



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА **AURORA S5/S5-H**



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА S5/S5-H.

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 БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....	5
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	6
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	6
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	7
7. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ СТОЛА (РИС. 1).....	7
8. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС. 2).....	8
9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОЛОВЫ МАШИНЫ (РИС. 4).....	9
10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА (РИС. 5).....	9
11. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН.....	10
12. СМАЗКА.....	10
13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 9).....	10
14. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10).....	11
15. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11).....	11
16. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11).....	11
17. ПОДЪЕМ ЛАПКИ (РИС. 12).....	12
18. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ (РИС. 13).....	12
19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС. 14).....	12
20. КОМПЕНСАТОРНАЯ ПРУЖИНА (РИС. 15).....	13
21. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НИТИ ПОСЛЕ РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 16).....	13
22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 17).....	14
23. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 18).....	14
24. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19).....	15
25. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА.....	15
26. РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ.....	17
27. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	17
28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ.....	18
29. БЕЗОПАСНОСТЬ.....	20
30. ОПИСАНИЕ КНОПОК.....	20
31. НАСТРОЙКИ.....	21
32. КОДЫ ОШИБОК.....	31
33. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	33
34. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	33

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ОПАСНО ⚠

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

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

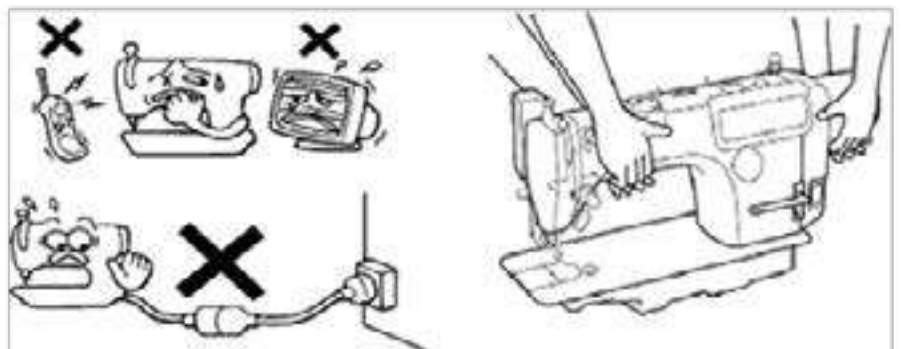
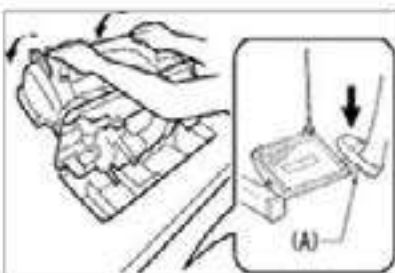
ВНИМАНИЕ ⚠

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

В случае попадания горючих веществ в швейную машину (голова, блок управления машины) немедленно обесточьте машину и обратитесь за помощью в официальный сервисный центр 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. УСТАНОВКА МАШИНЫ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании AURORA или квалифицированному электрику.
 - Вес швейной машины составляет приблизительно 32 кг. Установку машины следует производить как минимум вдвоем. Переносить машину следует взявшись за рукав и шкив машины, как показано на иллюстрации. Не беритесь за какие-либо иные части машины – это может привести к ее повреждению.
 - Не включайте сетевой шнур машины в розетку до тех пор, пока установка машины не будет завершена. При случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
 - Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение 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.
 - Закрепляя провода внутри корпуса машины, не перегибайте их и не пережимайте излишне кабельными стяжками. Это может привести к повреждению проводов, возгоранию или электротравме.
 - Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать на время сборки / установки / работы машины, использовать их рекомендуется исключительно для перемещения собранной машины из одного места в другое.
 - Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвигается с места во время работы, это может стать причиной травмы.
 - Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.
1. Отклонение головы машины назад: удерживая стол ногой таким образом, чтобы он не сдвинулся с места, возьмитесь за рукав машины двумя руками и отклоните голову машины назад.
 2. Возврат головы машины в нормальное положение: уберите со стола все инструменты и посторонние предметы, которые могут закрывать установочные отверстия в рабочем столе. Придерживая машину с торца левой рукой, осторожно верните голову машины в нормальное положение.
- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

3. ШИТЬЁ

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 или к квалифицированному механику.

4. ОЧИСТКА

- Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад, или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы. Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.
- Обесточивайте машину каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Перед тем как снимать крышку двигателя, обесточьте машину и подождите не менее одной минуты. Прикосновение к горячему двигателю или его кронштейну может привести к ожогу.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	S5	S5-H
Напряжение, частота	220 В, 50 Гц	
Электронная регулировка длины стежка	0,1 - 5 мм	0,1 - 7 мм
Высота подъема лапки	5.5/9 мм	8/11 мм
Максимальная скорость шитья	до 5000 ст/мин	3700 ст/мин
Швейная игла	DBx1 №65-110	DPx5 №90-140
Встроенный прямой сервопривод	+	
Автоматическая обрезка нити	+	
Автоматическая закрепка нити	+	
Автоматический подъем лапки	+	
Позиционер иглы	+	
Встроенный светодиодный светильник	+	
Автоматическая смазка	+	
Габариты (ДхШхВ), мм	660 x 680 x 560	
Вес, кг	41.5	

Назначение и область применения: Одноигольная прямострочная машина. Возможность выполнения декоративных (дизайнерских) строчек, в память машины заложено 9 видов дизайнерских строчек. Имеет голосовое сопровождение на русском языке.

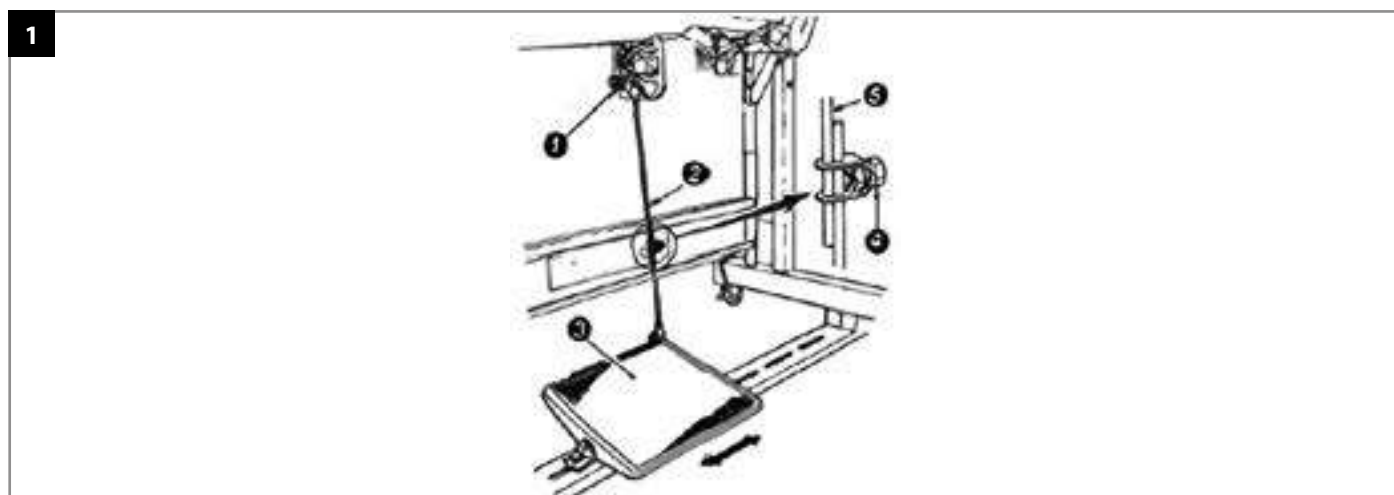


Рис. 2:

- (1) Контроллер скорости
- (2) Соединительная тяга
- (3) Педаль
- (4) Регулировочный винт соединительной тяги
- (5) Шток соединительной тяги

Установка соединительной тяги.

Перемещайте педаль (3) вправо или влево как это отмечено стрелкой на Рис. 2 таким образом, чтобы тяга и двигатель располагались по прямой линии.

Регулировка угла наклона педали.

Угол наклона педали регулируется за счет изменения длины соединительной тяги.

