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Шпулечная нить не проходит через пружину натяжения шпульного колпачка.</li> <li>2. Путь прохождения нити неправильно завершен.</li> <li>3. Катушка не может двигаться свободно.</li> <li>4. Натяжение катушечной нити слишком слабое.</li> <li>5. Катушка слишком плотно намотана.</li> <li>6. Кончик иглы изношен.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Смотрите «ЗАПРАВКА ШПУЛЬКИ НИТЬЮ».</li> <li>2. Удалите заусенцы с помощью тонкой наждачной бумаги или отполируйте их.</li> <li>3. Замените катушку или челнок на новые.</li> <li>4. Увеличьте натяжение катушечной нити.</li> <li>5. Уменьшите натяжение применяемое в устройстве для намотки нити.</li> <li>6. Замените иглу.</li> </ol>

## 27. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие Прямострочной швейной машины с тройным продвижением Aurora A-1541 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе Прямострочной швейной машины с тройным продвижением Aurora A-1541, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

## 28. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-1541 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)