



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ, ОСНАСТКОЙ ДЛЯ ОКАНТОВКИ И
УСТРОЙСТВОМ ОБРЕЗКИ ОКАНТОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ
AURORA A-0302-D3-LG-TK



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.....	6
4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	7
5. ШИТЬЕ.....	7
6. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА.....	7
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	8
8. СМАЗКА.....	8
9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ.....	9
10. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЕ.....	9
11. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	10
12. НАМОТКА ШПУЛИ.....	10
13. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	11
14. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ.....	11
15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ.....	12
16. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ.....	12
17. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	13
18. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	13
19. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ.....	14
20. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ.....	14
21. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	15
22. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ.....	16
23. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ.....	17
24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	18
25. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА.....	18
26. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ.....	19
27. УСТРОЙСТВО ОБРЕЗКИ ОКАНТОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ.....	21
28. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	22
29. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ.....	23
30. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....	25
31. СПИСОК ПАРАМЕТРОВ.....	27
32. СИСТЕМНАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	33
33. ТАБЛИЦА ОШИБОК.....	33
34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	35
35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	35

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.

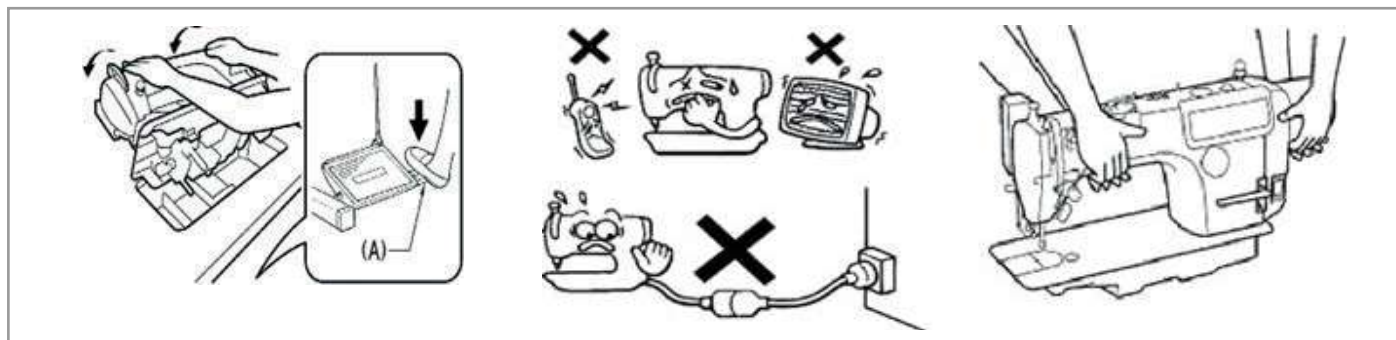
ВНИМАНИЕ ⚠

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!

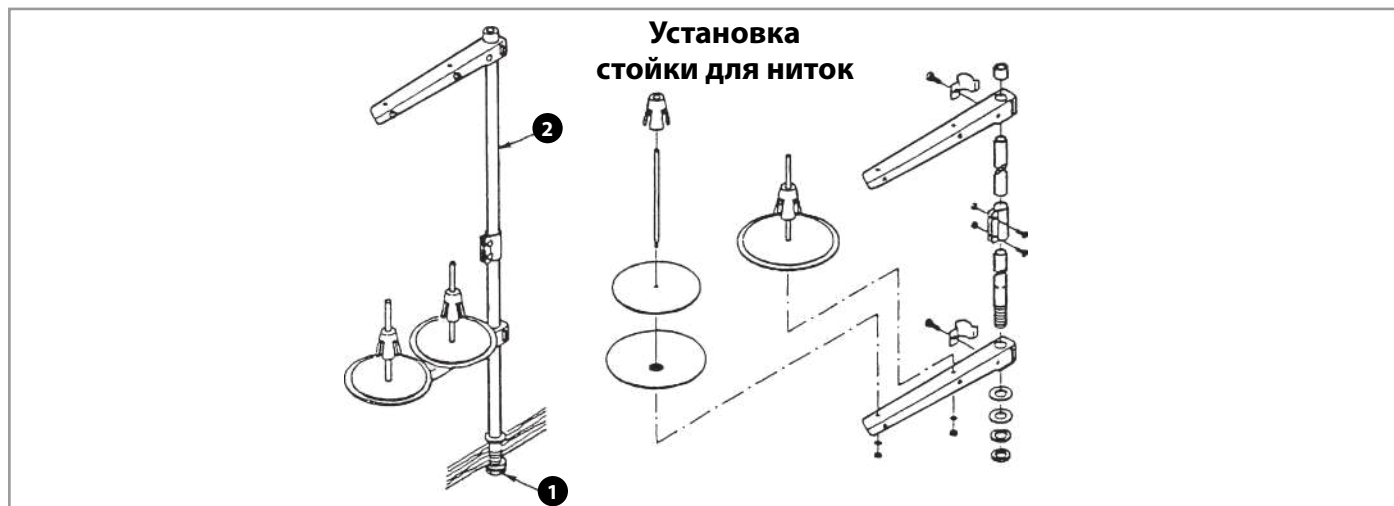


Присоедините четыре резиновые прокладки **2** к четырём гнездам по углам стола.

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.



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-D3-LG-TK
Длина стежка	8 мм
Высота подъема лапки	12 мм
Ход игловодителя	37 мм
Максимальная скорость шитья	До 2000 ст/мин
Система иглы	DPx17 №120-160
Максимальная толщина верхней нити	№20
Максимальная толщина нижней нити	№25-30
Электрическое устройство обрезки ленты	+
Встроенный сервопривод	+
Позиционер иглы	+
Автоматическая обрезка нити	+
Автоматическая закрепка	+
Автоматическая смазка	+
Встроенный светодиодный светильник	+
Увеличенный челнок	+
Соленоид зажима верхней нити	+
Автоматический подъем лапки	+
Габариты (ДхШхВ)	660×250×500 мм
Вес	48 кг

4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Назначение и область применения: Одноигольная швейная машина челночного стежка с верхней и нижней подачей материала, оснастка для окантовки, автоматической обрезкой и закрепкой нити, устройством обрезки окантовочной ленты, соленоидом зажима верхней нити, автоматическим подъемом лапки и увеличенным челноком для тяжелых материалов. Предназначена для притачивания тесьмы (окантовки) средних и тяжелых материалов при производстве одноразовых тапочек, обуви, сумок, кошельков и прочих изделий. Нажав на кнопку лента обрезается горячим ножом, что обеспечивает ровный срез без распускания ниток, а также повышает производительность и качество изделия.

Незаменима на линиях производства одноразовых тапочек.

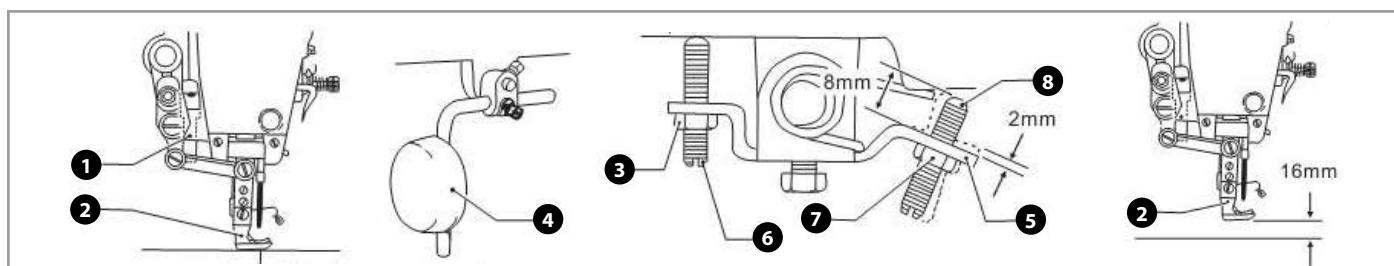
Внимание! Требуется подключение к компрессору.

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. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЕМНИКА



1. Опустите прижимную лапку **2**, повернув рычаг подъема прижимной лапки **1**.
2. Ослабьте гайку **3**.
3. Поворачивая винт **6**, отрегулируйте кронштейн **5** так, чтобы он имел люфт в 2 мм.
4. Плотнo 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**.

7. 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.

8. СМАЗКА

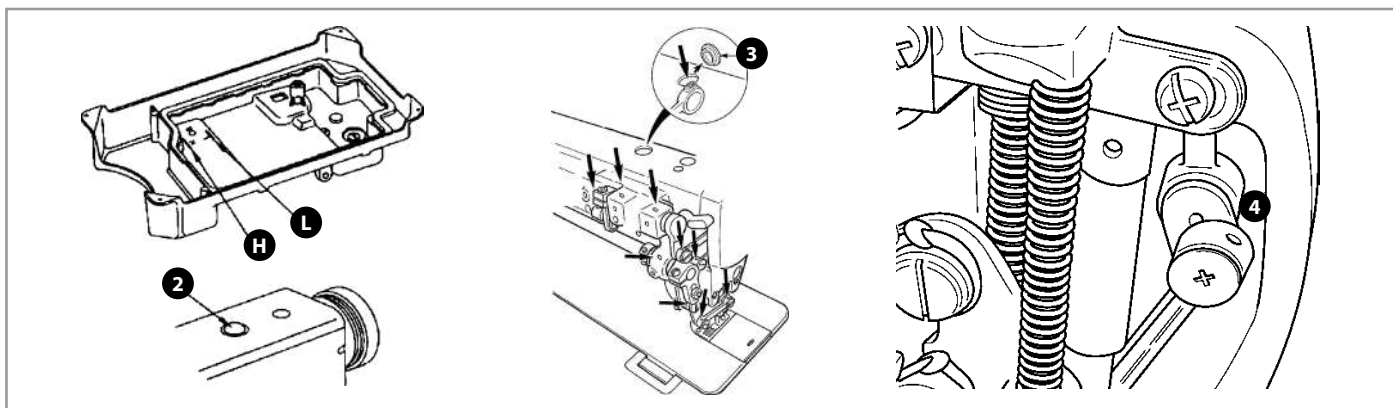
Долейте новое специальное масло в масляный поддон, Уровень масла должен быть выше линии **L** но не более линии **H**

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 ⚠

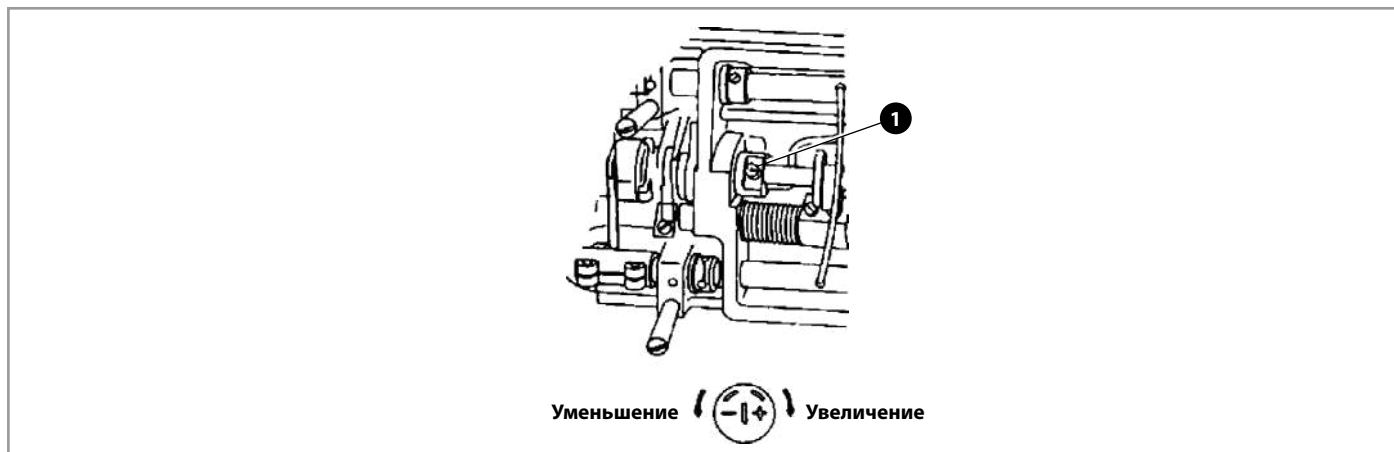
Удалите резиновую заглушку **3**, чтобы смазать верхний кулачок механизма подачи, и заполните маслом фетровый элемент как показано на рисунке.

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.

9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ

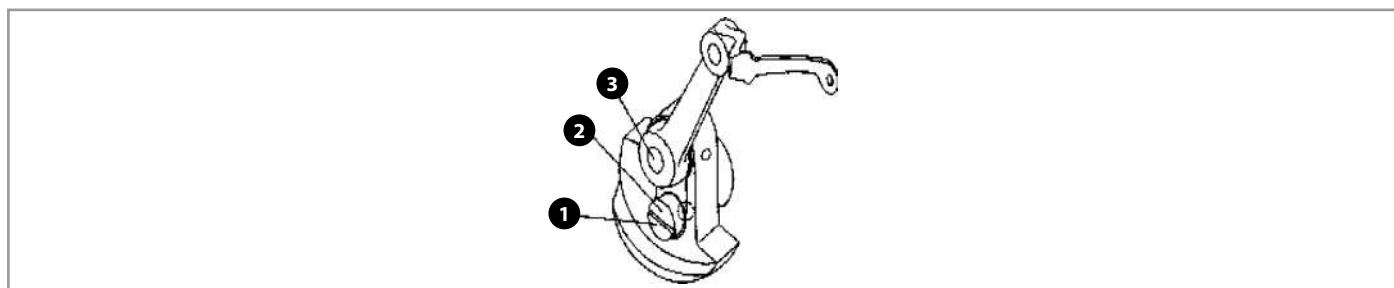


Отрегулируйте количество масла установочным винтом количества масла **1**, который расположен на передней втулке приводного вала челнока. Количество масла увеличивается поворотом установочного винта **1** по часовой стрелке (+) или уменьшается поворотом его против часовой стрелки (-).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

10. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА НИТЕПРЯТЯГИВАТЕЛЕ



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**.

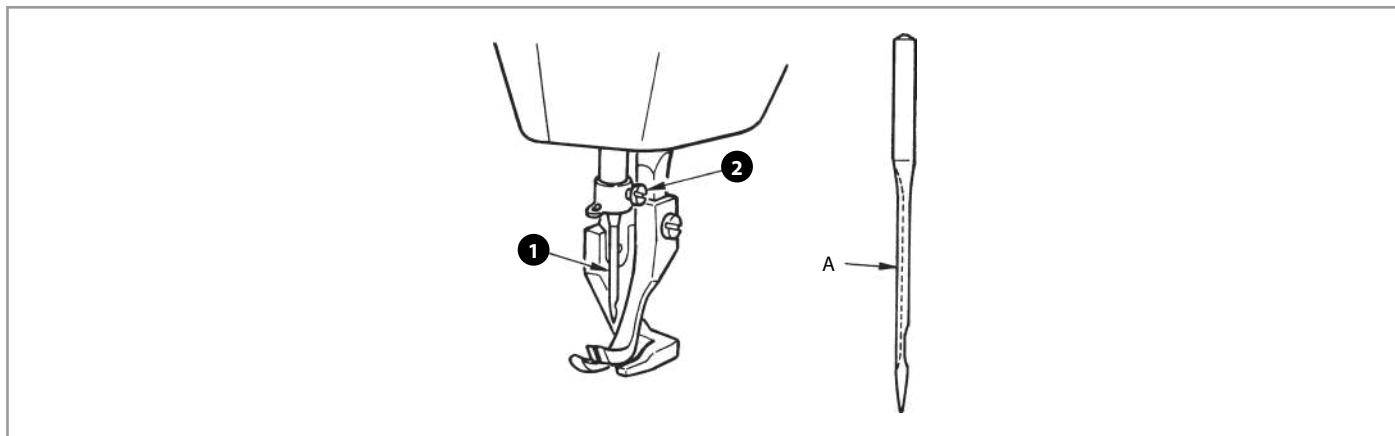
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

11. 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.



12. НАМОТКА ШПУЛИ

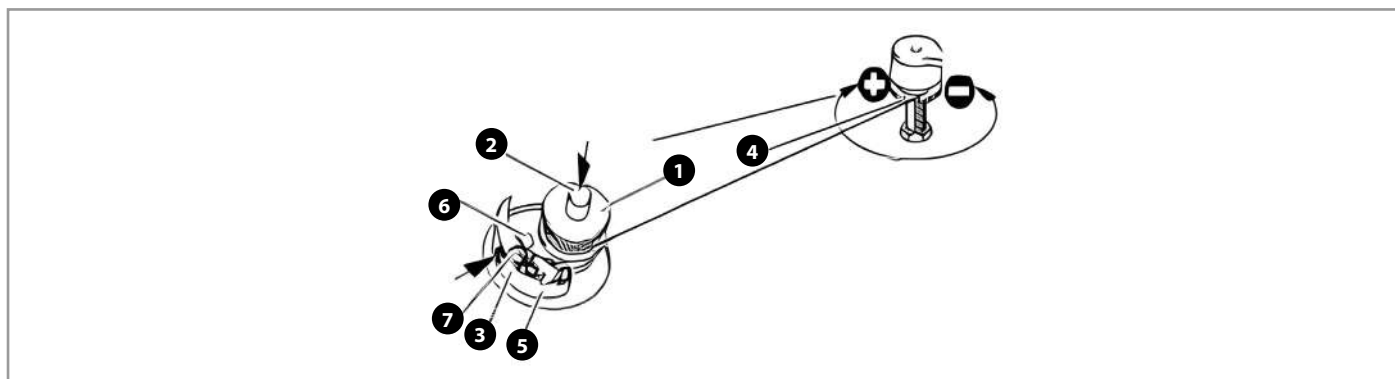
- Установить пустую шпулю ❶ на вал намотчика шпули ❷.
- Заправить нитку согласно рисунку ниже. Замотать несколько раз на шпулю ❶ по часовой стрелке.
- Включить намотчик, для этого необходимо нажать одновременно на вал ❷ и рычаг ❸.

Заполнение шпульки осуществляется во время шитья

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

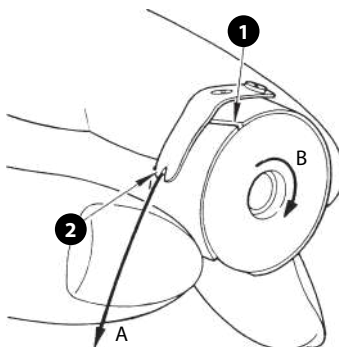
Если машина используется только для намотки (без шитья), необходимо убрать шпульный колпачок из челнока и убрать игольную нить из нитепритягивателя! Иначе попадание нитки может повредить челнок!

- Натяжение нитки на шпуле ❶ можно отрегулировать с помощью нитенатяжителя ❹.
- Если шпуля ❶ достаточно заполнена, намотчик автоматически останавливается.
- Вынуть заполненную шпулю ❶ и с помощью ножа ❺ обрезать нитку.
- Количество наматываемой нити на шпульке ❶ можно регулировать с помощью штифта ❻ (ослабить винт ❼ и опять затянуть)



13. 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.



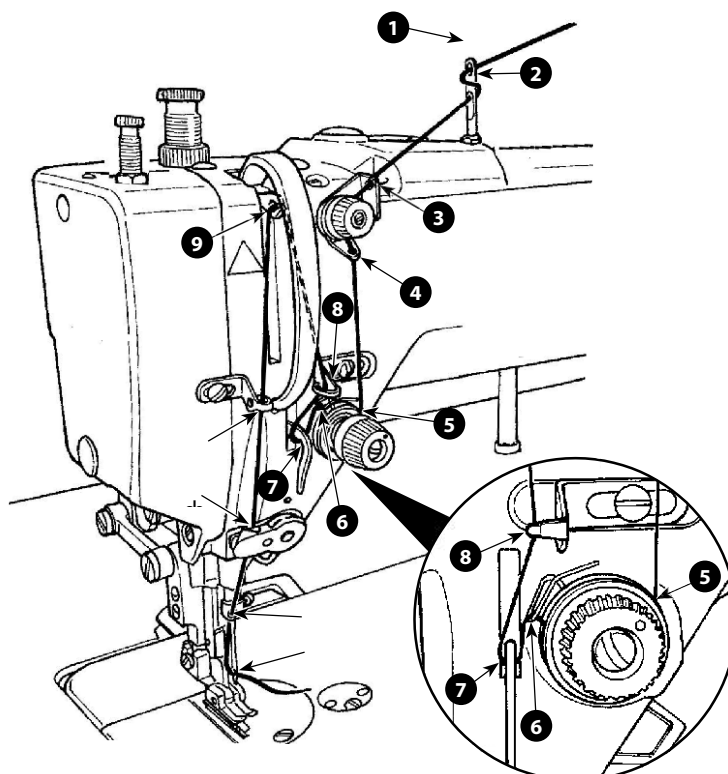
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

14. 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.