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

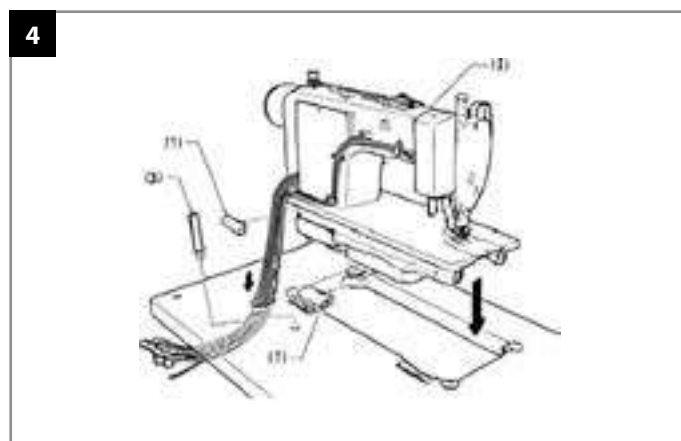
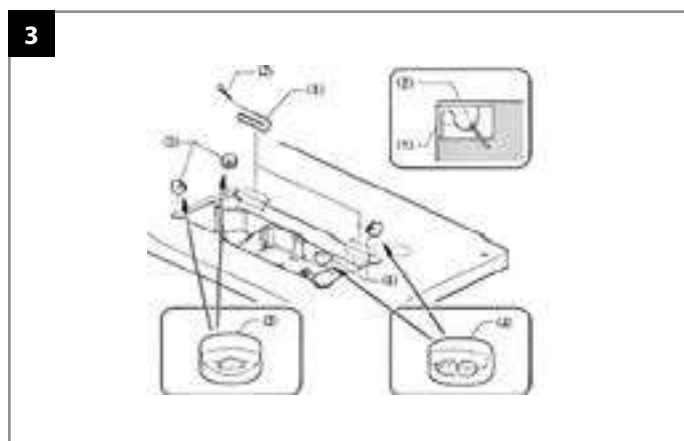
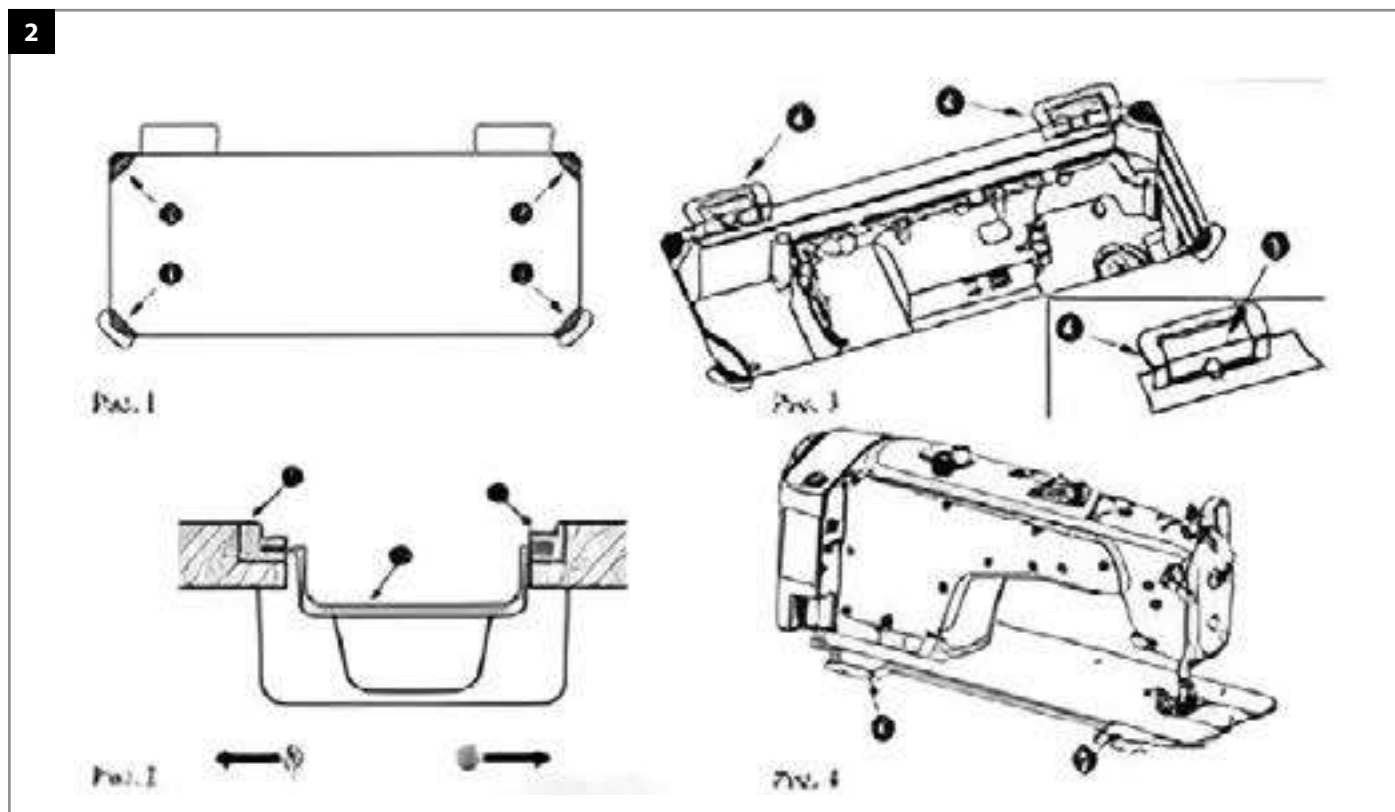
8. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС. 2)

Сначала установите держатель и резиновые прокладки масляного поддона в четыре угла, а затем установите поддон на подставку и стол. Как показано на Рис. 4 (1,2,3,4) убедитесь, что прокладки установлены в соответствии с рисунком. Поставьте голову машины на стол и соедините петли на машине с крючками на соответствующих прокладках.

Резиновые прокладки.

Рис. 5:

- (1) Резиновые прокладки (2 шт.)
- (2) Гвозди (4 шт.)
- (3) Резиновые прокладки головы машины, передние (2 шт.)
- (4) Резиновые прокладки головы машины, задние (2 шт.)



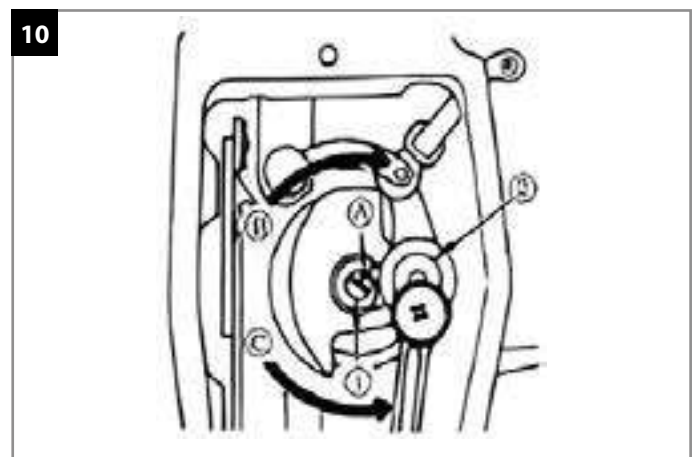
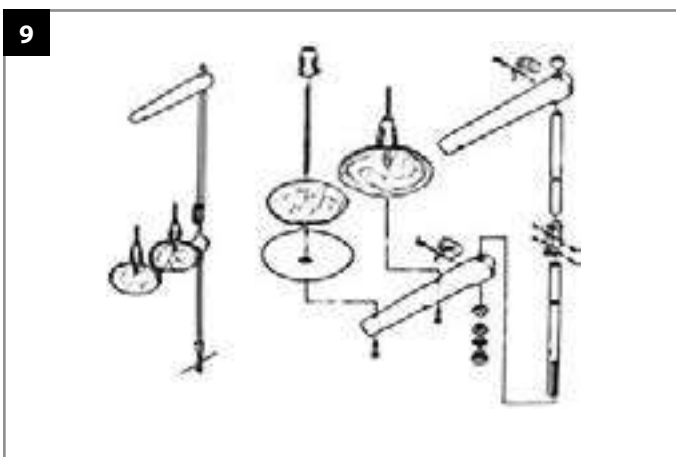
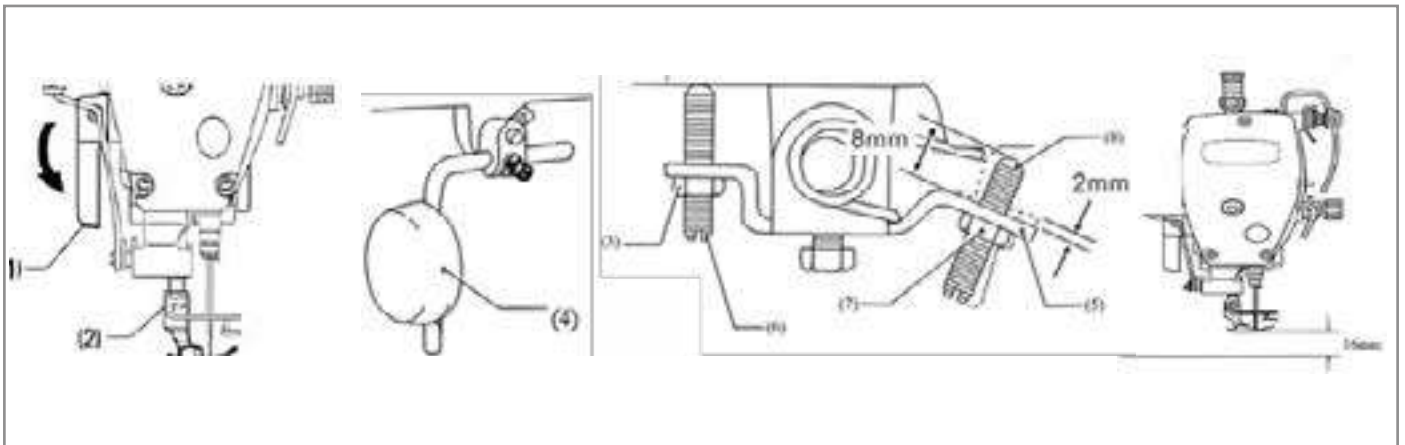
9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОЛОВЫ МАШИНЫ (РИС. 4)

(1) Петля (2 шт.)

(2) Голова машины

(3) Опора головы машины

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



10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА (РИС. 5)

1. Опустите прижимную лапку (2), повернув рычаг подъема прижимной лапки(1).
2. Ослабьте гайку (2).
3. Поворачивая винт (6), отрегулируйте кронштейн (5) так, чтобы он имел люфт в 2 мм.
4. Плотно затяните гайку (3).
5. Ослабьте гайку (7).
6. Поверните винт (8) так, чтобы расстояние между концом винта и кронштейном составляло около 8 мм.
7. Поверните регулировочный винт (8) так, чтобы прижимная лапка находилась в нужном положении на расстоянии 16 мм от игольной пластины, когда пластина коленоподъемника (4) полностью нажата.
8. После того, как регулировка выполнена, плотно затяните гайку (7).

11. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН

Произведите сборку бобинойстойки согласно Рис. 6

12. СМАЗКА

ВНИМАНИЕ ⚠

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

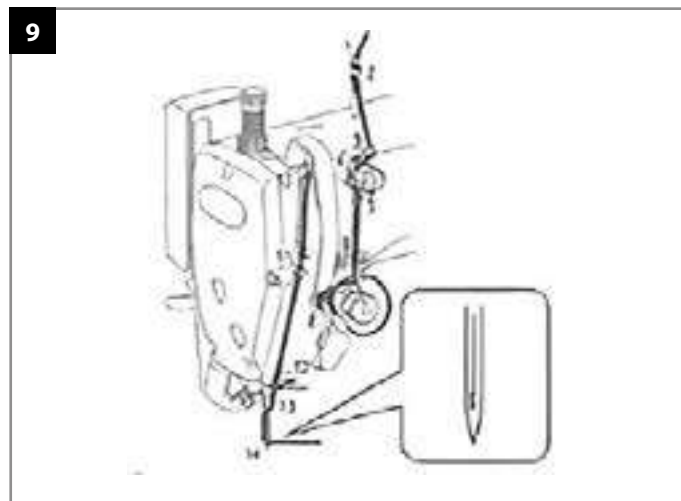
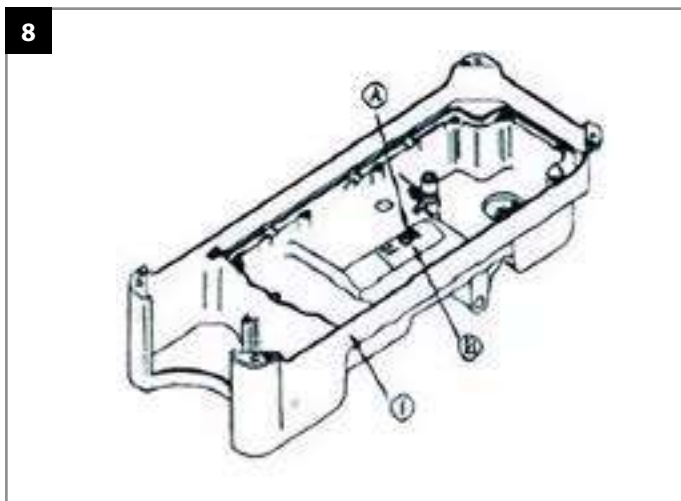
Рис. 7

1. Смажьте область рычага нитепритягивателя (1), предварительно ослабив винт крепления.
2. С помощью винта (1), отрегулируйте количество поступающего масла на фителя механизмов нитепритягивателя и игловодителя. (избыточное количество масла приведет к течи масла по игловодителю).

Рис. 8

1. Залейте масло в поддон (1) до верхней отметки А.
2. Доливайте масло в поддон каждый раз, когда его уровень опускается ниже отметки В.
3. Работая на машине, следите за разбрызгиванием масла в масляном глазке (2).
4. Количество разбрызгиваемого масла не связано с общим количеством масла в машине.

Если машина запускается впервые или после продолжительного перерыва, в течение 10 минут работайте на скорости не выше 3 000 – 3 500 об/мин.



13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 9)

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

14. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10)

1. Пропустите нитку через отверстие для нити А и вытяните ее в направлении В (рис.8). Таким образом, нитка должна пройти под пружиной натяжения нитки и выйти из прорези В.
2. Проверьте, чтобы шпуля вращалась в направлении, указанном стрелкой, когда нитка вытягивается в направлении С.

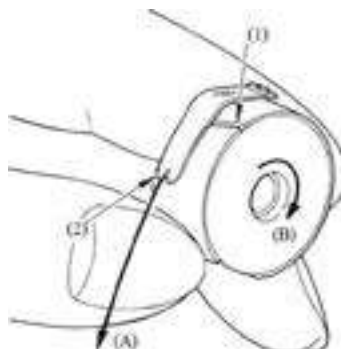
15. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)

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

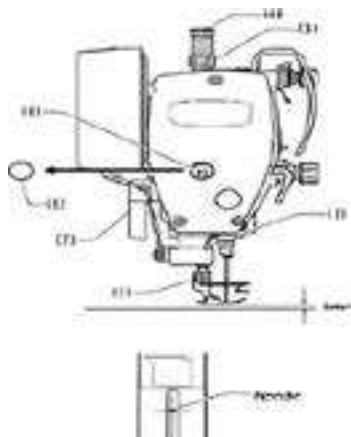
16. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)

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

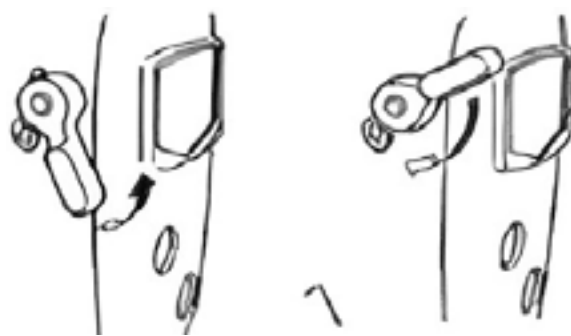
14



16



18



17. ПОДЪЕМ ЛАПКИ (РИС. 12)

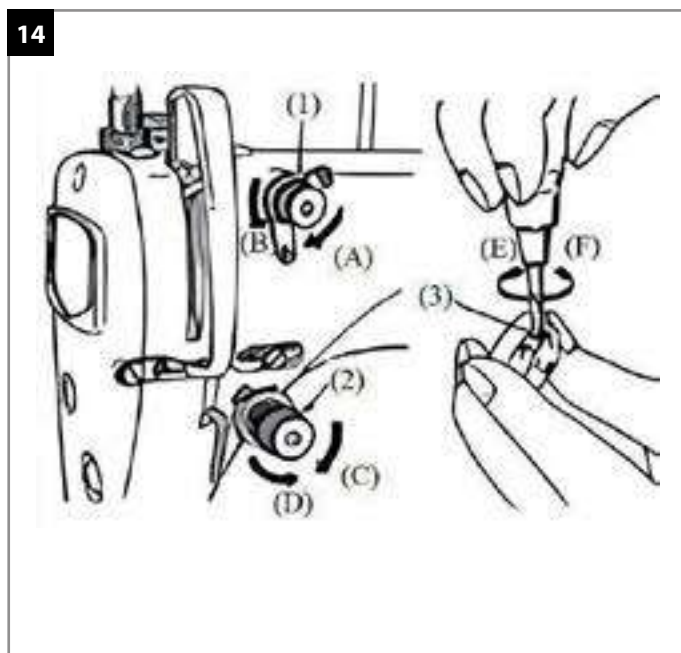
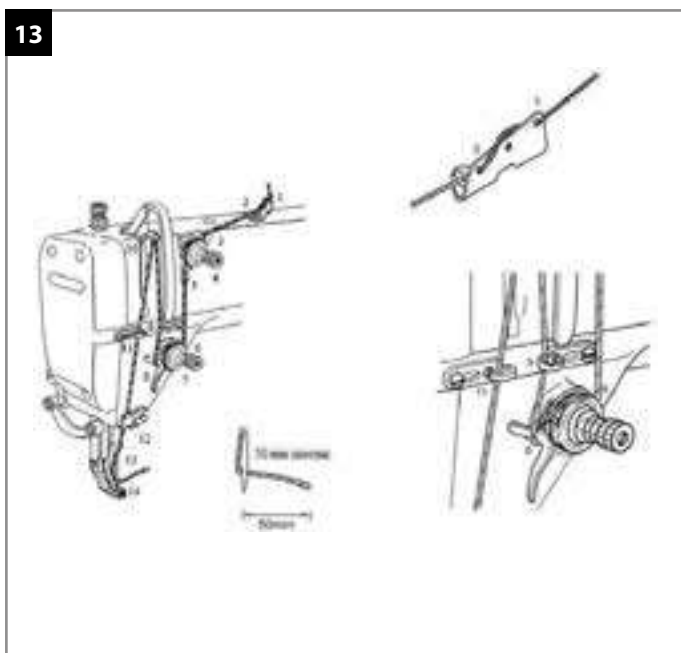
Ослабьте стопорную гайку (3) регулировочного винта (4) и поверните регулировочный винт (4) так, чтобы к прижимной лапке не прилагалось давление.

18. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ (РИС. 13)

Заправьте нить в соответствии со схемой.

