

Оверлок для обметки  
одеял и пледов  
Aurora A1-2  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

---



Внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации перед началом работы

## Contents

1 Инструкция по эксплуатации	1
2 Основные технические характеристики	1
3 Требования по обслуживанию	3
4 Основные регулировки	5
4.1 Замена иглы и иглы-крючка	5
4.2 Последовательность заправки нити	6
4.3 Регулировка натяжения нити	7
4.4 Регулировка давления лапки	7
4.5 Регулировка длины стежка	8
4.6 Настройка качества строчки	8
4.7 Регулировка колебаний иглы	9
4.8 Устранение неравномерной длины стежка	10
4.9 Регулировка подачи нити	10
4.10 Устранение обрыва нити	11
4.11 Устранение неравномерного продвижения	11
4.12 Повышение высоты подъема лапки	11
4.13 Использование предохранителя иглы	13
5 Аксессуары	14
6 Каталог запчастей	15
7 Parts drawing	17
8 Установка машины	21

# 1.Инструкция А-1-2

Машина используется для декоративной обметки края хлопчатобумажных и шерстяных одеял однострочным цепным стежком.

Строчка обеспечивает прочность края одеяла, предотвращает от осыпания и продлевает срок службы изделия. Строчка имеет декоративную функцию, а также улучшает внешний вид края.

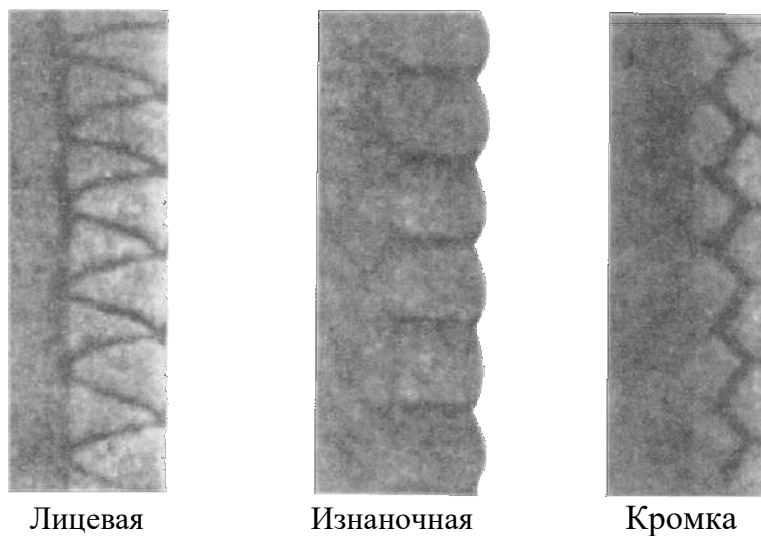
**ВНИМАНИЕ!** Перед обметыванием необходимо обметать край одеяла на обычном 3-х ниточном оверлоке с обрезкой края.

## 2. Основные технические характеристики

1 Макс скорость шитья	1000 об/мин	
2 Длина стежка	10 мм*	
3 Ширина стежка	12 мм	
4 Максимальная толщина прошиваемого материала	9 мм	
5 Тип стежка	1-ниточный цепной	
6 Типоразмер игл	G01~200#	
7 Нитки	3 - 6 полиэстер, хлопок	
8 Мощность	250 Вт	
9 Габариты машины	(ДхШхВ)	250 x 140 x 320 мм
10 Вес головы машины	12 кг	