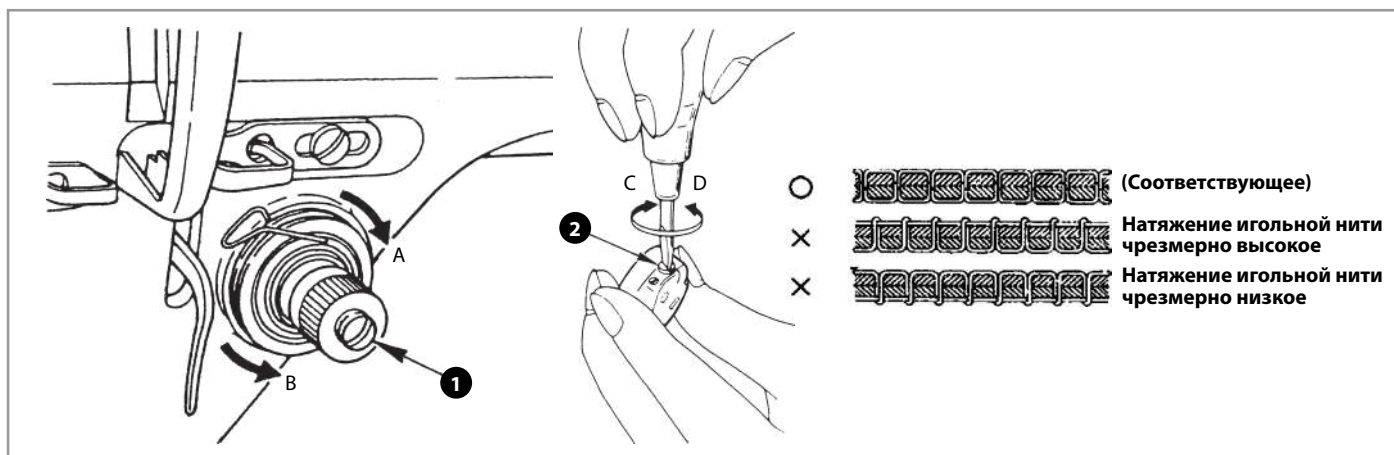
15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ

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.



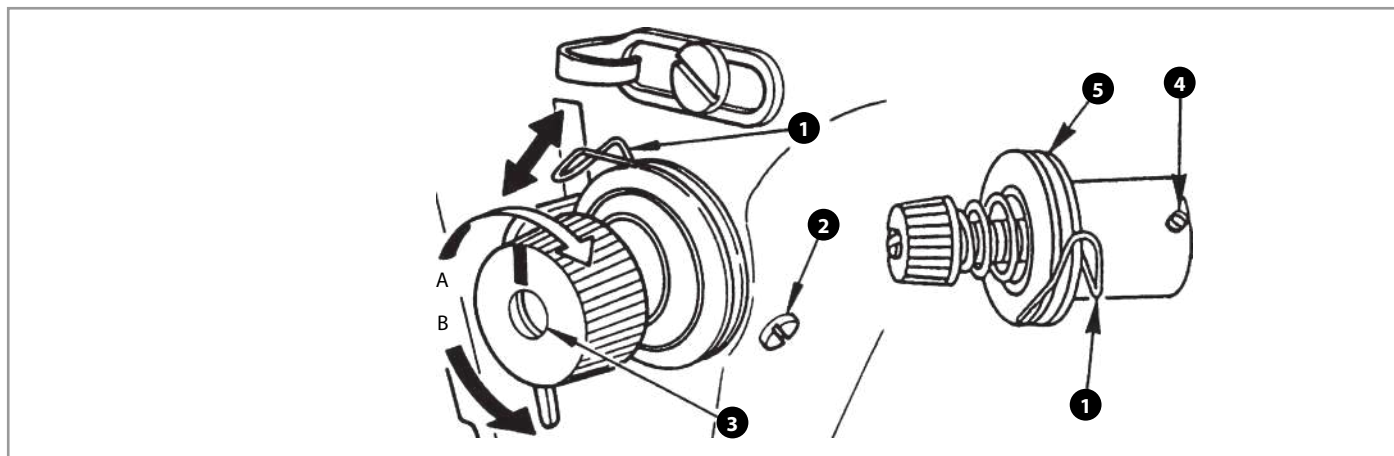
16. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ

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 ❺.
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.



17. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Регулировка давления прижимной лапки

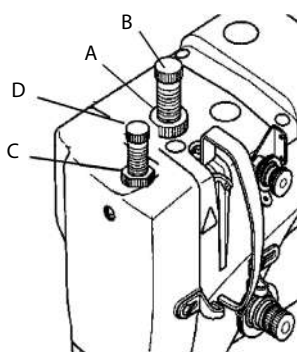
1. Ослабьте контргайку А регулятора пружины прижимной лапки.
2. Наладьте давление прижимной лапки поворотом регулятора пружины прижимной лапки В.

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. Наладьте давление подачи поворотом винта регулировки давления механизма подачи D.
3. Затяните гаечным ключом контргайку винта регулировки давления механизма подачи С



18. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Регулировка высоты зубчатой рейки

1. Наладьте 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.

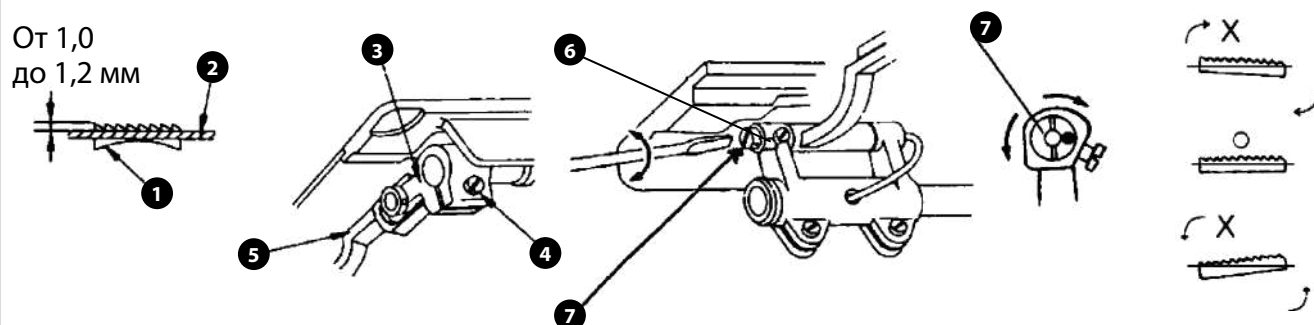
3. После завершения регулировки, затяните винт **4**.

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

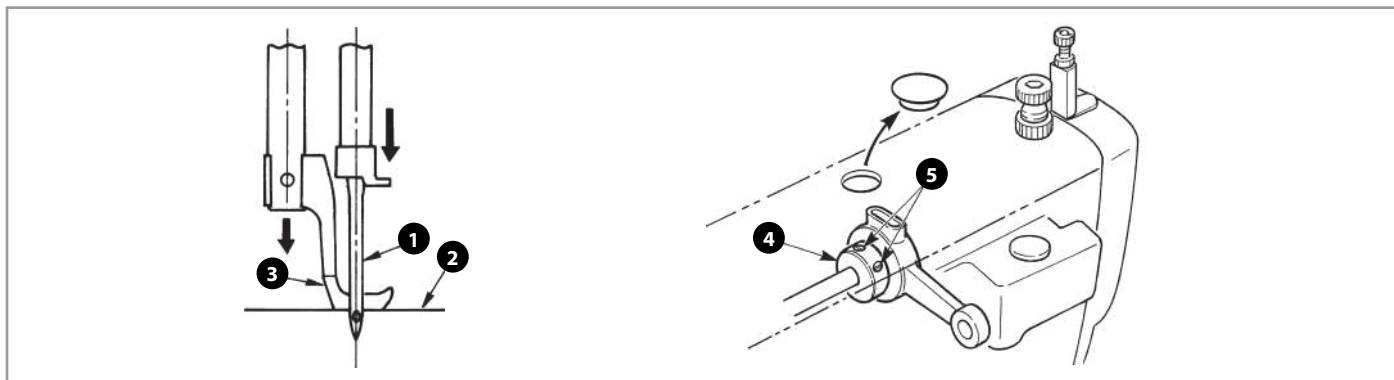
19. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ

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:

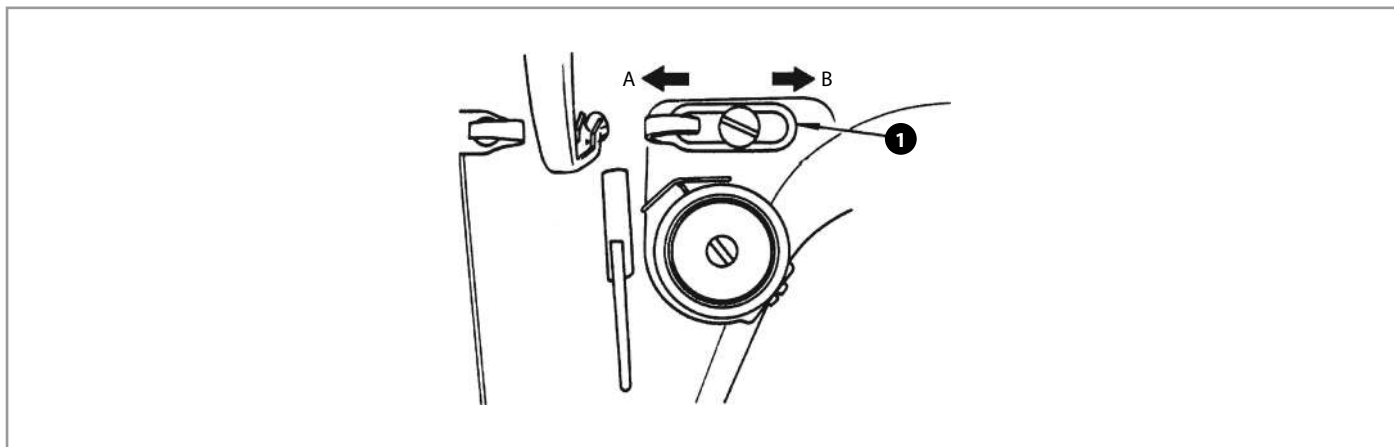
1. Удалите резиновую заглушку на поверхности рукава машины.
2. Ослабьте 2 установочных винта **5** на эксцентрик верхней подачи **4**.
3. Поворачивайте эксцентрик верхней подачи, пока он не достигнет положения, при котором игольное ушко и прижимная лапка не будут на одном уровне с плоскостью игольной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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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