ВНИМАНИЕ ⚠

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



19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС. 14)

Регулировка натяжения верхней нити

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

Регулировка натяжения нижней нити

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

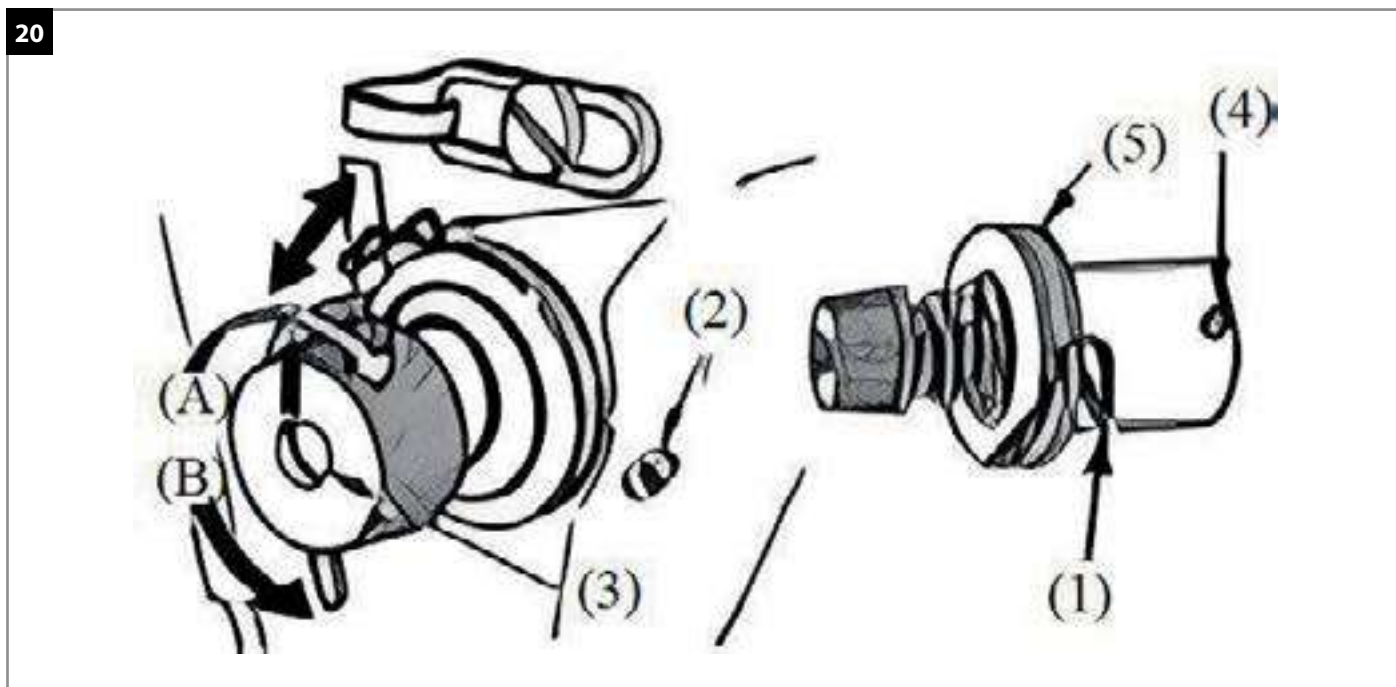
20. КОМПЕНСАТОРНАЯ ПРУЖИНА (РИС. 15)

Регулировка хода компенсаторной пружины (1)

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

Изменение давления пружины(1)

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



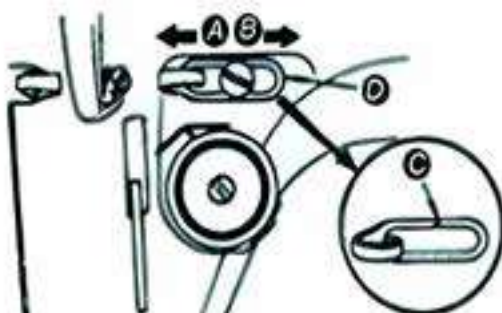
21. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НИТИ ПОСЛЕ РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 16)

ВНИМАНИЕ ⚠

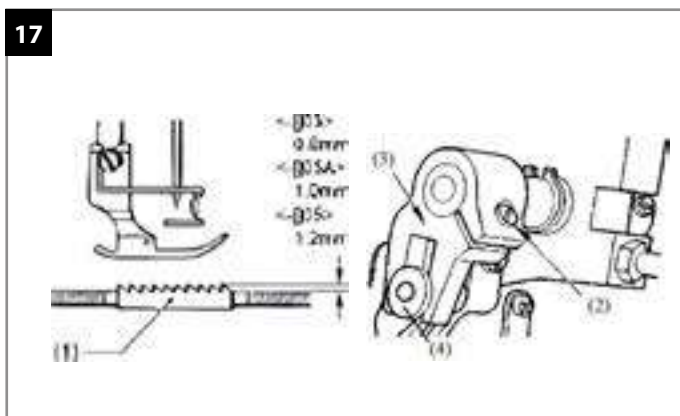
Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

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

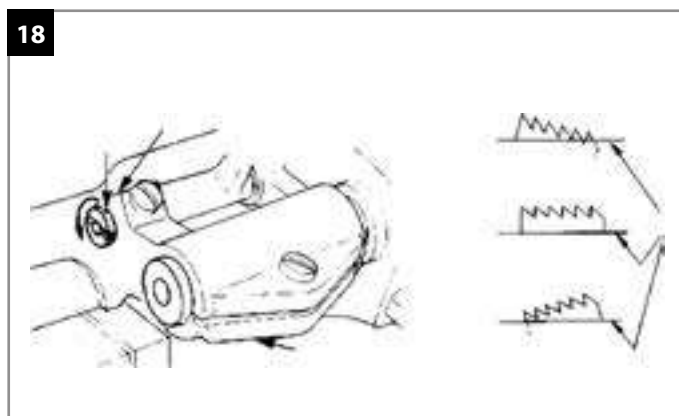
16



17



18



22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 17)

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

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

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

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

1. Поворачивая шкив машины, установите зубчатую рейку (1) в крайнее верхнее положение.
2. Отклоните головку машины назад.
3. Ослабьте два установочных винта (4).
4. Поверните вал (2) в пределах 90° относительно стандартного положения.

* Во избежание сморщивания ткани опустите переднюю сторону зубчатой рейки (1). См. рис. А.

* Чтобы предотвратить проскальзывание материала, поднимите переднюю сторону зубчатой рейки (1). См. рис. В.

5. Затяните установочные винты (4).

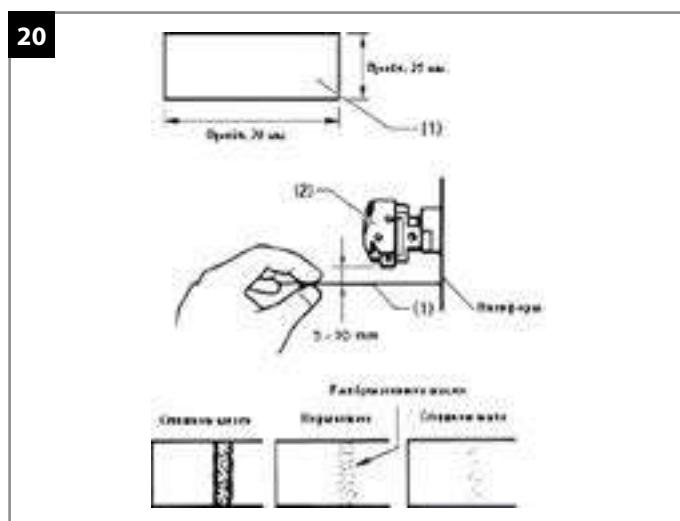
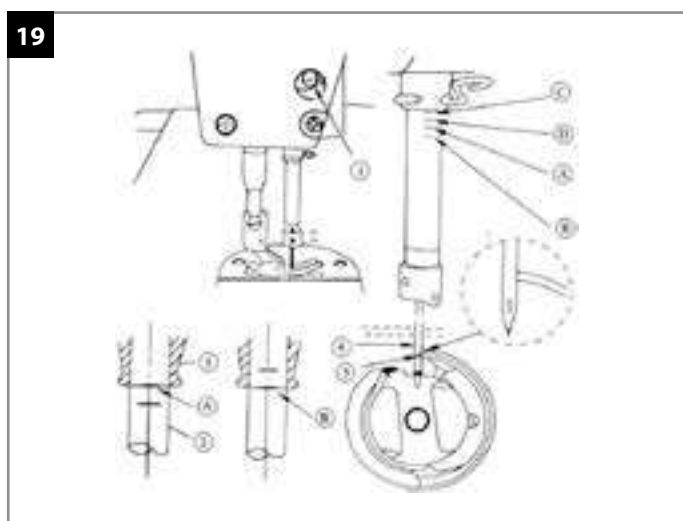
ПРИМЕЧАНИЕ

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

24. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19)

Корректировка синхронизации иглы и челнока:

1. Поверните шкив таким образом, чтобы привести иглу в ее самую низкую точку, и ослабьте винт (1). * Корректировка высоты иглы
2. Совместите маркер А игловода (2) с нижним краем втулки игловодителя (3), затем затяните винт (1). * Корректировка позиции челнока
3. Ослабьте два винта челнока, поверните шкив, и совместите маркер В игловодителя (2) с нижним концом иглодержателя (3).
4. После корректировок, упомянутых в выше, выравнивают носик челнока (5) с центром иглы (4). Проверить расстояние между иглой и челноком (0.06мм - 0.15мм), затем надежно затянуть винты.



25. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА

ВНИМАНИЕ

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

Проверка количества смазочного масла (Рис. 20)

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

Если необходима регулировка, выполните ее, как описано ниже.

Регулировка смазки (Рис. 21)

1. Отклоните головку машины назад.
2. Чтобы отрегулировать количество подаваемого смазочного масла, поверните регулировочный винт (1). При повороте регулировочного винта (1) по часовой стрелке количество подаваемого масла увеличится; при повороте против часовой стрелки – уменьшится.
3. После работы машины в течение приблизительно двух часов проверьте количество подаваемого смазочного масла еще раз.

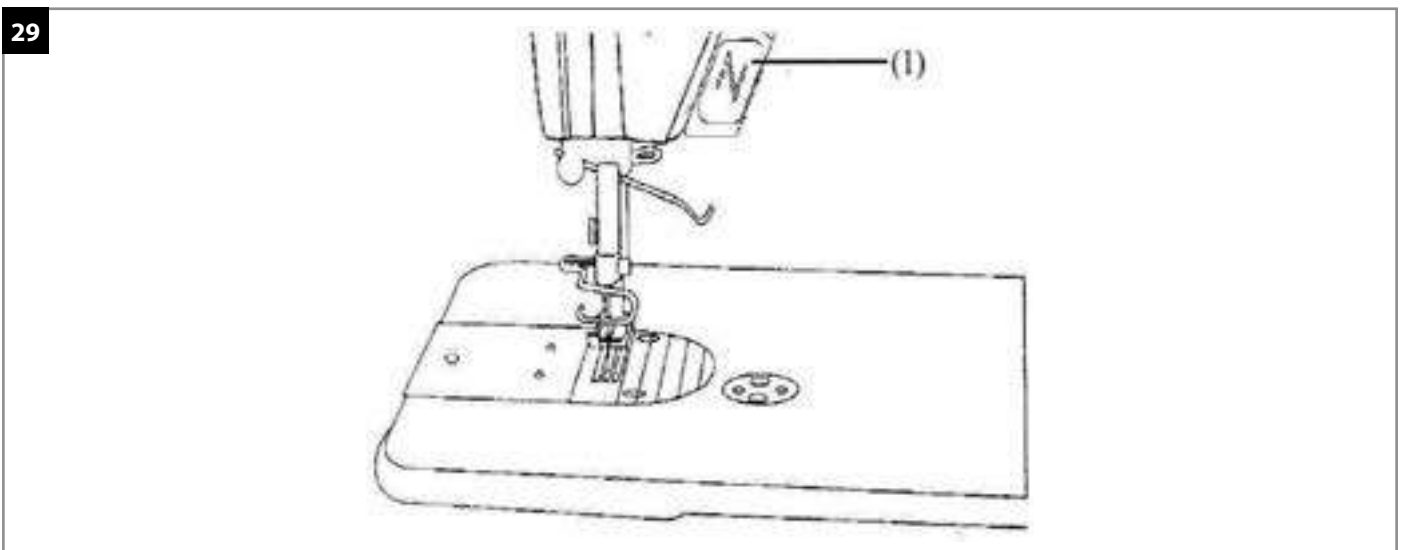
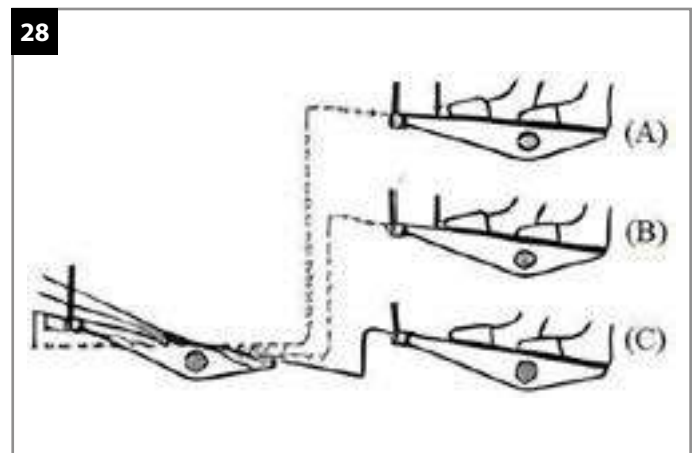
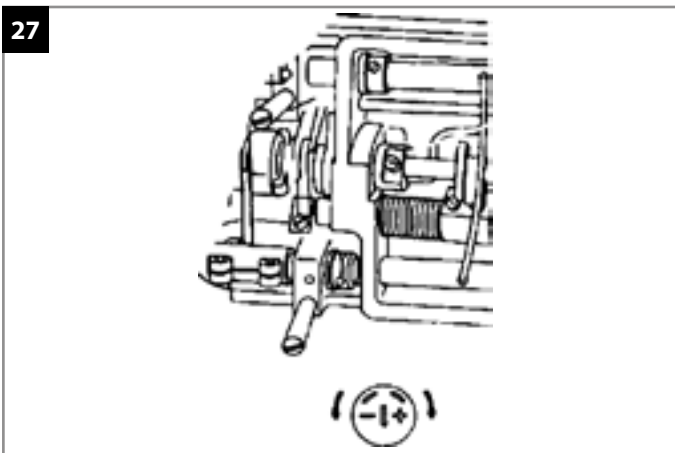
Работа с педалью (Рис. 22)

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

Кнопка обратного хода (Рис. 23)

Принцип работы

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



26. ЗАМЕНА ПОДВИЖНОГО И НЕПОДВИЖНОГО НОЖЕЙ

Замена компонентов должна производиться только квалифицированным механиком.

Перед тем, как приступить к замене каких-либо компонентов, обесточьте машину.

Применяйте только оригинальные запасные части, рекомендованные компанией Aurora.

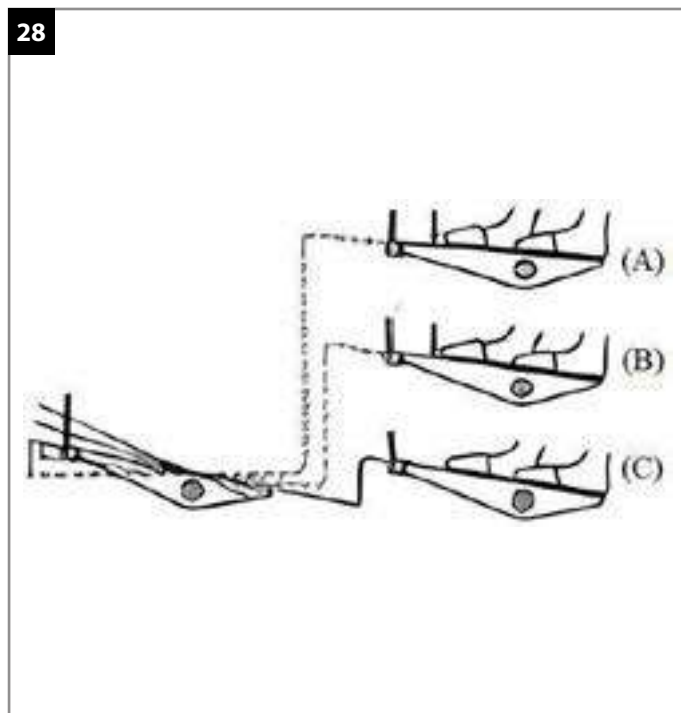
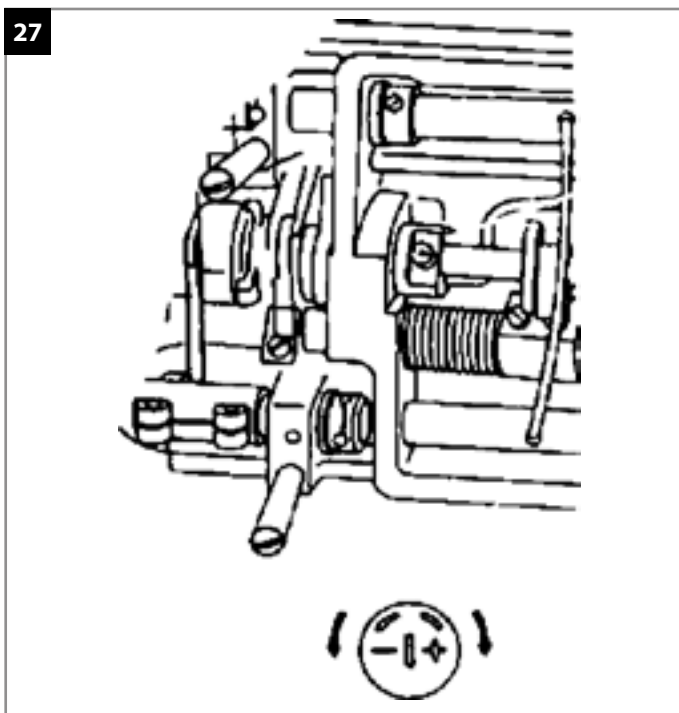
Гарантийные обязательства не распространяются на любые проблемы в работе машины, возникшие по причине применения неоригинальных запасных частей.