\*Возможна обметка с длиной стежка 7 мм при покупке специального эксцентрика

---

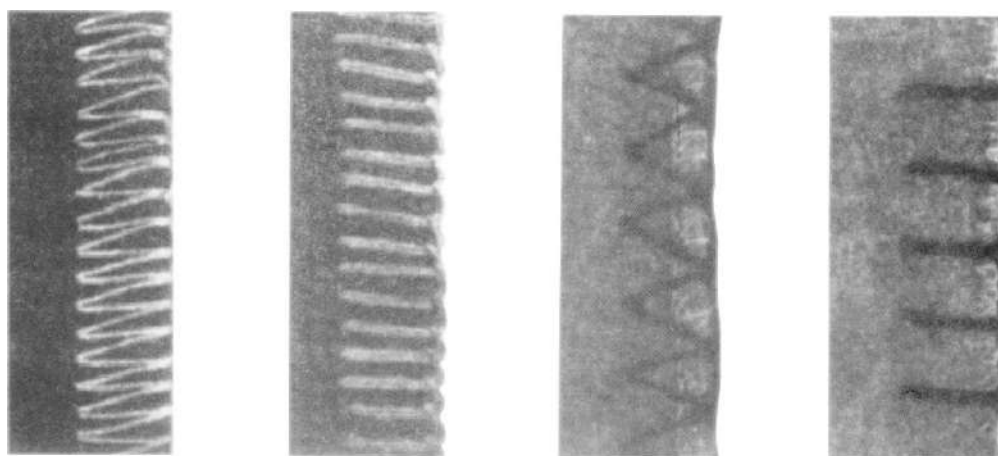


Лицевая

Изнаночная

Кромка

(а) рисунок строчки на х/б одеяле



Лицевая сторона

Изнаночная сторона

Лицевая сторона

Изнаночная

(b) шерстяное одеяло

(c) детское одеяло

Рис 1. Длина стежка

### 3. Основные требования и рекомендации

Игловодитель машины А-1-2 приводится в действие шаровидным качающимся эксцентриком. Петлитель двигается посредством рамки петлителя, которая в свою очередь приводится в действие 2-мя эксцентриками, и рамка петлителя скользит по ограничительной планке. Продвижение осуществляется благодаря 3-х угольной формы кулачкового механизма.

Смазка машины осуществляется через масляные фильтры. Все необходимые для смазки узлы указаны на рисунке 2. Поддерживайте постоянно наличие смазки в машине, чтобы предотвратить повреждения подшипников и других деталей машины. Проверяйте наличие смазки каждый день после 8-часовой рабочей смены.

Для смазки машины используется синтетическое масло для промышленных швейных машин. Нельзя использовать масло растительного или животного происхождения.

Машина может подвергнуться повреждениям после транспортировки, поэтому перед использованием необходимо проверить настройки и работу механизма продвижения

Перед нажатием на педаль прокрутите на полоборота шкив машины и проверьте образование стежка

Чтобы предотвратить повреждения машины, вызванные отсутствием смазки, проверьте наличие масла в конце каждой смены. Если Вы обнаружили, что корпус машины нагревается или появился внезапно посторонний звук, проверьте наличие загрязнений в машине и залейте масло

