



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ШВЕЙНАЯ МАШИНА СТРОЧКИ ЗИГЗАГ
С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ **AURORA A-2151/ A-2153**



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

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. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	6
8. УСТАНОВКА ДВИГАТЕЛЯ (РИС. 1).....	6
9. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС. 2).....	7
10. УСТАНОВКА КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА (РИС. 3 И РИС. 4).....	7
11. УСТАНОВКА МАШИНЫ (РИС. 5).....	8
12. УСТАНОВКА РЕМНЯ (РИС. 6).....	9
13. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА (РИС. 7).....	9
14. СМАЗКА (РИС. 8).....	10
15. НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЕ ШКИВА (РИС. 9).....	11
16. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ (РИС. 10).....	11
17. НАПРАВЛЕНИЕ ИГЛЫ И ИГОЛЬВОДИТЕЛЯ (РИС. 11).....	12
18. ВЫСОТА ИГЛЫ И ПОЛОЖЕНИЕ ЧЕЛНОКА (РИС. 12 И РИС. 13).....	13
19. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОЙ МОТАЛКИ (РИС. 14).....	14
20. ПОЗИЦИЯ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА И ЗАПРАВКА НИТИ В ШПУЛЮ (РИС. 15).....	14
21. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС. 16).....	15
22. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ШПУЛИ И НИТИ (РИС. 17).....	15
23. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 18).....	16
24. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19).....	17
25. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ПОДАЧИ (РИС. 20).....	18
26. РЕГУЛИРОВКА ПОВОРОТА ИГЛЫ (РИС. 21).....	19
27. РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЖИМ ПОДАЧИ (РИС. 22).....	20
28. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА (РИС. 23).....	20
29. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА В ГОЛОВКЕ (РИС. 24).....	21
30. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	22
31. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	22

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.
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.
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.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настройку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании 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 раскройного диска запрещены.
- Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию запрещается.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	A-2151	A-2153
Двойное продвижение	Шагающая лапка	
Длина стежка	5 мм	4,5 мм
Ширина зиг-зага	12 мм	8 мм
Высота подъема лапки	9/13 мм	
Автоматическая смазка	+	
Максимальная скорость шитья	1700 ст/мин	
Швейная игла	DPx17 №110 (90-130)	

7. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

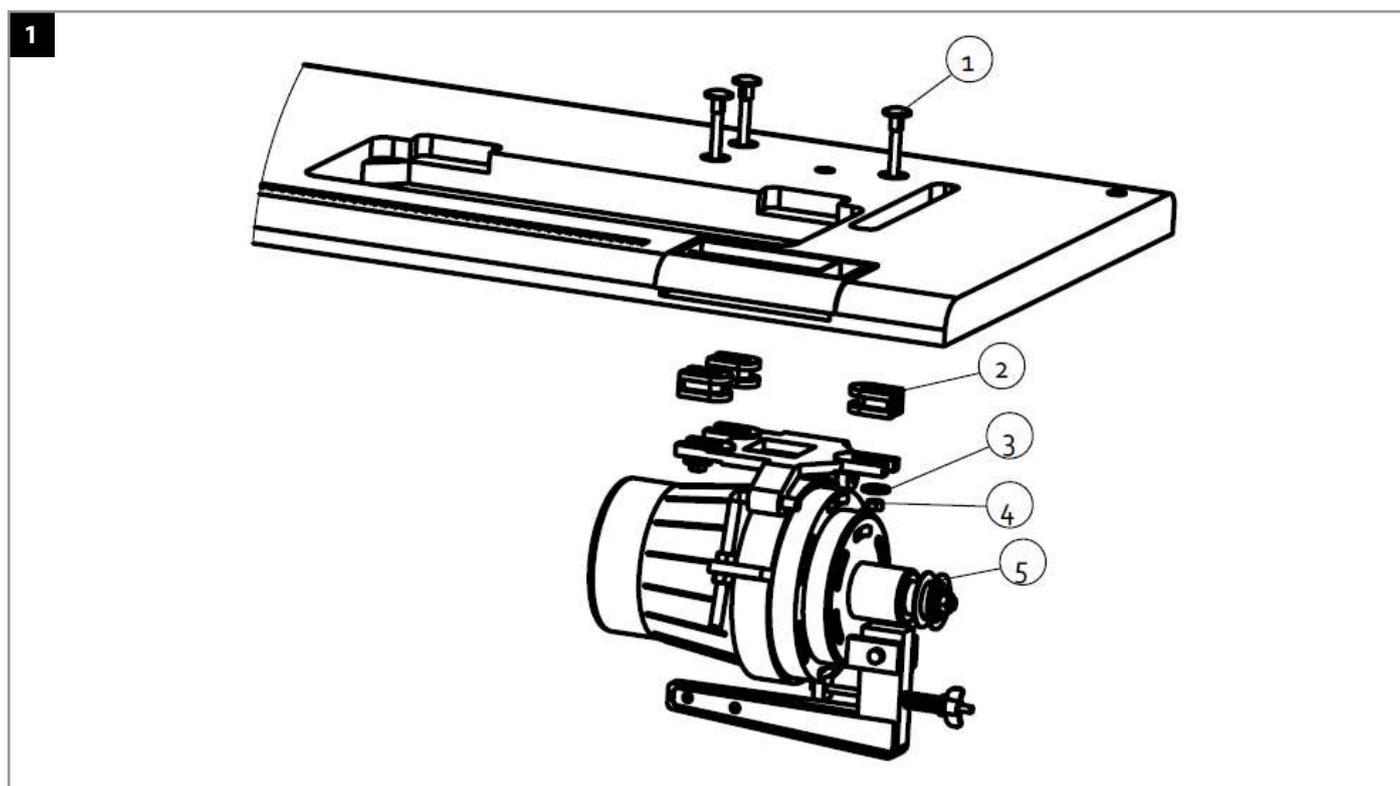
Одноигольная машина челночного стежка строчки зигзаг с верхним и нижним продвижением и увеличенным челноком (двухукольный одношаговый зиг-заг).

Предназначена для сшивания труднопродвигаемых изделий из средних и тяжелых материалов при изделий из кожи, обуви, в том числе сапогов, сумок, диванов, брезентовых пальто и палаток, производстве водолазных костюмов и др.

Хорошо подходит для обработки эластичных и растягивающихся материалов. Движения шагающей лапки синхронизированы с продвижением зубчатой рейкой, обеспечивая ровную и высококачественную строчку.

8. УСТАНОВКА ДВИГАТЕЛЯ (РИС. 1)

А. (Рисунок 1) Установите шкив двигателя ⑤ на двигатель, затяните гайку;



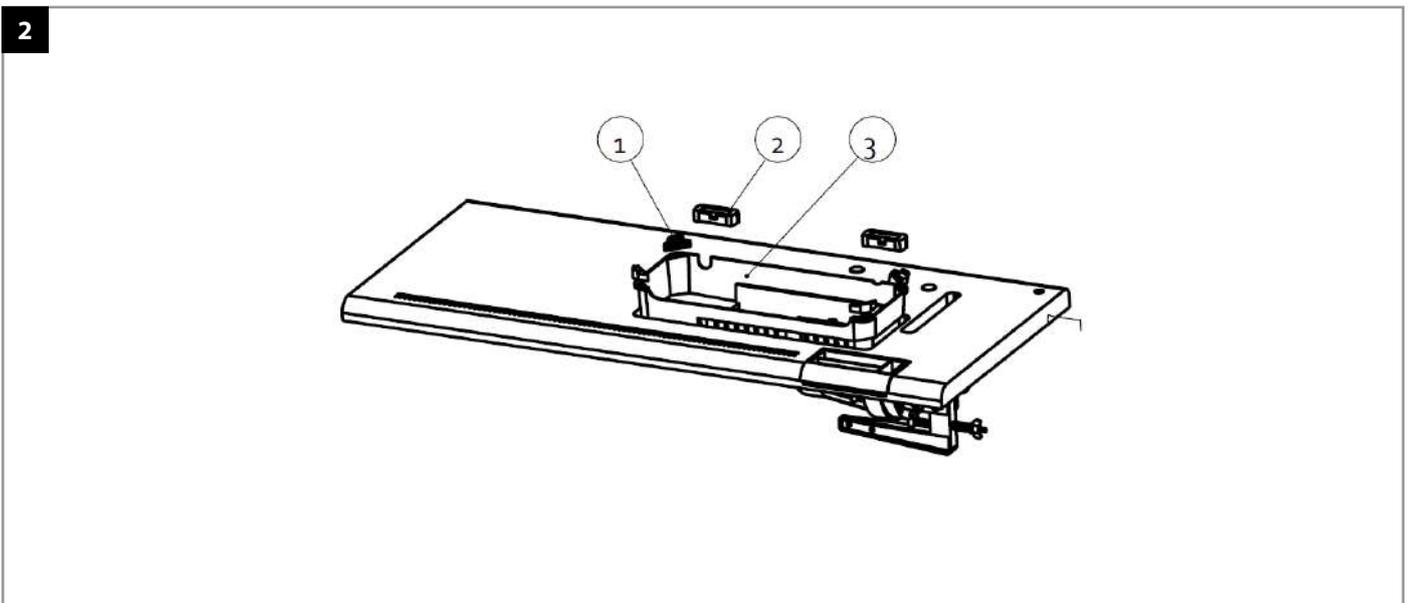
В. Установите резиновые прокладки ② двигателя на основание двигателя винтами ①

Установите резиновые прокладки ② на основание двигателя с помощью винтов ①, плоских шайб ③ и гаек ④. Двигатель зафиксируйте на нижней части стола и убедитесь, что шкив двигателя ⑤ выровнен по пазу.

9. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС. 2)

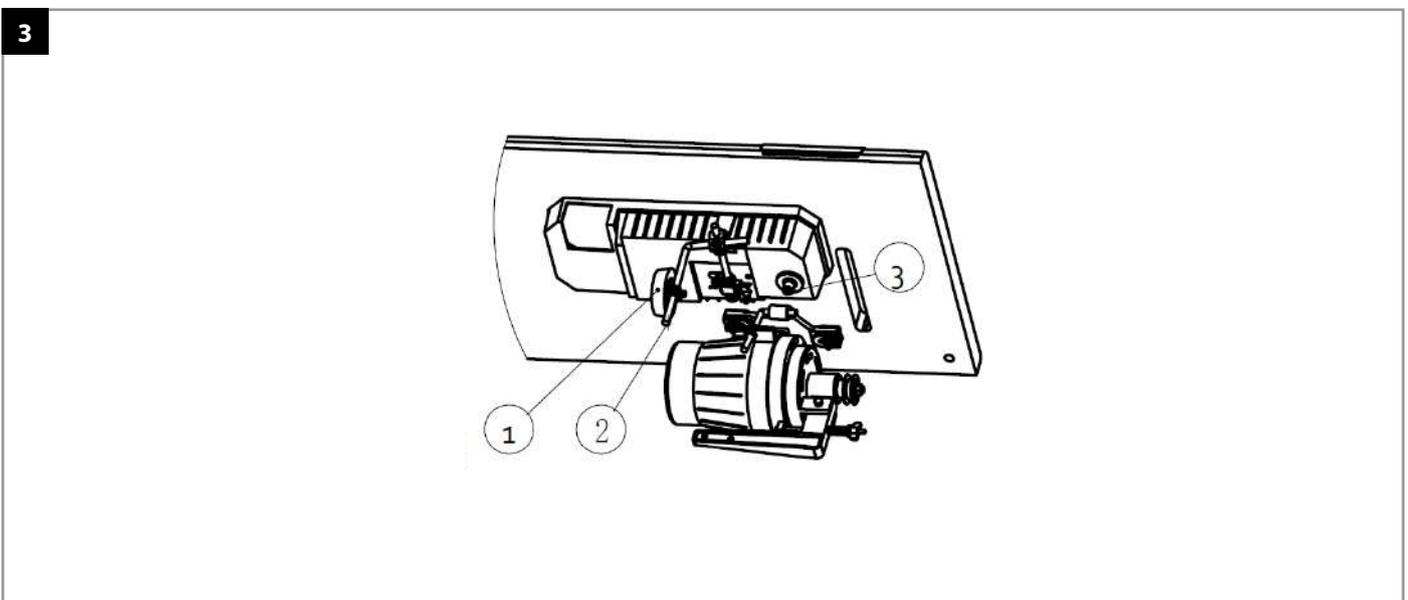
Вставьте амортизационную прокладку ① в углы масляного поддона ③, все они будут вровень в отверстиях стола;

В. Установите крышки шарниров двух головок ② в вырезы.

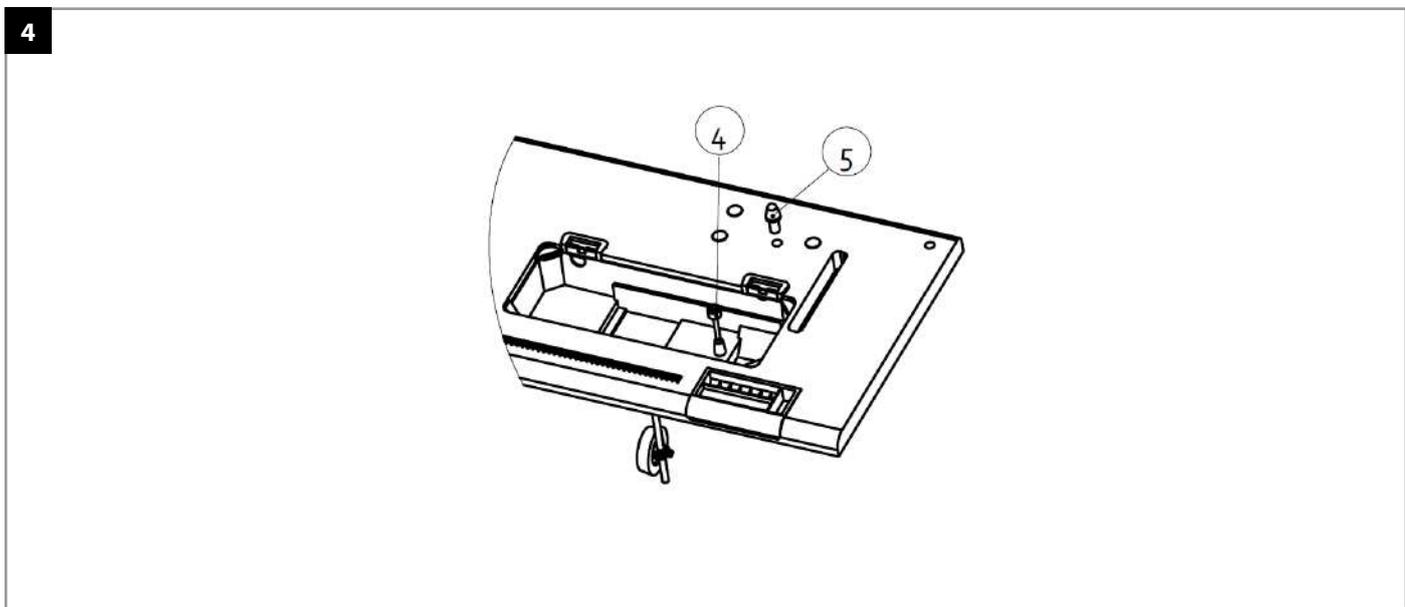


10. УСТАНОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА (РИС. 3 И РИС. 4)

А. Установите компоненты колена в масляный поддон. Диск ① управления коленом и рычаг ② колена предварительно установлены после установки машины, отрегулируйте правильное положение;

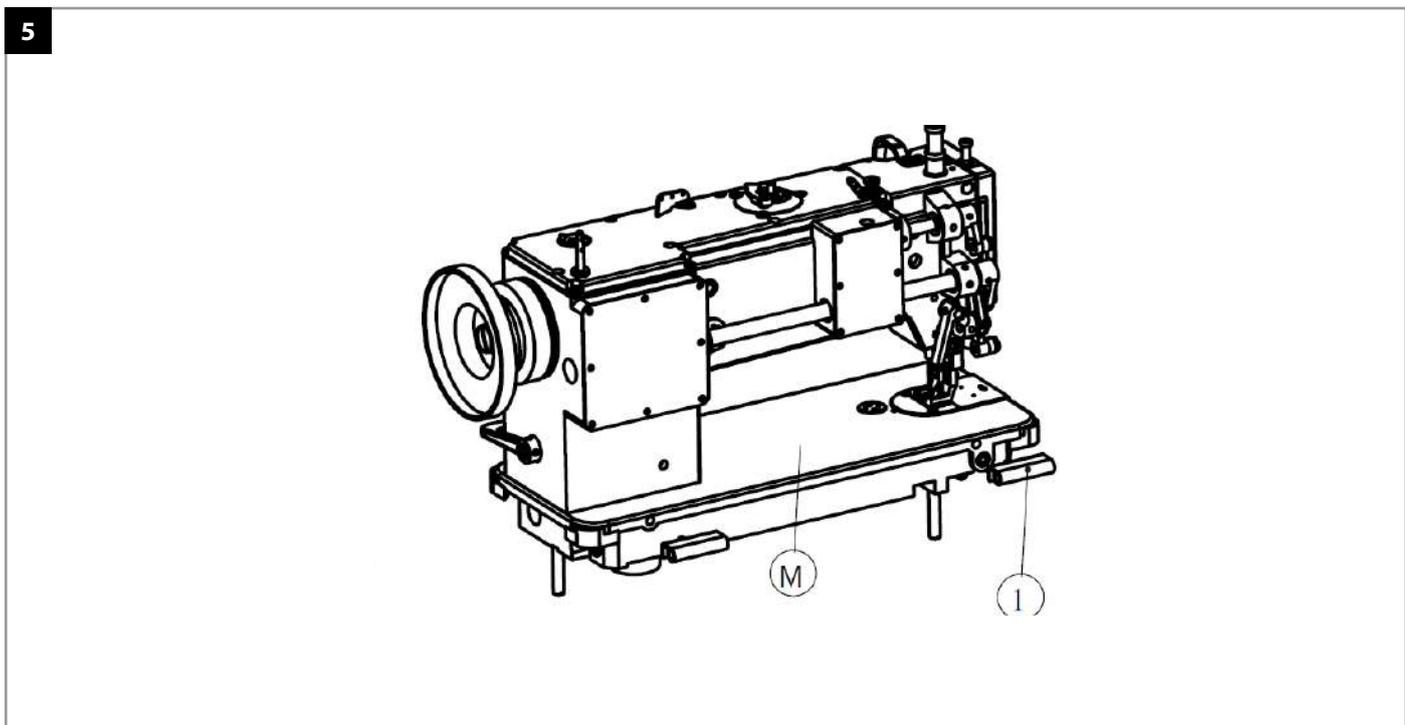


- В. Установите на место сливную пробку ③ масляного поддона;
- С. Вставьте подъемный рычаг в соответствующие отверстия в масляном поддоне (Рисунок 4);
- Д. Вставьте упор для опрокидывания головы 5 в соответствующее отверстие в столе (См. Рисунок 4).