**20. 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.



21. 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 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)

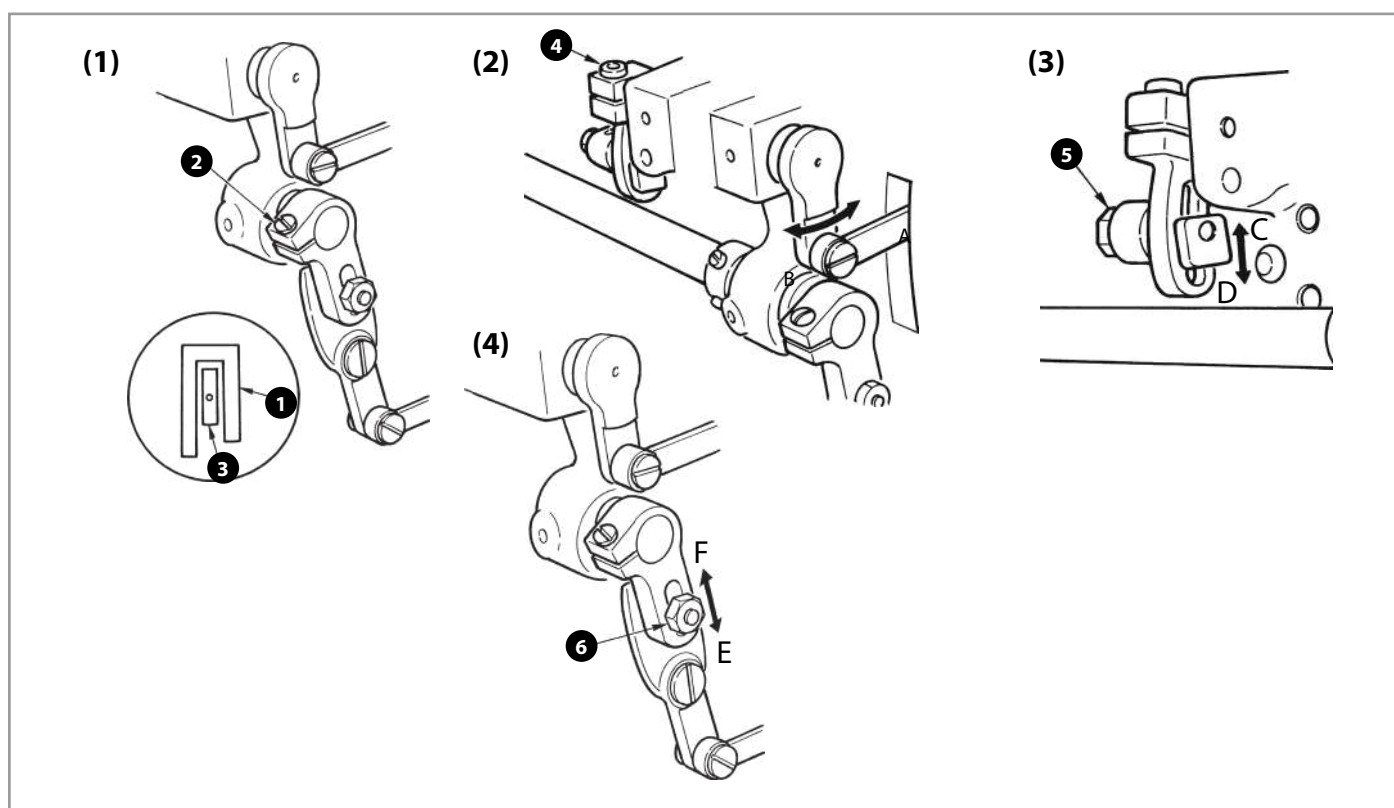
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

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



22. 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.

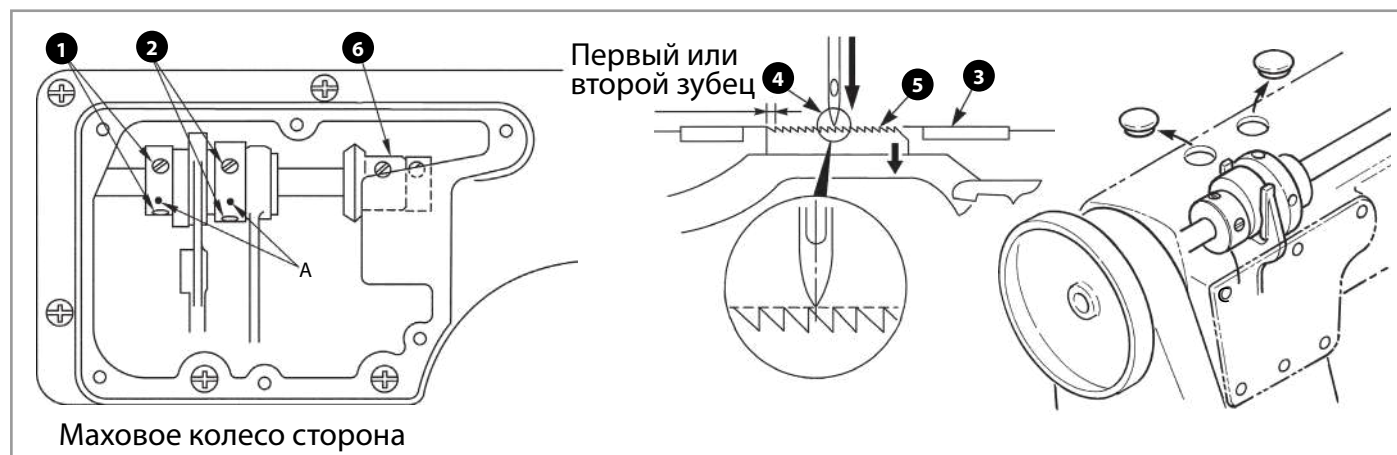
1. Ослабьте установочные винты **2** в вертикальном приводном копире.
2. Поворачивайте вертикальный приводной копир, пока поверхность игольной пластины **3** и острие иглы не совместятся, **4** а первый или второй зубец на верхней части двигателя ткани **5** опустится от поверхности игольной пластины.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



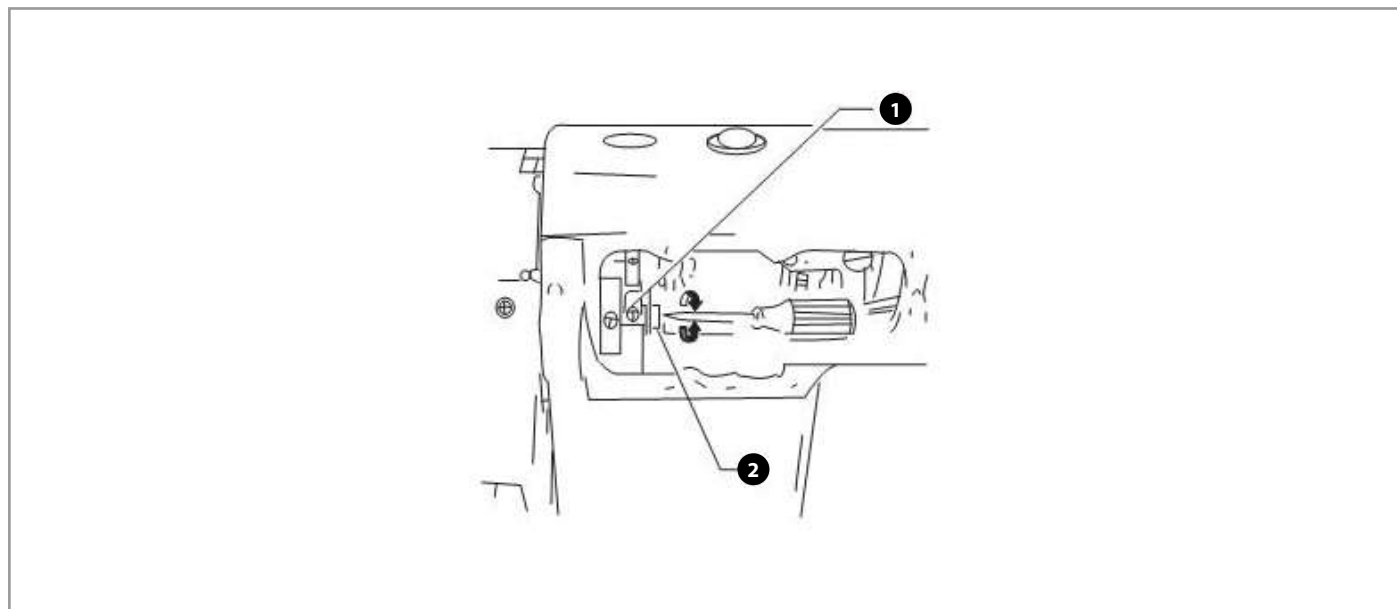
23. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА ПРИ ШИТЬЕ ВПЕРЕД И ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКРЕПКИ

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.



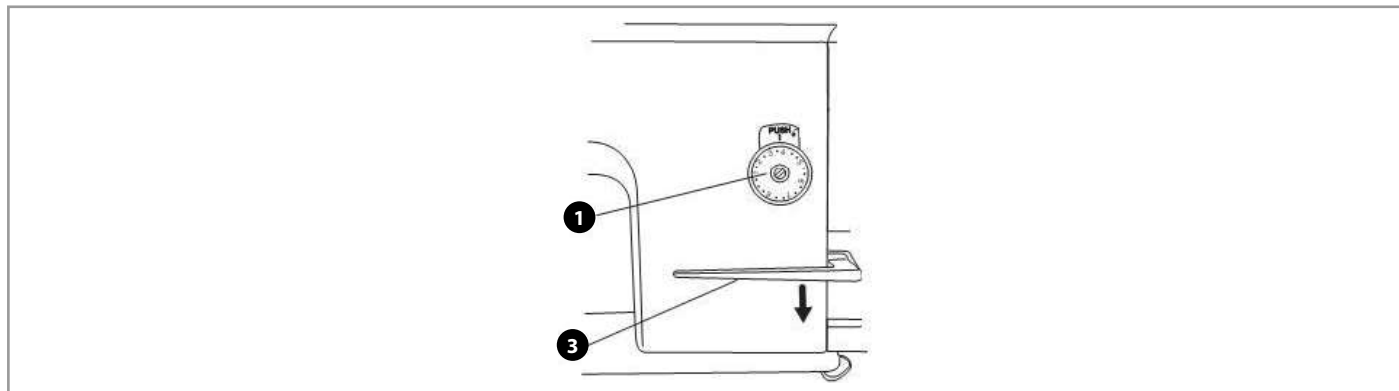
24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

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.



25. 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 ⚠

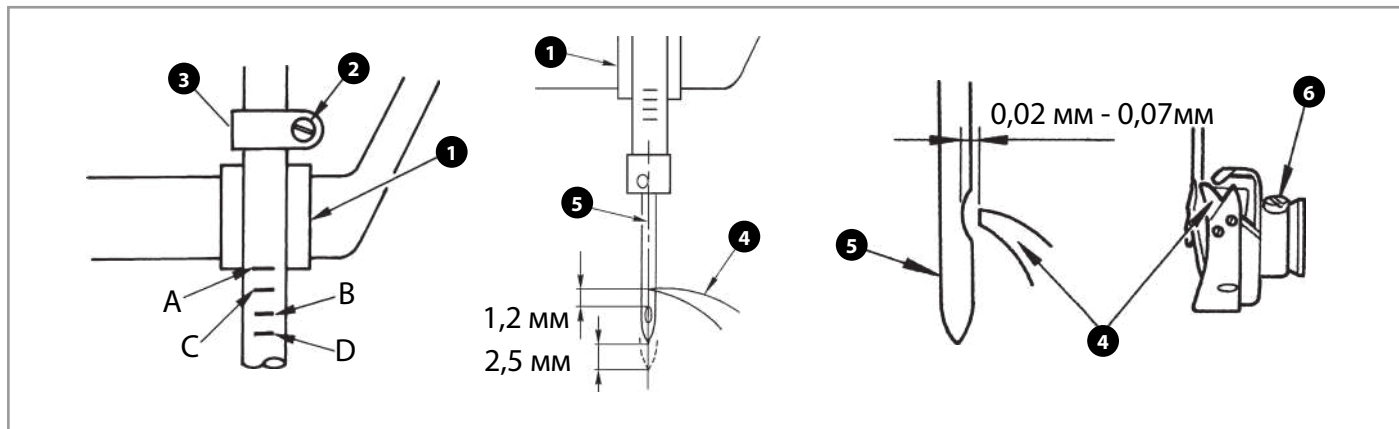
После завершения регулировки высоты игловодителя убедитесь, что игловодитель не прикасается к шагающей лапке.

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.

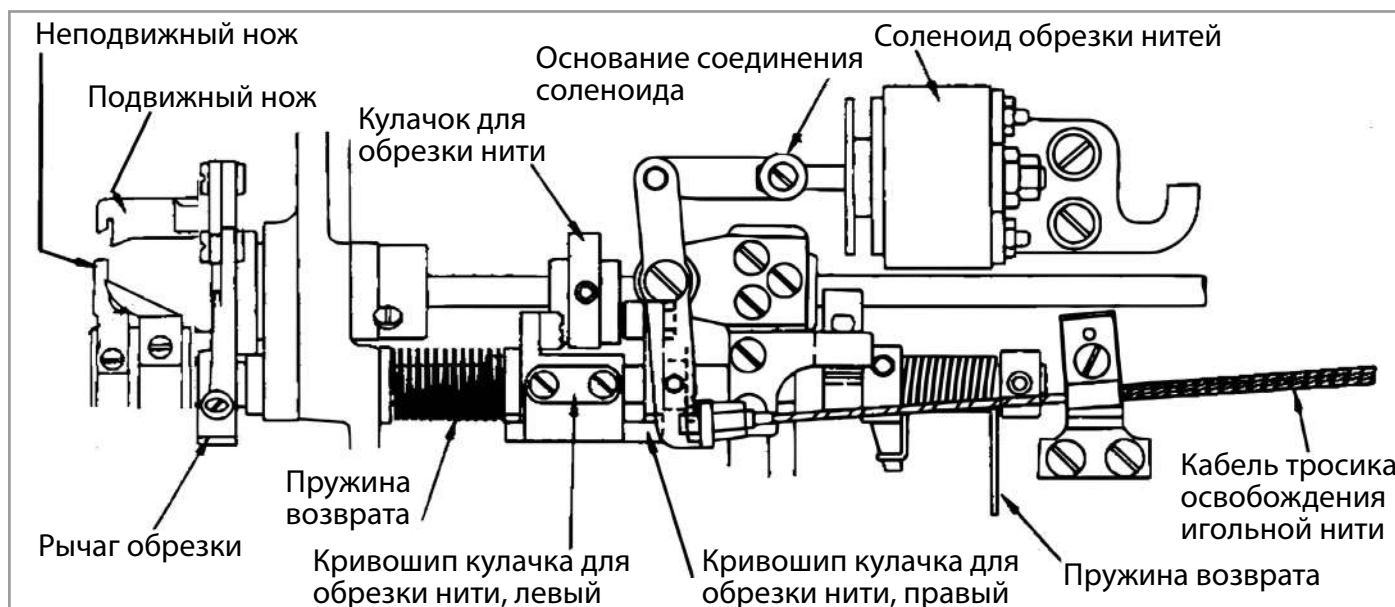


26. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ▲

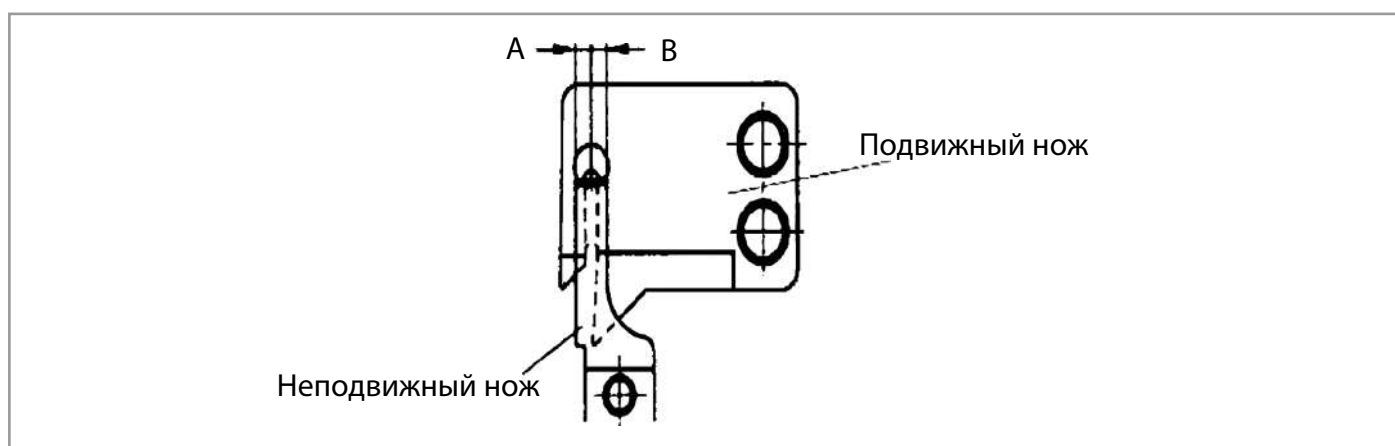
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

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



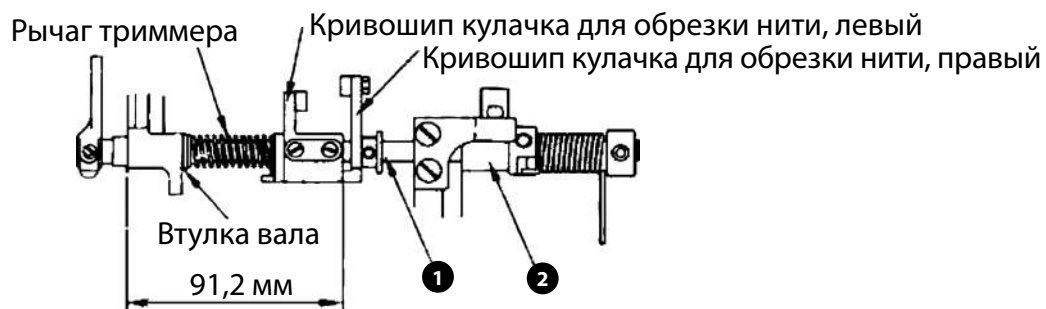
Регулировка неподвижного и подвижного ножа

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

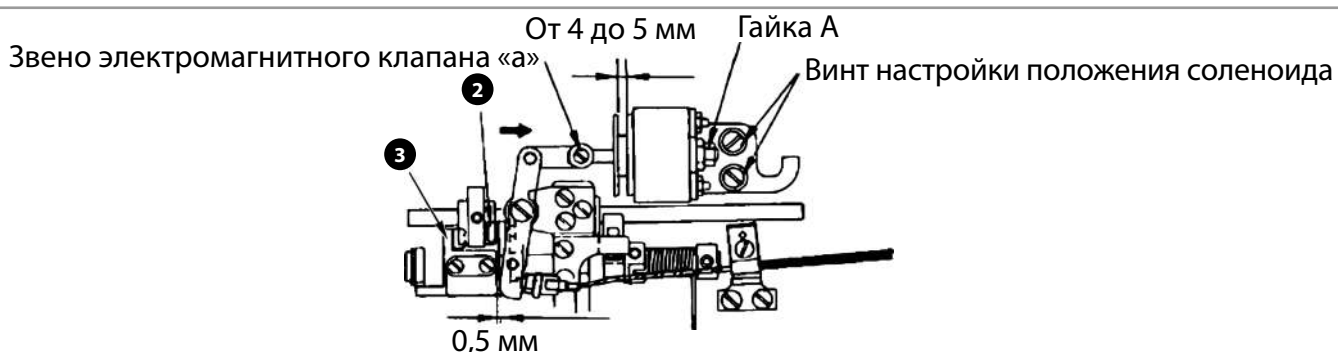
1. Совместите в устройстве кривошипы кулачка для обрезки нити, правые и левые с плоским положением коленчатого вала кулачка для обрезки нити, как показано на рисунке.
2. Медленно поворачивая коленчатый вал кулачка для обрезки нити ❶ совместите рычаг ограничителя ❷ с плоской частью на коленчатом вале кулачка для обрезки нити ❶



Настройка соленоида

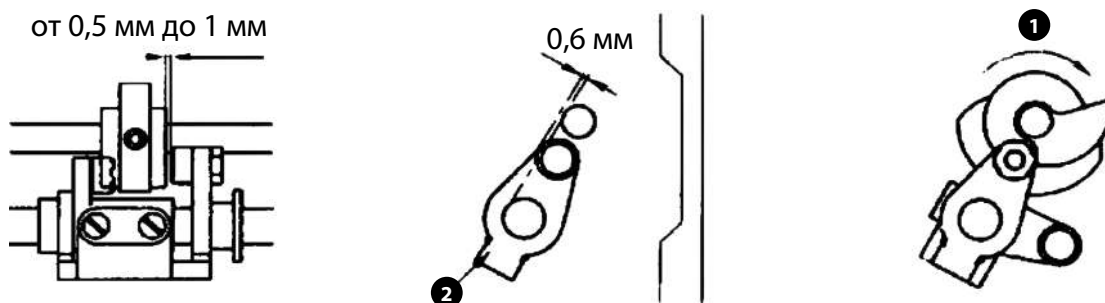
Регулировка штока соленоида обрезки нити

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.

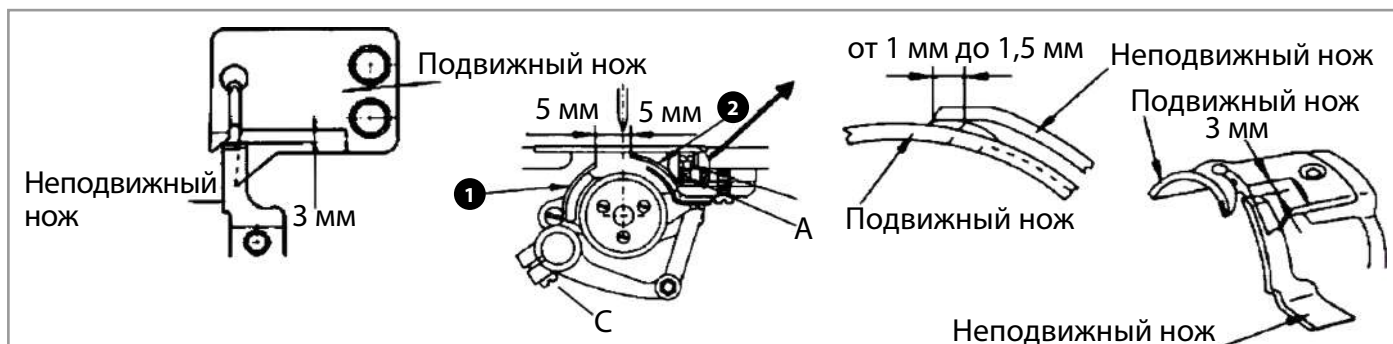
Стандартное исходное положение подвижного ножа **1** составляет 5 мм от центра иглы. Стандартное исходное положение неподвижного ножа **2** составляет 5 мм от центра иглы. Ослабьте винт С и наладьте положение ножей.

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).

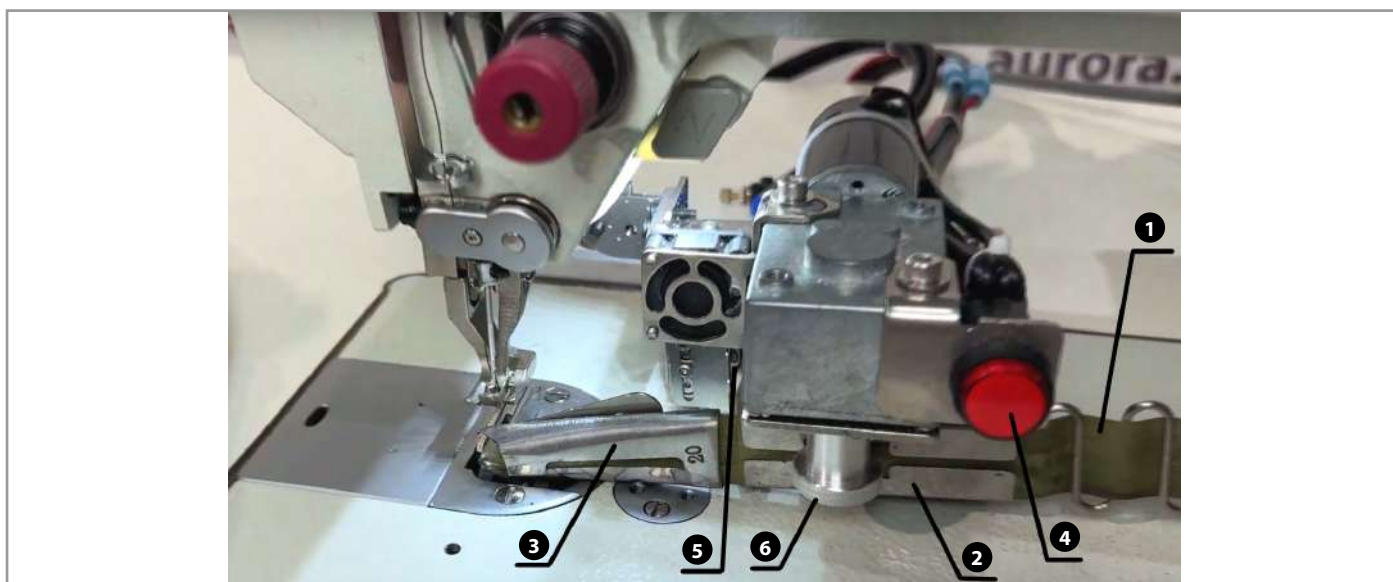
3. Регулировка давления неподвижного ножа

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



27. УСТРОЙСТВО ОБРЕЗКИ ОКАНТОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ

Заправьте окантовочную ленту **1** на рис. 1 в направляющую **2** устройства обрезки окантовочной ленты и окантователь **3**. В процессе шитья окантовочная лента пристрачивается к изделию, когда процесс окантовки подходит к завершению операции, оператору необходимо нажать кнопку **4** на устройстве обрезки окантовочной ленты, в следствии чего произойдет обрезка окантовочной ленты термоножом **5**. Далее завершайте операцию окантовки, после ее завершения и удалив изделия из зоны шитья, произойдет автоматическая подача окантовочной ленты, за счет подвижного ролика **6** окантователь.



28. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

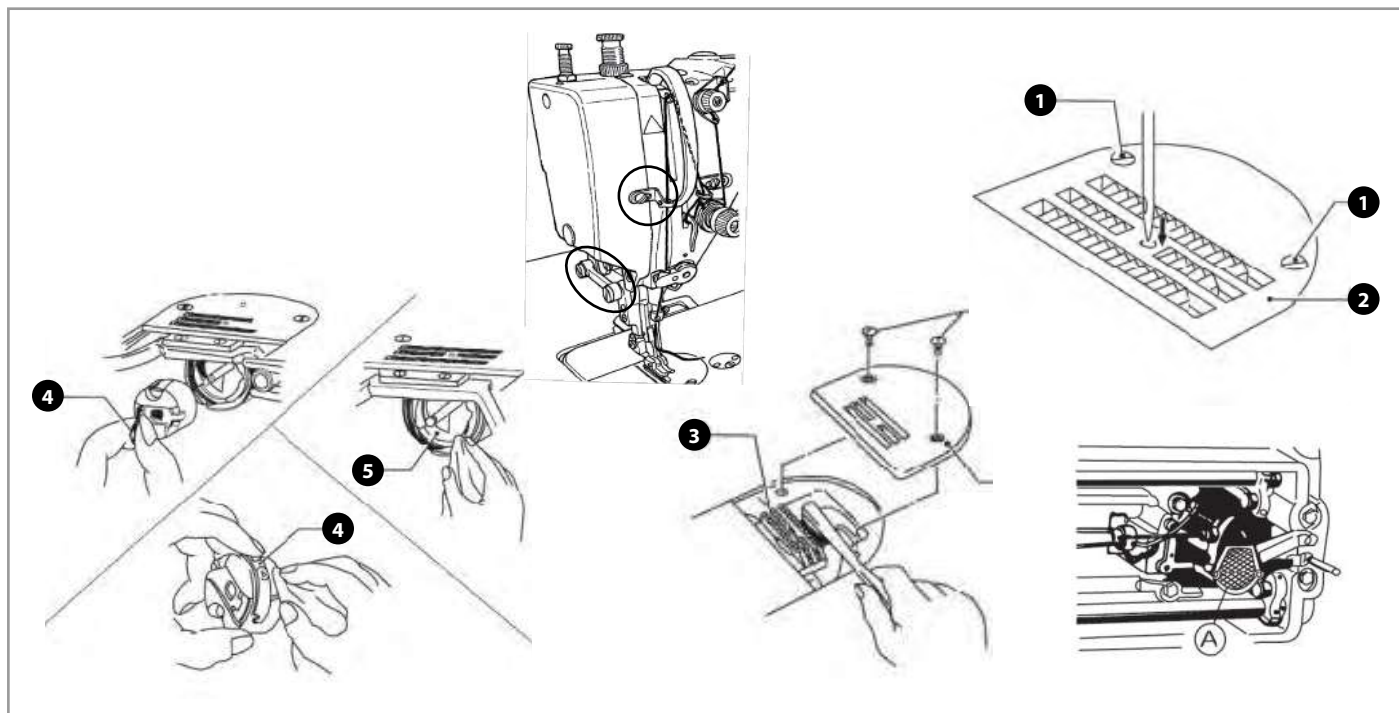
- Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
 - Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад, или ее возврате в рабочее положение. Если 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 ❶ и игольную пластину ❷ ;
 3. Очистите механизм подачи материала мягкой щеткой;
 4. С помощью двух винтов ❶ установите игольную пластину ❷ .
 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 ❶ и установите игольную пластину ❷ 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 ❹
 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.

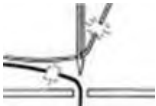
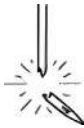
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⚠

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.

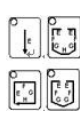


29. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

Проблема		Возможная причина
1	Не натянута верхняя нить 	- 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	Не натянута нижняя нить 	- 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	На строчке появляются петли 	- 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	Пропуск стежков во время шитья 	- 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	Пропуск стежков в начале шитья 	- 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	Стягивание материала 	- 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	Проскальзывание материала 	Слишком сильное давление прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки
8	Неравномерное натяжение нижней нити 	- 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 - 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. Замените неподвижный или подвижный нож
11	Поломка иглы 	- 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	После включения питания и нажатия педали машина не работает	Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема
13	Машина не шьет с высокой скоростью	Задайте более высокое значение максимальной скорости шитья
14	На дисплее панели управления ничего не появляется	- Отсоединился разъем питания от блока управления. Проверьте подключение разъема - Отсоединился разъем панели управления внутри блока управления. Проверьте подключение разъема

30. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

Начальная закрепка		Двойная начальная закрепка.
		Одиночная начальная закрепка.
Конечная закрепка		Двойная конечная закрепка.
		Одиночная конечная закрепка.
Свободное шитье		Нажмите педаль вперед для обычного шитья, отпустите для остановки, нажмите назад для обрезки нити и работы отводчика.
Непрерывное закрепляющее шитье. Штопка		1. Нажмите педаль вперед для автоматического шитья (вперед и назад), количество повторений установлено в регистре D и может достигать 15-ти. 2. При шитье в данном режиме педаль не нужно удерживать нажатой. Нажатие запускает шитье и соответствующий индикатор постоянно. 3. Предыдущая функция конечной закрепки не выполняется.
Шитье по участкам		1. Нажмите педаль вперед, чтобы выполнить шитье по участкам с установленным количеством стежков (односигментный E или многосигментный E, F, G, H). 2. Шитье остановится, если педаль будет отпущена; нажмите педаль вперед еще раз, чтобы возобновить шитье. 3. Конечная закрепка (если она включена), обрезка нити и работа отводчика нити будет выполнена автоматически.
Автоматическое шитье		1. Для шитья по участкам нажмите на педаль, и система автоматически выполнит шитье на участках E, F, G, H; педаль не нужно держать нажатой. 2. Постоянный свет индикатора в режиме штопки означает, что автоматический режим включен.
Обрезка нити		Включение/отключение функции обрезки нити.
Подъем иглы/компенсационный стежок		В режим свободного шитья может иметь различные функции в зависимости от продолжительности нажатия: единичное нажатие - 1/2 длины стежка или 1 стежок (зависит от настроек), нажатие удержание - постоянное шитье с 1/2 длины стежка.
Позиция остановки иглы		При нажатии меняется позиция остановки игла при шитье (верхнее положение/нижнее положение).
Промежуточный подъем прижимной лапки		При нажатии происходит включение/отключение функции промежуточного подъема прижимной лапки.
Подъем лапки после обрезки нити		При нажатии происходит включение/отключение функции подъема прижимной лапки после обрезки нити.
Плавный старт		При нажатии происходит включение/отключение функции плавного старта.

Установка/ проверка значений		1. Реализация этой клавиши, циклический переключатель для перехода по 3 строкам установки: Верхняя строка: Значение A, B, C, D. Выбранные регистр подсвечивается; Средняя строка: Значение E, F. Выбранные регистр подсвечивается; Нижняя строка: Значение G, H. Выбранные регистр подсвечивается; 2. Значение A, D можно установить в диапазоне от 0 до 15 стежков. Значение B, C, D, E, F можно установить в диапазоне от 1 до 15 стежков. 3. Для машин функции зажима нити, при поочередном нажатии, отображается регулировку силы зажима нити (3 ярких индикатора). (Применение: ЖК-дисплей)
Настройка параметров		1. Вход в различные уровни параметров. В интерфейсе шитья нажмите кнопку P, чтобы войти в параметры. В списке параметров отобразятся параметры уровня I. В интерфейсе шитья нажмите и удерживайте кнопку P в течение нескольких секунд, чтобы войти в интерфейс ввода пароля. После ввода правильного пароля обслуживания нажмите кнопку P, чтобы войти в параметры. В списке параметров отобразятся параметры уровня I и уровня II. 2. Установка пароля. В интерфейсе шитья нажмите и удерживайте кнопку P в течение нескольких секунд, чтобы войти в интерфейс ввода пароля, затем нажмите комбинацию кнопок «кнопка burst + кнопка плавного пуска», чтобы войти в интерфейс сброса пароля. Три индикатора (соответственно, индикаторы S1, S2 и S3 слева направо, среди которых горит одна). S1 горит - ввод старого пароля, для завершения нажмите комбинацию кнопок "кнопка trigger + кнопка tangent", если пароль правильный, вы переходите в интерфейс сброса пароля (если допустили ошибку, остаетесь в состоянии S1), и в то же время, если загорается S2, предлагая ввести новый пароль и нажать S и загорится индикатор S3 (ввод нового пароля). Два раза введите новый пароль подтверждая кнопкой S, если они совпадают, то произойдет переход в интерфейс параметров. Если введенные новые пароли не совпадают, индикатор S1 загорится, и ЖК-экран будет сброшен. Необходимо будет снова ввести старый пароль и повторит процедуру. Если же нажать кнопку P, то произойдет переход в интерфейс параметров, все изменения сохраненные будут. Вы можете выбрать цифры от 0 до 9 или буквы от A до F для каждого отдельного символа пароля. Пожалуйста, запомните новый пароль.
Функция обучения		Включить или выключить функцию обучения. (Применение: ЖК-дисплей)
Настройка программы шитья		Установка количества сегментов программы (в общей сложности может быть 15 сегментов с номерами P1~PF), а так же задание количества стежков для каждого из них. (Применение: ЖК-дисплей)
Функция зажима нити		При нажатии происходит включение/отключение функции зажима нити.
Кнопки регулировки скорости		Снижение скорости. Удерживайте для снижения скорости, дисплей автоматически переключится на показания скорости. (Применение: жидкокристаллическая панель).
		Увеличение скорости. Удерживайте для увеличения скорости, дисплей автоматически переключится на показания скорости. (Применение: ЖК-дисплей).

Функция обучения:

В режиме программируемого шва нажмите и удерживайте «Т» в течение одной секунды, чтобы войти в интерфейс обучения. Данный интерфейс имеет следующие кнопки управления: кнопка Т, 2-ве группы кнопок увеличения и уменьшения, кнопка заправки нити:

Кнопки увеличения и уменьшения 1 2: изменение обучаемого сегмента. Возможно только увеличение значения (при переходе на следующий сегмент обучения значение автоматически сохраняется автоматически), кнопка <-> не работает. Примечание: при обучении от педали кнопка не работает;

Кнопки увеличения и уменьшения 3 4: изменение значения обучаемого сегмента, при настройке значения обучаемого сегмента машина останавливается. Кнопка заправки нити: используется для заправки нити и замены иглы.

Кнопка Т: выход из интерфейса обучения, завершение обучения текущего сегмента.

После нажатия на педаль до обрезки нити, будет непосредственно сохранено текущее количество стежков, прежде чем выйти в интерфейс шитья программы.

31. СПИСОК ПАРАМЕТРОВ

№	Наименование	Описание	Диапазон регулировки	Заводское значение	Уровень
1	Скорость шитья.	Установка скорости шитья.	200~3000 об/мин	2200	I
2	Функция плавного старта.	1~9: Количество стежков плавного старта.	1~9	1	I
3	Декоративная закрепка.	0: Выключено; 1: Включено.	0/1	0	I
4	Скорость фиксированного шва.	Установка скорости фиксированного шва.	200~3000 об/мин	3000	I
5	Настройки простого режима шитья.	0: Выключено; 1: Включено.	0/1	0	I
9	Ограничение скорости шитья в обратном направлении.	Помогает предотвратить поломку иглы во время шитья.	500~1500 об/мин	800	I
13	Настройка режима фиксированного шва ВAB.	0: Выключено; 1: Включено.	0/1	0	II
14	Рабочий цикл плавного пуска.	Рабочий цикл плавного пуска.	0~100	10	II
15	Регулировка параметров иглы.	0: Выключено; 1-15 регулировка силы	0~15	0	II
18	Уплотнение в начале шва.	0: Выключено; 1: Включено.	0/1	0	I
19	Уплотнение в конце шва.	0: Выключено; 1: Включено.	0/1	0	I

No	Наименование	Описание	Диапазон регулировки	Заводское значение	Уровень
20	Настройка функции переключателя шитья в обратном направлении.	Режим переключателя шитья в обратном направлении 0: Шитье в обратном направлении 1: Шитье в обратном направлении и заправка иглы 2: Шитье в обратном направлении, режим ожидания без работы.	0/1/2	0	I
21	Плавный старт скорость 1.	Скорость 1-ого стежка плавного старта.	100~3000 об/мин	400	I
22	Плавный старт скорость 2.	Скорость 2-ого стежка плавного старта.	100~3000 об/мин	1000	I
23	Плавный старт скорость 3.	Скорость 2 - 9 стежков плавного старта.	100~3000 об/мин	1500	I
24	Функция плавного опускания прижимной лапки.	0: Выключено; 1: Включено.	0/1	0	I
25	Функция подъема прижимной лапки.	0: Выключено; 1: Включено.	0/1/2	0	I
27	Позиционирование иглы при включении	0: Выключено; 1: Включено.	0/1	0	I
28	Настройка режима работы защитного переключателя опрокидывания головки машины.	0: Всегда открыт; 1: Всегда закрыт; 2: Отключен.	0/1/2	0	I
29	Время плавного опускания прижимной лапки.	Установка времени плавного опускания прижимной лапки (чем больше время, тем ниже скорость прижимной лапки).	50~500 ms	300	II
30	Настройка усилия нижней нити.	0: Отключено; 5/10/15/20 Коэффициент усиления.	0/5/10/15/20	0	I
31	Начальная базовая настройка.	Начальная базовая настройка.	200~4000	1600	I
32	Время остановки в декоративной закрепе.	Установка времени остановки в декоративной закрепе.	5~500 мс	50	I
34	Выбор стандартного режима скорости заправки.	Стандартный режим скорости заправки: 0: Автоматической скоростью из параметра; 1: Скорость задается педалью.	0/1	0	II

No	Наименование	Описание	Диапазон регулировки	Заводское значение	Уровень
35	Настройка счетчика изделий.	0: Отключен; 1~20: Плюс 1 к значению счетчика изделий для каждой установленной обрезки нити;	0~20	0	I
36	Начальное значение счетчика изделий.	Установка начального значения счетчика изделий.	0~1000	100	I
37	Время работы отводчика нити.	Время работы отводчика нити.	0~800 мс	40	II
38	Режим работы счетчика изделий	0: плюс изделие; 1: минус изделие;	0/1	0	I
41	Минимальная скорость	Минимальная скорость при нажатии на педаль.	100~400 об/мин	200	I
42	Кривая ускорения	0: Стандартное ускорение; 1: Плавное ускорение; 2: Быстрое ускорение.	0/1/2	0	I
43	Выбор линии настройки.	0: недоступно; 1: доступно.	0/1	1	I
44	Скорость при обрезке нити.	Скорость при обрезке нити.	100~400 об/мин	250	I
45	Ограничение скорости обратного шитья.	Ограничение скорости обратного шитья (помогает предотвратить поломку иглы): 0: Скорость не ограничена; 1: Есть ограничение скорости.	0/1	0	I
46	Задержка подъема прижимной лапки.	Задержка подъема прижимной лапки.	0~800мс	200	II
47	Выходное время применения полного давления при подъеме прижимной лапки.	Выходное время применения полного давления при подъеме прижимной лапки.	0~800мс	150	II
48	Выходной рабочий цикл подъема прижимной, после принудительного отключения по истечению времени удержания в верхнем положении.	Выходной рабочий цикл подъема прижимной, после принудительного отключения по истечению времени удержания в верхнем положении.	0~100	30	II
49	Времена удержания лапки в верхнем положении.	Времена удержания лапки в верхнем положении.	1~60 (с)	12	II

No	Наименование	Описание	Диапазон регулировки	Заводское значение	Уровень
50	Выходное время применения полного давления при обратном шитье.	Выходное время применения полного давления при обратном шитье.	0~800мс	150	II
51	Выходной рабочий цикл обратного шитья.	Выходной рабочий цикл обратного шитья	0~100	40	II
52	Время удержания обратного шитья.	Принудительное выключение по истечению времени удержания обратного шитья.	1~60 (с)	12	II
53	Скорость начальной закрепки.	Установка скорости начальной закрепки.	100~3000 об/мин	1200	I
54	Начальная закрепка компенсация стежка 1.	Параметр компенсации стежка начальной закрепки.	0~100	25	I
55	Начальная закрепка компенсация стежка 2.	Параметр компенсации стежка начальной закрепки.	0~100	16	I
56	Скорость конечной закрепки.	Установка скорости конечной закрепки.	100~3000 об/мин	1200	I
57	Конечная закрепка компенсация стежка 1.	Параметр компенсации стежка конечной закрепки.	0~100	25	I
58	Конечная закрепка компенсация стежка 2.	Параметр компенсации стежка конечной закрепки.	0~100	16	I
59	Скорость непрерывного закрепляющего шитья.	Скорость непрерывного закрепляющего шитья.	100~3000 об/мин	1200	I
60	Непрерывное закрепляющее шитье компенсация стежка 1.	Параметр компенсации стежка непрерывного закрепляющего шитья.	0~100	25	I
61	Непрерывное закрепляющее шитье компенсация стежка 2.	Параметр компенсации стежка непрерывного закрепляющего шитья.	0~100	16	I
62	Положение педали - старт.	Положение педали при старте. Ход относительно среднего положения педали.	10~50 (0.1°)	25	II
63	Положение педали - ускорение.	Положение педали при ускорении. Ход относительно среднего положения педали.	10~100 (0.1°)	50	II

No	Наименование	Описание	Диапазон регулировки	Заводское значение	Уровень
64	Положение педали - максимальная скорость	Положение педали при максимальной скорости. Ход относительно среднего положения педали.	10~150 (0.1°)	110	II
65	Положение педали - подъем лапки.	Положение педали при подъеме лапки. Ход относительно среднего положения педали.	-100~-10 (0.1°)	-30	II
66	Положение педали - опускание лапки.	Положение педали при опускании лапки. Ход относительно среднего положения педали.	5~50 (0.1°)	10	II
67	Положение педали 1 - обрезка нити.	Положение педали при обрезке нити без подъема лапки. Ход относительно среднего положения педали.	-100~-10 (0.1°)	-30	II
68	Положение педали 2 - обрезка нити	Положение педали при обрезке нити с подъемом лапки. Ход относительно среднего положения педали.	-100~-10 (0.1°)	-60	II
69	Нижнее положение иглы.	Регулировка нижнего положения иглы	120~240	175	I
70	Функция обратного подъема иглы.	Функции обратного подъема иглы после обрезки нити: 0: недоступно; 1: доступно.	0/1	0	I
71	Угол обратного подъема иглы.	Регулировка обратного угла подъема иглы.	0~45°	20	I
72	Регулировка усилия зажима нити.	Регулируйте усилия зажима нити: 0: Функция зажима нити отключена; 1~9: Регулировки величины усилия.	0~9	7	I
73	Угол включения зажима нити.	Угол включения зажима нити.	10~150°	100	I
74	Угол отключения зажима нити.	Угол отключения зажима нити.	160~300°	270	I
75	Регулировка положения иглы.	Регулировка положения иглы.	0~240°	191	I

No	Наименование	Описание	Диапазон регулировки	Заводское значение	Уровень
79	Сбор на заводские настройки.	5: восстановление заводских параметров текущего уровня. 8: восстановление заводских параметров текущего уровня и параметров шитья. Кнопкой S выберите «да», затем нажмите клавишу S для выполнения.	0~15	0	I
80	Максимальная скорость шитья.	Максимальная скорость шитья.	300~3000 об/мин	2500	II
83	Функция проникновения иглы/Функция нажима на иглу машины.	Проникновение иглы сквозь ткань; 0: отключена; 1~15 регулировка усилия.	0~15	0	II
84	Функция проникновения.	0: отключена; 1 ~ 15 регулировка усилия.	0~15	0	II
85	Угол включения всасывания обрезков нити.	Угол включения всасывания обрезков нити.	150~200	175	II
86	Угол макс. мощности при всасывании.	Установка угла макс. мощности при всасывании.	200~300	260	II
87	Угол отключения всасывания обрезков нити.	Угол отключения всасывания обрезков нити	300~360	346	II
90	Функция голосового сопровождения.	0: Отключена; 1: Chinese; 2: English.	0/1/2	1	II
91	Настройка линии позиционера.	0: линия 180; 1: линия 600;	0/1	0	II
92	Время подъема прижимной лапки.	Время подъема прижимной лапки	10~300 мс	80	II
93	Нейтральное положение педали.	Корректировка нейтрального положения педали.	-15~15 (0.1)	0	II
95	Выбор типа отводчик/ зажим.	Выбор типа: 0: отводчик; 1: зажим.	0/1	1	II

32. СИСТЕМНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

В рабочем режиме панели управления нажмите одновременно кнопку Р и кнопку выбора положения иглы, для входа в режим мониторинга системы. С помощью клавиши + и -, выберите нужный пункт и нажмите кнопку S, чтобы войти/выйти данный пункт мониторинга. Чтобы выйти из режима мониторинга нажмите кнопку Р.

Символ на экране	Наименование	Единица
JJ	Счетчик изделий	Изделие
U1	Скорость двигателя	об/мин
U2	Ток двигателя	0.01А
U3	Напряжение двигателя	В
U4	Напряжение педали	0.01В
U5	Механический угол	Предел
U6	Начальный угол двигателя	Предел
U7	Главная версия программы управления/Тип головки	/
U8	Тип головки/Версия программы управления	/
U9	Dsp №	/
VER	Версия блока управления	/
TYPE	№ программного обеспечения	/

33. ТАБЛИЦА ОШИБОК

Код ошибки	Описание	Возможные причины	Проверка и устранение
E011 E012 E013 E014	Ошибка сигнала двигателя	Сбой сигнала позиционера двигателя.	Проверьте подключение разъема двигателя; Неисправен позиционер двигателя; Шкив швейной машины установлен неправильно.
E015	Ошибка типа модели	Невозможно определить тип модели блока управления.	Проверьте блок управления.
E021 E022 E023	Перегрузка двигателя	Двигатель заблокирован. Двигатель перегружен.	Проверьте подключение разъема двигателя; Машина или механизм обрезки нити полностью заблокированы; Материалы слишком толстый; Неисправен позиционер двигателя;
E101	Ошибка блока управления	Обнаружен ненормальный ток. Ошибка блока управления.	Система определения тока работает правильно; Поврежден блок управления.
E111 E112	Напряжение слишком высокое	Высокое входное напряжение. Неисправность цепи торможения. Ошибка определения напряжения.	Напряжение в системе слишком высокое; Тормозное сопротивление неисправно; Схема определения напряжения в системе работает неправильно.

Код ошибки	Описание	Возможные причины	Проверка и устранение
E121 E122	Напряжение слишком низкое	Низкое входное напряжение. Ошибка определения напряжения.	Напряжение в системе слишком низкое; Схема определения напряжения в системе работает неправильно.
E131	Неисправность цепи тока	Обнаружен ненормальный ток	Система определения тока работает неправильно.
E133	Неисправность цепи Oz	Неисправность цепи Oz.	Схема цепи Oz работает неправильно.
E151	Ошибка цепи магнита	Цепь магнита с избыточным током.	В магните машины произошло короткое замыкание; Цепь электромагнита работает неправильно.
E201	Перегрузка по току	Обнаружена перегрузка по току.	Система определения тока работает неправильно; Электрический сигнал в ненормальный.
E211 E212	Ненормальная работа двигателя	Обнаружена ошибка по току или напряжению.	Проверьте подключение разъема двигателя; Сигнал от двигателя не совпадает.
E301	Ошибка связи	Ошибка связи.	Проверьте подключение разъемов блока управления; Компоненты блока управления повреждены.
E302	Внутренний сбой операции блока управления	Внутренний сбой операции блока управления.	Компоненты блока управления повреждены.
E402	Ошибка идентификации педали	Ошибка проверки педали.	Плохое подключение разъема педали.
E403	Ошибка нулевого положения педали	Нулевое положение педали за пределами диапазона.	Педаль повреждена или не находилась в нулевом положении при регулировке.
E501	Ошибка защитного переключателя	Сработал защитный переключатель.	Опрокиньте машину головку и проверьте, повернут ли переключатель вверх.
P.oFF	На экране отображается "Выключение питания"	Выключение питания.	Дождитесь возобновления подачи электроэнергии.
EvaL	Срок действия пробного периода истек	Срок действия пробного периода истек.	Свяжитесь с дилером.

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Ненормальное шитье (ненормальная скорость работы электромагнита): убедитесь, что в параметрах выбрана правильная модель машины;
2. Ошибка E501: убедитесь, что движение педали не затруднено и она не сломана. Выполните настройку параметра P-28;
3. Если вышеизложенные действия не позволяют исключить неисправность, обратитесь в техническую поддержку.

34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины с шагающей лапкой, оснасткой для окантовки и устройством обрезки окантовочной ленты AURORA A-0302-D3-LG-TK, 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 с шагающей лапкой, оснасткой для окантовки и устройством обрезки окантовочной ленты AURORA A-0302-D3-LG-TK, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ, ОСНАСТКОЙ ДЛЯ ОКАНТОВКИ И УСТРОЙСТВОМ ОБРЕЗКИ ОКАНТОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ AURORA A-0302-D3-LG-TK 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/EC «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) 655-67-35

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru