



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА **AURORA**
A-0302-560-D4-CX-L



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

Благодарим вас за покупку швейной машины 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. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	7
4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	7
5. ШИТЬЕ.....	7
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	8
7. СМАЗКА.....	8
8. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ.....	9
9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕ.....	9
10. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	10
11. НАМОТКА ШПУЛИ.....	10
12. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	11
13. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ.....	11
14. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ.....	12
15. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ.....	12
16. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	13
17. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	13
18. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ.....	14
19. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ.....	14
20. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	15
21. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ.....	16
22. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ.....	17
23. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	18
24. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА.....	18
25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ.....	19
26. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	21
27. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ.....	23
28. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	25
29. ТАБЛИЦЫ ДЛЯ СРАВНЕНИЯ АЛФАВИТНО-ЦИФРОВЫХ ЗНАКОВ И ИХ ОТОБРАЖЕНИЙ НА ДИСПЛЕЕ N...27	27
30. РУЧНАЯ НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ.....	27
31. ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАВОДСКИХ НАСТРОЕК.....	28
32. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ И ТЕХНИКА.....	28
33. ПЕРЕЧЕНЬ ОШИБОК.....	36
34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	37
35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	37

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.

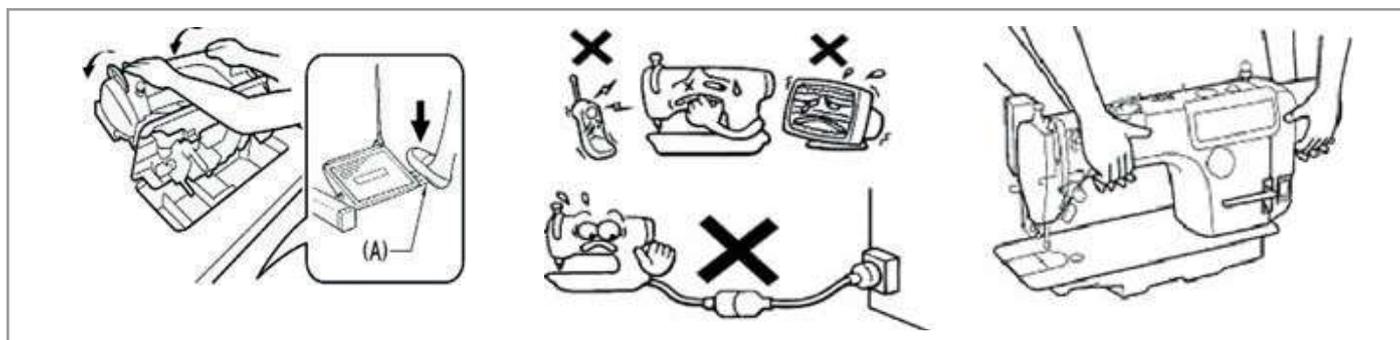
ВНИМАНИЕ ⚠

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 Aurora либо к квалифицированным механикам.

Требования к условиям эксплуатации

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



2. УСТАНОВКА МАШИНЫ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
 - 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 блока управления.
 - Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную электротравму. 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!



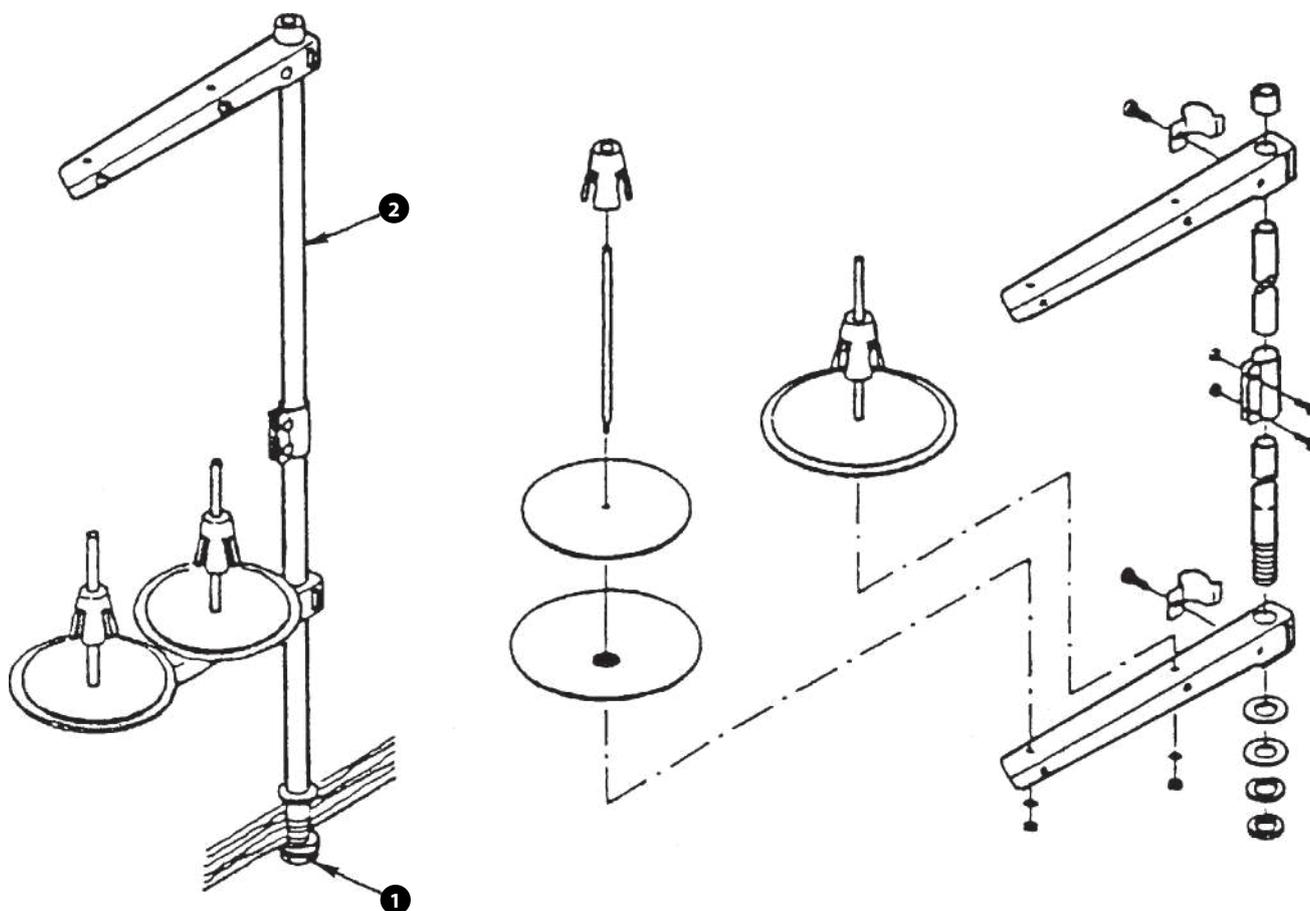
Присоедините четыре резиновые прокладки **2** к четырём гнёздам по углам стола.

Поместите масляный поддон **3** на резиновые прокладки

Закрепите опору шарнира головной части машины **1** на столе гвоздями (две штуки) **4**, как показано на рисунке.

Прикрепите шарнир к головке машины. Поместите шарнир на резиновые опоры шарнира.

Установка стойки для ниток



Соберите стойку для ниток и вставьте ее в отверстие на крышке стола.

Затяните стопорную гайку **1** и закрепите стойку для ниток.

Для проведения проводов поверху, проведите шнур питания через стержень **2**, на который надевается шпулька.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

	A-0302-560-D4-CX-L
Длина стежка	10 мм
Высота подъема лапки подъемным рычагом	8 мм
Высота подъема лапки педалью	13 мм
Максимальная скорость шитья	До 2000 ст/мин
Тип иглы	DPx17
Смазка	Автоматическая
Мощность	750 Вт

4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Одноигольная прямострочная машина с двойной подачей материала (шагающая лапка), прямым приводом и увеличенным челноком. Оснащена автоматической обрезкой и закрепкой нити, автоматическим подъемом лапки, соленоидом зажима верхней нити и функциями программирования количества стежков. Предназначена для эффективной обработки труднотранспортируемых материалов и многослойных при производстве тентов, чехлов, диванов, автомобильных сидений, сумок, перчаток, брезентовых изделий и т.д.

Комплектация: Бабино-стойка, винты, контроллер скорости, масло, отвертка, иглы, упор для головы, кабель питания.

5. ШИТЬЕ

К работе на швейной 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.
- Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать, чтобы стол не мог сдвинуться с места во время работы.
- 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 не нормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному механику.

6. 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.
- 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.

7. СМАЗКА

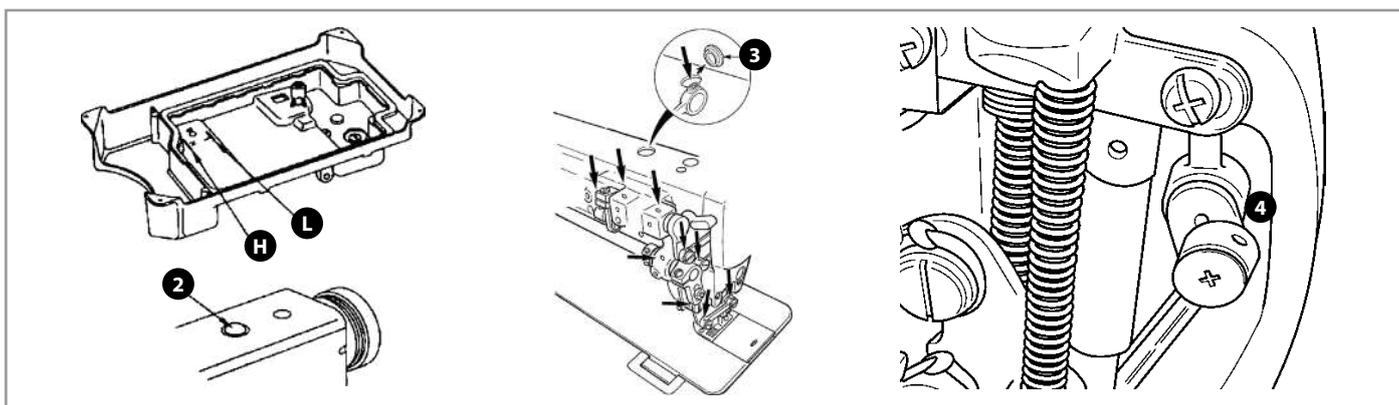
Долейте новое специальное масло в масляный поддон, Уровень масла должен быть выше линии **L** но не более линии **H**

Нанесите достаточное количество на места, обозначенных стрелками на деталях фронтальной пластины.

(Не забывайте смазывать машину каждый день.)

Если масла достаточно, после запуска машины вы увидите в смотровом окошке, как плещется масло **2**.

Не забывайте, что количество плещущегося масла не связано с количеством смазки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

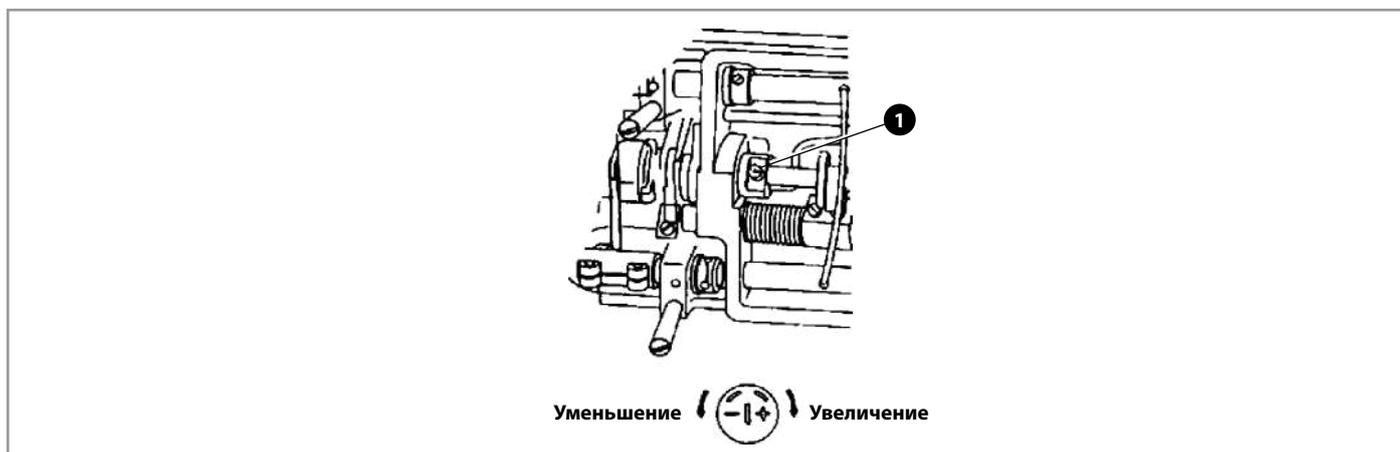
Удалите резиновую заглушку **3**, чтобы смазать верхний кулачок механизма подачи, и заполните маслом фетровый элемент как показано на рисунке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Когда швейная машина используется на низкой скорости (менее 1.000 ст/мин), дайте поработать машине на скорости выше 1.500 ст/мин раз в день в течение приблизительно 10 минут, чтобы дать оборот маслу.

Что касается швейной машины, которая не использовалась в течение полугода или более, снимите крышку рамы и нанесите несколько капель масла на участок подшипника нитепритягивателя главного вала **4**. Затем запустите швейную машину поработать на низкой скорости (500 ст/мин или менее) в течение примерно 30 секунд. Затем запустите швейную машину поработать со скоростью 1.500 стежков в минуту или более в течение 10 минут, чтобы обеспечить в швейной машине циркуляцию масла.

8. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ

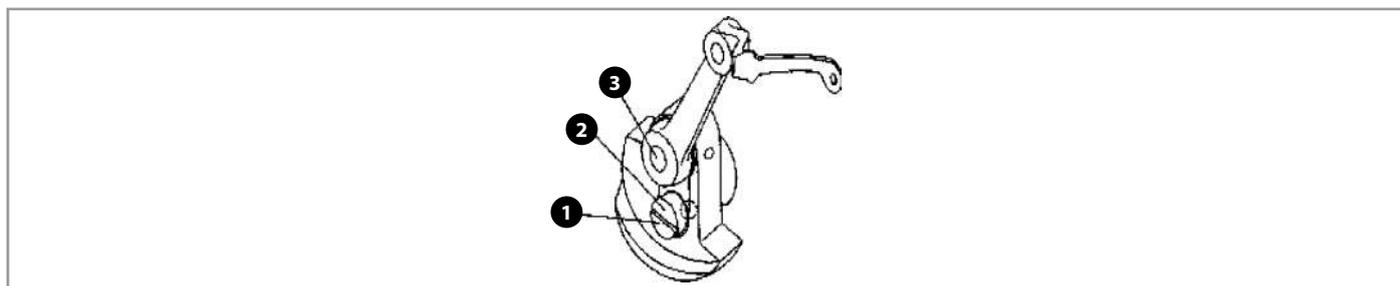


Отрегулируйте количество масла установочным винтом количества масла **1**, который расположен на передней втулке приводного вала челнока. Количество масла увеличивается поворотом установочного винта **1** по часовой стрелке (+) или уменьшается поворотом его против часовой стрелки (-).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

После завершения регулировки количества масла, дайте поработать швейной машине в течение 30 секунд или больше. Затем проверьте, смазан ли челнок соответствующим образом.

9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЕ



Отрегулируйте количество масла в раме поворотом штифта регулировки количества масла **1**.

Количество масла максимальное: Когда точечная метка **2** штифта регулировки количества масла приводится близко к коленчатому валу нитепритягивателя **3**.

Количество масла становится на 0 (ноль): Когда точечная метка **1** штифта регулировки количества масла **2** приходится в положение, напротив вала кривошипа нитепритягивателя **1**.

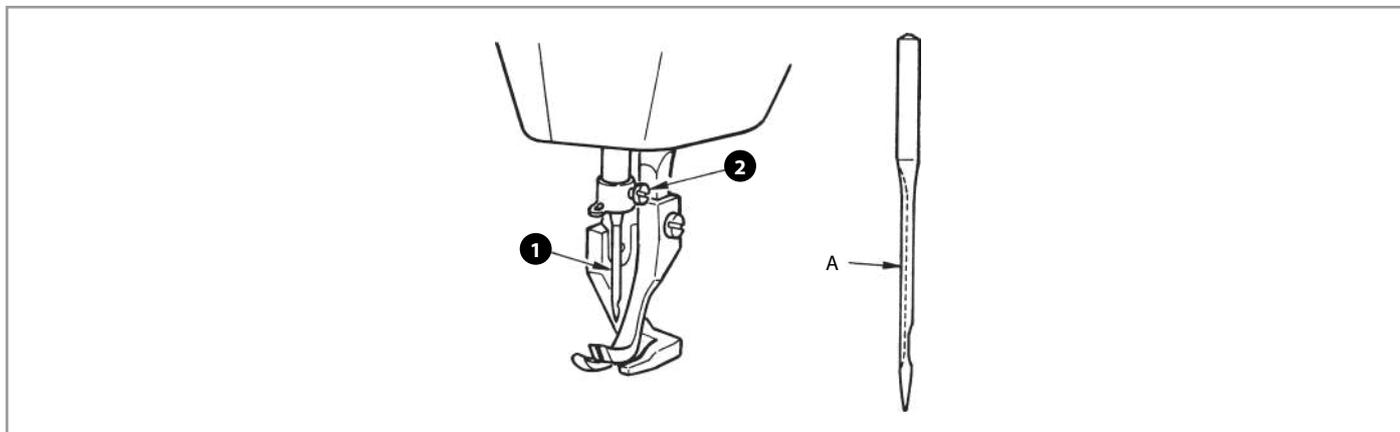
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

После завершения регулировки количества масла, дайте поработать швейной машине в течение 30 секунд или больше. Затем проверьте, смазана ли рама соответствующим образом.

10. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Стандартная игла – это DB x 17

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



11. НАМОТКА ШПУЛИ

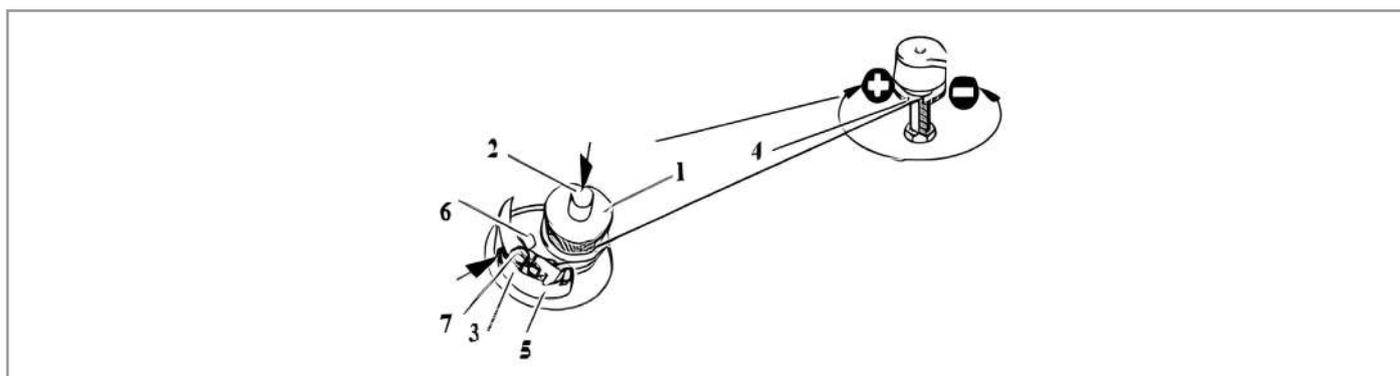
- Установить пустую шпулю (1) на вал намотчика шпули (2).
- Заправить нитку согласно рисунку ниже. Замотать несколько раз на шпулю (1) по часовой стрелке.
- Включить намотчик, для этого необходимо нажать одновременно на вал (2) и рычаг (3).

Заполнение шпульки осуществляется во время шитья

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

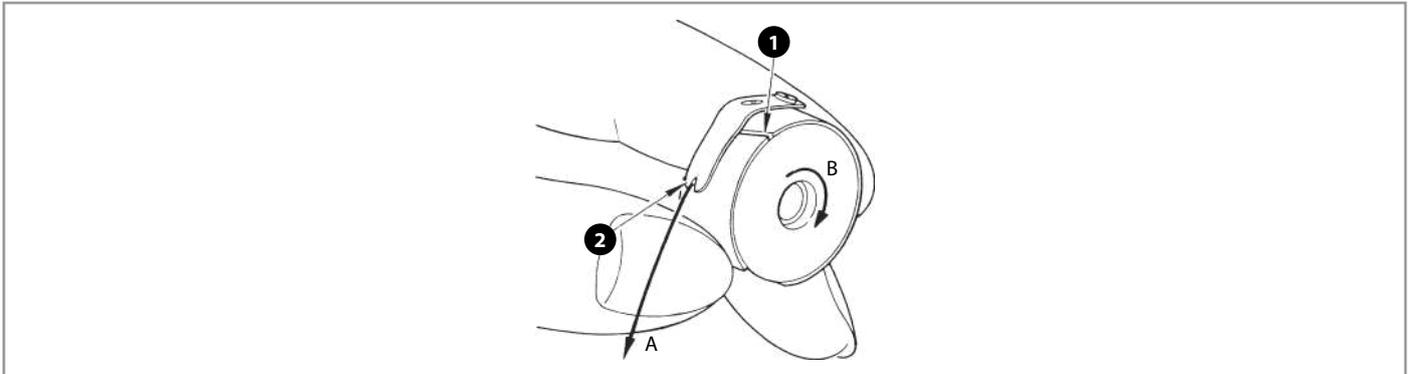
Если машина используется только для намотки (без шитья), необходимо убрать шпульный колпачок из челнока и убрать игольную нить из нитепритягивателя! Иначе попадание нитки может повредить челнок!

- Натяжение нитки на шпуле (1) можно отрегулировать с помощью нитенатяжителя (4).
- Если шпуля 1 достаточно заполнена, намотчик автоматически останавливается.
- Вынуть заполненную шпулю (1) и с помощью ножа (5) обрезать нитку.
- Количество наматываемой нити на шпульке (1) можно регулировать с помощью штифта (6) (ослабить винт (7) и опять затянуть)



12. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

1. Поднимите защелку и выньте шпульный колпачок.
2. Проведите нить через щель /выемку ① в шпульном колпачке, потом под пружиной натяжения ②
3. Придержите замок шпульки, и установите шпульку в челнок.



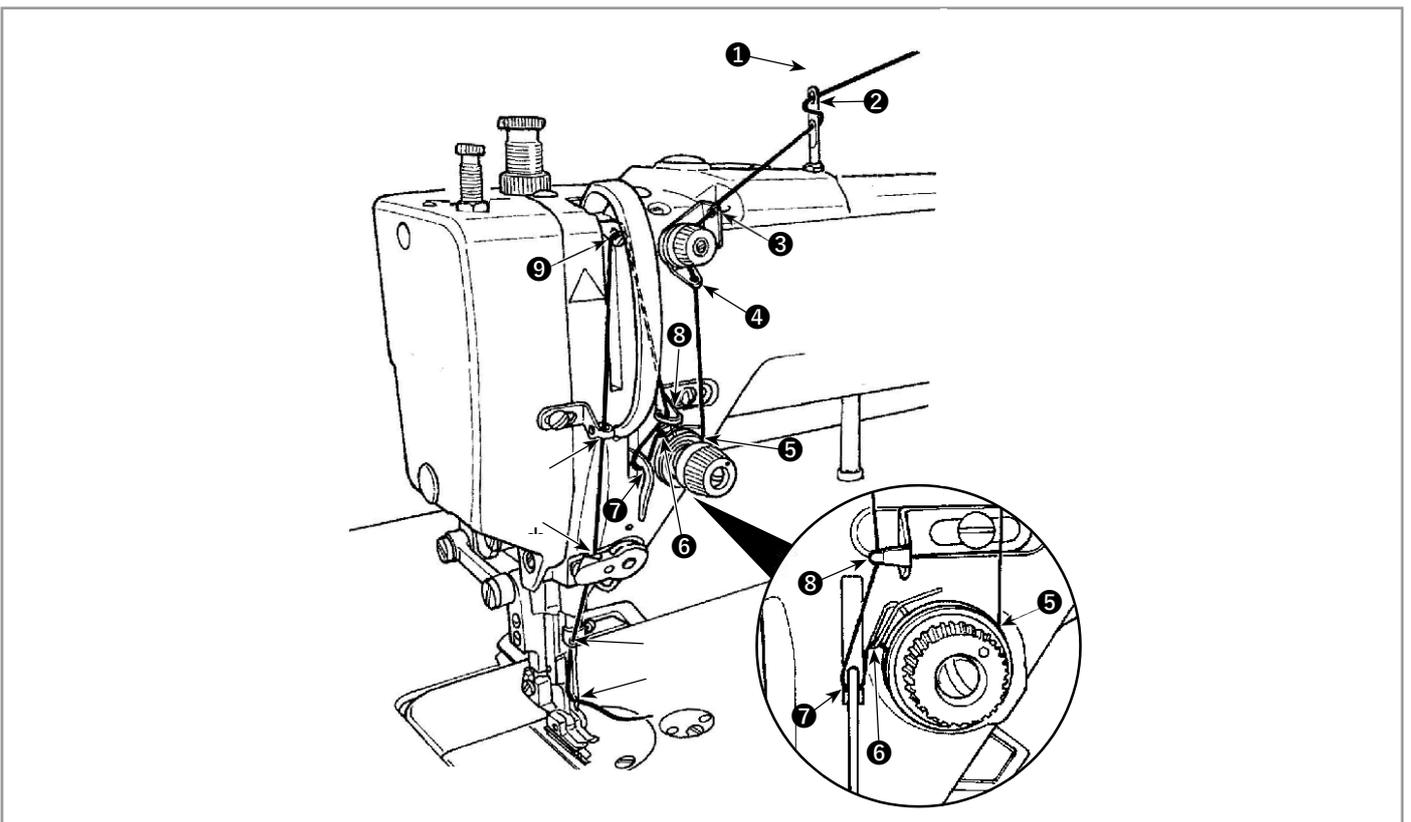
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Поместите шпульку в шпульный колпачок, следя за направлением намотки нити. (Шпулька должна вращаться в направлении стрелки В, если потянуть нить в направлении стрелки А.)

13. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ

Заправьте нить в соответствии со схемой.

Поднимите рычаг нитепритягивателя в крайнее верхнее положение. Это упростит процесс заправки нити и будет препятствовать ее выскальзыванию в начале шитья.



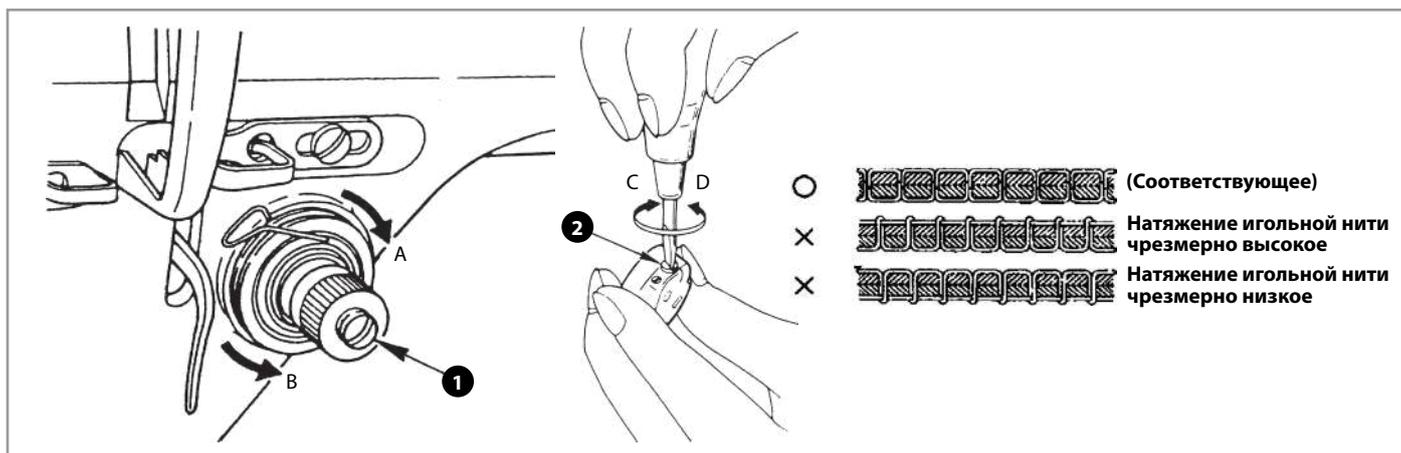
14. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ

Регулировка натяжения игольной нити

Поверните гайку натяжения ❶ в направлении А, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или в направлении В, чтобы его уменьшить.

Регулировка натяжения шпульной нити

Поверните винт регулировки натяжения нити ❷ в направлении С, чтобы увеличить натяжение шпульной нити и в направлении D, чтобы его уменьшить.



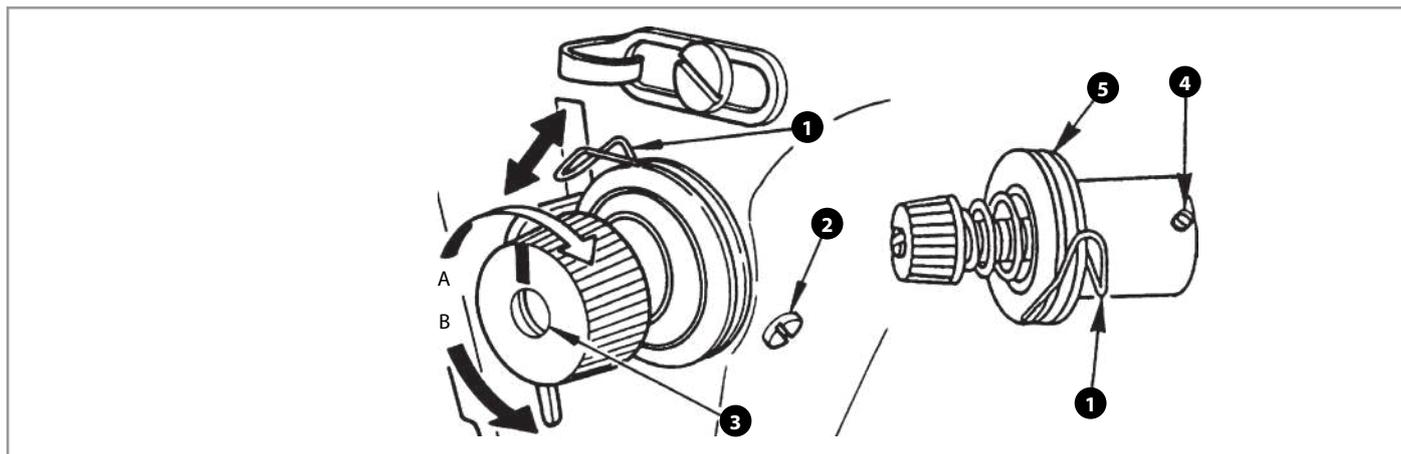
15. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ

Изменение хода пружины нитепритягивателя ❶

1. Ослабьте установочный винт ❷ .
2. При повороте рукоятки натяжения ❸ в направлении А, ход пружины нитепритягивателя увеличится.
3. При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится.

Изменение нажима пружины нитепритягивателя ❶

1. Ослабьте установочный винт ❷ и выньте регулятор натяжения нити ❸ .
2. Ослабьте установочный винт ❹ .
3. При повороте рукоятки натяжения ❸ в направлении А, нажим увеличится.
4. При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится



16. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Регулировка давления прижимной лапки

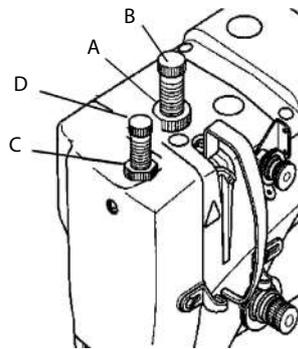
1. Ослабьте контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.
2. Надайте давление прижимной лапки поворотом регулятора пружины прижимной лапки В.

Давление прижимной лапки должно быть минимизировано, если материал не скользит под прижимной лапкой.

3. Затяните контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.

Регулировка давления подачи

1. Ослабьте гаечным ключом контргайку С винта регулировки давления механизма подачи.
2. Надайте давление подачи поворотом винта регулировки давления механизма подачи D.
3. Затяните гаечным ключом контргайку винта регулировки давления механизма подачи С



17. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Регулировка высоты зубчатой рейки

1. Надайте высоту зубчатой рейки **1** так, чтобы она была на 1,0 мм выше верхней поверхности игольной пластины **2**. Отрегулируйте высоту зубчатой рейки, как описано ниже.

2. Ослабьте винт **4** консоли подъёма механизма подачи **3**. Переместите подающую штангу **5** вверх и вниз.

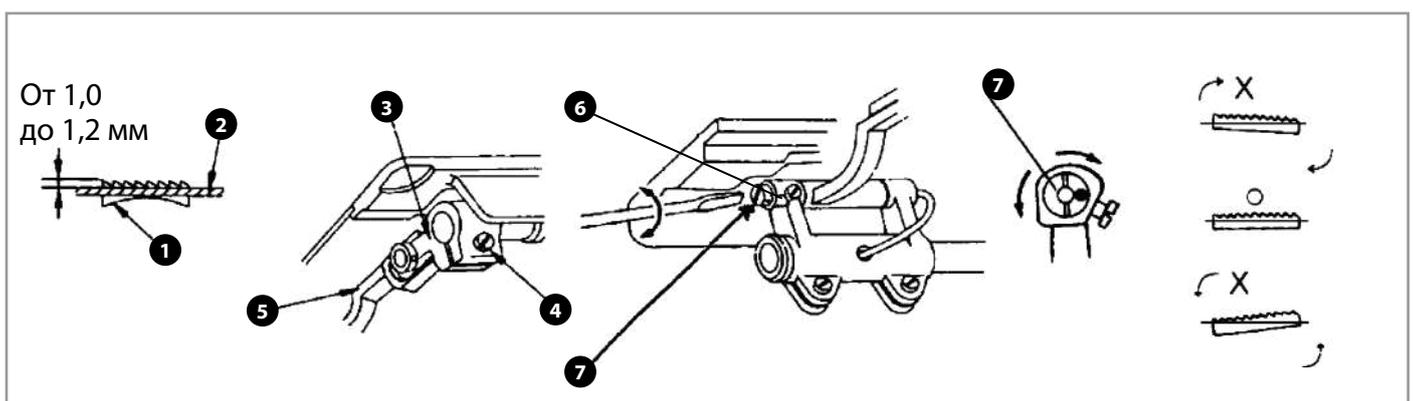
3. После завершения регулировки, затяните винт **4**.

Регулировка наклона зубчатой рейки

1. Ослабьте винт **6** качающегося рычага механизма подачи.

2. Поверните вал эксцентрика **7** для изменения наклона зубчатой рейки.

3. После завершения регулировки, затяните винт **6** качающегося рычага механизма подачи механизма подачи.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

Высота зубчатой рейки может измениться после регулировки наклона зубчатой рейки. Следовательно, необходимо проверить высоту зубчатой рейки снова

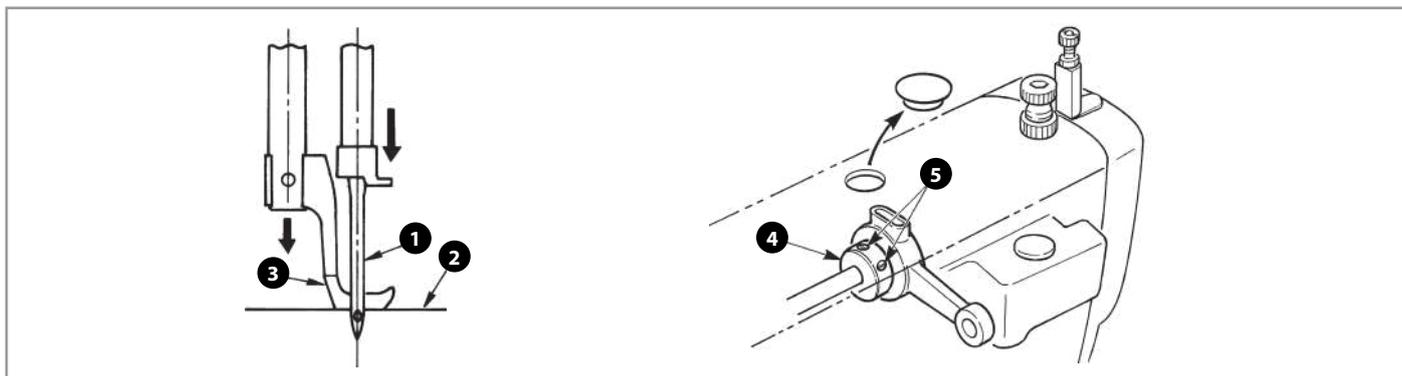
18. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ

Стандартная настройка: верхний конец игольного ушка совмещен с поверхностью игольной пластины **2**, когда игла **1** и прижимная лапка **3** опускается, и когда прижимная лапка совмещена с поверхностью игольной пластины **2**. Для выполнения стандартной регулировки, выполните следующее:

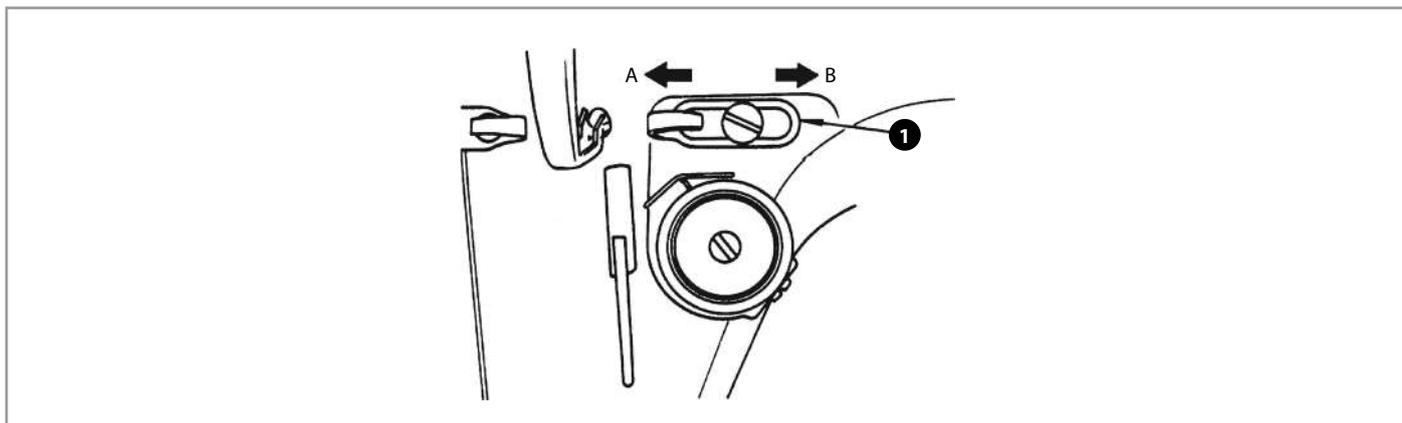
1. Удалите резиновую заглушку на поверхности рукава машины.
2. Ослабьте 2 установочных винта **5** на эксцентрик верхней подачи **4**.
3. Поворачивайте эксцентрик верхней подачи, пока он не достигнет положения, при котором игольное ушко и прижимная лапка не будут на одном уровне с плоскостью игольной пластины. Закрепите винты эксцентрика **5** в этом положении

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Закрепляя установочные винты **5**, будьте осторожны, чтобы эксцентрик привода не соскальзывал в боковое направление.

**19. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ**

1. При прошивании тяжелых материалов подвиньте нитенаправитель **1** в направлении А, чтобы увеличить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.
2. При прошивании легких материалов подвиньте нитепритягиватель **1** в направлении В, чтобы уменьшить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.



20. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

(1) Регулировка продольного положения шагающей лапки

1. Настройте максимальную длину стежка, поворачивайте маховое колесо, пока шагающая лапка ❶ не достигнет переднего конечного положения. Ослабьте винт ❷ в коленчатом рычаге центрального вала.

2. Подвиньте шагающую лапку как можно ближе к прижимной лапке ❸, но так, чтобы она не соприкасалась с задней поверхностью прижимной лапки. Крепко затяните винт ❷ в коленчатом рычаге центрального вала.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

1. Если многослойная часть материала не может подаваться гладко, должно быть налажено продольное положение прижимной лапки с шагом стежка, остающимся тем же.

В случае, когда Вы хотите изменить шаг стежка, наладив продольное положение прижимной лапки, с шагом стежка, который не является максимальным, проверьте, чтобы убедиться, что прижимная лапка не приходит в соприкосновение с шагающей прижимной лапкой.

2. Когда Вы затягиваете зажимной болт коленчатого рычага шейки вала ❷ после регулировки, позаботьтесь, чтобы удалить зазор в шейке вала. Если в шейке вала будет зазор, связанные с ним компоненты могут изнашиваться ранее срока службы или сломаться.

(2) Переменное вертикальное перемещение/ход шагающей и прижимной лапки

Переменные вертикальные перемещения шагающей лапки и прижимной лапки, как правило, равны. В зависимости от типа прошиваемого материала, данные величины могут быть изменены.

1. Ослабьте винт ❹.
2. Поднимите нитепритягиватель в крайнее верхнее положение и опустите ручной подъемник.
3. При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении А, вертикальный ход прижимной лапки увеличится. При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении В, вертикальный ход прижимной лапки уменьшится.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

1. В случае шитья переменными, почти максимальными, вертикальными ходами, наладьте отношение между переменными вертикальными движениями прижимной лапки и шагающей лапки 1:1. Если отношение не 1:1, соответствующие части могут столкнуться друг с другом, что повлечёт за собой остановку швейной машины.

2. Когда Вы затягиваете зажимной болт регулировочного рычага шагающей прижимной лапки ❹ после регулировки, позаботьтесь, чтобы удалить зазор в подбатанном вале шагающей лапки. Если в подбатанном вале имеется зазор, связанные с ним компоненты могут изнашиваться ранее срока службы или сломаться.

(3) Рабочая высота шагающей и прижимной лапки

Стандартное значение переменных вертикальных движений составляет 2,5 мм. Чтобы улучшить работу швейной машины для некоторых типов швейных материалов, тем не менее, лучше изменить величину переменных вертикальных движений прижимной лапки и шагающей лапки.

1. Наладьте фазу главного вала до самого высокого положения нитепритягивателя.
2. Ослабьте винт ❺ и измените положение втулки штока кулачка.
 - ВЕРХНЕЕ положение С — большое рабочее значение (макс.: около 5 мм)
 - НИЖНЕЕ положение D — маленькое рабочее значение (мин.: около 2 мм)

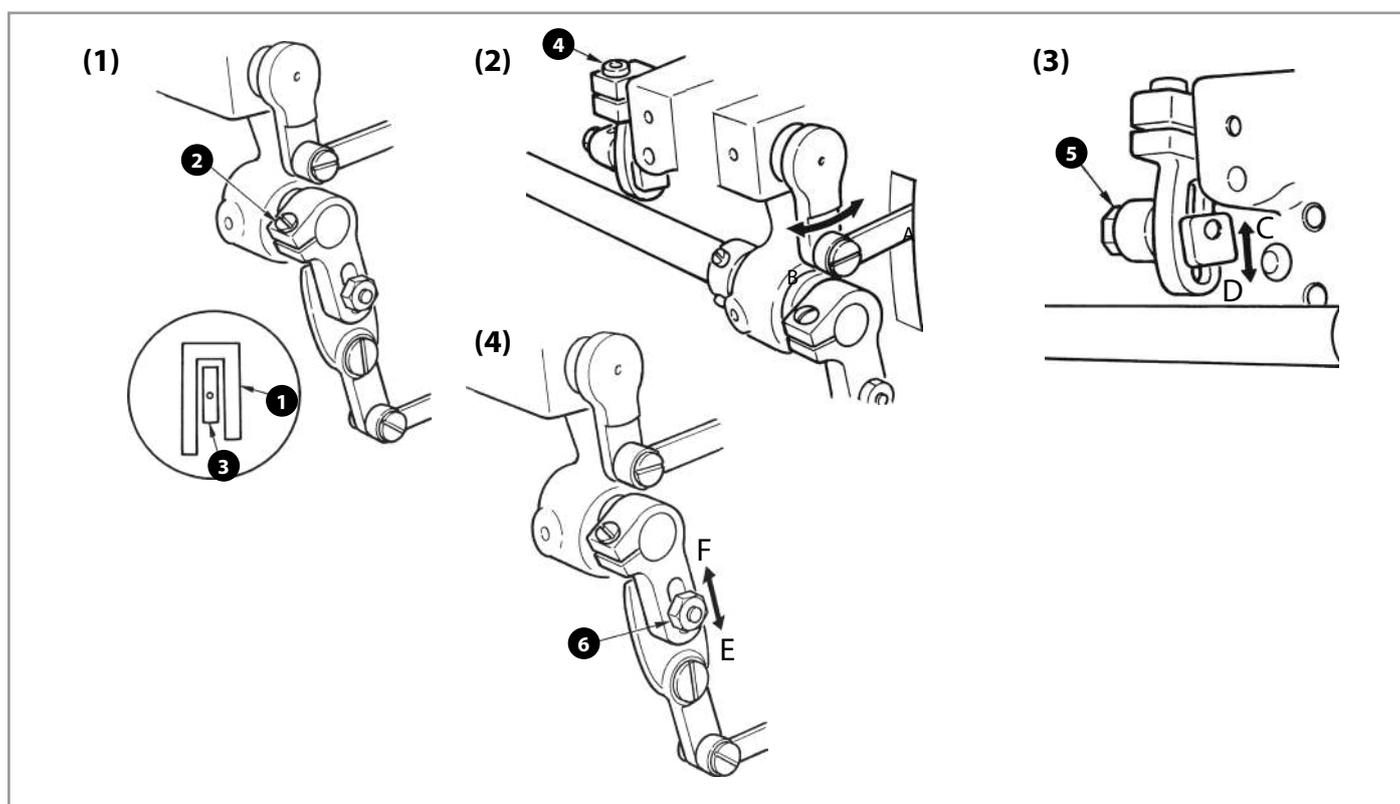
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1. Если шитье выполняется около максимального переменного перемещения, плотность стежков может быть неравномерная. В таком случае снизьте скорость шитья.
2. При изменении переменного вертикального перемещения и прошивании толстых материалов, убедитесь, что игловодитель не соприкасается с шагающей лапкой.

(4) Регулировка подачи шагающей лапки

Заводская настройка соотношения нижней и верхней подачи составляет 1:1. В случае необходимости величину верхней подачи можно изменить следующим образом:

1. Ослабьте гайку **6** и подвигайте ползун вверх/вниз.
 - ВЕРХНЕЕ положение E — маленькая величина верхней подачи
 - НИЖНЕЕ положение F — большая величина верхней подачи



21. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ

Стандартная настройка острие иглы совмещено с поверхностью игольной пластины в момент, когда первый или второй зубец верхней части двигателя ткани начнет опускаться от поверхности игольной пластины, поворачивая маховое колесо к себе при настройке шкалы на 9 мм. Для выполнения стандартной настройки придерживайтесь следующей инструкции.

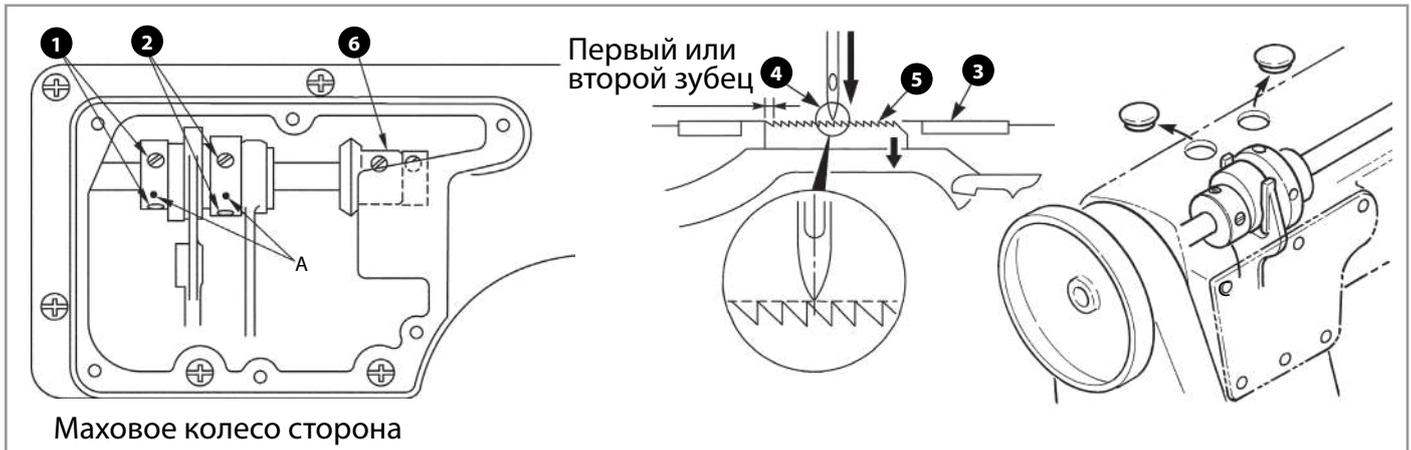
1. Ослабьте установочные винты **2** в вертикальном приводном копире.
2. Поворачивайте вертикальный приводной копир, пока поверхность игольной пластины **3** и острие иглы не совместятся, **4** а первый или второй зубец на верхней части двигателя ткани **5** опустится от поверхности игольной пластины. Затем закрепите вертикальный приводной копир. Затем ослабьте установочные винты **1** в приводном копире подачи и совместите отметку A, на приводном кулачке подачи с отметкой A на вертикальном приводном копире, и закрепите приводной копир подачи.

Для стандартной регулировки

Три винта № 1 в вертикальном приводном копире и приводном копире подачи и винт № 2 в упорном кольце 6 главного вала почти совмещены.

Упрощенная процедура регулировки

Возможно произвести наладку, удаляя только резиновую заглушку на поверхности рукава машины, не удаляя пластину окошка как показано на рисунке.



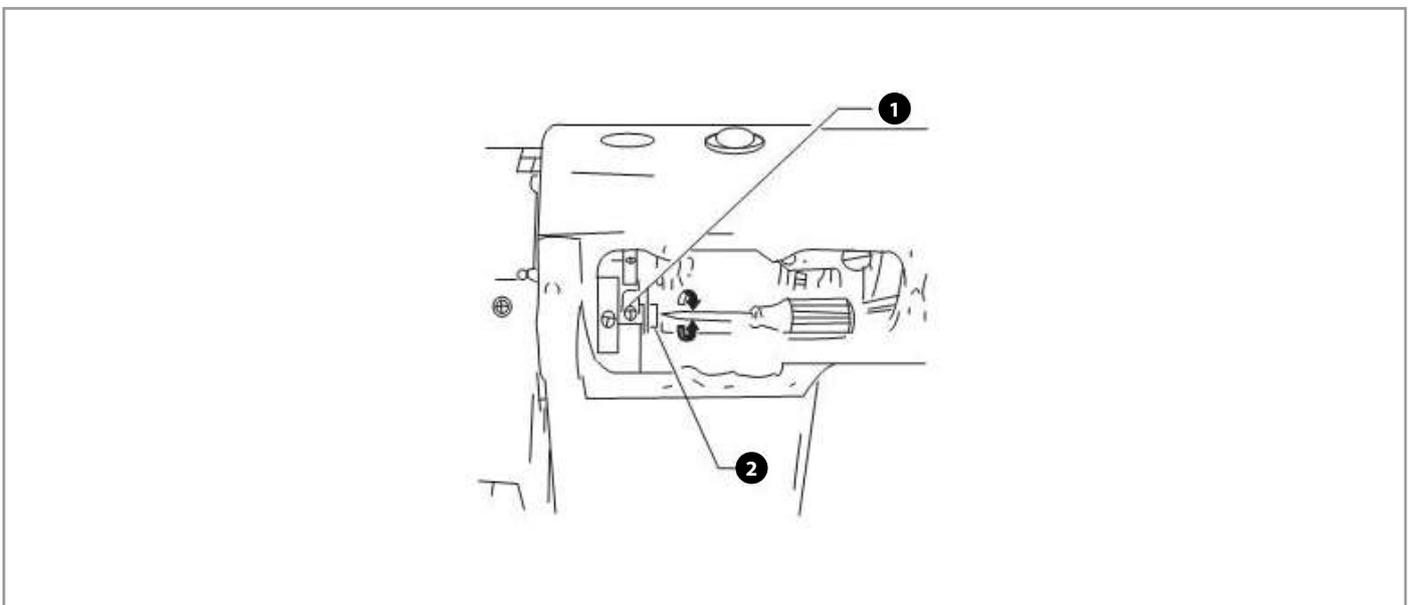
22. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ

1. Снимите заднюю крышку;
2. Ослабьте винт 1 и поверните соединительный винт 2

Поверните винт 2 по часовой стрелке, длина стежка при шитье вперед будет больше, а длина стежка выполнения закрепки (обратный ход) - меньше;

Поверните винт 2 против часовой стрелки, длина стежка при шитье вперед будет меньше, а длина стежка выполнения закрепки (обратный ход) - больше;

3. Затяните винт 1.



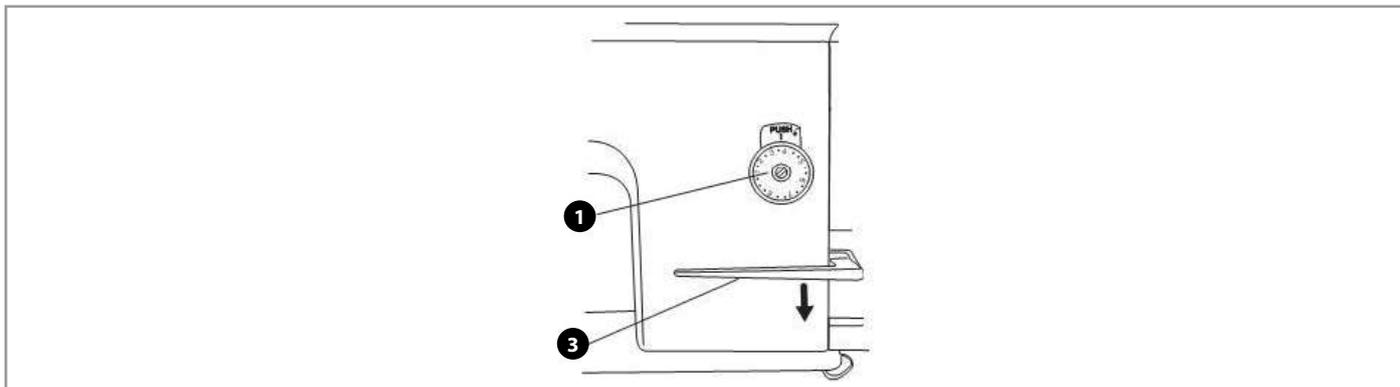
23. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Поверните шкалу регулировки длины стежка **1**, так чтобы желаемая величина совместилась с отметкой вверху шкалы.

Строчка в обратном направлении

Нажмите на рычаг **2**. Машина будет выполнять строчку в обратном направлении до тех пор, пока рычаг будет оставаться в опущенном положении.

Отпустите рычаг, и машина вернется в нормальный режим шитья.



24. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

Регулировка положения игловодителя

Ослабьте соединительный винт **2** игловодителя **3**, Переместите его так чтобы маркировочная линия игловодителя совместилась с краем втулки игловодителя **1** в крайнем нижнем положении игловодителя, далее затяните винт (2) (Линия А для DB x 1, линия В для DP x 17).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

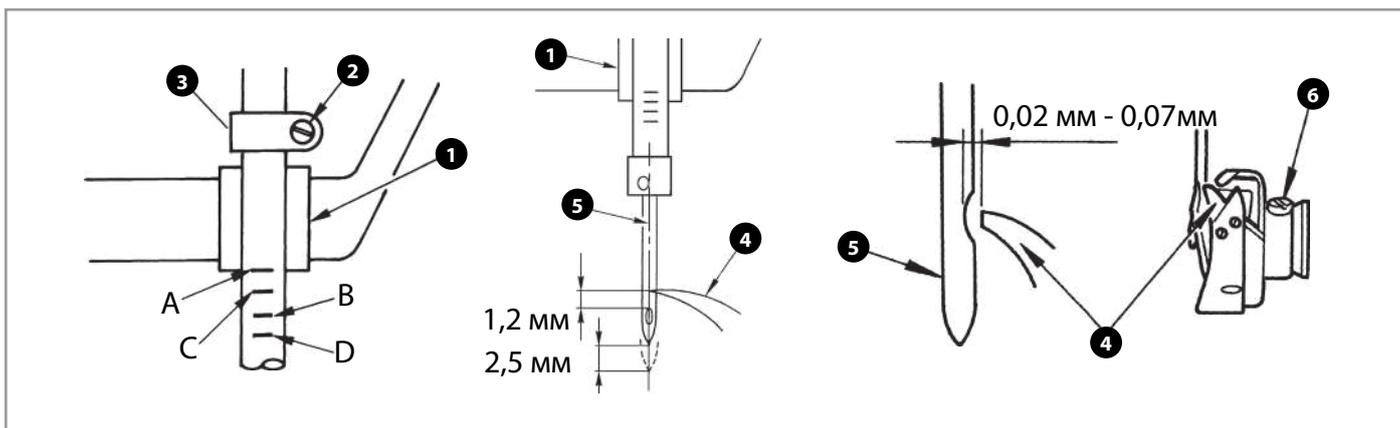
После завершения регулировки высоты игловодителя убедитесь, что игловодитель не прикасается к шагающей лапке.

Настройка челнока

Выполните регулировку так, чтобы маркировочная линия (линия С для иглы DB x 1 или линия D для иглы DP x 17) на поднимающемся игловодителе совместилась с нижним краем втулки **1**. Далее выполните регулировку так, чтобы носик челнока **4** почти встретился с центром иглы **5**.

Отрегулируйте зазор между иглой **5** и носиком челнока **4** на 0,02 - 0,07 мм. Затем затяните винт **6**.

Снимите игольную пластину, ослабьте винт **6** и отрегулируйте челнок.

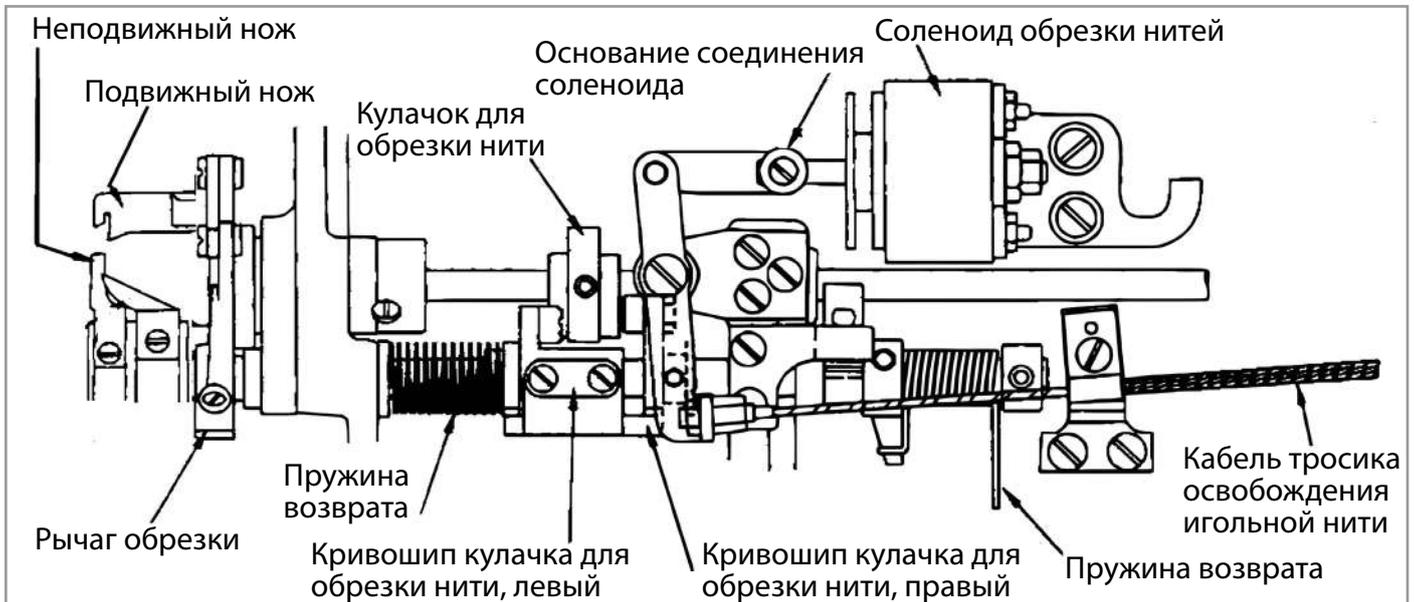


25. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

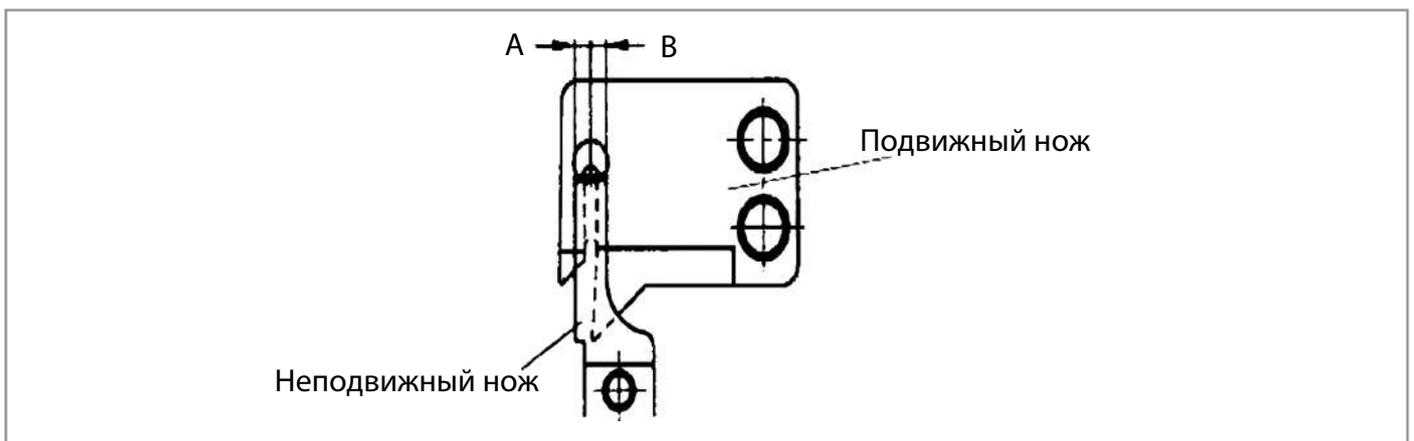
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

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



Регулировка неподвижного и подвижного ножа

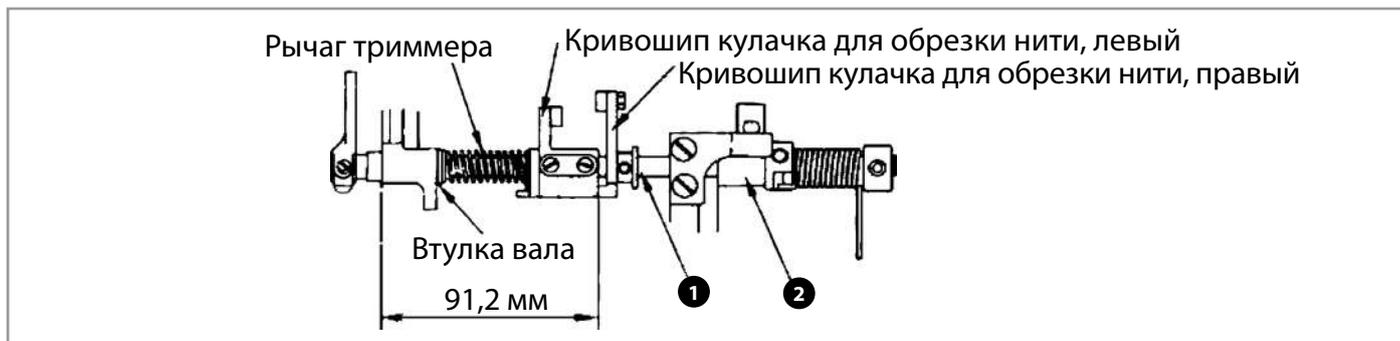
1. Стандартное положение монтажа неподвижного, и подвижного ножа является положением, в котором средняя линия режущей части неподвижного ножа совмещается со средней линией ушка подвижного ножа как показано на рисунке.
2. Если часть А неподвижного ножа будет больше нормальной, будут обрезаться три нити вместо двух нитей, вызывая сбой в работе. Если часть В больше, ножи не смогут обрезать нити. Следовательно, ножи необходимо отрегулировать до правильного положения.



Регулировка кривошипа кулачка для обрезки нити втулка вала

1. Совместите в устройстве кривошипы кулачка для обрезки нити, правые и левые с плоским положением коленчатого вала кулачка для обрезки нити, как показано на рисунке.

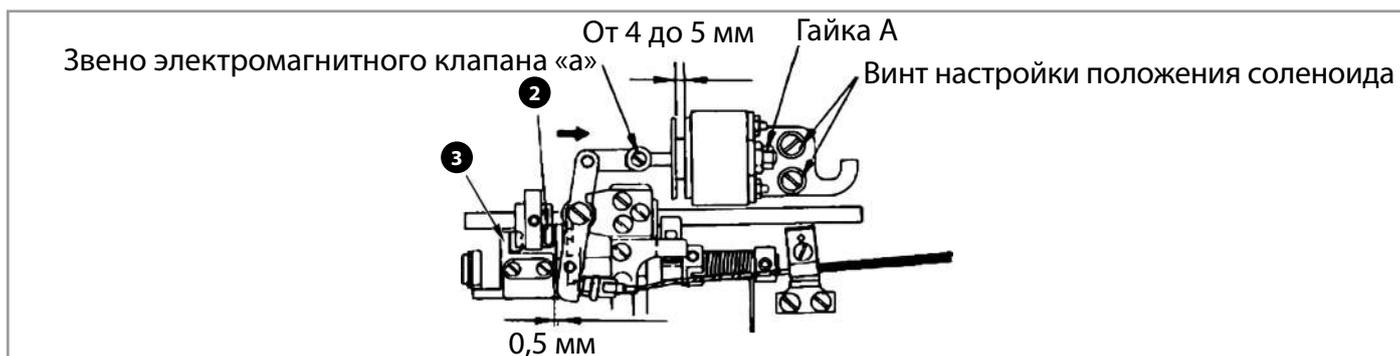
2. Медленно поворачивая коленчатый вал кулачка для обрезки нити ① совместите рычаг ограничителя ② с плоской частью на коленчатом вале кулачка для обрезки нити ①



Настройка соленоида

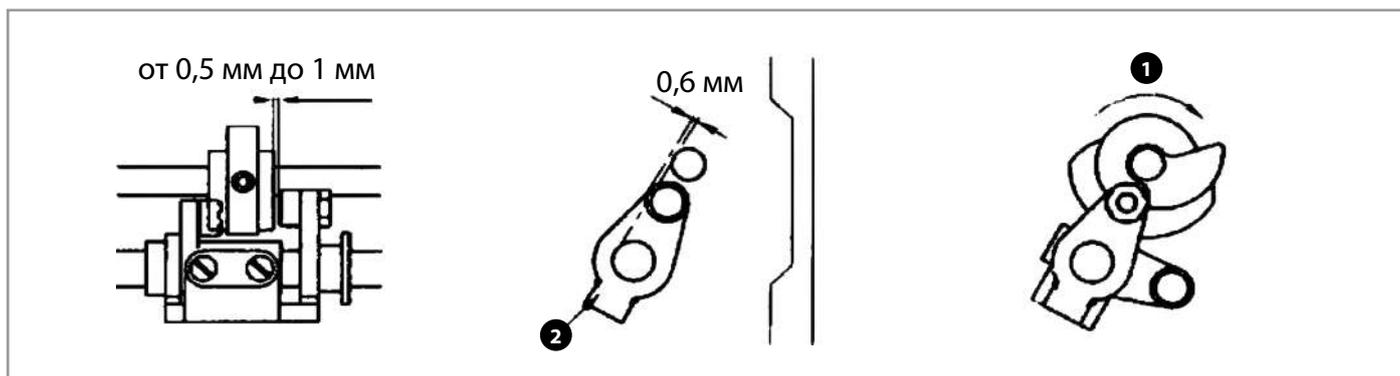
Регулировка штока соленоида обрезки нити

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



Настройка кулачка для обрезки нити

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



Регулировка зацепления между ножами

1. Регулировка положения подвижного ножа и неподвижного ножа.

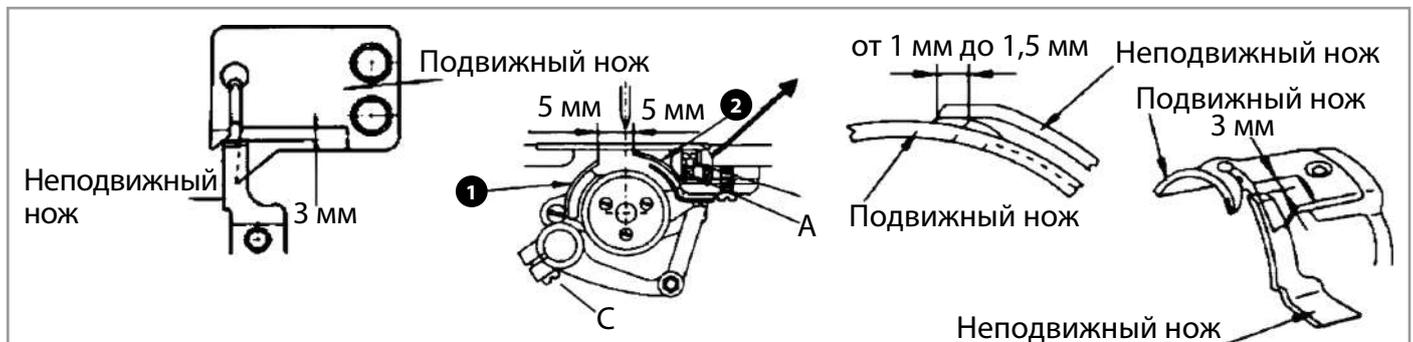
Стандартное исходное положение подвижного ножа **1** составляет 5 мм от центра иглы. Стандартное исходное положение неподвижного ножа **2** составляет 5 мм от центра иглы. Ослабьте винт С и наладьте положение ножей.

2. Регулировка величины переднего хода подвижного ножа.

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

3. Регулировка давления неподвижного ножа

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



26. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

- 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.

1. Поднимите прижимную лапку;
2. Снимите два винта **1** и игольную пластину **2** ;
3. Очистите механизм подачи материала мягкой щеткой;
4. С помощью двух винтов **1** установите игольную пластину **2** .
5. Медленно поворачивая шкив машины, убедитесь, что игла опускается точно в центр отверстия игольной пластины

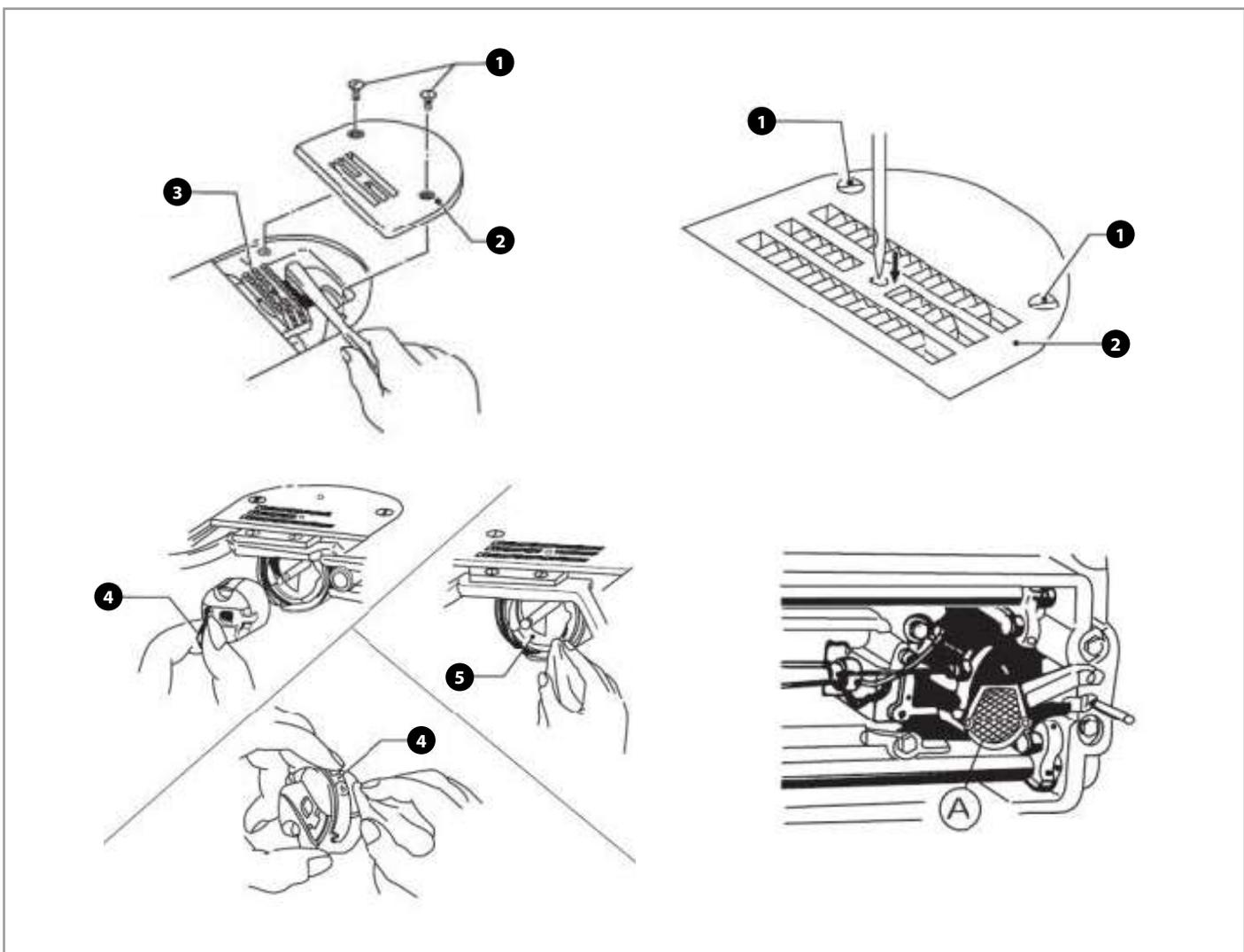
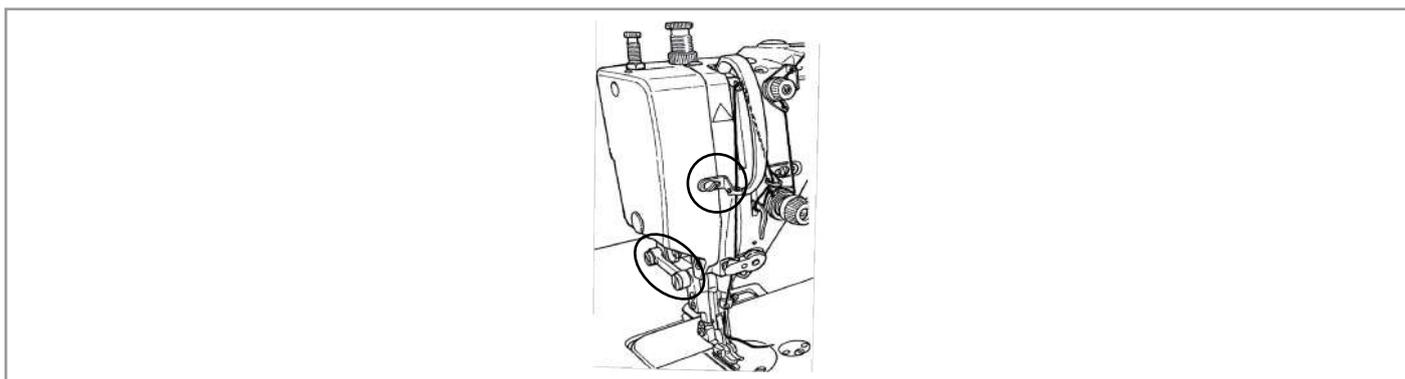
Если игла опускается не по центру:

- Проверьте, не изогнута ли игла
 - Ослабьте винт **1** и установите игольную пластину **2** на место
6. Поверните шкив машины и поднимите иглу над игольной пластиной. Проверьте, не затупилась ли игла. При необходимости, установите новую иглу.
 7. Наклоните головку машины назад.

8. Выньте шпульный колпачок ④
9. Очистите челнок с помощью мягкой ткани и проверьте, не изношен ли он
10. Выньте шпульку из шпульного колпачка, очистите колпачок с помощью мягкой ткани
11. Вставьте шпульку в шпульный колпачок и установите его в машину.
12. Очистите фильтр масляного насоса (A) от пыли.

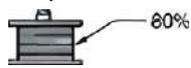
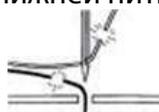
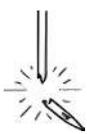
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

Масло может накапливаться в нижней части лицевой панели или под крышкой нитепритягивателя при использовании швейной машины. Обязательно периодически вытирайте масло. Регулярно очищайте шагающую и прижимную лапки, игольную пластину.



27. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

Проблема		Возможная причина
1	<p>Не натянута верхняя нить</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком слабое натяжение верхней нити, неверная заправка, нить выскочила из нитенатяжителя. Отрегулируйте натяжение верхней нити. Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и механизма подачи ткани. Отрегулируйте синхронизацию (увеличьте опережение иглы).
2	<p>Не натянута нижняя нить</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком слабое натяжение нижней нити, неверная заправка нити в шпульный колпачек, износ прижимной пружины. 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> 	<ul style="list-style-type: none"> Заусенцы или иные дефекты на деталях прохода нити. 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> 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. Уменьшите натяжение компенсаторной пружины Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину Слишком мала остаточная длина верхней нити после обрезки. Отрегулируйте натяжение нити Слишком мала остаточная длина нижней нити после обрезки. Если шпуля свободно проворачивается, замените пружину в шпульном колпачке Слишком большая скорость в начале шитья. Включите функцию плавного старта
6	<p>Стягивание материала</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком сильное натяжение верхней и /или нижней нити. Отрегулируйте натяжение нити. Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. Ослабьте компенсаторную пружину Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. Опустите компенсаторную пружину Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки. Отрегулировать угол наклона зубчатой рейки

Проблема		Возможная причина
7	<p>Проскальзывание материала</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки
8	<p>Неравномерное натяжение нижней нити</p> 	<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  80% Установите стопорную пружину на шпульном колпачке Проверить плавность вращения шпули. Если имеют место заедания, замените шпулю.
9	<p>Обрыв верхней и/или нижней нити</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Погнута игла. Если игла погнута, ее следует заменить 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	<p>Не выполняется обрезка нитей</p>	<ul style="list-style-type: none"> Поврежден или изношен неподвижный или подвижный нож. Замените неподвижный или подвижный нож
11	<p>Поломка иглы</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Во время шитья материал протягивается оператором со слишком большим усилием. Правильно установите иглу. Проверить синхронизацию иглы и челнока Проверьте зазор между иглой и кончиком челнока.
12	<p>После включения питания и нажатия педали машина не работает</p>	<ul style="list-style-type: none"> Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема
13	<p>Машина не шьет с высокой скоростью</p>	<ul style="list-style-type: none"> Задайте более высокое значение максимальной скорости шитья
14	<p>На дисплее панели управления ничего не появляется</p>	<ul style="list-style-type: none"> Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема Отсоединился разъем панели управления внутри блока управления. Проверьте подключение разъема

Наименование	Клавиша	Описание	Символ
Клавиша входа в режим установки параметров		В нормальном режиме работы нажмите клавишу [P], чтобы войти в режим установки параметров пользователя Нажмите и удерживайте нажатой клавишу [P], чтобы войти в режим установки параметров (для техника)	
Клавиша увеличения значений параметров		1. Увеличение количества стежков в секциях A, B, C, D, E, F, G, H 2. Увеличение значения параметра 3. Увеличение значения настройки.	
Клавиша уменьшения значений параметров		1. Уменьшение количества стежков в секциях A, B, C, D, E, F, G, H 2. Уменьшение значения параметра . 3. Уменьшение значения настройки.	
Клавиши остановки иглы в верхнем и нижнем положении		1. Горит индикатор: игла останавливается в верхнем положении 2. Горит индикатор: игла останавливается в нижнем положении	
Управление прижимной лапкой		1. Горит индикатор = Прижимная лапка автоматически поднимается после обрезки нити. 2. Горит индикатор =Прижимная лапка автоматически поднимается после остановки двигателя . 3. Горят оба индикатора = Прижимная лапка автоматически поднимается после обрезки нити и остановки двигателя 4. Оба индикатора не горят = Прижимная лапка не действует	
Плавный пуск		1. Если соответствующий индикатор горит, это означает, что функция плавного пуска включена. 2. Если соответствующий индикатор не горит, это означает, что функция плавного пуска выключена.	
Клавиши управления зажимом нити		1. Если соответствующий индикатор горит, это означает, что функция зажима нити включена. 2. Если соответствующий индикатор не горит, это означает, что функция зажима нити выключена.	
Клавиша настройки максимальной скорости		Клавиша ускорения: скорость не должна быть ниже значения, установленного техником	
		Клавиша замедления: минимальная скорость составляет 200 об/мин	

29. ТАБЛИЦЫ ДЛЯ СРАВНЕНИЯ АЛФАВИТНО-ЦИФРОВЫХ ЗНАКОВ И ИХ ОТОБРАЖЕНИЙ НА ДИСПЛЕЕ N

Арабские цифры:

Фактическое значение	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Отображение		1	2		4		6	7	8	9

Латинский алфавит:

Фактическое значение	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Отображение	A	B	C	d	E	F	G	H	i	J
Фактическое значение	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Отображение	k	L	M	n	o	P	q	r	S	T
Фактическое значение	U	V	W	X	Y	Z				
Отображение	U	v	W	x	Y	Z				

30. РУЧНАЯ НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ



Нажмите и удерживайте нажатой клавишу **S**, чтобы войти в режим установки параметра P72



Перейдите в режим установки параметров. Повернув маховик машины, установите иглу в желаемом верхнем положении (значение параметра будет изменяться в зависимости от положения иглы). Нажмите клавишу **S**, чтобы сохранить значение параметра. Нижнее положение иглы будет также соответствующим образом скорректировано. Чтобы выйти без сохранения, нажмите клавишу



31. ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАВОДСКИХ НАСТРОЕК



Нажмите и удерживайте нажатыми две левых клавиши [-]

Дважды нажмите клавишу [S], чтобы подтвердить изменение и перейти в нормальный режим работы.

32. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ И ТЕХНИКА

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Клавиша	Описание
На экране нормальной работы нажмите клавишу [P]					
P01	Макс. скорость шитья (об/мин)	100-2200	2200		Макс. скорость шитья
P02	Настройка кривой скорости (%)	1-100	80		Чем больше значение, тем больше ускорение при пуске машины.
P03	Верхнее/нижнее положение остановки иглы	UP/DN	DN		UP: Остановка иглы в верхнем положении DN: Остановка иглы в нижнем положении
P04	Скорость при выполнении начальной закрепки (об/мин)	200-3200	1200		Настройка скорости выполнения начальной закрепки
P05	Скорость при выполнении конечной закрепки (об/мин)	200-3200	1200		Настройка скорости выполнения конечной закрепки
P06	Скорость при выполнении закрепки (об/мин)	200-3200	1200		Настройка скорости выполнения повторных закрепок
P07	Скорость при плавном пуске (об/мин)	200-1500	400		Настройка скорости плавного пуска
P08	Количество стежков на стадии плавного пуска	0-99	2		Настройка количества стежков на стадии плавного пуска (одна единица соответствует половине стежка)
P09	Скорость автоматического шитья с постоянной длиной стежка (об/мин)	200-2200	2200		Скорость шитья с постоянной длиной стежка (когда установлен параметр 034.SMP) или активен сигнал кратковременного нажатия педали)

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Клавиша	Описание
P10	Автоматическое выполнение конечной закрепки (может отключить функцию коррекции длины стежка)	ON/OFF	ON		Коррекция длины стежка выполняется во время остановки шитья. Примечание: настройка действительна только, когда установлен параметр 0.11. RVM. ON: настройка недействительна (в режиме шитья с постоянной длиной стежка работа может автоматически продолжаться, как функция CD) OFF: настройка действительна (для продолжения работы необходимо выполнить функцию CD)
P11	Выбор режима выполнения закрепки	J/B	J		J: Режим JUKI (активен, независимо от того, работает машина или остановлена) B: Режим BROTHER (активен только, когда машина работает)
P12	Выбор режима выполнения начальной закрепки	A/M	A		A: Автоматическое выполнение начальной закрепки при нажатии педали M: Управление при помощи педали, возможность произвольной остановки двигателя
P13	Выбор режима работы после выполнения начальной закрепки	CON/STP	CON		CON: После выполнения начальной закрепки машина продолжает шить, если педаль остается нажатой, или при поступлении сигнала "ПУСК" STP: По окончании выполнения начальной закрепки машина останавливается

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Клавиша	Описание
P14	Плавный пуск	ON/OFF	OFF		ON: Функция плавного пуска включена OFF: Функция плавного пуска выключена.
P16	Настройка количества стежков в секции В начальной закрепки				Резервный параметр, настройка недействительна
P17	Настройка количества стежков начальной закрепки				Резервный параметр, настройка недействительна
P18	Баланс стежков для начальной закрепки 1	0-200	131		
P19	Баланс стежков для начальной закрепки 2	0-200	158		
P20	Выбор режима выполнения конечной закрепки	A/M	A		A: Автоматическое выполнение конечной закрепки при нажатии педали до конца назад M: Управление от педали с возможностью произвольной остановки двигателя
P21	Выбор функции конечной закрепки	ON/OFF	ON		ON: Выполнение конечной закрепки OFF: Конечная закрепка не выполняется Быстрая настройка с панели управления
P22	Настройка количества стежков в секции С конечной закрепки				[Конечная закрепка], настройка количества стежков в сегментах С и D Быстрая настройка с панели управления
P23	Настройка количества стежков в секции D конечной закрепки				
P24	Настройка напряжения сигналов педали	0-1000	110		
P25	Баланс стежков для конечной закрепки 3	0-200	131		
P26	Баланс стежков для конечной закрепки 4	0-200	158		

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Клавиша	Описание
P27	Добавление 1 стежка к сегменту С конечной закрепки	0-1	0		1: Тонкие материалы 0: Толстые материалы
P28	Выбор режима выполнения закрепки	A/M	A		Выполнение закрепки, действие электромагнита: A: Автоматическое выполнение закрепки при кратковременном нажатии педали M: Управление от педали с возможностью произвольной остановки двигателя
P29	Обрезка после торможения	1-50	20		
P30	Дожигатель толстого материала	0-100	0		
P31	Дожигатель линии обрезки	0-100	20		
P32	Баланс стежков для закрепки 5	0-200	131		
P33	Баланс стежков для закрепки 6		158		
P34	Выбор режима шитья с постоянной длиной стежка	A/M	A		A: Автоматическое выполнение шитья с постоянной длиной стежка при кратковременном нажатии педали M: Управление от педали с возможностью произвольной остановки двигателя
P35	Выбор функции шитья с постоянной длиной стежка	ON/OFF	OFF		Резервный параметр, настройка недействительна
P36	Настройка количества стежков в секции P1 при шитье с постоянной длиной стежка		0		Резервный параметр, настройка недействительна

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Клавиша	Описание
P37	Выбор функции устройства для удаления нити или настройка давления зажима нити	0-11	8		0 : Без действия 1: Включено устройство для удаления нити 2-11: Включен зажим нити (чем больше значение, тем больше давление)
P38	Функция обрезки нити	ON/OFF	ON		ON: Устройство обрезки нити активно OFF: Устройство обрезки нити неактивно
P39	Подъем/опускание прижимной лапки во время промежуточной остановки	UP/DN	DN		UP: Автоматический подъем прижимной лапки DN: Подъем прижимной лапки при нажатии педали назад
P40	Подъем/опускание прижимной лапки после обрезки нити	UP/DN	DN		Автоматический подъем прижимной лапки DN: Подъем прижимной лапки при нажатии педали назад
P41	Показ количества изделий		0		Подсчет количества готовых изделий
P42	Информационный дисплей		N-01		NO1 Серийные номера версии с электрическим управлением NO2 Версия выбранной игольной Кассеты NO3 Скорость NO4 Версия педали NO5 Угол позиционирования (0--359), NO6 Угол позиционирования иглы в нижнем положении NO7 Напряжение на шине
P43	Настройка направления вращения двигателя	CCW/CW	CCW		CW: По часовой стрелке CCW: Против часовой стрелки

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Клавиша	Описание
Чтобы войти в режим установки параметров, нажмите и удерживайте нажатой клавишу [P]					
P44	Тормозное усилие	0-31	16		Настройка момента торможения вала двигателя
P45	Относительная продолжительность включения при выполнении изнаночного шва (%)	10-90	30		Настройка относительной продолжительности включения при выполнении изнаночного шва
P46	Остановка двигателя после обрезки нити и поворота вала в обратном направлении на определенный угол	ON/OFF	OFF		ON: Автоматический поворот двигателя после обрезки нити на угол, определяемый значением параметра [047.TR8] OFF: Функция отключена
P47	Настройка угла поворота вала двигателя в обратном направлении после обрезки нити	50-200	160		Угол поворота вала двигателя в обратном направлении после обрезки нити
P48	Низкая скорость позиционирования (об/мин)	100-500	210		Настройка скорости позиционирования
P49	Скорость машины при выполнении обрезки нити (об/мин)	100-500	250		Настройка скорости обрезки нити
P50	Время подъема прижимной лапки	10-990	250		Настройка подъема прижимной лапки
P51	Настройка относительной продолжительности включения подъемника прижимной лапки (%)	10-90	30		Настройка относительной продолжительности включения подъемника прижимной лапки (%). Правильная настройка позволит предотвратить перегрев
P52	Время опускания прижимной лапки	10-990	120		Настройка опускания прижимной лапки

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Клавиша	Описание
P53	Настройка подъема прижимной лапки при нажатии педали до половины назад	ON/OFF	OFF		ON: при нажатии педали до половины назад прижимная лапка не поднимается. OFF: подъем прижимной лапки при нажатии педали до половины назад
P54	Время обрезки нити (мс)	10-990	200		Настройка времени выполнения обрезки нити
P55	Настройка синхронизации устройства для удаления нити	10-990	380		Настройка последовательности работы устройства для удаления нити
P56	Автоматический подъем иглы при включении питания	ON/OFF	ON		ON: При включении питания игла автоматически устанавливается в верхнем положении OFF: Функция отключена
P57	Защита подъемника прижимной лапки (с)	1-120	10		Автоматическое опускание прижимной лапки по истечении заданного времени.
P58	Настройка верхнего положения остановки иглы	0-1440	40		Настройка верхнего положения остановки иглы При уменьшении значения игла останавливается раньше При увеличении значения игла останавливается раньше
P59	Настройка нижнего положения остановки иглы	0-1440	750		Настройка нижнего положения остановки иглы При уменьшении значения игла останавливается раньше При увеличении значения игла останавливается раньше
P60	Скорость тестирования (об/мин)	100-3700	2000		Настройка скорости тестирования

Параметр	Функция	Диапазон	По умолчанию	Клавиша	Описание
P61	Тестирование А		OFF		Вариант тестирования А. После настройки введите [060. TV], чтобы задать постоянную скорость шитья.
P62	Тестирование В		OFF		Вариант тестирования В. После настройки введите [060. TV], чтобы задать скорость выполнения цикла "Пуск – Шитье – Остановка - Обрезка"
P63	Тестирование С		OFF		Вариант тестирования С. После настройки введите [060. TV], чтобы задать скорость выполнения цикла "Пуск – Шитье – Остановка" без выполнения функции
P64	Время выполнения тестирования В и С	1-250	20		Настройка времени выполнения тестирования В и С
P65	Время остановки тестирования В и С	1-250	20		Настройка времени остановки тестирования В и С
P66	Тестирование защитного выключателя машины	0-2	1		0: Отключено 1: Тестирование нулевого сигнала 2: Тестирование положительного сигнала
P67	Тестирование защитного выключателя устройства обрезки нити	ON/OFF	OFF		OFF: Отключено ON: Включено

Машина имеет большее количество параметров «Р.» Они не предназначены для обычных пользователей и технического персонала, их изменение может привести к поломке машины. Изменение параметров без согласования с поставщиком, может привести к отказу от предоставляемых гарантийных обязательств. Замечание: исходные значения параметров приведены только для ознакомления, а актуальные значения параметров подлежат фактической перенастройке.

33. ПЕРЕЧЕНЬ ОШИБОК

Код ошибки	Неисправность	Метод устранения
E1	Неисправность блока питания Превышение тока или напряжения Поврежден резистор или перегорел предохранитель F1	Возникновение ошибки вызывает отключение машины Проверить исправность блока питания
E2	Низкое напряжение электросети	Возникновение ошибки вызывает отключение машины. Проверить напряжение электросети. Проверить исправность главной платы системы управления
E3	Ошибка связи блока управления с ЦПУ	Возникновение ошибки вызывает отключение машины. Проверить исправность блока управления
E5	Нарушение соединений в цепи ножной педали	Возникновение ошибки вызывает отключение машины. Проверить подключение ножной педали
E7	<ul style="list-style-type: none"> • Нарушение контакта в разъеме двигателя • Машина заблокирована в результате попадания инородного предмета в шкив двигателя • Слишком толстый материал • Ненормальный выходной сигнал модуля 	Возникновение ошибки вызывает отключение машины Проверить подключение разъемов двигателя, исправность синхронизатора, условия шитья и общее состояние машины.
E8	Продолжительность выполнения закрепки составила более 15 секунд.	Возникновение ошибки вызывает отключение машины до восстановления питания.
E9	Ошибка сигнала синхронизатора	Не работает режим автоматического определения положения. Не выполняются все функции шитья с постоянной длиной стежка, а также функции обрезки и удаления нити Двигатель не работает нормально. Проверить сигнал позиционирования
E12	Включении питания при отсутствии сигнала синхронизатора	Двигатель может продолжать работать, но он переходит в режим муфты. Не выполняются все функции шитья с постоянной длиной стежка, а также функции обрезки и удаления нити Проверить синхронизатор.
E13	Перегрев блока питания	Проверить контакт блока питания с теплоотводом
E14	Ошибка сигнала датчика положения	Проверить сигнал датчика положения. При необходимости заменить датчик.
E15	Срабатывание защиты блока питания от превышения тока	Возникновение ошибки вызывает отключение системы Проверить исправность блока питания
E17	Ошибка датчика положения устройства обрезки нити	Проверить исправность и установку датчика положения устройства обрезки нити

34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины модели Aurora A-0302-560-D4-CX-L требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямострочной промышленной швейной машины модели Aurora A-0302-560-D4-CX-L, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА МОДЕЛИ AURORA A-0302-560-D4-CX-L 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