11. УСТАНОВКА МАШИНЫ (РИС. 5)

- А. Вставьте две петли ① в два монтажных отверстия в заднем положении валика (Рисунок 5);
- В. Выпрямите две петли ①;
- С. Машинка устанавливается в отверстие стола на резинки в четырех углах, петля детали 1 также устанавливается в отверстие для петли;;
- Д. Поверхность М должна быть выше столешницы на 0-2 мм



12. УСТАНОВКА РЕМНЯ (РИС. 6)

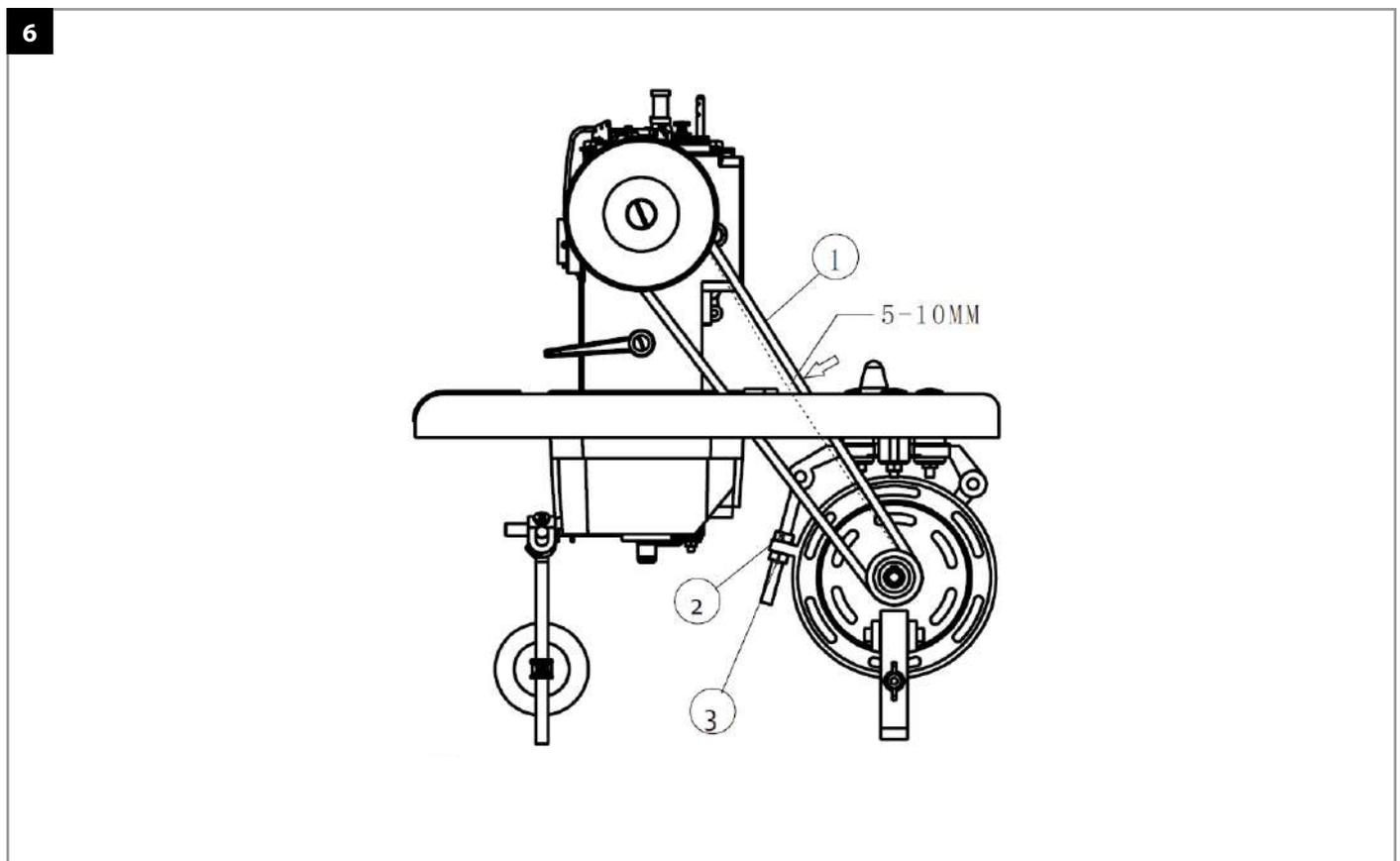
А. (См. рис. 6) Ослабьте винты детали 2 и детали 3, вставьте один конец ремня детали 1 в паз стола, чтобы установить на шкив двигателя, а другой конец - на шкив головки, и отрегулируйте деталь 2 и деталь 3, чтобы натянуть ремень.

В. Проверьте, находятся ли пазы верхнего и нижнего шкивов и ремень в одной плоскости, если нет, то ослабьте винты крепления двигателя и стола.

Переместите двигатель так, чтобы он соответствовал требованиям, а затем затяните винты;

С. Нажмите пальцем на ремень в точке, указанной стрелкой на рисунке, если точка давления может сместиться на 5-10 мм, это означает, что натяжение ремня достаточно, а затем затяните гайки деталей 2 и 3, чтобы зафиксировать двигатель.

Д. Натяжение двигателя не должно быть слишком сильным, иначе увеличится пусковой момент машины и ускорится износ втулки вала.

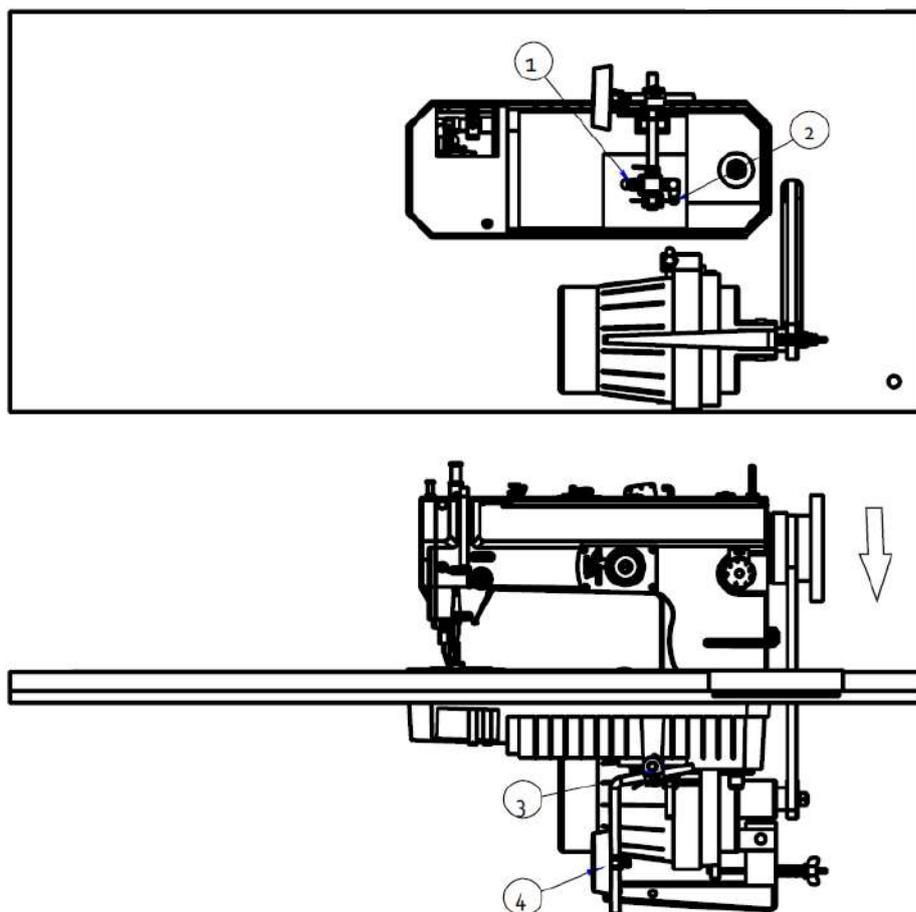


13. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА (РИС. 7)

А. (См. рис. 7) Поверните верхний шкив вручную в направлении стрелки, как показано на рисунке, чтобы большая и малая прижимные лапки находились на поверхности игольной пластины, поверните диск управления коленом деталь 4, чтобы размер прижимных лапок дошел до начала удаления от игольной пластины, отрегулируйте винт деталь 1, чтобы он находился сверху нижнего конца масляной пластины, затяните гайку, продолжайте вращать диск управления коленом деталь 4 до размера прижимных лапок до 12 мм после регулировки деталь 2, чтобы ее верхняя часть дошла до нижнего конца масляной пластины, и затяните гайку.

В. Отрегулируйте положение и угол наклона деталей 3 и 4 в соответствии с состоянием оператора и для удобства работы.

7



14. СМАЗКА (РИС. 8)

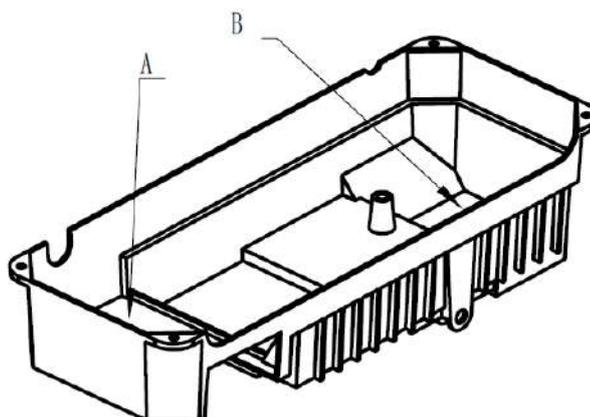
А. Количество масла

Масло в машину подается автоматически с помощью масляного насоса, в качестве смазочного масла используется масло для швейных машин 18# (см. рис. 8). Машину следует заправлять маслом из В, при этом уровень масла должен быть не выше, чем в А.

В. Замена масла

После того как машина проработала некоторое время, необходимо проверить чистоту смазочного масла. Грязное масло серьезно повлияет на нормальную работу машины; при замене масла сначала слейте грязное масло, очистите его, а затем залейте новое масло.

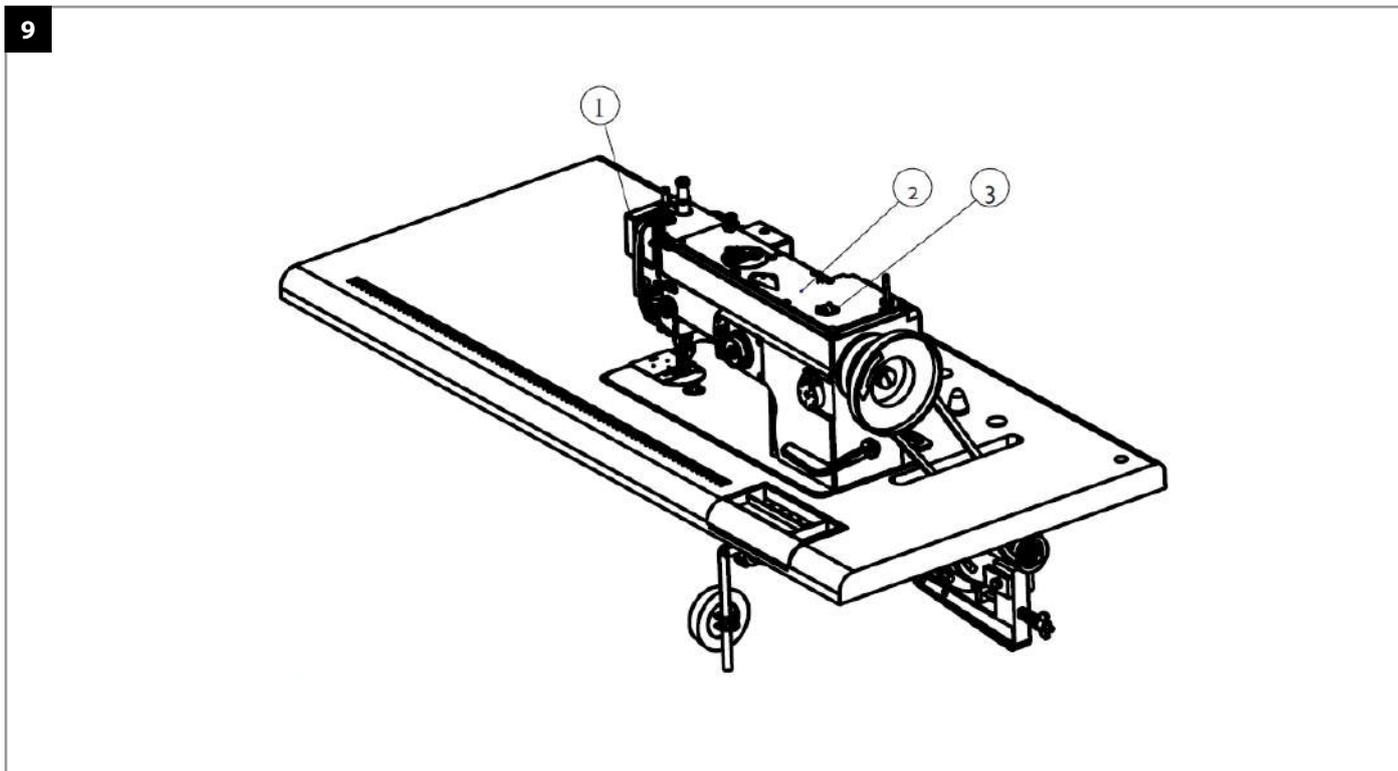
8



15. НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЕ ШКИВА (РИС. 9)

А. Направление движения шкива этой машины (см. рис. 9) показано стрелкой на торцевой поверхности шкива, вручную поверните шкив, машина не имеет никаких застойных явлений, и игла качается влево и вправо в пазу игольной пластины в допустимом диапазоне педали; В. Ножная педаль, проверить правильное направление движения шкива, если оно отсутствует.

В. Ножная педаль, проверьте правильность направления движения шкива. Если нет, отрегулируйте направление движения двигателя в соответствии с инструкцией по эксплуатации двигателя.



16. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ (РИС. 10)

А. Заполните небольшим количеством масла все отмеченные отверстия в головке и опорной плите;

В. Снимите крышку головки части 1, заполните все масляные жилы маслом, чтобы они были в масле, а затем установите крышку головки.

С. Нажмите на педаль, вручную поверните шкив ремня в соответствии с направлением шкива ремня, после того как он станет гибким и свободным от застоя, включите питание и дайте машине поработать 3-5 минут для проверки.

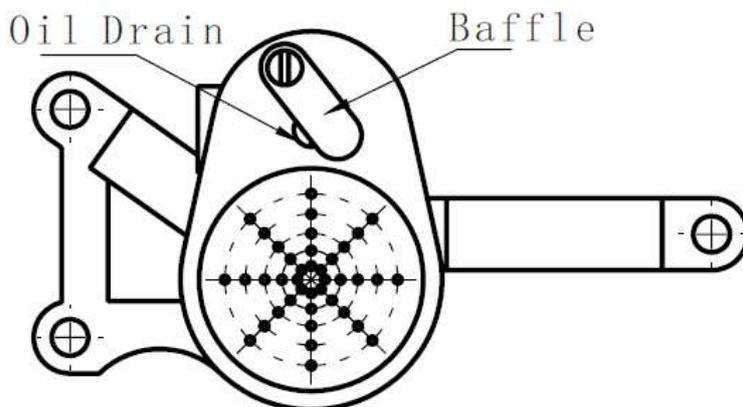
Окно для масла, проверьте состояние подачи масла, если масло не распыляется, то отрегулируйте мощность подачи масла масляного насоса.

Если масло не распыляется, отрегулируйте производительность подачи масла масляного насоса;

Д. Регулировка производительности подачи масла масляного насоса.

Производительность подачи масла этой машины была отрегулирована на заводе, если вы хотите изменить ее, то способ следующий: (См. рис. 10) Когда отверстие для слива масла полностью перекрыто отбойником, производительность подачи масла масляного насоса будет наибольшей, и наоборот, она будет наименьшей, когда отверстие для слива масла полностью перекрыто отбойником,

10



17. НАПРАВЛЕНИЕ ИГЛЫ И ИГОЛЬВОДИТЕЛЯ (РИС. 11)

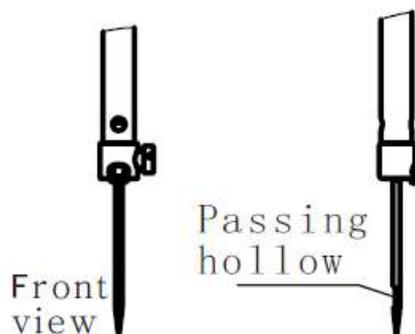
A . Рабочее состояние иглы и игловодителя, когда оператор стоит лицом к машине, вид спереди

Рабочее направление иглы и игловодителя в рабочем состоянии показано на рис. 11

В . Машина поставляется с обычно используемой иглой, если ее необходимо заменить, иглу следует установить в соответствии с рис. 11.

Если вам необходимо заменить иглу, вы должны установить ее в соответствии с ориентацией на рис. 11

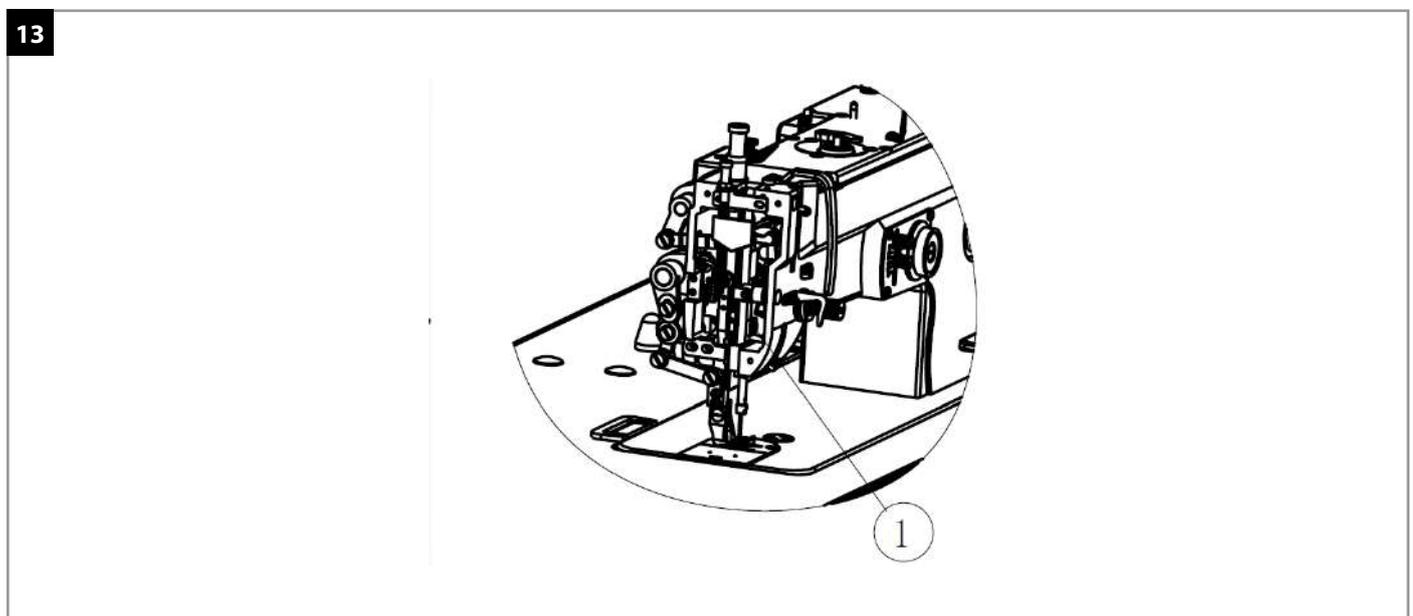
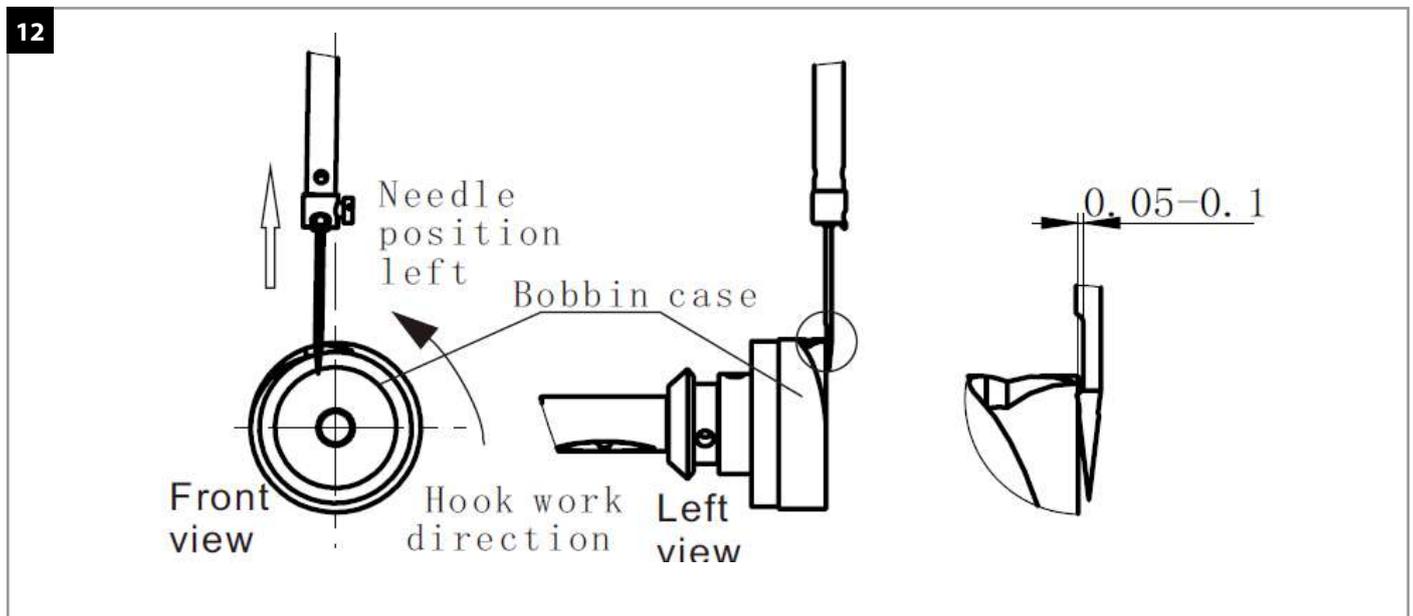
11



18. ВЫСОТА ИГЛЫ И ПОЛОЖЕНИЕ ЧЕЛНОКА (РИС. 12 И РИС. 13)

А. Установите иглу на 8 мм, вручную поверните шкив в направлении работы машины так, чтобы стержень иглы находился в положении левой иглы и стержень иглы достиг своей нижней точки, затем продолжайте вращать шкив так, чтобы стержень иглы двигался вверх на 2 мм от нижней точки, ослабьте винты детали 1 (рис. 13), и переместите стержень иглы в положение, показанное на рис. 12, затем переместите стержень иглы в положение, показанное на рис. 13. После перемещения игольного стержня в положение, показанное на рис. 12, снова затяните винт. После перемещения стержня иглы в соответствии с положением, показанным на рис. 12, снова затяните винты, при этом острие крючка шпульного колпачка и центр иглы должны совпадать. Острие крючка шпульного колпачка и центр иглы должны совпадать, если челнок не находится в этом положении, ослабьте винты. Если челнок не находится в этом положении, ослабьте установочный винт челнока, передний и задний и регулировку по окружности до положения, показанного на рис. 12 после. Снова затяните винт.

В. Высота иглы и положение шпульки должны быть отрегулированы в соответствии с материалом и нитью. Оптимальное положение высоты иглы и шпульки может немного отличаться в зависимости от материала, строчки и размера качелей. Оптимальное положение может незначительно меняться в зависимости от материала, ниток и размера качелей. Оптимальное положение иглы и шпульки может незначительно отличаться в зависимости от материала и размера шва!



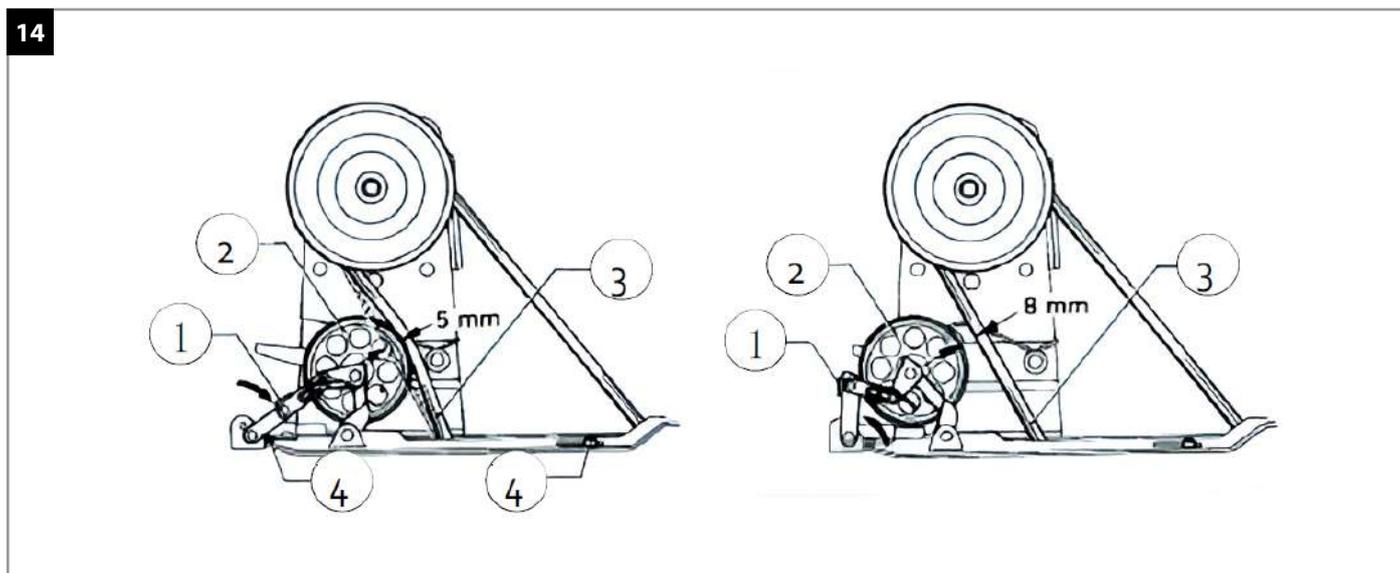
19. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОЙ МОТАЛКИ (РИС. 14)

А. Полностью опустите рукоятку (1) прижимного устройства шпульки.

В. Установите шкив (2) моталки таким образом, чтобы он сдвигал приводной ремень (3) примерно на 5 мм, затем переместите шпульную моталку параллельно отверстию для приводного ремня в рабочем столе.

С. Укрепите шпульную моталку на рабочем столе при помощи двух винтов (4).

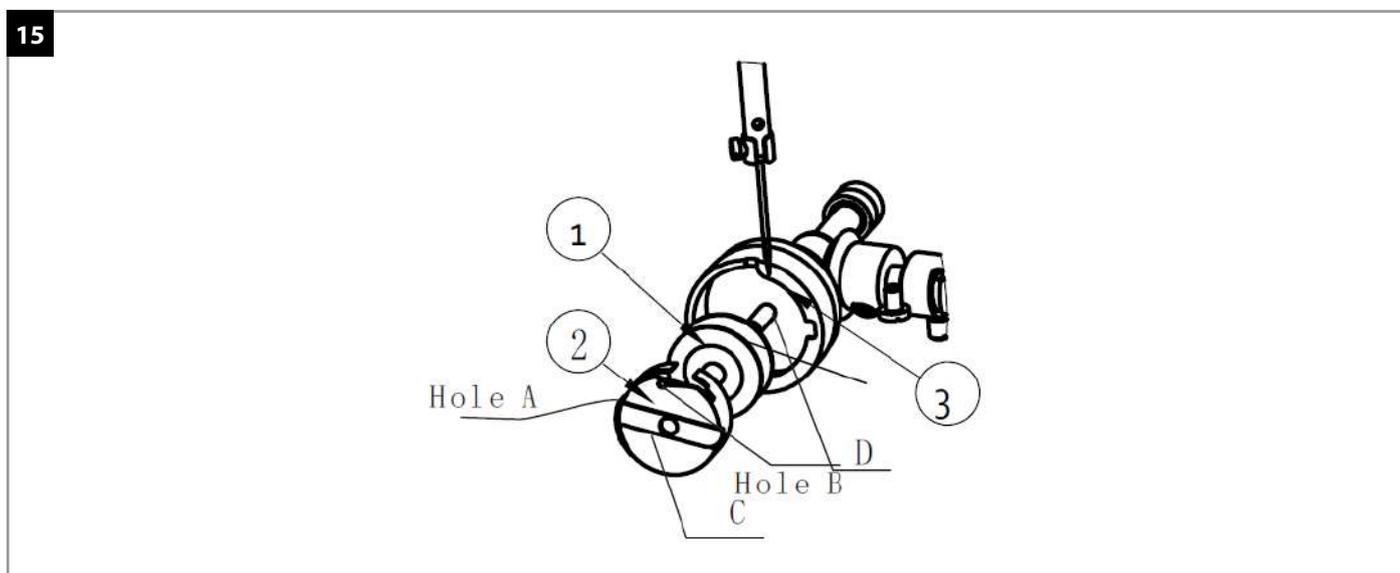
Д. Оттяните рукоятку (1) прижимного устройства назад и удостоверьтесь в наличии зазора, равного примерно 8 мм между шкивом моталки (2) и приводным ремнем (3).



20. ПОЗИЦИЯ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА И ЗАПРАВКА НИТИ В ШПУЛЮ (РИС. 15)

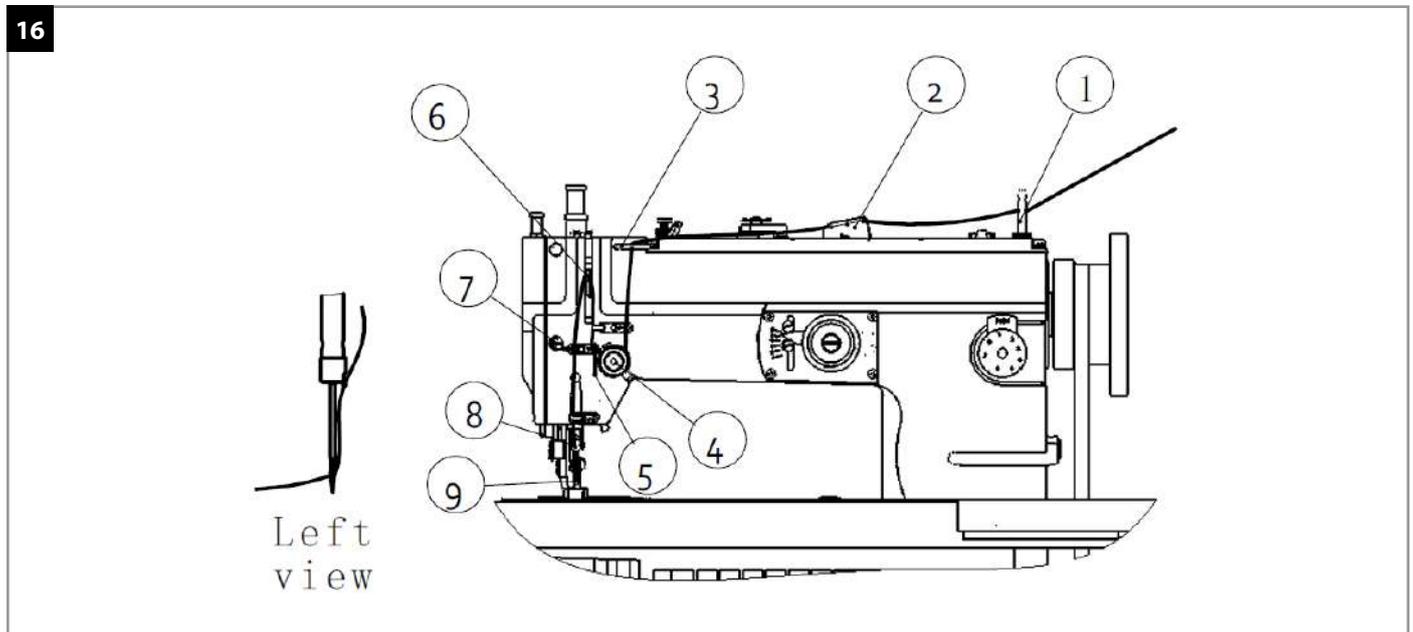
А. (См. рис. 15) Вставьте полностью намотанную шпульку 1 в шпульный комплект 2 в отверстие А шпульного колпачка, а затем в отверстие В, оставив длину нити 30 мм.

В. Поверните шкив верхнего вала в направлении машины так, чтобы кончик иглы поднялся над игольной пластиной, вытяните конец С шпульки 2 и вставьте этот конец в шпульный корпус шпульки 3, чтобы часть С шпульки 2 вошла в часть D шпульки 3, а головка нити осталась на внешнем конце шпульки 2.



21. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС. 16)

(см. рис. 16) Наденьте держатель нити на нитеприемник. (см. рис. 16) и поочередно накрутите головку нитедержателя в соответствии с рис. 16. в деталь 1, деталь 2, деталь 3, деталь 4, деталь 5, деталь 6, деталь 7, деталь 8 и деталь 9. Оставьте припуск на шов 5 мм.

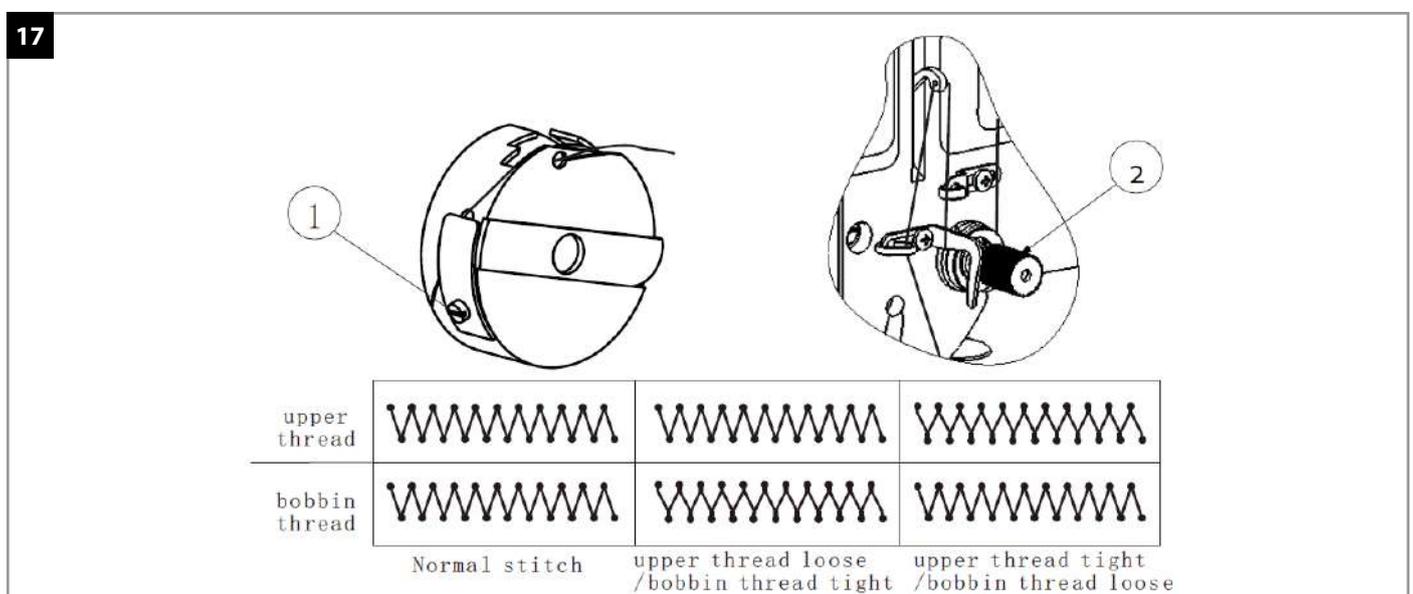


22. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ШПУЛИ И НИТИ (РИС. 17)

А. (Рисунок 17) Регулировка натяжения шпульной нити: вращая винт натяжения ①, при вращении по часовой стрелке увеличивается натяжение нити, при вращении против часовой стрелки - уменьшается;

В. Регулировка натяжения верхней нити: вращением гайки ②, при повороте по часовой стрелке увеличивается натяжение нити, против часовой стрелки - уменьшается.

С. Для того чтобы достичь наилучшего качества швейных стежков, нам необходимо оптимальное соответствие натяжения шпульки и верхней нити. В зависимости от материала и строчки, натяжение шпульки и верхней нити будет разным, пользователи могут регулировать его в зависимости от реальной ситуации.

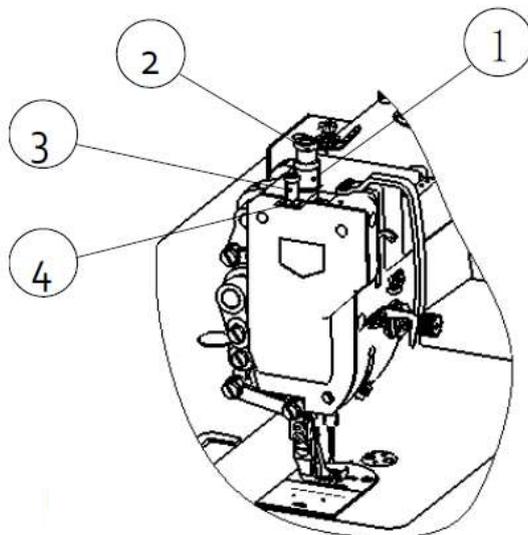


23. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 18)

А. Регулировка общего давления большой и малой прижимных лапок: (см. рис. 18) Ослабьте регулировочный винт 1 по часовой стрелке винт 2 регулировки давления увеличивает давление, и наоборот, уменьшает. Малая, после регулировки верхнего давления, плотно зафиксируйте регулировочную гайку;

В. Регулировка увеличения давления большой нажимной лапы: регулируется общее давление большой и малой нажимной лапы. Если необходимо увеличить давление большой прижимной лапы, ослабьте гайку 4, а затем поверните малый регулировочный винт 3 по часовой стрелке. Поверните малый регулировочный винт 3 по часовой стрелке, чтобы увеличить давление большой прижимной лапы.

18



24. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19)

А. Регулировка подъема прижимной лапки (см. рис. 19): ослабьте винт 2 в направлении вверх и переместите его вверх.

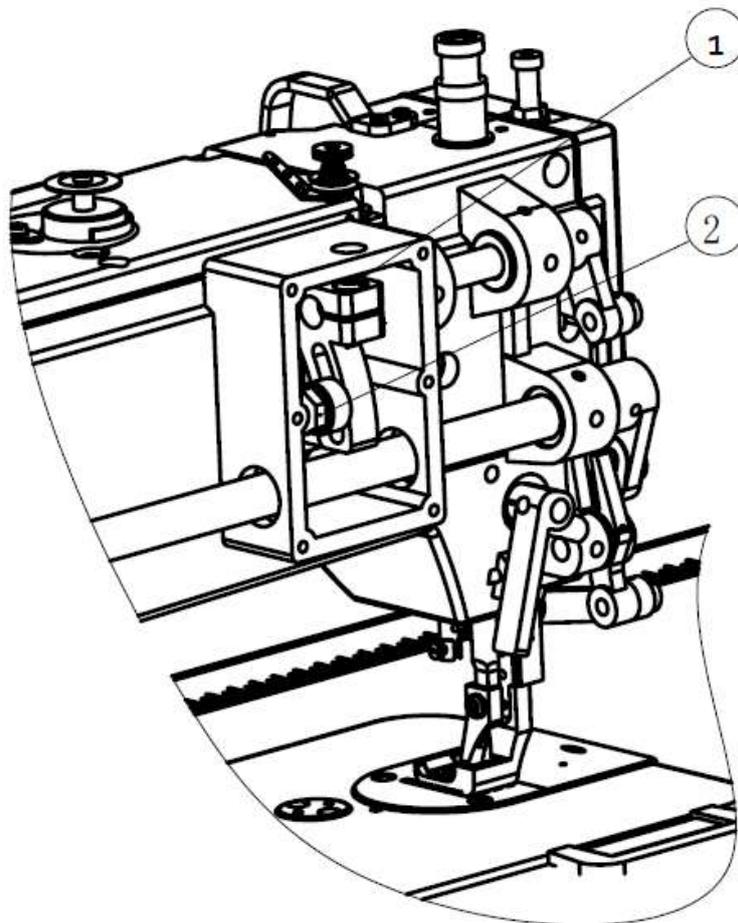
Закрутите винт 2 вверх и ослабьте его, затем переместите его вверх, тогда подъемная сила прижимной лапки увеличится. В обратном случае подъемная сила прижимной лапки уменьшается.

В. Регулировка силы подъема прижимной лапки: ослабьте винт 1, поверните кривошип 3 так, чтобы он двигался вверх и вниз, тогда сила подъема прижимной лапки увеличится. Поверните кривошип 3 по часовой стрелке, затем увеличьте подъемную силу большой прижимной лапки, уменьшите подъемную силу малой прижимной лапки, затем увеличьте подъемную силу большой прижимной лапки. Сила подъема малой прижимной лапы уменьшится, и наоборот, сила подъема малой прижимной лапы увеличится, а сила подъема большой прижимной лапы уменьшится. И наоборот, подъемная сила малой прижимной лапы увеличивается, а подъемная сила большой прижимной лапы уменьшается.

С. Как правило, сила подъема большой прижимной лапки должна быть немного больше силы подъема малой прижимной лапки.

Д. Максимальная сила подъема должна быть отрегулирована таким образом, чтобы соответствующие части не мешали друг другу.

19



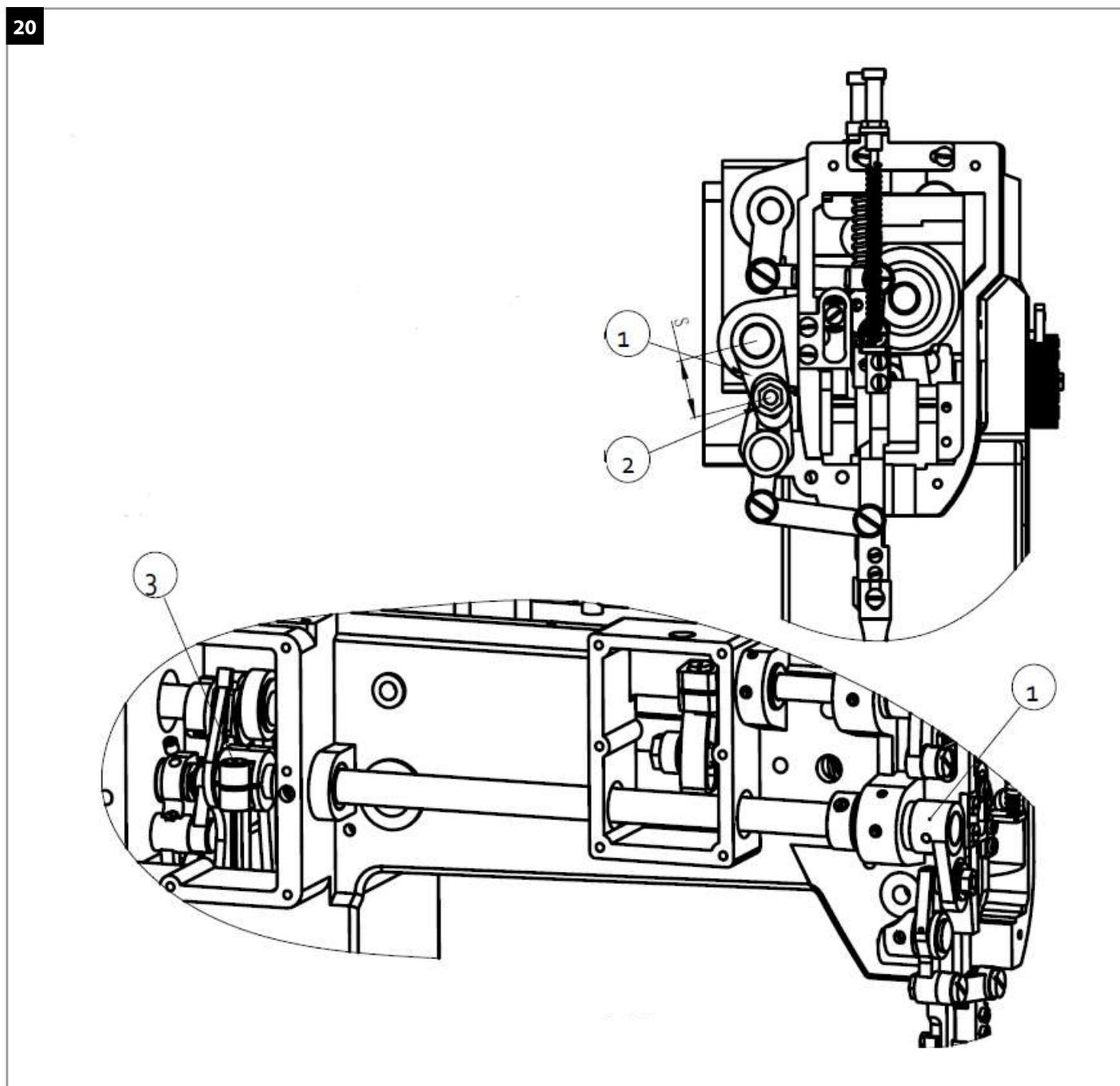
25. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ПОДАЧИ (РИС. 20)

А. Шаг верхней подачи: Если шаг верхней и нижней подачи не синхронизирован, в процессе шитья произойдет смещение верхнего и нижнего шва.

Если верхняя и нижняя подачи не синхронизированы, в процессе шитья материал будет смещаться неправильно. Регулировка: (см. рис. 20) (см. рис. 20) При сохранении нижней подачи неизменной, увеличение значения S увеличивает верхнюю подачу, и наоборот. увеличивает количество верхней подачи, и наоборот. Ослабьте гайку 2 так, чтобы ее смещение вниз увеличивало значение S ; смещение вверх уменьшало значение S . Отрегулируйте при необходимости, затем затяните гайку 2.

В. Диапазон перемещения верхнего шага подачи: ослабьте винт 3, поверните кривошип 1 по часовой стрелке. Поверните кривошип 1 по часовой стрелке, затем отрегулируйте диапазон шага подачи большой прижимной лапки вперед, назад. После регулировки затяните винт 3.

С. Максимальная величина перемещения вперед диапазона хода большой прижимной лапки не должна сталкиваться с малой прижимной лапкой. Максимальная величина перемещения вперед большой прижимной лапки должна быть без столкновения с малой прижимной лапкой.



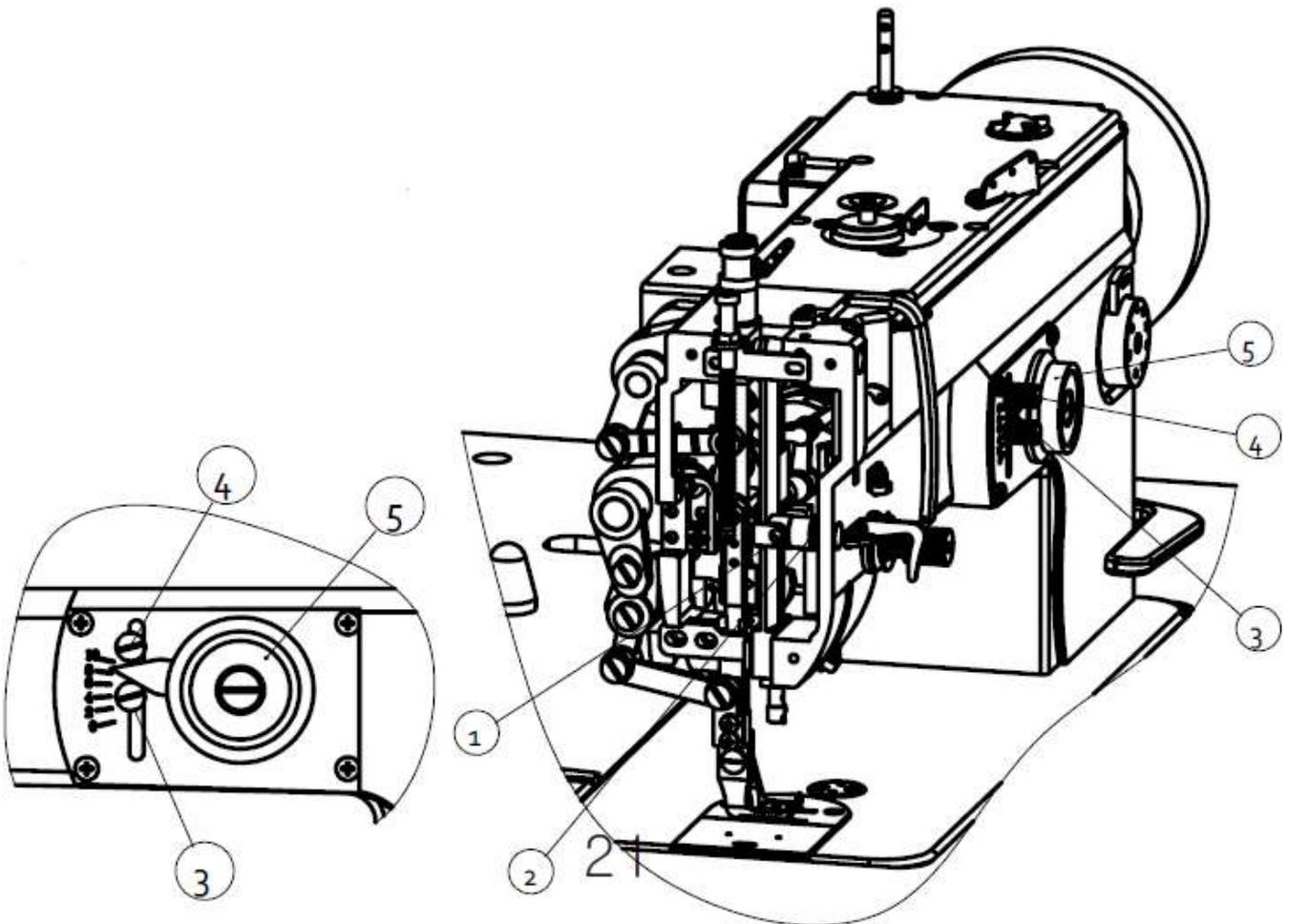
26. РЕГУЛИРОВКА ПОВОРОТА ИГЛЫ (РИС. 21)

А. (См. рис. 21) Ослабьте винты 3 и 4 и вращайте регулировочный диск 5 по часовой стрелке, по мере увеличения номера шкалы положения указателя, шаг маятника изменяется от малого к большому, после регулировки затяните винты 3, 4;

В. Максимальная амплитуда маятниковой иглы до предела ширины паза игольной пластины, и оставьте соответствующий зазор, чтобы избежать обрыва нити.

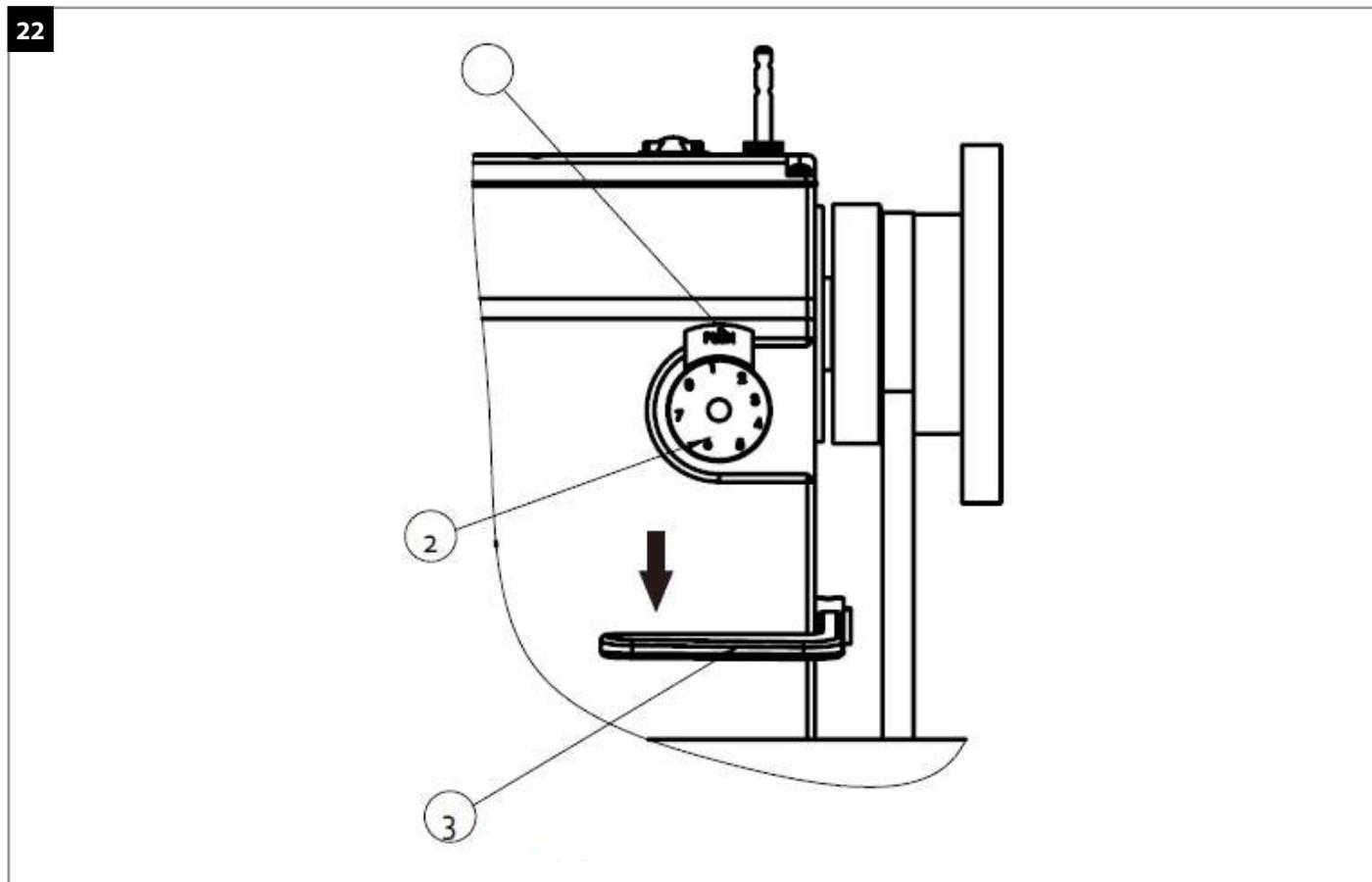
С. Регулировка предельного положения амплитуды маятника: ослабьте винт 1, поверните эксцентриковый штифт 2, может быть отрегулирован до предельного положения, затяните винт 1.

21



27. РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЖИМ ПОДАЧИ (РИС. 22)

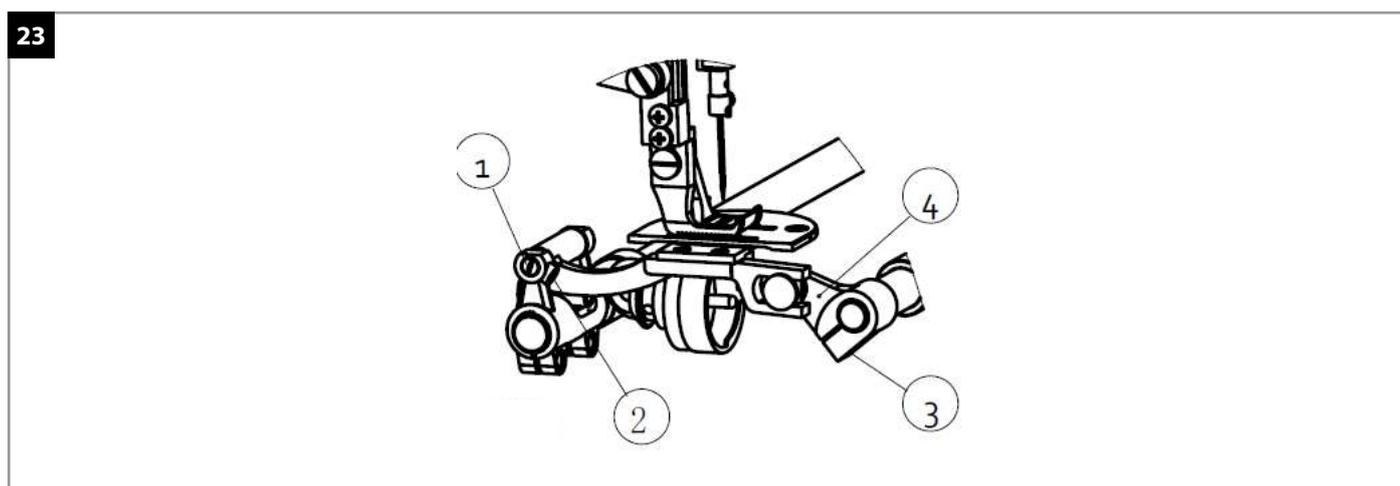
(См. рис. 22) Нажмите на рукоятку обратной подачи вниз для обратной подачи



28. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА (РИС. 23)

Регулировка высоты зубчатой рейки (соблюдайте угол между игольной пластиной и зубчатой рейкой): Ослабьте винты ②, затем поверните штифт ①, высота зубчатой рейки может быть отрегулирована. После настройки затяните винты ②.

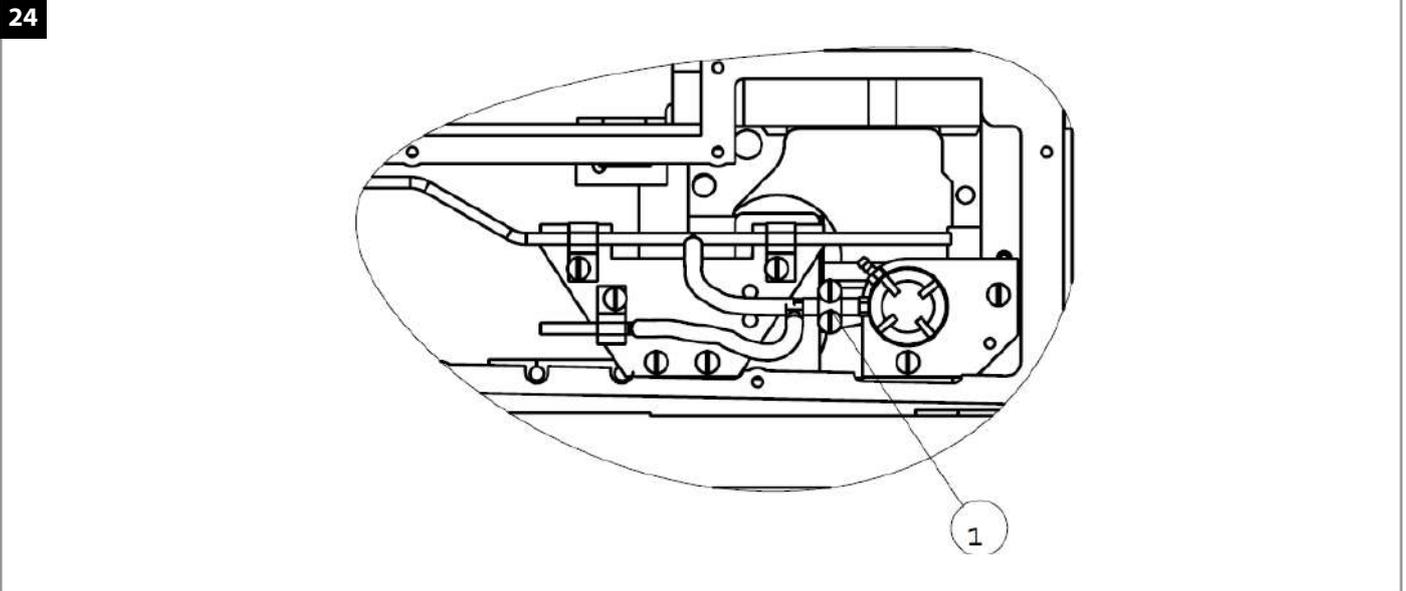
В. Регулировка наклона зубчатой рейки: В обычных условиях шитья передняя и задняя части зубчатой рейки не имеют разницы в высоте, или передняя сторона немного ниже задней. Небольшая регулировка угла: Ослабьте винт ③, поверните кривошип ④, и вы сможете отрегулировать переднюю и заднюю высоту зубчатой рейки, после того как она будет установлена, затяните винты ③.



29. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА В ГОЛОВКЕ (РИС. 24)

А. Капельная смазка распределяется по трубкам, подача контролируется клапаном ①, и в соответствии с реальной ситуацией поток масла можно свободно регулировать.

В. Регулировка производительности масляного насоса См. раздел 11. Подготовка машины к работе.



30. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие машины строчки зигзаг с шагающей лапкой Aurora A-2151/2153 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе машины строчки зигзаг с шагающей лапкой Aurora A-2151/2153, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

31. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

МАШИНА СТРОЧКИ ЗИГЗАГ С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ AURORA A-2151/A-2153 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/EC «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