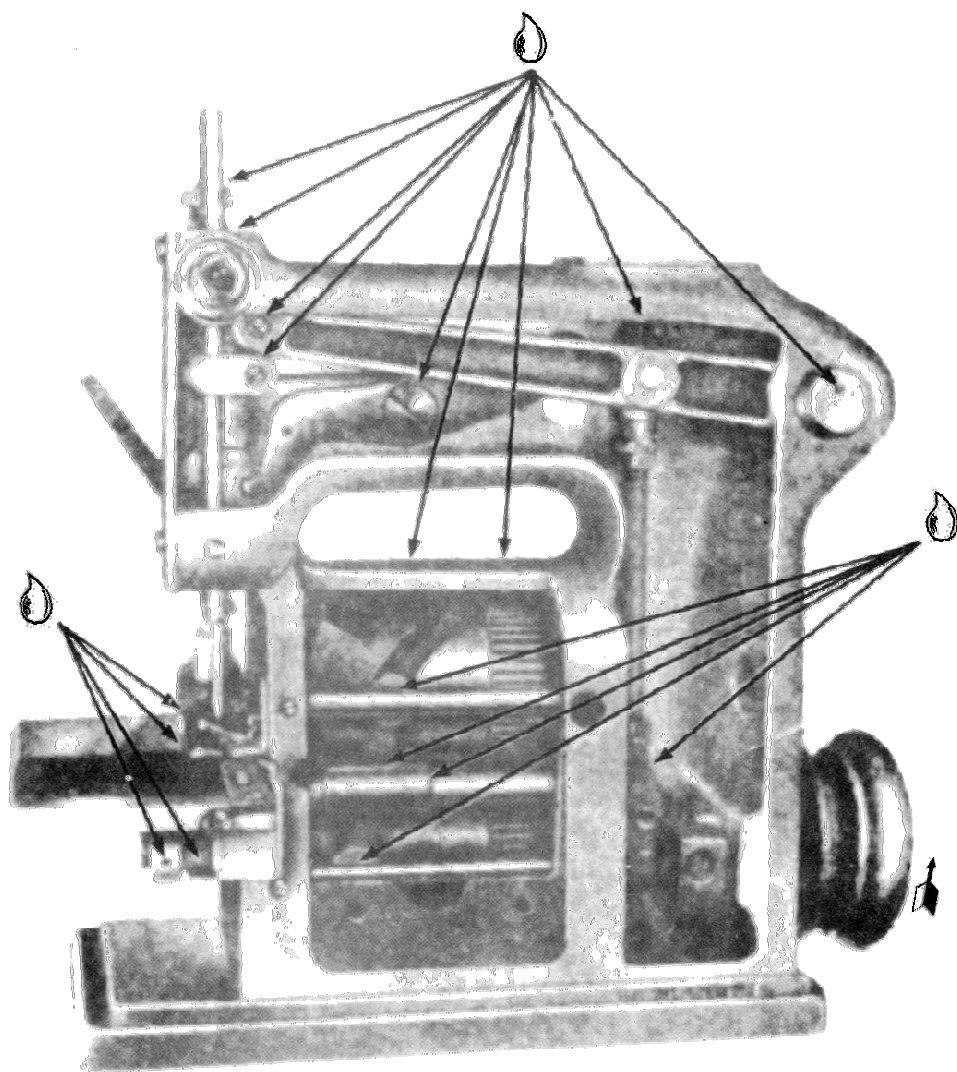


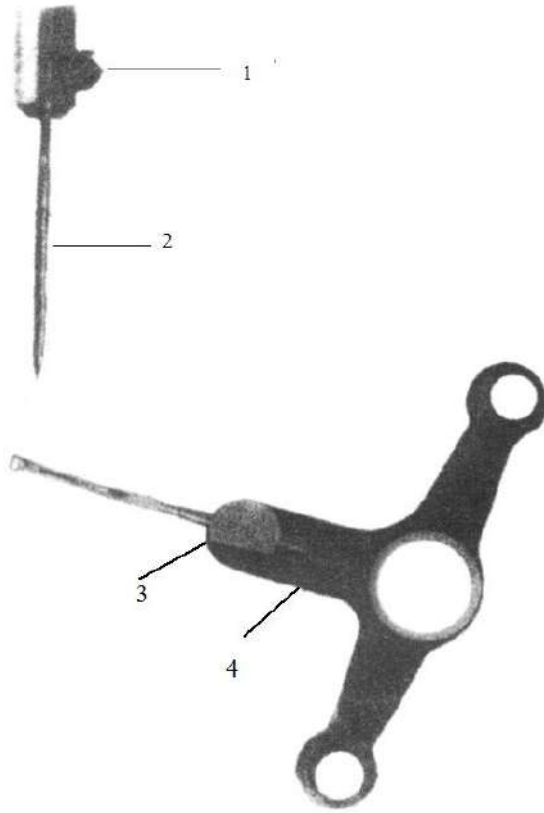
Рис 2 Смазка  
машины

## 4. РЕГУЛИРОВКИ И НАСТРОЙКИ

### 1. Замена иглы и иглы-крючка : (Рис 3)

Переведите иглу в верхнее положение, ослабьте винт 1 на игловодителе, и вставьте иглу в игловодитель до упора ② в сторону нижнего конца игловодителя, и поместите в крайнее верхнее положение. Убедитесь, что длинный желобок иглы находится со стороны швеи оператора, и короткий желобок на задней стороне. Игла может быть слегка повернута в лево, и затем затяните винт. Иглу слегка разворачиваем влево, чтобы избежать прыжков иглы, но это может вызвать легкое ослабление нити в строчке, или повисание нити в строчке на изнаночной стороне. При установке иглы-крючка убедитесь, что игла находится в край самом верхнем положении. Сначала ослабьте винт 3 на рамке петлителя, удалите поврежденную иглу-крючок, вставьте новую, расстояние между серединой иглы и верхом иглы-крючка должно быть 4-5 мм. Острый угол иглы-крючка должен быть немного выше, чтобы избежать пропуска стежка. Высота иглы не должна меняться. Проверьте корректна ли высота иглы: При расположении иглы-крючка над игольной пластиной убедитесь, что расстояние между иглой-крючком и игольным ушком около 3 мм (рис 4).

Для регулировки высоты иглы необходимо ослабить винт на основании игловодителя (рисунок 3 ④), и переместите игловодитель в нужном положении.



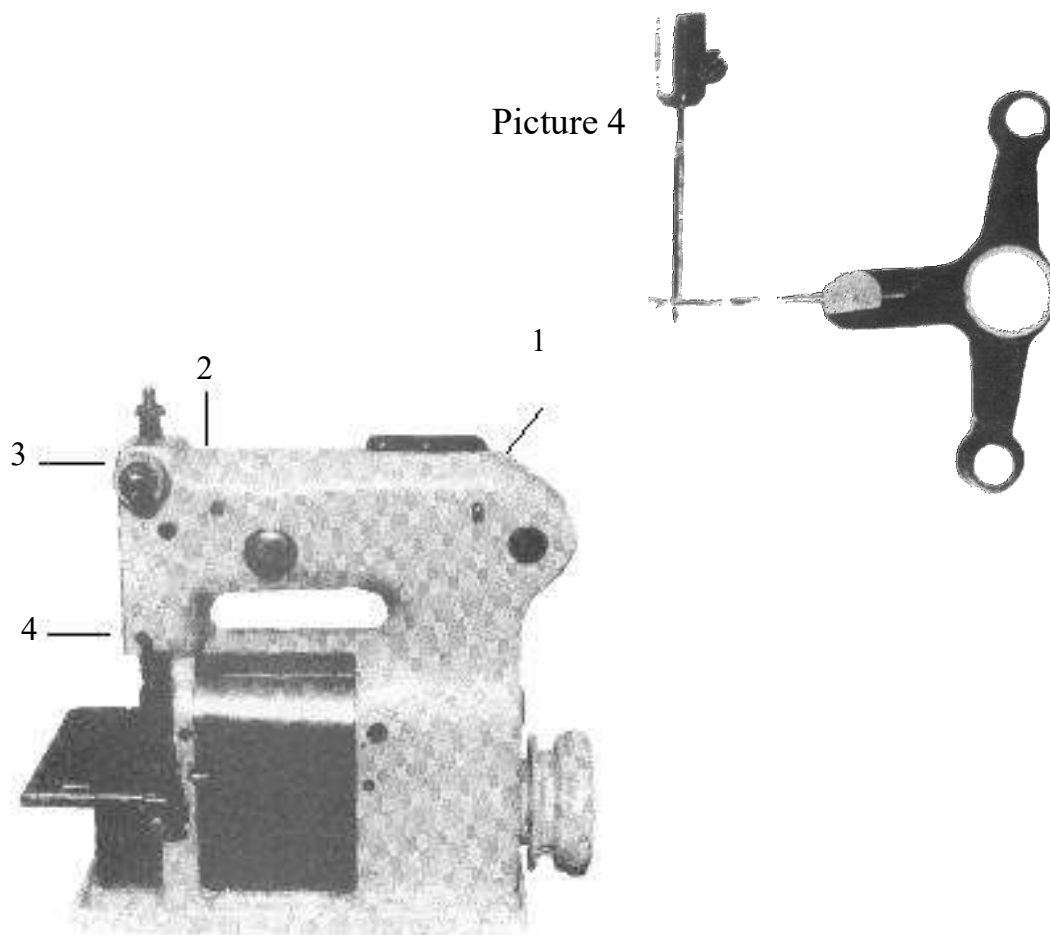
Picture 3. Установка иглы и иглы-крючка

— —



## 2 Последовательность заправки нити Рис. 5

Вытяните нить с бобины, заправьте в нитенаправитель 1, крючок 2, между тарелочками механизма нитенатяжения 3, и нитенаправитель 4 и затем вдените нить в ушко иглы по направлению от себя



Picture 5  
Последовательность  
заправки нити

### 3 Регулировка натяжения нити : (Рис 6)

Натяжение нити необходимо регулировать чтобы стежок был ровный. Если натяжение нити слишком высокое , ткань будет стягиваться и загибаться по краю, или возможен обрыв нити.

Если натяжение нити слишком низкое , то возможен пропуск стежка и нити. Для регулировки натяжения поверните шайбу регулятора нитенатяжения 1

### 4 Регулировка давления лапки : (Рис 6)

Для регулировки давления лапки необходимо повернуть регулировочный 2. Вы можете повысить давление лапки при шитье толстого материала, и понизить при шитье тонкого материала. Высота лапки и прижимной пластины должна быть отрегулированы в зависимости от толщины декоративной.

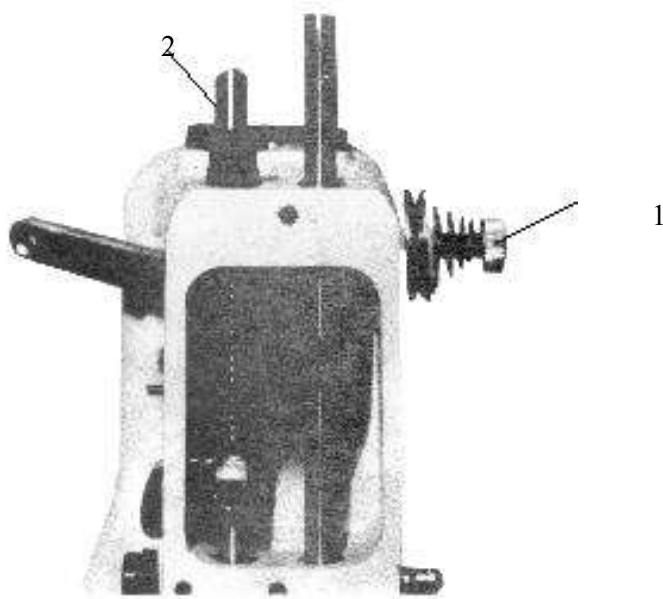


图 6 Регулировка нитенатяжения и давления лапки

## 5 Регулировка длины стежка : (Рис 7)

Возможны выполнения 2-х видов стежка длиной 10 мм в базовой комплектации и 7 мм при покупке специального эксцентрика.

Изменение стежка производится путем поворота продвигающего эксцентрика. Ослабьте винт 1, 2 , переместите эксцентрик 3 и соединительный стержень подачи (4), передвинуть на необходимое расстояние эксцентрик, и убедитесь, что насечка на эксцентрике направлена в сторону винта на главном валу. А затем затяните винт.

## 6 Настройка качества строчки:

При обметывании хлопковых одеял или шерстяных одеял, установите зажимы. Толстое одеяло с большим зажимом и тонкие одеяла с меньшим зажимом.

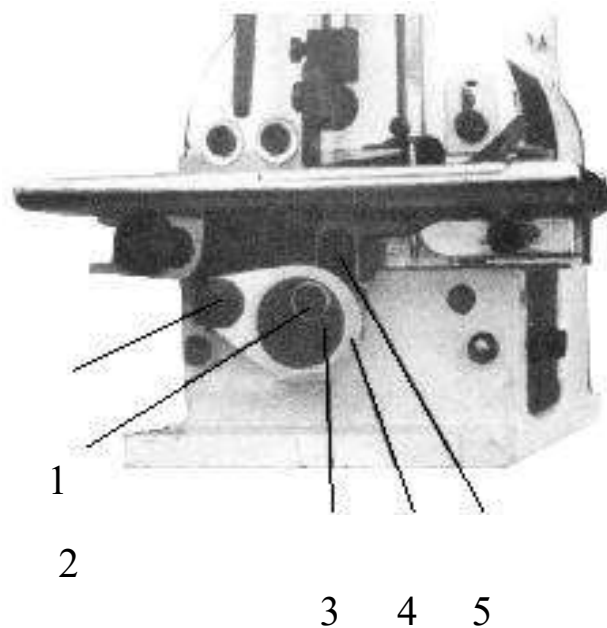


Рис 7



## 7 Регулировка колебаний иглы:

Если игла-крючок не образует петлю или нить не подхватывается иглой-крючком, игла не будет образовывать стежка (Рис. 8).

(a) :

Пропуски стежка : игла-крючок не ловит нить под игольной пластиной. Причина: в связи с большой удаленностью от иглы.. Решение: повернуть иглу-крючок внутрь и приблизить его к игле. Если длина иглы-крючка слишком короткая, необходимо вытащить его немного согласно рисунку 3

(b) : Пропуски стежка:

Игла-крючок не цепляет нить в крайнем верхнем положении. Причина: игла-крючок слишком близко расположена к игле и происходит трения с иглой. Решение: подвиньте иглу-крючок немного наружу. Если игла-крючок уже захватывает нить, но роняет ее, когда крючок иглы идет вверх -- качество строчки будет как указано на рис 9.

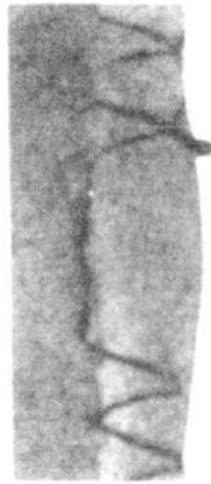
9(a) поверните иглу-крючок немного вверх;

9(b) если Вы повернете иглу-крючок намного больше, чем необходимо, игла не будет захватывать нить, произойдет пропуск строчки, т.к. игла-крючок будет выключена из процесса образования стежка и проходит под игольной пластиной.

Если игловодитель установлен слишком высоко или слишком низко, возникают пропуски стежков. Для правильного положения игловодителя, необходимо проверить рис 4.



(a)



(b)

Рисунок 8

Игла-крючок не захватывает нить



(a)



(b)

Рисунок 9

Игла-крючок не участвует в образовании стежка

## 8 Устранение неравномерной длины стежка:

Длина нити в строчке неравномерная (Рис 10)—необходимо поднять пластину. Если стежки расположены не по центру одеяла, смещены на изнаночную сторону – необходимо уменьшить высоту пластины. Обычно пластина устанавливается выше кромки одеяла.

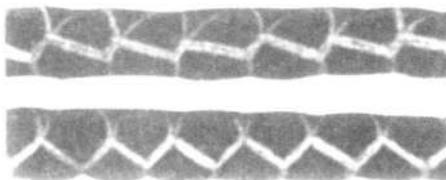


Рис 10 Боковая сторона стежков

## 9 Устранение провисания нити и пропуска стежков:

Две строчки на изнаночной стороне одеяла должны быть параллельны, в противном случае образуется неравномерная строчка (рис 11). Причина провисания нити –из-за ослабленного натяжения нити, (рис 12). Если у пластины происходит трение с изнаночной стороной одеяла, или игольная пластина слишком тонкая, поменяйте на новую игольную пластину или поднимите передний край. К тому же, так как игла-крючок находится вблизи иглы, игла-крючок может касаться иглы. Продвиньте вперед иглу-крючок и убедитесь, что он не касается иглы. Не ставьте иглу влево.

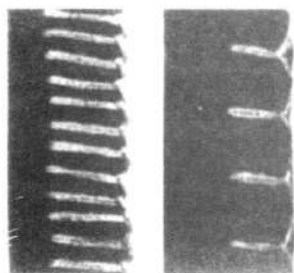


Рис 11 Провисание нити



Picture 12 Спутывание нитей

## 1 0 Регулировка длины стежка:

Если натяжение нити слишком тугое или слишком слабое, то возможен обрыв нити.

Необходимо настроить давление прижимной лапки (пластины) на край одеяла, таким образом, чтобы стежки были плотные. Если прижимная лапка (пластина) установлена слишком высоко, то появятся пропуски стежков или происходит обрыв нити. Установите прижимную лапку (пластину) немного ниже. Нить Пластина не должна быть установлена слишком низко.

## 1 1 Регулировка неравномерного продвижения:

Неравномерное продвижение приводит к неравномерной длине стежков. Причина—зубчики зубчатой рейки находятся достаточно низко над игольной пластиной. Зубцы зубчатой рейки должны выступать над уровнем игольной пластины на 1,5 мм.

Для изменения высоты зубчатой рейки —ослабьте винт, передвиньте зубчатую рейку, затяните винт.(рис 17)

Если неравномерное продвижение материала вызвано маленьким давлением лапки, необходимо его повысить (рис. 4)

Если прижимная лапка слишком высоко расположена и не соприкасается с одеялом, то необходимо опустить прижимную лапку.

Для регулировки высоты прижимной лапки, ослабьте винт ① и ⑤ (рис 13). Высота прижимной лапки определяется толщиной одеяла, и если необходимо зажать или не одеяло. Если зубцы зубчатой рейки сточились—необходимо заменить зубчатую рейку.

## 1 2 Увеличение высоты подъема лапки:

При шитье толстых материалов высоты подъема лапки недостаточно для продвижения материала. Если вам необходимо



увеличить высоту подъема лапки , во-первых, надо ослабить винт ① на направляющем стержне (см рис.13). Затем поднимите рычаг прижимной и сделать расстояние между ② прижимной направляющей вала и прижимным рычагом рядом друг с другом. Затем снова затяните винт и закрепите прижимную лапку③

Когда игловодитель идет вниз, убедитесь, что он не касается прижимной лапки. Если игловодитель касается прижимной лапки, необходимо понизить высоту подъема прижимной лапки.

При запуске машины без швейных материалов, рычаг прижимную может быть поднят только в горизонтальном положении.

Когда игла пропускает стежки или происходит обрыв нити, необходимо вынуть одеяло, а затем рычаг прижимной лапки необходимо поднять в крайнее верхнее положение. После выполнения этого условия выключить машину, чтобы избежать поломки лапки.

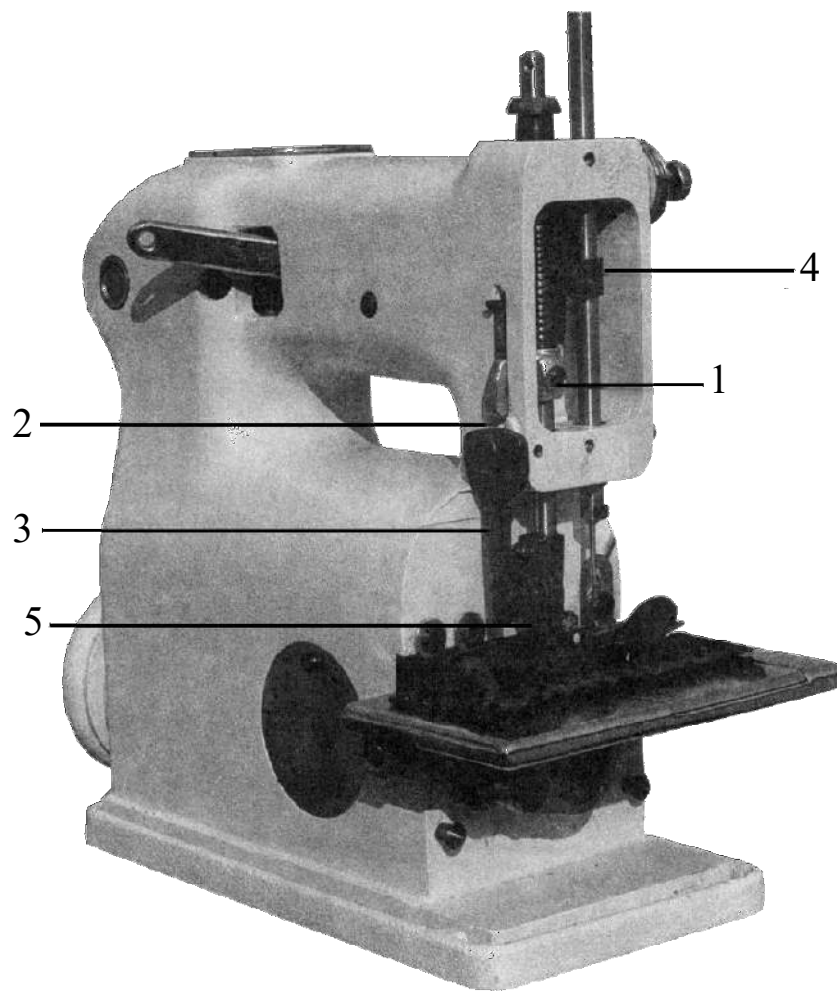


Рис 13

### 1 3 Использование предохранителя иглы:

Функция предохранителя иглы (G01045)-- предотвратить удары иглы-крючка об иглу, образующую петлю. Положение предохранителя иглы относительно самой иглы показано на рис. 14.

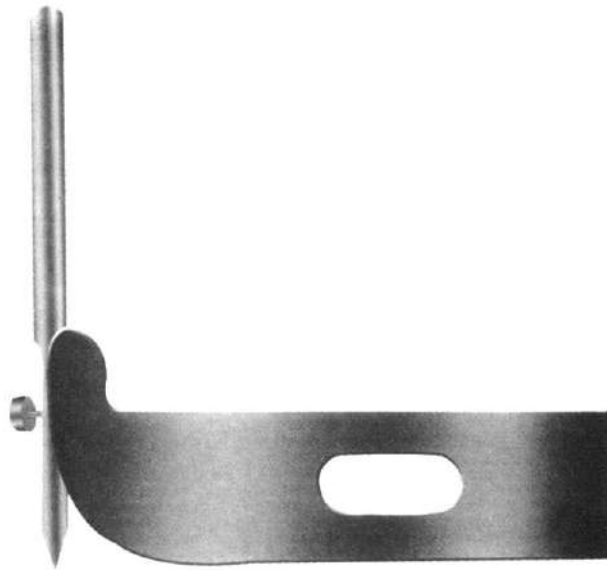


Рис.14. Расположение предохранителя иглы относительно иглы

## 5, Accessories table

1. Needle            10 pcs
2. Hook needle    5 pcs
- 3 Oil pan   1 pc
4. Small oil bottle   1 pc
5. Thread bobbin stand   1 pc
6. Screwdriver (75mm)   1 pc
7. Thumb screw        1 pc
8. Counter sunked wooden screws (M5 × 25)   3 pcs
9. Washer (M8)        1 pc
10. O-type V-belt (710mm)   1 pc
11. Big round-head bolts with square neck   3pcs

### 6,Spare parts list

Parts No.	Parts name	Q'ty	Parts No.	Parts name	Q'ty
G01001	机壳	1	G0102	定向杆导套	2
G01×200	机针(200#)	1	9		
G01002	针杆	2	G0103	下凸轮	1
G01003	针杆连接座	1	0		
G01004	针杆连接螺钉	2	G0103	上凸轮	1
G01005	针杆连接片	1	1		
G01006	针杆摇杆	1	G0103	主轴	1
G01007	针杆摇杆轴	1	2		
G01008	球头肖	1	G0103	凸轮轴	1
G01009	大连杆（上）	1	3		
G01010	大连杆（下）	1	G0103	勾针架挡板	1
G01011	大连杆接杆	1	4		
G01012	针杆偏心	1	G0103	针板座	1
G01013	平衡锤	1	5		
G01014	防尘盖	2	G0103	大针板	1
G01015	压脚柄	1	6		
G01016	压脚低	1	G0103	小针板	1
G01017	小压脚	1	7		
G01018	压料板	1	G0103	针板接片	1
G01019	压杆导架	1	8		
			G0103	托线板	1
			9		
			G0104	送料牙	1
			0		
			G0104	牙架	1
			1		
			G0104	牙架托板	2
			2		
			G0104	牙架溜板	1
			3		
			G0104	牙架肖	1
			4		
			G0104	护针板	1
			5		
			6		
			G0104	送料偏心	1

			7		
G01020	压杆簧	1		(3.5mm)	
G01021	压杆扳手	1		偏心	
			G0104		
			8	送料连杆	1
G01022	抬压脚杠杆	1	G0104	(10mm)	
			9	罩壳	1
			G0105		
G01023	抬压脚扭簧	1	0	罩壳门	2
			G0105		
G01024	勾针	1	1	带轮	1
			G0105		
G01025	勾针架	1	2	面板	1
			G0105		
G01026	勾针导套	1	3	顶盖	1
			G0105		
G01027	勾针导杆	1	4	门板	1
			G0105		
G01028	勾针架定向杆	2	5	后盖	1

Parts No.	Parts name	Q'ty	Parts No.	Parts name	Q'ty
G01056	过线柱	3	G01061	台板	1
G01057	油盘	1	G01062	电动机带轮	1
G01058	大卷边	1	G01063	勾针架油毡	1
G01059	小卷边	1	G01064	针杆油毡	1
G01060	型号牌	1	G01065	球头肖油毡	1

Sequence	Parts name	Q'ty	Note	Sequence	Parts name	Q'ty	Note
	Round head screws			19	Thumb screw	1	
1	M3×3	3		20	Counter sunk wooden screw	3	Oil pan use
2	M4×6	4			Small hexagon flat nut:		
3	M4×10	1		21	M4	2	
4	M4×14	4		22	M10	1	
5	M5×8	9		23	M10 (left hand thread)	1	
6	M5×12	4		24	Thread clamping nut	1	
7	M6×8	1			Washers:		
	Counter sunk screws:			25	M5	2	
8	M3×6	1		26	M8	1	
9	M4×8	6		27	Thread clamping plate	2	
	Set screws:			28	Thread clamping spring	1	
10	M5×5	4		29	Needle bar bush	4	
11	M6×6	1			Main shaft front bush	1	
12	M6×10	7		30	Main shaft middle bush	3	
13	Down cam screw	1		31	Main shaft rear bush	1	
14	Presser lever screw	1		32			

15	Feeding link bar screw	1		33	Hook frame bush	2	
16	Presser foot lifting lever screw	1		34	8m/m oil felt		
17	Thread clamping screw	1		35	6m/m oil felt		
18	Presser adjsuting screw	1		36	4m/m oil felt		



## 7, Parts drawing