Неподвижный нож (Рис. 24)

1. Отклоните головку машины назад.
2. Выверните винт (3) и снимите установочный палец челночного устройства (2).
3. Выверните винт (4) и снимите неподвижный нож (1).

Подвижный нож (Рис. 25)

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






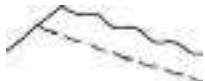



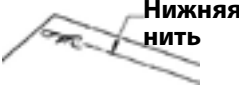



27. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

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

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



28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

	Проблема	Возможная причина
1	<p>Не натянута верхняя нить</p> 	<p>Слишком слабое натяжение верхней нити, неверная заправка, нить выскочила из нитенатяжителя.</p> <ul style="list-style-type: none"> Отрегулируйте натяжение верхней нити. <p>Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и механизма подачи ткани.</p> <ul style="list-style-type: none"> Отрегулируйте синхронизацию (увеличьте опережение иглы).
2	<p>Не натянута нижняя нить</p> 	<p>Слишком слабое натяжение нижней нити, неверная заправка нити в шпульный колпачек, износ прижимной пружины.</p> <ul style="list-style-type: none"> Отрегулируйте натяжение нижней нити, так чтобы при удержании кончика нити, колпачок с шпулей плавно опускались под своим весом.
3	<p>На строчке появляются петли</p> 	<p>Заусенцы или иные дефекты на деталях прохода нити.</p> <ul style="list-style-type: none"> Удалите заусеницы или иные дефекты. Проверьте не касается ли игла стенок прижимной лапки и отверстий в рейке. Проверить равномерность вращения шпули. Вытяните нижнюю нить и убедитесь в отсутствии рывков при вытягивании нити.
4	<p>Пропуск стежков во время шитья</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Проверить правильность установки иглы Проверить правильно ли заправлена нить Заменить иглу Проверить давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки Установите более толстую иглу Проверить нижнее положение прижимной лапки. Она должна касаться зубчатой рейки. Отрегулируйте высоту прижимной лапки Отрегулируйте высоту игловодителя. Отрегулируйте зазор между иглой и кончиком челнока
5	<p>Пропуск стежков в начале шитья</p> 	<p>Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины .</p> <ul style="list-style-type: none"> Уменьшите натяжение компенсаторной пружины <p>Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины.</p> <ul style="list-style-type: none"> Опустите компенсаторную пружину <p>Слишком мала остаточная длина верхней нити после обрезки.</p> <ul style="list-style-type: none"> Отрегулируйте натяжение нити <p>Слишком мала остаточная длина нижней нити после обрезки.</p> <ul style="list-style-type: none"> Если шпуля свободно проворачивается, замените пружину в шпульном колпачке <p>Слишком большая скорость в начале шитья.</p> <ul style="list-style-type: none"> Включите функцию плавного старта
6	<p>Стягивание материала</p> 	<p>Слишком сильное натяжение верхней и /или нижней нити.</p> <ul style="list-style-type: none"> Отрегулируйте натяжение нити. <p>Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины.</p> <ul style="list-style-type: none"> Ослабьте компенсаторную пружину <p>Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины.</p> <ul style="list-style-type: none"> Опустите компенсаторную пружину <p>Слишком сильное давление прижимной лапки.</p> <ul style="list-style-type: none"> Отрегулируйте давление прижимной лапки. Отрегулировать угол наклона зубчатой рейки








Проблема		Возможная причина
7	Проскальзывание материала 	Слишком сильное давление прижимной лапки. <ul style="list-style-type: none"> Отрегулируйте давление прижимной лапки
8	Неравномерное натяжение нижней нити 	<ul style="list-style-type: none"> Проверить направление вращения шпули при вытягивании нижней нити Установите шпулю так, чтобы направление ее вращения было противоположно направлению вращения челнока На шпулю намотано слишком большое количество нити. Количество нити не должно превышать 80% вместимости шпули  Установите стопорную пружину на шпульном колпачке Проверить плавность вращения шпули. Если имеют место заедания, замените шпулю.
9	Обрыв верхней и/или нижней нити 	Погнута игла. Если игла погнута, ее следует заменить <ul style="list-style-type: none"> Проверить правильность установки иглы Проверить правильность заправки нити Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити Проверить челнок, зубчатую рейку и другие детали на наличие повреждений и заусенцев. В случае повреждения деталей замените поврежденные детали
10	Не выполняется обрезка нитей	Поврежден или изношен неподвижный или подвижный нож. <ul style="list-style-type: none"> Замените неподвижный или подвижный нож
11	Поломка иглы 	Во время шитья материал протягивается оператором со слишком большим усилием. <ul style="list-style-type: none"> Правильно установите иглу. Проверить синхронизацию иглы и челнока Проверьте зазор между иглой и кончиком челнока.
12	После включения питания и нажатия педали машина не работает	Отсоединился разъем питания от блока управления. <ul style="list-style-type: none"> Проверьте подключение разъема
13	Машина не шьет с высокой скоростью	<ul style="list-style-type: none"> Задайте более высокое значение максимальной скорости шитья
14	На дисплее панели управления ничего не появляется	Отсоединился разъем питания от блока управления. <ul style="list-style-type: none"> Проверьте подключение разъема Отсоединился разъем панели управления внутри блока управления. <ul style="list-style-type: none"> Проверьте подключение разъема

29. БЕЗОПАСНОСТЬ

Пожалуйста, внимательно прочтите руководство по эксплуатации и соответствующий паспорт швейного оборудования перед правильным использованием.

- (1) Напряжение и частота питания: см. Паспортную табличку двигателя и блока управления.
- (2) Помехи от электромагнитных волн: держите подальше от источников сильного магнитного поля или излучения, чтобы избежать препятствий и ошибок в работе.
- (3) Заземление: во избежание шумовых помех или утечки электроэнергии в случае аварии (включая швейную машину, двигатель, блок управления и позиционер).
- Убедитесь, что питание отключено не менее чем на 1 минуту, а затем можно открыть крышку блока управления, так как присутствует опасное высокое напряжение.
- Пожалуйста обесточьте машину перед проведением ремонтных работ или замены иглы.
-  Указывается там, где есть опасность.  Указывается там, где есть высокое напряжение.

30. ОПИСАНИЕ КНОПОК

Начальная закрепки		Начальная закрепка / двойная начальная закрепка/ четверная начальная закрепка/отключено
Конечная закрепки		Конечная закрепка / двойная конечная закрепка/ четверная конечная закрепка/отключено
Фиксированный рисунок шва		Короткое нажатие: После включения этой функции передний и задний фиксированные швы можно шить в соответствии с само редактируемым шаблоном. Длинное нажатие: 1. Клавиша режима отладки в режиме свободного шва (длительное нажатие более 3 секунд) 2. В режиме шва фиксированной длины попробуйте режим обучения (нажмите и удерживайте более 1 секунды)
Обрезка		Короткое нажатие: Включение и отключение обрезки. Длинное нажатие: Переключатель функции зажима.
Позиционирование		Короткое нажатие: Выбор верхнего или нижнего позиционирования. Длинное нажатие: Переключение режима плавного старта.
Функция прижимной лапки		Короткое нажатие: переключение - Остановка в середине/ обрезка после поднятия лапки / остановка в середине и обрезка после подъема лапки /откл. Длинное нажатие: 1. Эффективно (вкл. / Выкл.) В режиме шва фиксированной длины (односекционный шов, многосекционный шов, многосекционный шов). 2. Режим шва W Открывается автоматически
Параметры		Ввод уровня различных параметров (параметры разделены на 2 группы). При коротком нажатии Pв, уровень отображается параметры уровня I. Нажмите и удерживайте кнопку «P» в интерфейсе настройки шитья, чтобы войти в «интерфейс ввода пароля». После ввода правильного пароля обслуживания нажмите кнопку «P», чтобы войдите в «интерфейс параметров». В это время отображаются параметры уровня I и II в списке параметров.

Кнопка подтверждения		Кнопка подтверждения и сохранения параметров
Лево, право		Лево право
+ и -		Увеличение и уменьшение. Увеличение и изменение скорости
Длина стежка		

№	Описание	Содержание	Диапазон	Шаг	Заводские	Уровень
P-01	Скорость шитья	Установка скорости шитья	200~5000 (rpm)	100	3700	I
P-02	Медленный старт	1~9: количество стежков медленного старта	0~9	1	2	I
P-03	Настройка шитья декоративной закрепки	Настройка шитья декоративной закрепки 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-04	Скорость шитья фиксированного стежка	Скорость шитья фиксированного стежка	200~4000 (rpm)	100	3000	I
P-05	Упрощенный режим шитья	Упрощенный режим шитья 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-06	Значение нулевого прокола	Значение нулевого прокола	50~150	1	100	I
P-07	Значение игольного расстояния.	Изменение расстояния иглы	50~150 (%)	1	100	I
P-08	Значение игольного расстояния. Обратный ход	Изменение расстояния иглы при обратном ходе	50~150 (%)	1	100	I
P-09	Ограничение скорости заднего хода	Для сохранности иглы при закрепке.	500~1500 (rpm)	50	800	I
P-10	Выбор количества стежков	0: выбор количества стежков для выбора значения 1: число, номер выбранного шаблона. Итоговое значение, количество стежков × на это значение	0/1	1	1	I
P-12	Высота промежуточного подъема лапки	Высота промежуточного подъема лапки	0~100	1	60	II
P-13	Высота максимального подъема лапки	Высота максимального подъема лапки после обрезки	0~100	1	50	II
P-14	Скорость подъема лапки	Скорость подъема лапки	20~300 (rpm)	10	150	II
P-15	Скорость опускания лапки	Скорость опускания лапки	20~300 (rpm)	10	150	II
P-16	Цикл мягкого падения лапки	Цикл мягкого падения лапки	0~100	1	20	II
P-17	Цикл обрезки	Линия обрезки для электромагнита.	0~100	1	50	II
P-18	Начальная закрепка	После начальной закрепки, переход к обрезке без конечной закрепки. 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I

№	Описание	Содержание	Диапазон	Шаг	Заводские	Уровень
P-19	Остановка после окончания шитья	0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-20	Функция кнопки на голове	0: выкл 1: ручная обрезка при ожидании 2: ручная прижимная лапка после обрезки	0/1/2	1	0	I
P-21	Скорость медленного старта 1	Скорость медленного старта 1 стежка	100~3000 (rpm)	50	400	I
P-22	Скорость медленного старта 2	Скорость медленного старта 2 стежка	100~3000 (rpm)	50	1000	I
P-23	Скорость медленного старта 3	Скорость медленного старта 3 -9 стежка	100~3000 (rpm)	50	1500	I
P-24	Функция мягкого опускания лапки	0: выкл 1: вкл	0/1	1	1	I
P-25	Presser foot lift function	0: выкл 1: вкл	0/1/2	1	1	I
P-26	Функция избыточной толщины	0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-27	Авто позиционирование	Авто позиционирование при включении 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-28	Сигнал подъема	Сигнал подъема головы 0: открыт 1: закрыт 2: запрет защиты	0/1/2	1	0	I
P-29	Время мягкого прижима лапки	Чем выше время, тем медленнее прижим.	100~500 (ms)	5	80	II
P-30	Счетчик линии	0: откл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-31	Значение базовой линии		20~4000 (0.1m)	20	1600	I
P-32	Время остановки декоративной закрепки	Время остановки декоративной закрепки	0~500 (ms)	5	50	I
P-34	Контроль скорости	0: автоматический контроль скорости; 1: контроль педалью	0/1	1	0	II
P-35	Кратный коэффициент подсчета по изделиям		0~50	1	0	I
P-36	Значение счетчика по изделиям		0~1000	5	100	I

№	Описание	Содержание	Диапазон	Шаг	Заводские	Уровень
P-37	Время очистки нитки		0~800 (ms)	10	40	II
P-38	Направление счетчика	0: добавлять 1: вычитать	0/1	1	0	I
P-39	Задержка перед мягким прижимом	Задержка перед мягким прижимом	0~50	1	12	I
P-41	Мин скорость	Минимальная скорость педали	100~500 (rpm)	10	200	I
P-42	Угол педали	0: нормальный 1: медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	1	2	I
P-44	Скорость обрезки	Скорость обрезки	100~500 (rpm)	10	300	I
P-45	Ограничение скорости закрепки		0/1/2	1	0	I
P-46	Задержка опускания лапки	Задержка опускания лапки	0~800 (ms)	10	100	II
P-47	При шитье, нажатие на коленную педаль для скорости	При шитье, нажатие на коленную педаль для скорости	200~1000 (rpm)	50	500	II
P-48	При шитье колено поднимается лапкой	При шитье колено поднимается лапкой	1~100	1	0	II
P-49	Задержка подъема лапки	Задержка подъема лапки	1~60 (s)	1	25	II
P-50	Время подъема лапки	Время подъема лапки	0~800 (ms)	10	150	II
P-51	Время удержания прижимной лапки	Время удержания прижимной лапки	0~100	1	40	II
P-53	Скорость начала закрепки	Скорость начала закрепки	100~3000 (rpm)	50	2200	I
P-54	Коэффициент компенсации при шитье передней закрепки	Коэффициент компенсации при шитье передней закрепки	80~120	1	100	I
P-55	Коэффициент компенсации при шитье задней закрепки	Коэффициент компенсации при шитье задней закрепки	80~120	1	100	I
P-56	Конечная скорость закрепки	Конечная скорость закрепки	100~3000 (rpm)	50	2200	I
P-57	Начало передней закрепки	Начало передней закрепки	80~120	1	100	I
P-58	Начало задней закрепки	Начало задней закрепки	80~120	1	100	I
P-59	Основная скорость закрепки	Основная скорость закрепки	100~3000 (rpm)	50	2200	I

№	Описание	Содержание	Диапазон	Шаг	Заводские	Уровень
P-60	Отмена ограничения скорости закрепки	0: ограничение 1: без ограничения	0/1	1	0	I
P-61	Отмена ограничения угла при изменении длины стежка	0: ограничение по углу 1: без ограничения (может привести к поломке иглы)	0/1	1	0	I
P-62	Положение старта педали		10~50 (0.1°)	1	25	II
P-63	Положение ускорения педали		10~100 (0.1°)	1	50	II
P-64	Положения макс скорости педали		10~150 (0.1°)	1	110	II
P-65	Положение педали для подъема скорости		-100~-10 (0.1°)	1	-30	II
P-67	Положение педали для обрезки (1)	Положение педали для обрезки без функции прижимной лапки	-100~-10 (0.1°)	1	-30	II
P-68	Положение педали для обрезки (2)	Положение педали для обрезки с функцией прижимной лапки	-100~-10 (0.1°)	1	-60	II
P-69	Нижнее позиционирование иглы		0~240	1	175	I
P-70	Функция обратного подъема иглы	Функция после обрезки 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-71	Угол обратного подъема иглы		0~45°	1	20	I
P-72	Сила зажима нити	0: откл 1~9: зажим нити	0~9	1	7	I
P-73	Угол срабатывания прижима нити		10~150°	5	100	I
P-74	Угол отключения прижима нити		160~300°	5	270	I
P-75	Корректировка положения иглы		0~240	1	33	I
P-77	Установка декоративного шитья	0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-78	Настройка декоративного шитья	1: закрытый стежок на старте 2: закрытый стежок в конце 3: закрытый стежок в начале и конце	1/2/3	1	2	II
P-79	Сброс до заводских настроек		0~15	1	0	I

№	Описание	Содержание	Диапазон	Шаг	Заводские	Уровень
P-80	Максимальная скорость шитья		300~5000 (rpm)	100	4000	II
P-81	Процент скорости педали	Pedal speed percentage	50~100	1	100	II
P-83	Сила прокола	Попробовать если игла не пробивает ткань. 0: выкл; 1~15: сила прокола	0~15	1	0	II
P-84	Усиление обрезки	Работает, если обрезка на электромагните; 0: выкл; 1~15: сила обрезки	0~15	1	0	II
P-88	Угол притягивания		0~360	2	180	II
P-89	Угол при отпуске		0~360	2	350	II
P-90	Настройка выбора языка	0: откл 1: китайский 2: английский	0~2	1	1	II
P-91	Изменить возможность выбора шага	0: не разрешен 1: разрешен	0~1	1	0	II
P-92	Время подтверждения подъема лапки педалью		10~300 (ms)	10	80	II
P-93	Нейтральное положение педали		-15~15 (0.1degree)	1	0	II
P-95	Выбор функции против спутывания	0: тип зажима нити 1: против запутывающий тип 2: тип убирания нити	0/1/2	1	0	II
P-100	Установка коленной функции	0: вкл 1: выкл	0/1	1	1	II
P-101	Напряжение в нулевом положении сенсора колена		0~500	5	270	II
P-102	Максимальное изменение напряжения сенсора колена		0~500	5	60	II
P-103	Переключатель функции натяжения	0: линейный контроль 1: обычный контроль электромагнитом	0/1	1	1	II

№	Описание	Содержание	Диапазон	Шаг	Заводские	Уровень
P-104	Функция остановки шаблона	0: выкл 1: Остановка после заданного шаблоном количества стежков	0/1	1	0	II
P-105	Сенсор высоты подъема лапки	0: выкл 1: вкл	0/1	1	1	II
P-106	Сенсор корректировки напряжения в 0 положении прижимной лапки		0~250	1	215	II
P-107	Чувствительность избыточной толщины материала		0~500	5	100	II
P-108	Рабочий цикл обрезки нити при полном давлении		50~100	1	80	II
P-109	Регулировка силы электромагнита подъема лапки		50~100	1	80	II
P-110	Контроль толщины и натяжения материала	Увеличить для толстых материалов	0~10	1	0	II
P-111	Скорость шитья при избыточной толщине		500~3000 (rpm)	50	1500	II
P-112	Коэффициент смещения стежка излишней толщины		50~150 (%)	1	120	II
P-113	Режим компенсации длины стежка иглой	0: выкл 1: вкл (нажмите P114 чтобы установить длину стежка)	0/1	1	0	I
P-114	Настройка компенсации длины стежка иглой		10~50 (70)	1	35	I
P-115	Настройка функции кнопки обратного шитья	0: обратный ход 1: закрепка 2: обратный ход 3:2 ой обратный ход	0~3	1	0	II
P-116	Настройка кнопки иглы	0: обратный ход 1: закрепка 2: обратный ход 3:2 ой обратный ход	0~3	1	2	II
P-117	Настройка плотности шага иглы		50~150	1	110	II
P-118	Настройка количества декоративного шитья		1~10	1	1	II

№	Описание	Содержание	Диапазон	Шаг	Заводские	Уровень
P-119	Расстояние декоративного шитья		50~150	1	110	II
P-121	Угол начала обрезки 1		200~300	2	230	II
P-122	Угол хода обрезки 1		0~100	1	40	II
P-123	Угол начала обрезки 2		250~360	2	330	II
P-124	Угол хода обрезки 2		0~100	1	65	II
P-125	Остановка и обрезка во время шитья фиксированной длины	0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	II
P-126	Включение ослабления нити при начале шитья	0: выкл 1: вкл	0/1	1	1	II
P-127	Задержка перед ослаблением нити при начале шитья		0~1000	10	100	II
P-128	Время ослабления нити при начале шитья		0~1000	10	200	II
P-129	Настройка яркости дисплея		0~10	1	5	I
P135	Выбор функции промежуточного реверса	0: выкл 1: вкл	0~1	1	0	I
P136	Количество установленных промежуточных стежков	Pin setting	1~50	1	4	I
P137	Настройка количества хода обратно и вперед при промежуточном реверсе.	Set times	1~10	1	1	I
P-138	Функция блокировки экрана	0: выкл 1: вкл	0~1	1	1	I
P-139	Время включения блокировки экрана	0~240 (s)	0~240	1	2	I
P-140	Время задержки после обрезки	Время задержки перед обрезкой и режимом антизапутывания	0~500 ms	5	50	II
P-141	Время режима против запутывания		0~500 ms	5	50	II
P-142	Задержка после режима против запутывания		0~500 ms	5	50	II
P-143	Сила захвата нити против запутывания		0~100	1	100	II
P-144	Время зажима нити против запутывания		0~2000 ms	10	250	II
P-145	Время убирания нити против запутывания		0~500ms	5	50	II

№	Описание	Содержание	Диапазон	Шаг	Заводские	Уровень
P150	Настройка максимального стежка	(1.0mm~5.0mm) для модели с 5мм (1.0mm~7.0mm) для модели с 7мм	10~50 (70)mm	1	50	II
P-151	Функция стежка при отключении	0: выкл 1: вкл	0~1	1	0	II
P-152	Длина стежка при отключении	(1.0mm~5.0mm)	10~50	1	40	II
P-153	Режим переключения кнопок на голове	0: выкл 1: вкл	0~1	1	0	II
P-155	Сила подсветки иглы		0~5	1	5	II
P-157	Настройка функции переключателя обратного шитья	Back sewing mode setting 0: закрепка 1: закрепка + стежок 2: только закрепка и откл в режиме ожидания.	0/1/2	1	0	I
P-158	Время максимального зажима лапкой, при обратном шитье		0~800 (ms)	10	150	II
P-159	Выходной рабочий цикл обратного шитья		0~100	1	40	II
P-160	Продолжительность обратного шитья	Автоматическое отключение после определенного времени.	0~60 (S)	1	12	II
P-161	Компенсация передней закрепки 1		0~100	1	23	I
P-162	Компенсация передней закрепки 2		0~100	1	15	I
P-163	Компенсация конечной закрепки 1		0~100	1	30	I
P-164	Компенсация конечной закрепки 2		0~100	1	18	I
P-165	Компенсация непрерывной закрепки 1		0~100	1	30	I
P-166	Компенсация непрерывной закрепки 2		0~100	1	10	I
P-170	Включение компенсации скоростью	=0~P171~P176 откл =1~P171~P176 вкл	0~1	1	1	II
P-171	Компенсация скорости шитья по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-172	Компенсация скорости шитья против часовой стрелки		50~150	1	100	II

№	Описание	Содержание	Диапазон	Шаг	Заводские	Уровень
P-173	Компенсация скорости начала закрепки по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-174	Компенсация скорости начала закрепки против часовой стрелки		50~150	1	100	II
P-175	Компенсация скорости конца закрепки по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-176	Компенсация скорости конца закрепки против часовой стрелки		50~150	1	100	II
P-180	Включение компенсации длины стежком	=0: P181~P200 откл =1: P181~P200 вкл	0~1	1	1	II
P-181	1mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-182	1mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50~150	1	100	II
P-183	2mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-184	2mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50~150	1	100	II
P-185	3mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-186	3mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50~150	1	100	II
P-187	4mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-188	4mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50~150	1	100	II
P-189	5mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-190	5mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-191	6mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-192	6mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50~150	1	100	II
P-193	7mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50~150	1	100	II
P-194	7mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50~150	1	100	II

31. КОДЫ ОШИБОК

Код	Описание	Возможные причины.	Возможные способы решения
E011 E012	Сигнал ошибки мотора	Ошибка сигнала положения мотора	Проверить коннектор, детектор сигнала мотора, шкиф швейной машины.
E021 E023	Перегрузка мотора	Клин мотора, перегрузка мотора	Проверить коннектор, не заблокирована ли голова или обрезка нити, толщину материала, детектор сигнала мотора.
E101	Ошибка драйверов устройства	Ошибка обнаружения тока. Ошибка драйверов	Проверить детектор тока сети, драйвер устройства.
E111 E112	Высокое напряжение	Высокое входное напряжение Нарушение цепи неверное определение напряжения.	Слишком высокое напряжение, тормозное сопротивление неисправно, детектор напряжения неисправен.
E121 E122	Низкое напряжение	Низкое напряжение неверное определение напряжения.	Низкое напряжение, детектор напряжения неисправен.
E131	Ошибка тока	Сигнал ошибки тока	Проверить цепь на наличие утечек.
E133	Неисправность цепи	Неисправность цепи	Проверить цепь на наличие утечек.
E134	DBFLT ошибка	Неисправность цепи автоматического сопротивления	Нет контакта резистора, резистор поврежден.
E201	Высокий ток	Ошибка обнаружения тока.	Проверить электрическую цепь.
E211 E212	Ошибка работы мотора	Ошибка обнаружения тока/напряжения	Проверить контакт и датчик мотора.
E301	Ошибка обмена данными	Ошибка схемы	Проверить блок управления
E302	Внутренний сбой операции	Ошибка схемы	Проверить блок управления
E303	Сбой обмена SPI	Ошибка схемы	Проверить блок управления
E304	Сбой сигнала HMI	Ошибка схемы	Проверить блок управления
E402	Сигнал педали	Ошибка сигнала педали	Нарушено соединение с педалью.
E403	Ошибка 0 положения педали	Ошибка 0 положения педали	Повреждена педаль, или педаль находилась не в 0 положении при корректировке
E501	Сигнал безопасности	Сигнал безопасности	Опустить голову, или проверить датчик сигнала.
E502	Сигнал масла	Сигнал масла	Капнуть масла
E601	Ошибка драйверов	Перегрузка по току оборудования, мотора подачи	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E602	Ошибка драйверов	Перегрузка программы мотора подачи	Проверить контроллер тока, проверить драйвера

Код	Описание	Возможные причины.	Возможные способы решения
E603	Ошибка драйверов	Мотор подачи, ошибка цепи	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E604	Ошибка мотора	Мотор подачи: ошибка угла	Проверить коннектор
E605	Ошибка мотора	Мотор подачи: ошибка энкодера или блок ротора.	Проверить коннектор, проверить не заблокирован ли мотор.
E606	Ошибка драйверов	Мотор подачи: ошибка мотора	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E607	Ошибка драйверов	Перегрузка по току оборудования, мотора обрезки	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E608	Ошибка драйверов	Перегрузка программы мотора обрезки	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E609	Ошибка драйверов	Мотор обрезки, ошибка цепи	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E610	Ошибка мотора	Мотор обрезки: ошибка угла	Проверить коннектор
E611	Ошибка мотора	Мотор обрезки: ошибка энкодера или блок ротора.	Проверить коннектор, проверить не заблокирован ли мотор.
E612	Ошибка драйверов	Мотор обрезки: ошибка мотора	Проверить контроллер тока, проверить драйвера.
E613	Ошибка драйверов	Мотор подачи: ошибка энкодера или блок ротора.	Проверить контакты, проверить электрическую цепь, драйверы
E614	Ошибка драйверов	Мотор обрезки: ошибка энкодера или блок ротора.	Проверить контакты, проверить электрическую цепь, драйверы
P.oFF	Отключение питания	Отключение питания	Дождаться подачи питания
EvAL	Пробный период закончен	Пробный период закончен	Связаться с дилером.
L.bob	Подсказки в нижней строке	Значение счетчика в нижней строке отрицательное	После замены нижней строки нажмите P, чтобы отменить сигнал
P.bob	Напоминание счетчика	Счетчик достиг 0	Нажмите клавишу S, чтобы войти в интерфейс, и нажмите и удерживайте кнопку «передний шов» более 2 секунд, чтобы отменить сигнал.

32. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



Поставщик гарантирует соответствие прямострочной швейной машины модели S5/S5-H 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 модели S5/S5-H, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

33. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА S5/S5-H соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

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

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А. Тел.: 8 (812) 655-67-36

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru