AURORA

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ
AURORA A-1797-D3

тех.
поддержка

aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой. Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ⚠

При работе на промышленных швейных машинах нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины, такими как игла и нитепритягиватель.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ....4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ....4
3. ШИТЬЕ....5
4. ОЧИСТКА....5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР....5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ....6
7. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ....7
8. ОПИСАНИЕ КНОПОК И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ....26
9. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ....29
10. ТАБЛИЦА ОШИБОК....42
11. СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ....45
12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА....46
13. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ....46

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ ⚠

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

В случае попадания горючих веществ в машину (голова, блок управления машины) немедленно обесточьте машину и обратитесь за помощью в официальный сервисный центр Aurora либо к квалифицированным механикам.

Требования к условиям эксплуатации

1) Машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать ±10% номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.

2) Не устанавливайте машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.

3) Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.

4) Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.

5) Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от +5 до +35°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. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настройку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение машины.

- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
- Не перекрывайте вентиляционное окно во избежание перегрева машины
- Избегайте перегрева корпуса машины при интенсивной работе
- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе станка.

3. ШИТЬЕ

К работе на машине допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.

- Работая на машине, пользуйтесь защитными очками. В случае поломки иглы ее обломок может попасть в глаз и причинить серьезную травму.
- Выключайте машину каждый раз в следующих случаях: перед заправкой нитей, при замене шпули и иглы, при оставлении машины без присмотра.
- Перед тем, как приступить к работе, установите все защитные и предохранительные устройства. Эксплуатация машины без этих устройств может привести к травме.
- Во время работы не дотрагивайтесь до подвижных частей машины и не прижимайте к ним никаких посторонних предметов. Это может привести к травме или повреждению машины.
- При возникновении неисправности во время работы или появлении ненормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному механику.

4. ОЧИСТКА

Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии кнопки включения машина может прийти в действие, что может привести к травме.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному электрику.

- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.
- Обесточивайте машину каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Эксплуатировать машину разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.
- Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию запрещается.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Наименование	**A-1797-D3**
Два шаговых мотора	
Автоматическая закрепка	
Автоматический подъем лапки	
Позиционер иглы	
Встроенный светодиодный светильник	
Увеличенный челнок	
Увеличенный вылет рукава	325 мм
Длина стежка	9 мм
Высота подъема лапки	8/16 мм
Автоматическая смазка	
Максимальная скорость шитья	2000 ст/мин
Игла	DPx17 #130-160
Электропитание	220 В, 50-60 Гц
Габариты упаковки	740x350x580 мм
Вес	58/50 кг

Одноигольная прямострочная машина с тройным (унисонным) продвижением, увеличенным челноком и вылетом рукава 325 мм, электронной регулировкой длины стежка и двумя шаговыми моторами: один отвечает за длину стежка и автоматическую закрепку, второй за подъем лапки, автоматической обрезкой нити управляет соленоид. Электронное освобождение и соленоид зажима игольной нити обеспечивают чистое начало строчки и короткий кончик нити после обрезки (менее 3 мм).

Предназначена для пошива тяжелых и многослойных материалов при пошиве чехлов, сумок, дубленок, тентов и др.

7. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Данная машина разработана с механизмом подачи кулисного типа, рычажным механизмом нитепритягивателя и насосной системой смазки. Машина подходит для шитья кожи, брезента и других тяжелых материалов, таких как чемоданы, автомобильные сиденья, палатки, диваны и т. д.

1) УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА И МАГНИТА ЗАЩИТНОГО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ (РИС.1)

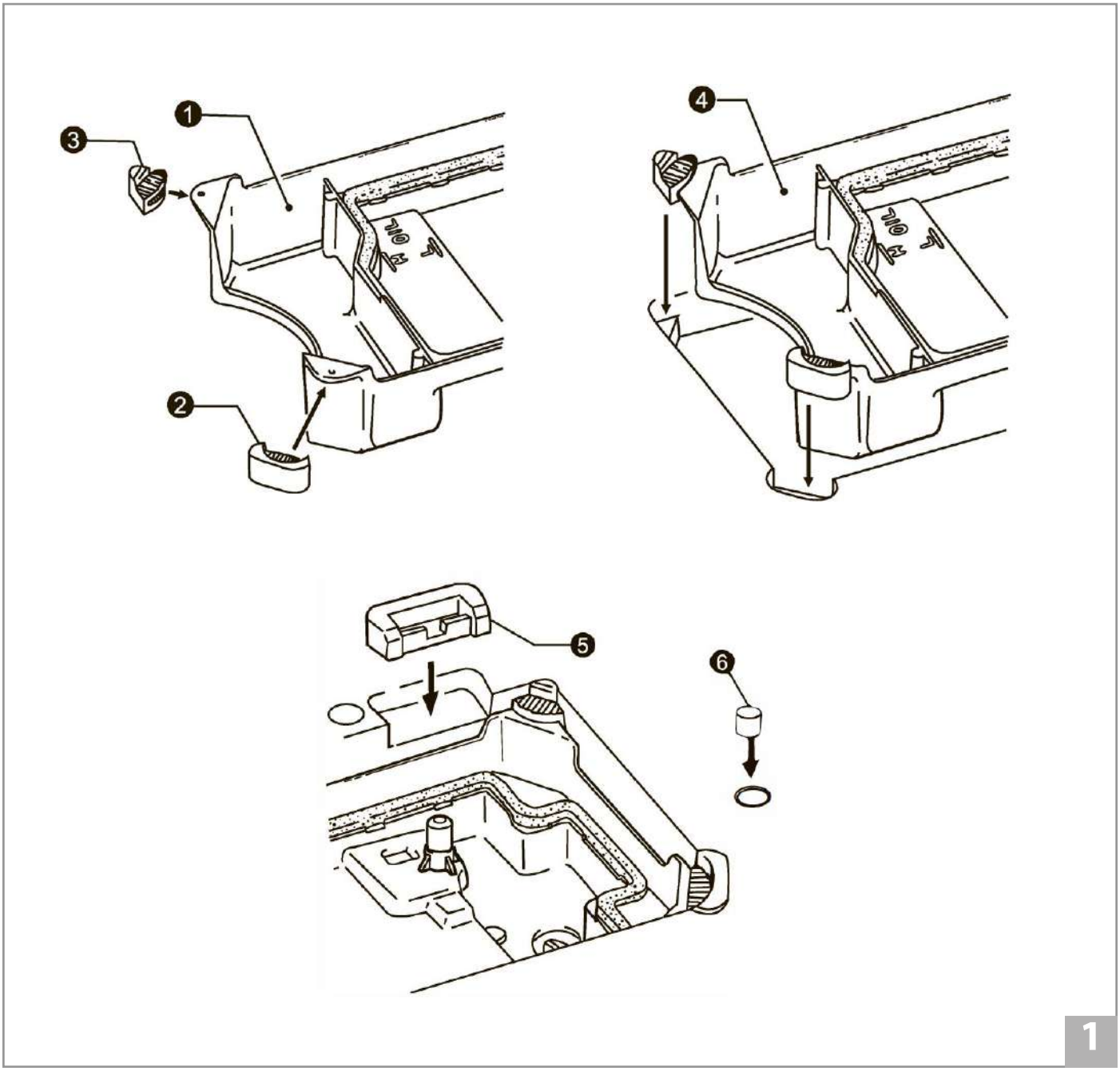
1. Вставьте две резиновые опоры ❷ в передние углы масляного поддона ❶;

2. Вставьте две резиновые опоры ❸ в задние углы масляного поддона ❶;

3. Поместите масляный поддон ❹ в вырез стола;

4. Вставьте две резиновые опоры петель ❺ в выемки стола.

5. Вставьте магнит защитного переключателя ❻ в отверстие стола рядом с вырезом под масляный поддон.



2) УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС.2)

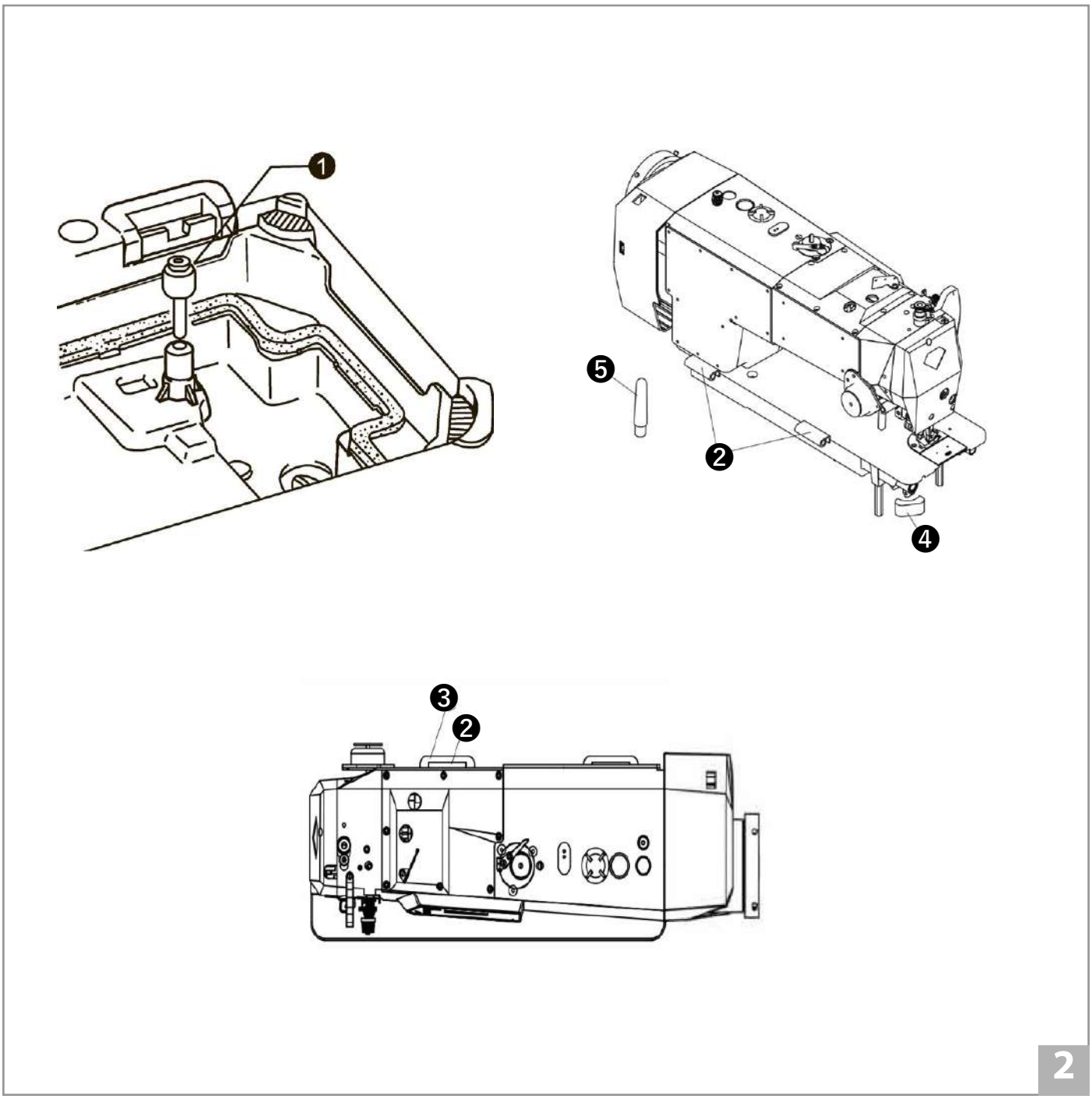
1. Установите подъемную тягу коленоподъемника ❶.

2. Установите две петли ❷ в отверстия у основния машины.

3. Поместите машину с петлями на резиновые опоры ❸. Следите за тем чтобы машина стала ровно в резиновые опоры ❹ масляного поддона.

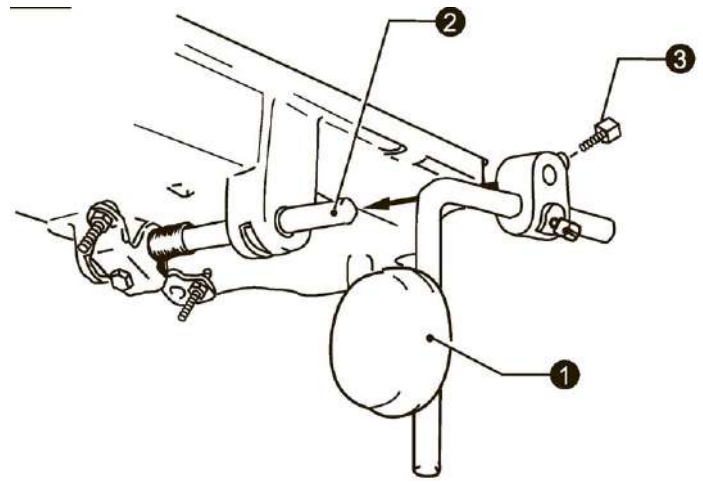
4. Вставьте упорный колышек ❺ в отверстие стола.

Примечание: Надежно закрепите упорный колышек в отверстии стола. В противном случае опрокидывание головки машины будет небезопасным.



3) УСТАНОВКА КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА. (РИС.3)

Установите коленоподъемник ❶ на вал ❷ под масляным поддоном и слегка затяните винт ❸.



3

4) РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНОПОДЪЕМИКА (РИС.4)

1. Опустите прижимную лапку ❷, повернув рычаг подъема прижимной лапки ❶.

2. Ослабьте гайку ❸.

3. Поверните винт ❻, так чтобы кронштейн ❺ имел ход на 2 мм.

4. Надежно затяните гайку ❸.

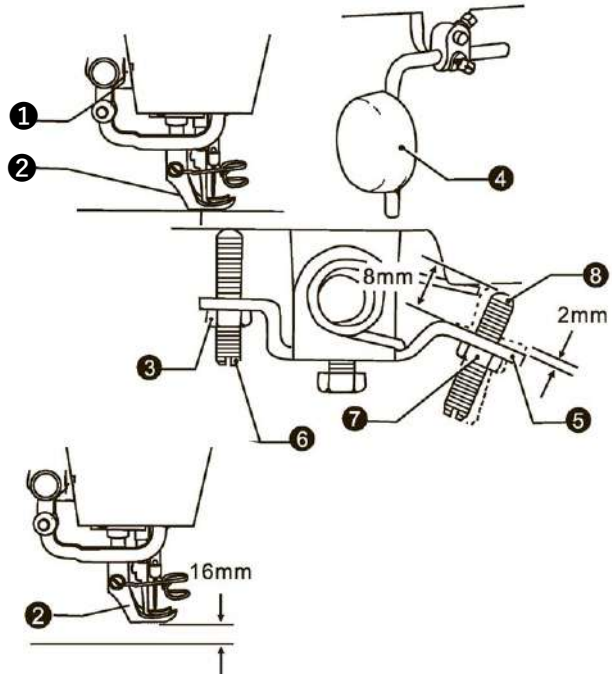
5. Ослабьте гайку ❼.

6. Поворачивайте винт ❻, пока расстояние между концом винта и кронштейном не составит приблизительно 8 мм.

7. Далее поверните регулировочный винт ❽ так, чтобы прижимная лапка находилась на расстоянии 16 мм над игольной пластиной, когда коленоподъемник ❹ полностью нажат.

8. После регулировки затяните гайку ❼.

7. Смазка.



4

5) СМАЗКА (РИС.5)

1. Необходимое количество масла.

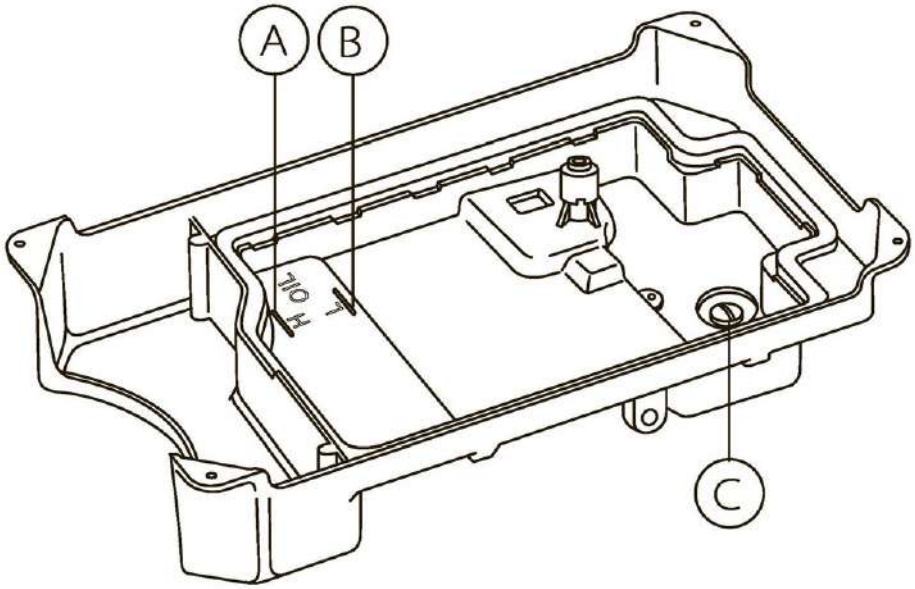
Залейте масло в соответствии с отметкой, указанной на масляном поддоне. Отметка (**A**) означает максимальный уровень. Отметка (**B**) означает минимальный уровень. Если количество масла ниже отметки (**B**), масло не будет перекачиваться, и машина может заклинить.

2. Доливка масла.

Залейте швейное масло 18# в масляный поддон до отметки (**A**).

3. Замена масла.

Открутите винт (**C**) и слейте отработанное масло Очистите масляный поддон и затяните винт (**C**), снова залейте свежее масло.



5

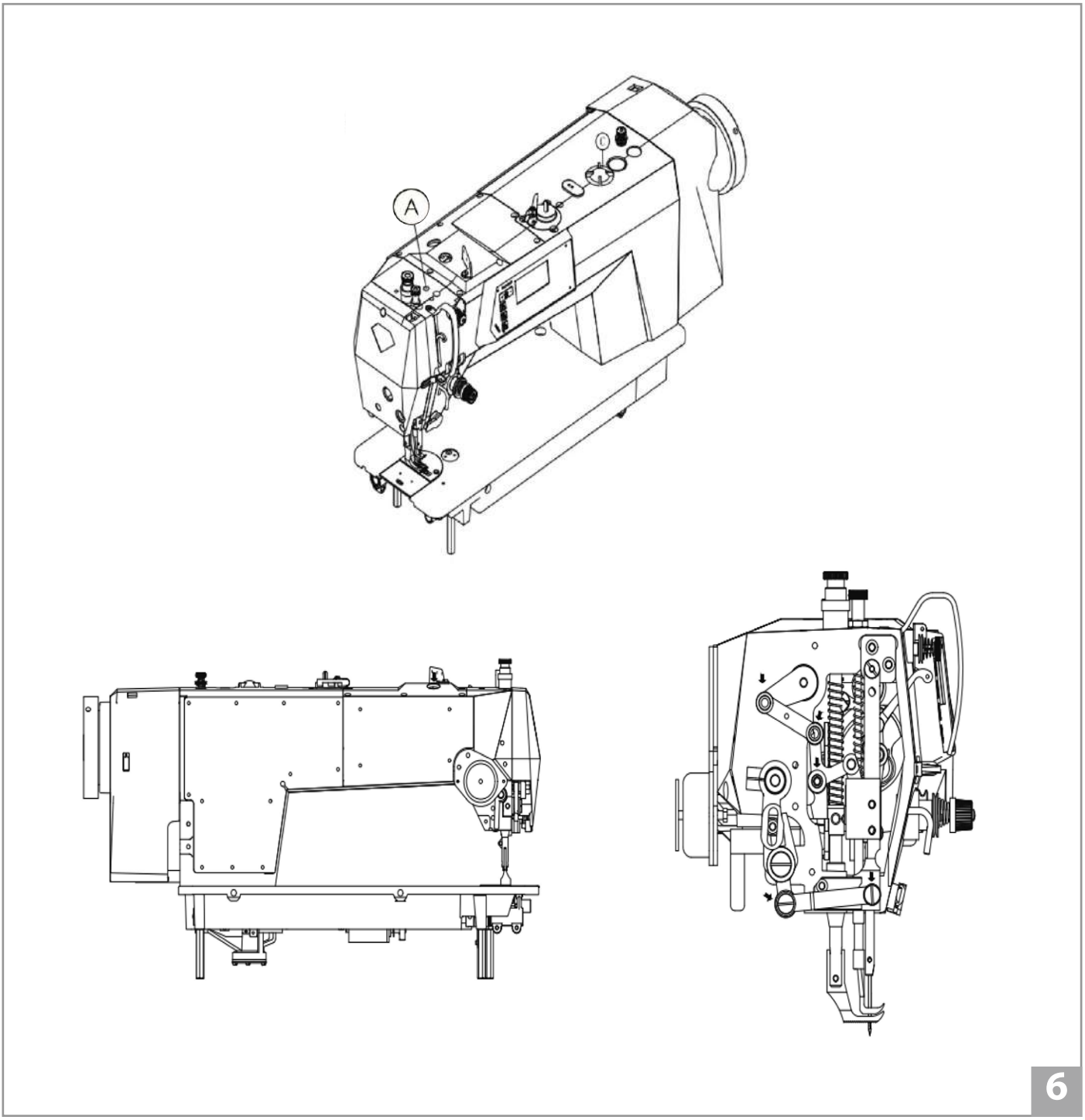
6) ТЕСТОВЫЙ ЗАПУСК (РИС .6)

Выполните тестовый запуск вначале работы на новой швейной машины или перезапуске после длительного периода неиспользования.

Снимите резиновый колпачок (**A**) на верхней части машины, а так же фронтальную пластину. Выполните смазку позиций, указанных стрелками.

Установите фронтальную платину, поднимите прижимную лапку и запустите машину на скорости 1000-1500 об/мин. В окошке указателя уровня масла **C** должна происходить его циркуляция.

На данной скорости необходимо работать около месяца, а затем можно будет увеличить до максимальной.

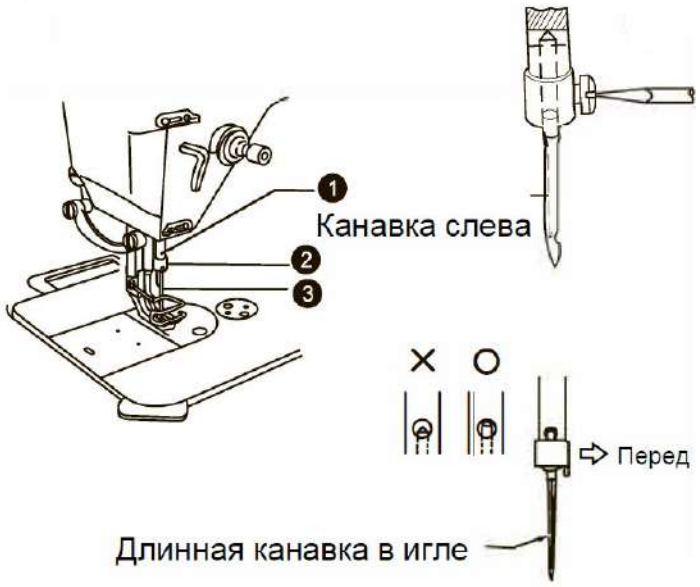


7) УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС.7)

1. Поверните шкив машины, чтобы переместить игловодитель ❶ в верхнюю мертвую точку;

2. Ослабьте винт ❷.

3. Вставьте иглу ❸ по прямой линии до упора, убедившись, что длинный паз на игле находится слева, а затем надежно затяните винт ❷.



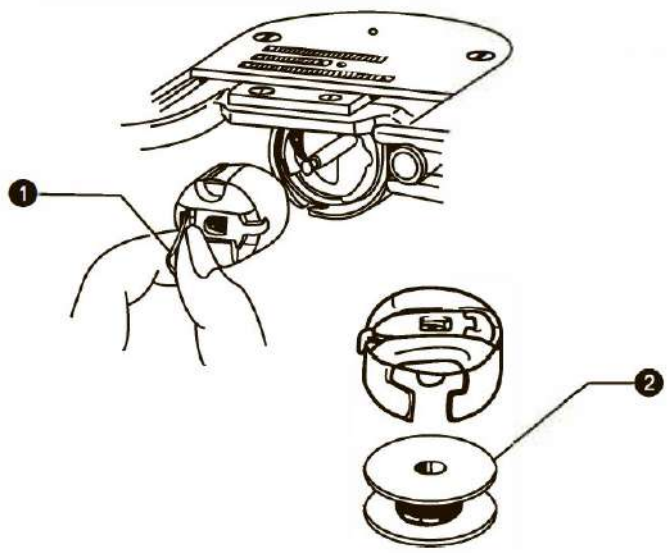
7

8) СНЯТИЕ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС.8)

1. Установка шпульного колпачка.

Поверните шкив машины, чтобы переместить игловодитель в верхнюю мертвую точку. Вставьте шпулю в колпачок, затем потяните защелку ❶ шпульного колпачка вверх и вставьте его в челнок.

2. Чтобы снять шпульный колпачок, потяните защелку ❶ и вытащите шпульный колпачок из челнока.



8

9) НАМОТКА НИТКИ НА ШПУЛЮ (РИС.9)

1. Включите питание;

2. Поместите шпулю ❶ на вал моталки ❷.

3. Сделайте несколько оборотов нити вокруг шпули в направлении, указанном стрелкой;

4. Нажмите на рычаг прижима ❸ шпули;

5. Поднимите прижимную лапку;

6. Нажмите на педаль, начнется намотка;

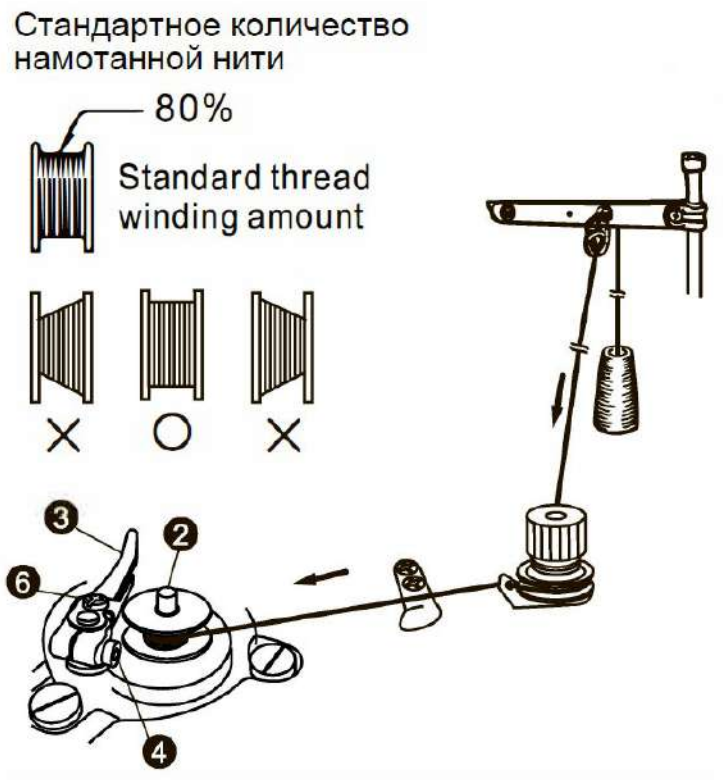
7. После завершения рычаг прижима ❸ шпули автоматически отожмётся.

* Если намотка нити неровная, ослабьте винт ❹, чтобы отрегулировать положение основания моталки.

* Поверните винт ❻, чтобы отрегулировать количество намотки шпули.

- Затяните винт ❻, чтобы увеличить количество намотки;
- Ослабьте винт ❻, чтобы уменьшить количество намотки.

Примечание: Правильное количество намотки должно составлять около 80% от емкости шпульки.



9

10) ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС.10)

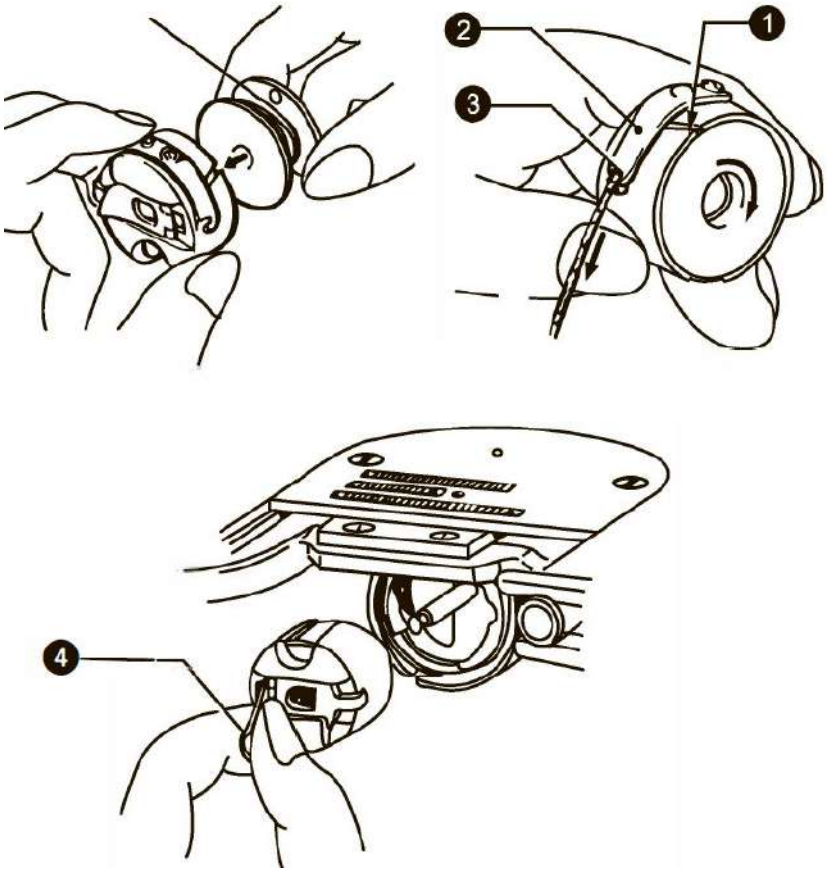
1. Поверните шкив машины, чтобы поднять иглу в верхнюю мертвую точку;

2. Поместите шпулю в шпульный колпачок;

3. Пропустите нить через прорезь ❶ и пружинную пластину ❷, и, наконец, вытащите ее из выемки ❸;

4. Убедитесь, что шпуля вращается по часовой стрелке при вытягивании нити;

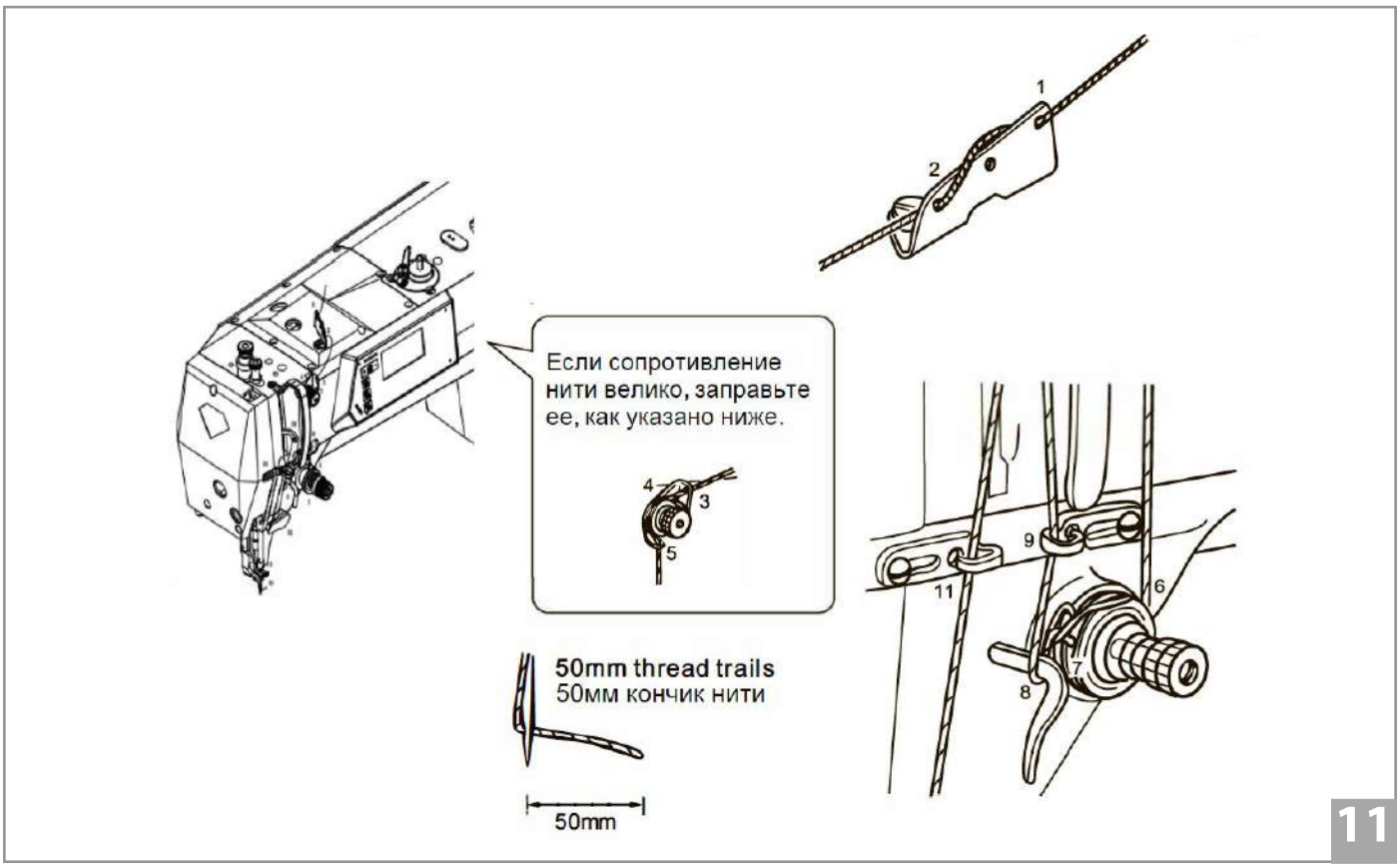
5. Удерживая защелку ❹, поместите шпульный колпачок в челнок.



10

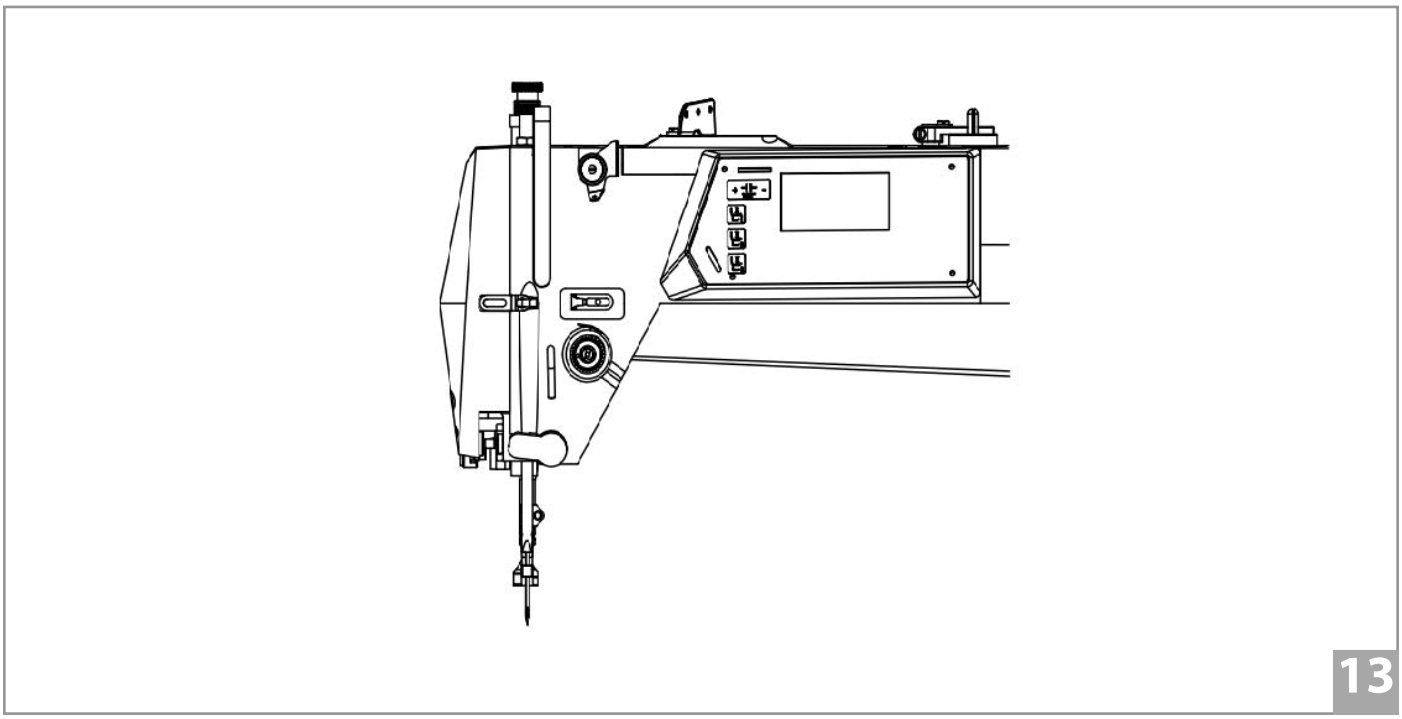
11) ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС.11)

Поднимите рычаг нитепритягивателя в крайнее верхнее положение. Это облегчит заправку нити и предотвратит выскакивание нити в начале шитья.

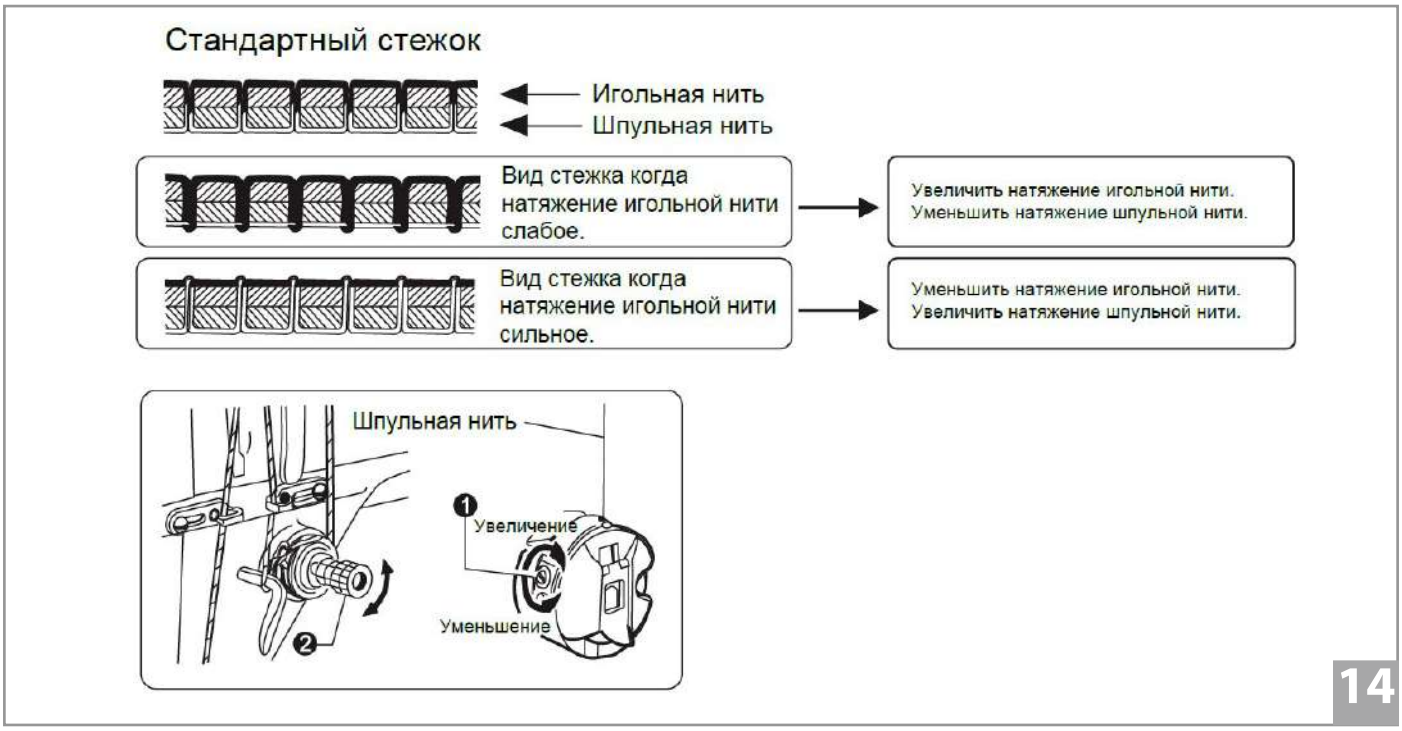


12) НАСТРОЙКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.13)

Чтобы отрегулировать длину стежка, нажмите кнопку + или - на панели управления. Каждый раз при нажатии кнопки длина стежка увеличивается или уменьшается на 0,1 мм.



13) РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС.14)



14) РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.15)

«Регулировка давления прижимной лапки»

1. Ослабьте стопорную гайку ❶;

2. Поверните регулировочный винт ❷, чтобы отрегулировать давление прижимной лапки, если его недостаточно, поверните винт 5, чтобы увеличить давление.

*Давление должно быть как можно слабее, но достаточно сильным, чтобы материал не скользил.

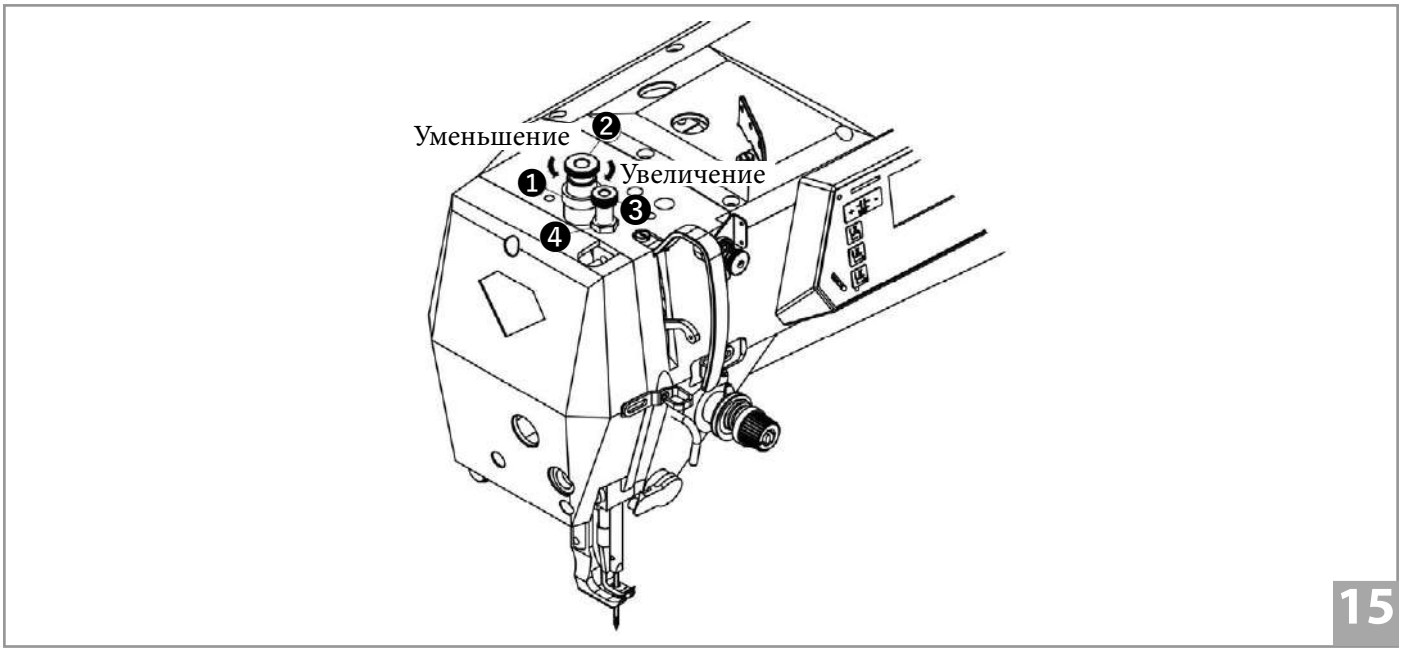
3. Затяните гайку ❶.

«Регулировка прижима шагающей лапки»

4. Ослабьте гайку ❸;

5. Поверните винт ❹ по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и наоборот, поверните винт ❹ против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление;

6. Затяните гайку ❸.



15) РЕГУЛИРОВКА КОМПЕНСАЦИОННОЙ ПРУЖИНЫ (РИС.16)

Стандартное положение компенсационной пружины ❶ на 5-8 мм выше верхней плоскости нитенаправителя ❸, когда прижимная лапка ❷ опущена.

1. Опустите прижимную лапку ❷;

2. Ослабьте винт ❹;

3. Поверните блок натяжения нити ❺, чтобы отрегулировать положение пружины;

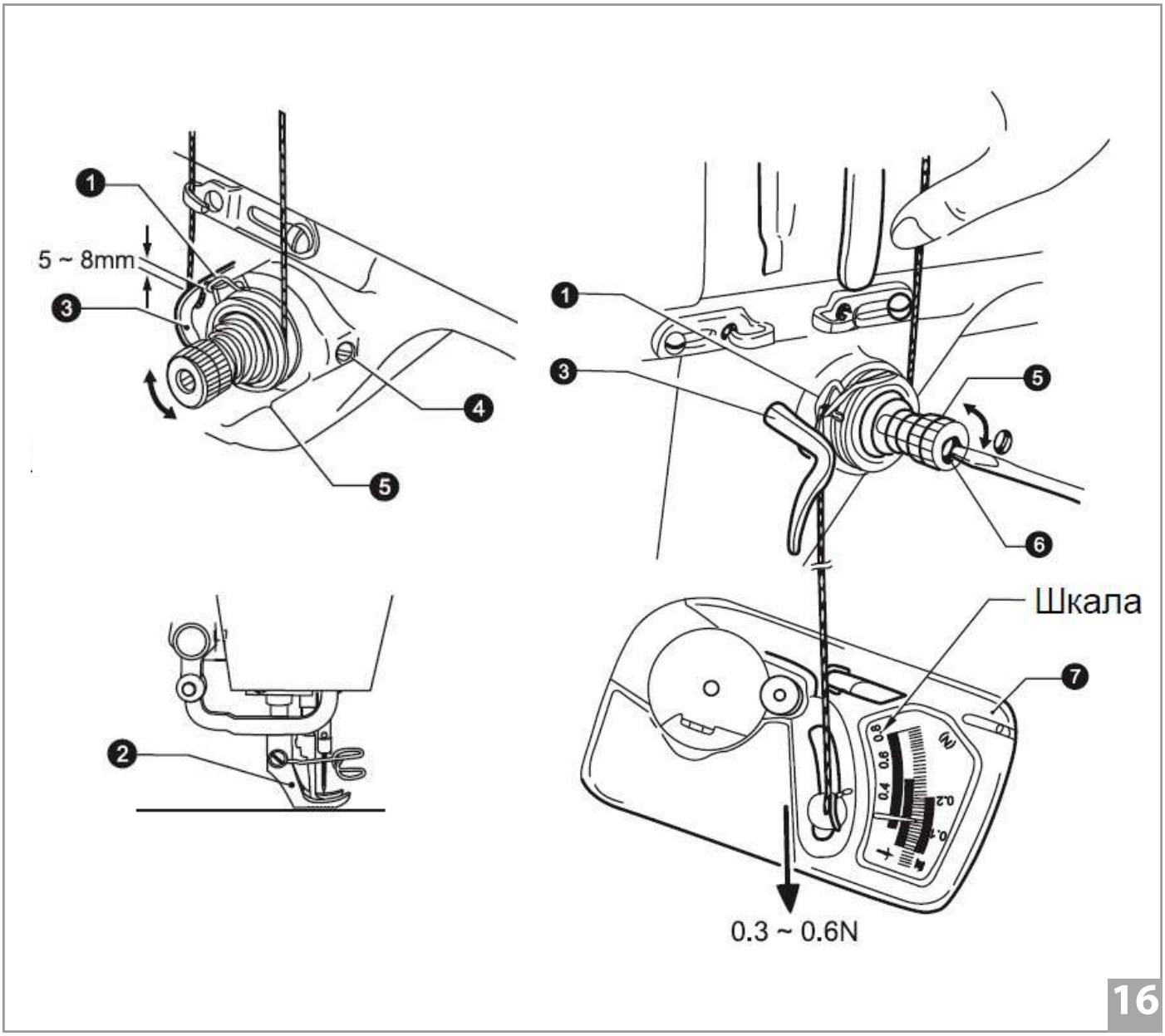
4. Затяните винт ❹.

5. Стандартное усилие компенсационной пружины составляет 0,3-0,6 Н.

6. Заправьте нить и заблокируйте вытягивание пальцем, затем потяните ее вниз, когда компенсационная пружина ❶ достигнет верхней плоскости нитенаправителя ❸ измерьте усилие.

7. Вставьте отвертку в прорезь стержня натяжения нити ❻ и поверните его, чтобы отрегулировать усилие компенсационной пружины ❶.

Примечание: Если для измерения натяжения используется тензодатчик ❼, снимите показания со шкалы.



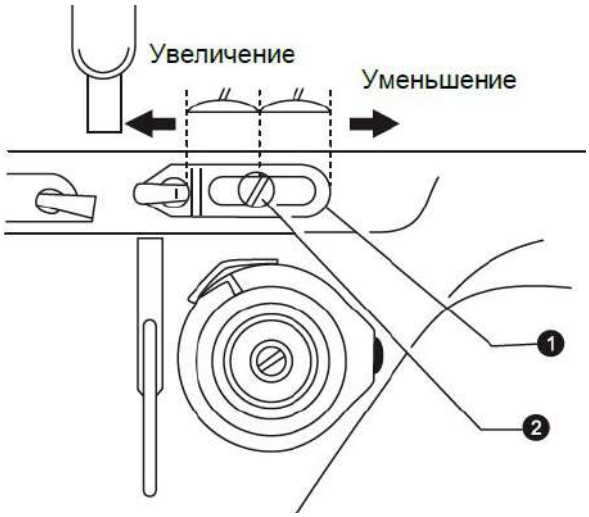
16) РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ВЕРХНЕГО НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ НИТИ (РИС.17)

Стандартное положение верхнего нитенаправителя ❶ - это положение, когда винт ❷ находится в центре регулируемого диапазона (прорези).

Чтобы отрегулировать положение, ослабьте винт ❶ и переместите нитенаправитель.

Если шьете тяжелые материалы, переместите нитенаправитель влево. (Чтобы увеличить утяжку нитепритягивателем).

Если шьете легкие материалы, переместите нитенаправитель вправо. (Чтобы уменьшить утяжку нитепритягивателем).

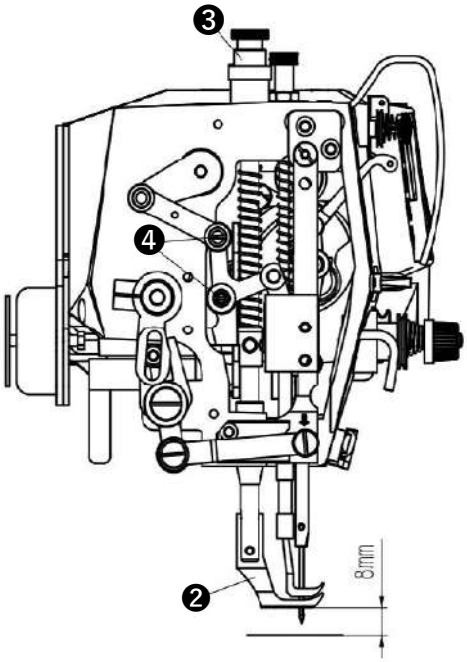


17

17) РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.18)

Стандартная высота прижимной лапки ❷ составляет 8 мм, когда она поднята вручную.

1. Ослабьте винт ❸, чтобы поднять прижимную планку.
2. Поместите измерительный щуп высотой 8 мм под прижимную лапку.
3. Ослабьте винт ❹ и отрегулируйте высоту прижимной лапки.
4. Затяните винт ❹.

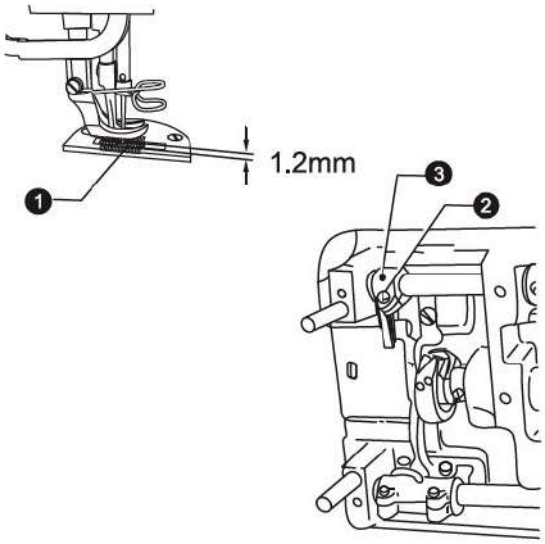


18

18) РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.19)

1. Установите максимальную длину стежка, когда зубчатая рейка ❶ находится в верхнем положении над игольной пластиной, стандартная высота составляет 1,2 мм.

2. Ослабьте винт ❷ и поверните подъемный рычаг ❸, чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки.



19

19) РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС.20)

Стандартный угол наклона зубчатой рейки: когда зубчатая рейка находится в верхнем положении над игольной пластиной, метка на валу рычага подачи находится в горизонтальном положении.

1. Поверните шкив машины, чтобы поднять зубчатую рейку в верхнее положение;

2. Ослабьте винт ❼;

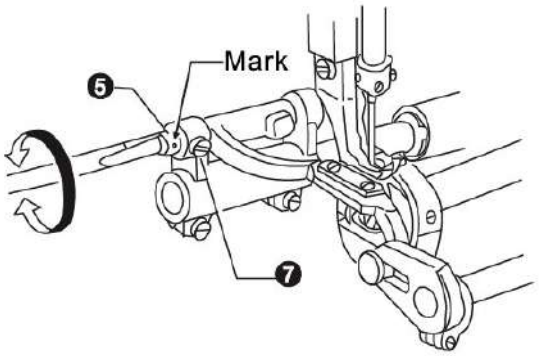
3. Поверните вал рычага подачи в направлении стрелки в диапазоне 90 относительно стандартного углового положения.

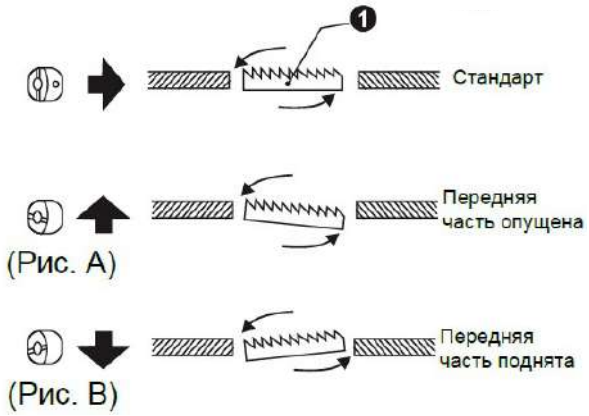
* Чтобы предотвратить посадку, опустите переднюю часть зубчатой рейки (Рис. A)

* Чтобы предотвратить растягивание, поднимите переднюю часть зубчатой рейки (Рис. B)

4. Надежно затяните установочный винт ❼.

После этого необходимо снова отрегулировать высоту зубчатой рейки.





20

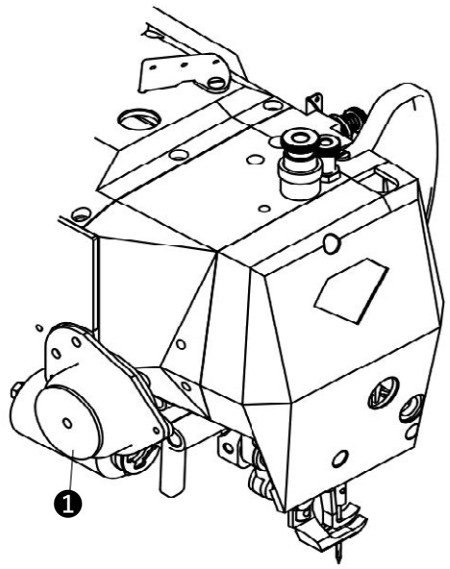
20) РЕГУЛИРОВКА ОСЛАБЛЕНИЯ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 22)

Время открытия тарелочек натяжения нити можно отрегулировать.

Снимите резиновый колпачок на задней части рычага и поверните винт ❶, после чего кулачок освобождения нити ❷ можно будет переместить влево или вправо.

Переместите кулачок вправо, освобождение нити будет происходить медленнее.

Переместите кулачок влево, освобождение нити будет происходить быстрее.



22

21) РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ РАБОТЫ ИГЛЫ И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ (РИС. 23)

Стандартное время синхронизации - когда зубчатая рейка опускается из своего самого верхнего положения до тех пор, пока не окажется на одном уровне с верхней поверхность игольной пластины ❷, а ушко иглы ❸ также выровнено горизонтально с этой поверхностью. Отрегулируйте, изменив положение кулачка подачи и эксцентрикового колеса.

1. Снимите заднюю крышку.

2. Поверните шкив машины в обратном направлении, возьмите второй винт ❹ на шестерне верхнего вала в качестве контрольной метки, установите третий винт ❺ эксцентрикового колеса немного ниже винта контрольной метки ❹;

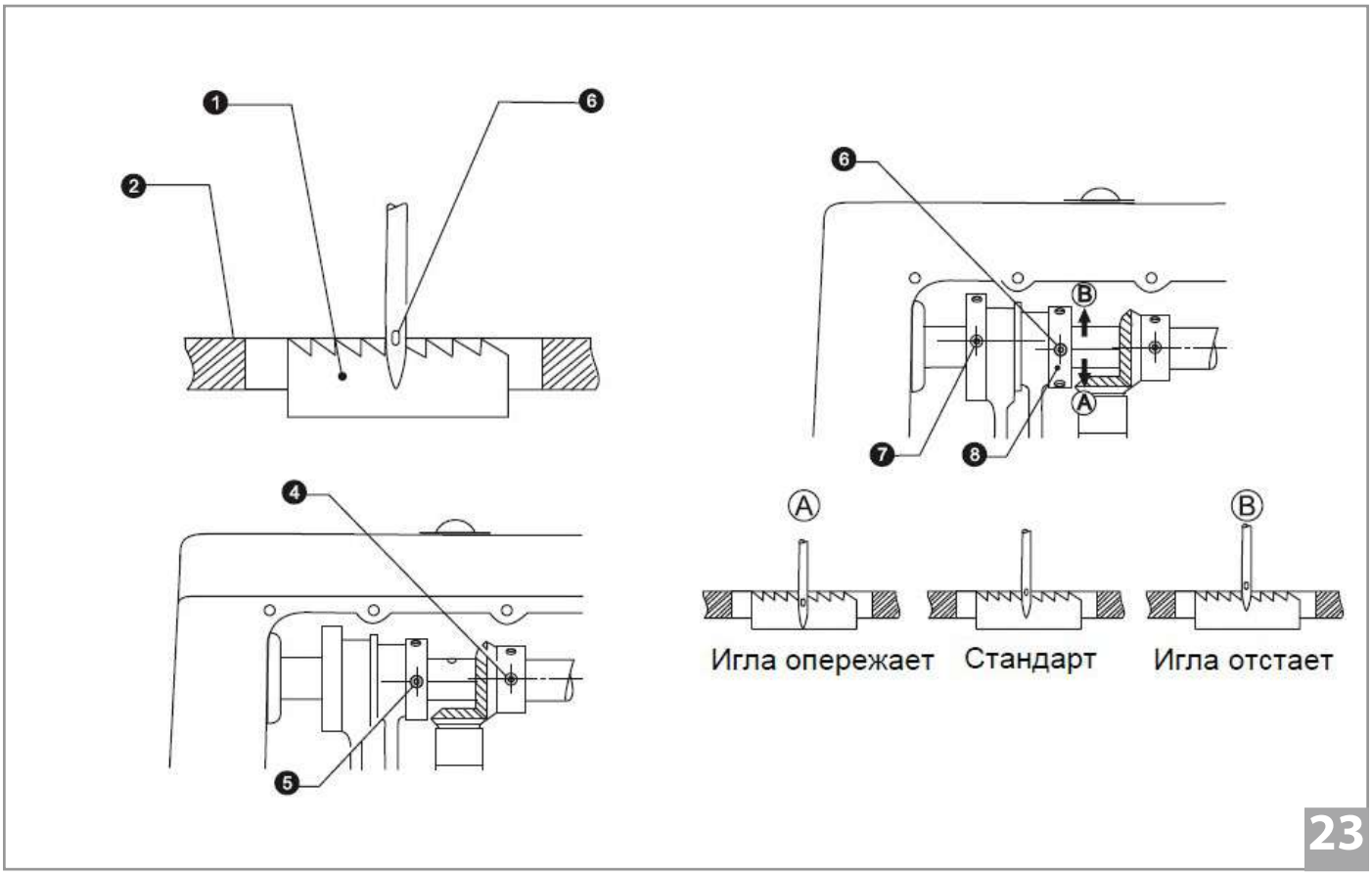
3. Продолжайте поворачивать шкив машины, возьмите второй винт ❻ эксцентрикового колеса в качестве контрольной метки, установите третий винт ❼ кулачка подачи немного выше винта контрольной метки ❻.

4. Если необходимо положение отличное от стандартного, ослабьте три винта эксцентрикового колеса, отрегулируйте эксцентриковый кулачок ❽, как указано на рисунке **A** или **B**.

Чтобы увеличить натяжение нити, поверните эксцентриковый кулачок ❽ в направлении **A**.

Чтобы избежать изгиба иглы, поверните эксцентриковый кулачок ❽ в направлении **B**.

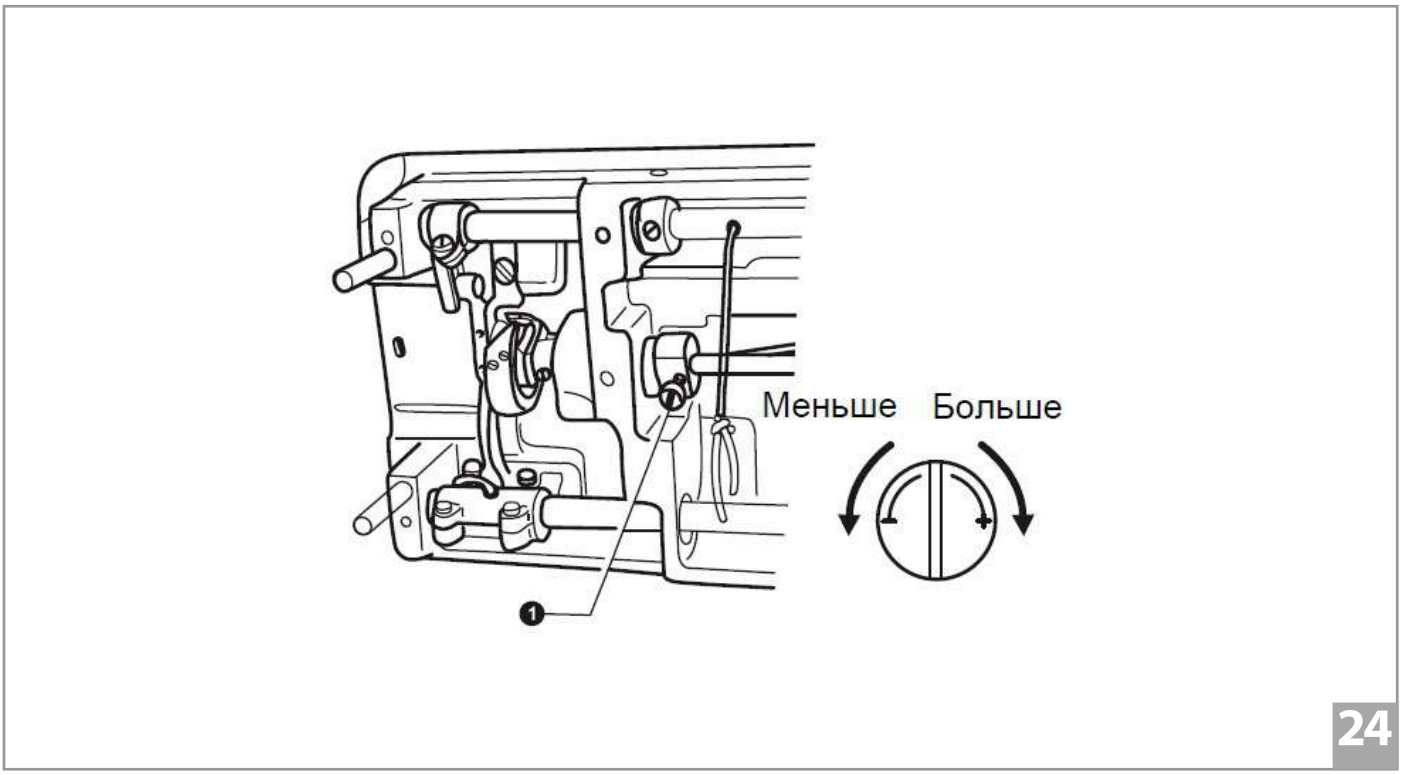
5. После регулировки затяните все винты.



23

22) РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА ПОДАЮЩЕГОСЯ НА ЧЕЛНОК (РИС. 24)

Наклоните головку машины назад и поверните винт регулировки подачи масла ❶ , чтобы отрегулировать количество масла подающегося на челнок.



24

23) РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛОВОДИТЕЛЯ И СИНХРОНИЗАЦИЯ С ЧЕЛНОКОМ (РИС. 25)

Когда игловодитель ❶ находится в нижней мертвой точке (НМТ), верхняя контрольная линия (**A**) на игловодителе должна быть совмещена с нижним краем втулки игловодителя ❷.

1. Поверните шкив машины, чтобы опустить игловодитель в НМТ;

2. Снимите резиновый колпачок ❸;

3. Ослабьте винт ❹ и переместите игловодитель ❶ в правильное положение;

4. Затяните винт ❹;

5. Закройте резиновый колпачок ❸.

Поднимите игловодитель ❶ из НМТ до второй контрольной линии (**B**). Носик челнока ❺ должен по центру иглы ❻.

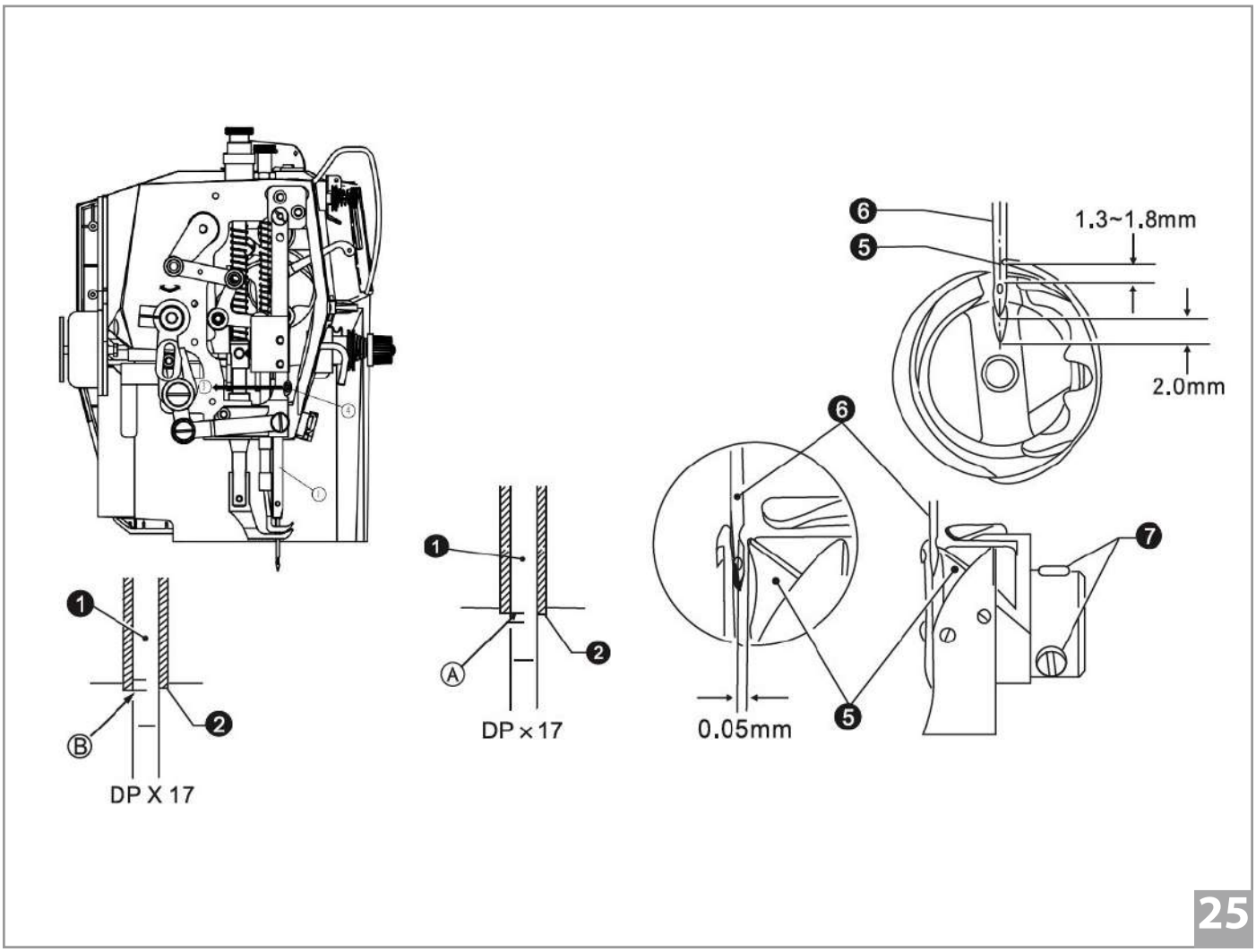
1. Поднимите игловодитель ❶ из НМТ до второй контрольной линии **(B)**.

* Когда игловодитель поднимется на 2 мм, расстояние между верхним краем отверстия иглы и носиком челнока ❺ должен составлять 1,3–1,8 мм

2. Ослабьте винты ❼ и установите носик челнока ❺ по центру иглы ❻.

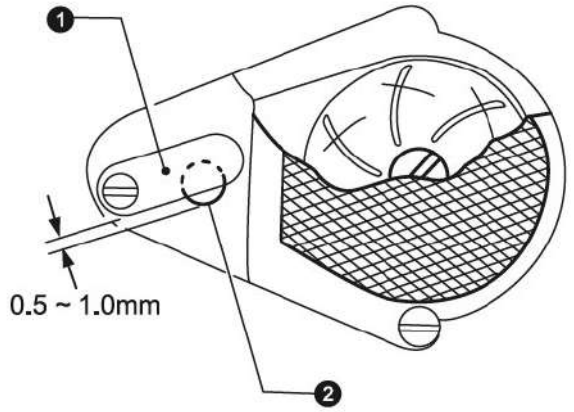
Зазор между носиком челнока ❺ и иглой ❻ должен составлять 0,05 мм.

3. Затяните винты ❼.



24) РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА (РИС. 26)

Если при низкой скорости шитья в окошке указателя масла не наблюдается циркуляция, поверните пластину регулировки уровня масла ❶, чтобы перекрыть отверстие ❷.



26

25) РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПЕРЕТОПА ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК (РИС. 27)

Вертикальное движение прижимной лапки и шагающей лапки.

Прижимная лапка ❶ и шагающая лапка ❷ движутся вертикально друг за другом.

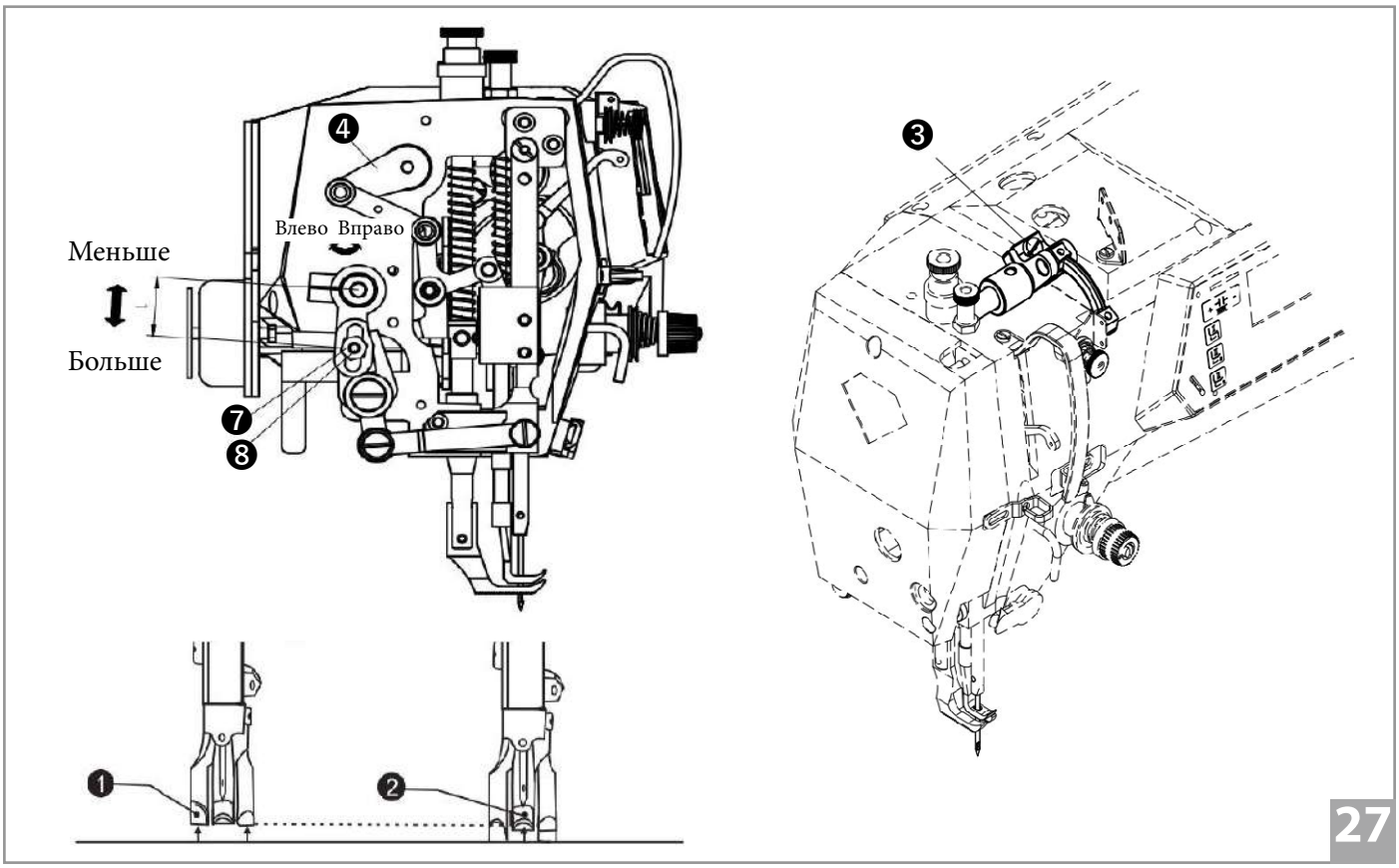
Обычно ход шагающей лапки и прижимной лапки одинаков (или ход шагающей лапки немного ниже).

Установите нитепритягиватель в самое нижнее положение и отпустите рычажок подъема прижимной планки.

Ослабьте винт ❸ и переместите верхний подъемный кулачок подачи ❹.

Переместите его вправо, чтобы сделать ход двух лапок одинаковым.

Переместите его влево, чтобы сделать ход прижимной лапки меньше.



27

26) ОЧИСТКА (РИС. 28).

1. Поднимите прижимную лапку;

2. Открутите два винта ❶ и снимите игольную пластину ❷;

3. Очистите зубчатую рейку мягкой щеткой;

4. Установите игольную пластину ❷ и закрутите два винта ❶.

5. Медленно поверните шкив машины и проверьте, попадает ли игла в центр отверстия игольной пластины.

• Если нет.

Проверьте, не погнулась ли игла.

Ослабьте винты ❶ и переустановите игольную пластину ❷.

6. Поверните шкив машины и поднимите иглу над игольной пластиной, проверьте, не затупился ли кончик иглы, если да, замените ее новую.

7. Откиньте головку машины назад.

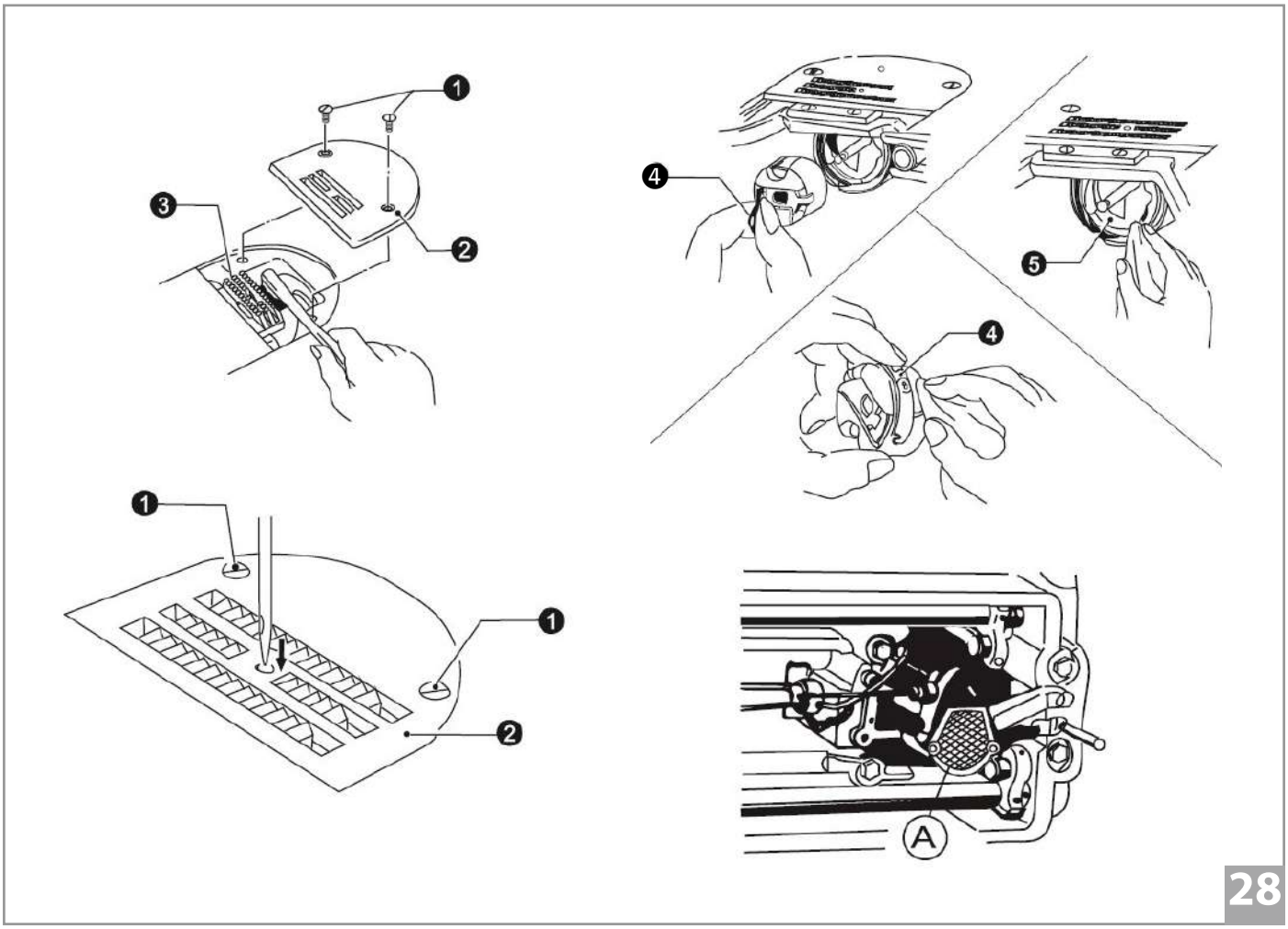
8. Выньте шпульный колпачок ❹.

9. Очистите челнок мягкой тканью и проверьте, не изношен ли он.

10. Выньте шпульку из шпульного колпачка и очистите шпульный колпачок мягкой тканью.

11. Вставьте шпульку в шпульный колпачок и поместите шпульный колпачок обратно в ашину.

12. Очистите фильтр (**A**) масляного насоса от пыли.



28

27) АЛЬТЕРНАТИВНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО РЕГУЛИРОВКЕ ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Как показано на рисунках 1, 2 и 3, при нажатии одной трех кнопок на левой стороне панели управления ❼, электроника будет управлять вращением шагового двигателя ❶.

Вращение кулачка ❷, установленного на шаговом двигателе ❶, будет приводить к вращению кривошипа ❸, а движение всей конструкции будет заставлять рамку штока лапки ❹ подниматься или опускаться вверх, что приведет к изменению высоты подъема шагающей прижимной лапки ❺.

Этим достигается эффект регулировки высоты шагающей прижимной лапки ❺.

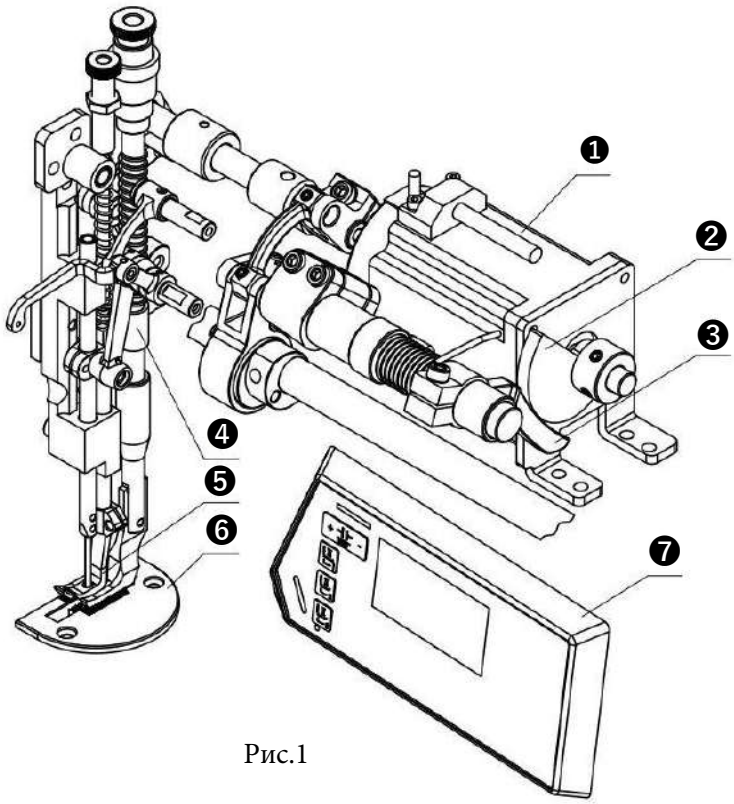


Рис.1

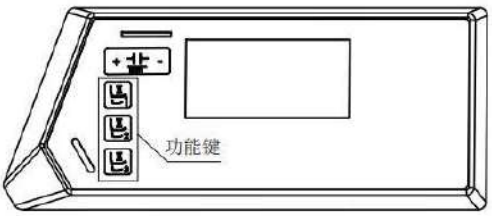


Рис.2

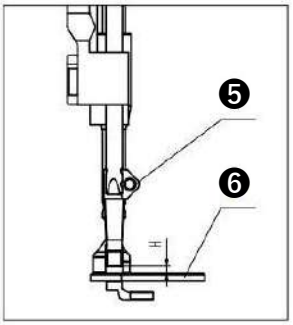


Рис.3

Функциональные кнопки	Диапазон высот (мм)
Кнопка 1	1.2~1.6
Кнопка 2	2.2~2.6
Кнопка 3	3.5~4

8. ОПИСАНИЕ КНОПОК И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1) ОПИСАНИЕ КНОПОК

Название	Кнопка	Описание
Настройка длины стежка.	+ mm −	При нажатии увеличивается или уменьшается длина стежка. При длительном нажатии непрерывно увеличивается или уменьшается длина стежка.
Настройка схемы программируемой закрепки.	A~D	При нажатии включается или отключается функция программируемой закрепки. При длительном нажатии переключается в интерфейс редактирования схемы программируемой закрепки.
Настройка уплотнения шва.		При последовательном нажатии происходит переключение: уплотнение в начале шва, уплотнение в конце шва, уплотнение в начале и в конце шва, уплотнение шва выключено. При длительном нажатии переключается в интерфейс редактирования режима уплотнения шва.
Настройка схемы свободного шитья.	Patt	При нажатии переключается в интерфейс режима выбора схемы свободного шитья. При длительном нажатии переключается в интерфейс режима редактирования схемы свободного шитья.
Настройка постоянной схемы шитья.	X1~XN	При нажатии происходит переключение между режимом многосегментного или 4-сегментного шитья. При длительном нажатии переключается в интерфейс режима редактирования постоянной схемы шитья.
Настройка начальной закрепки.	ABAB	При последовательном нажатии происходит переключение: начальная закрепка AB → начальная закрепка ABAB, → функция выключена → начальная закрепка B.
Настройка конечной закрепки.	DCDC	При последовательном нажатии происходит переключение: конечная закрепка CD → конечная закрепка CDCD, → функция выключена → конечная закрепка C.
Режим штопки.	B D D A C C E	При нажатии включается режим штопки.
Свободное шитье.		При нажатии включается режим свободного шитья.
Шитье фиксированным количеством стежков.	E	При нажатии включается режим шитья с постоянным количеством стежков E-сегментов.
Кнопка M.	M	При нажатии включается режим многосегментного шитья (последовательное переключение на 4-сегментное, 7-сегментное, 8-сегментное и 15-сегментное шитье).
Автоматическое шитье.		1. При нажатии включается или отключается автоматическое шитье. 2. При длительном нажатии восстанавливаются заводские настройки.
Обрезка нити.		1. При нажатии включается или отключается функция обрезки. 2. При длительном нажатии переходит в интерфейс счетчика.

Название	Кнопка	Описание
Настройка автоматической работы прижимной лапки.		При последовательном нажатии происходит переключение: отключение подъема лапки → автоматический подъем прижимной лапки после обрезки → автоматический подъем прижимной лапки при остановке → автоматический подъем прижимной лапки после обрезки и остановки.
Выбор позиции иглы при остановке.		При нажатии меняется позиция остановки иглы (верхнее положение/нижнее положение).
Настройка плавного старта.		1. При нажатии включается или отключается режим плавного старта. 2. В режиме ввода параметров, при длительном нажатии сохраняет текущее значение параметра, как заводское.
Настройка работы зажима нити.		При нажатии включается или отключается функция зажима нити.
Изменение параметров.	P	При нажатии осуществляется вход и выход из режима настроек пользовательских параметров. При длительном нажатии переключается на интерфейс ввода пароля. Введите правильный пароль, нажмите кнопку S для подтверждения, и вы сможете войти в интерфейс расширенной настройки параметров.
Вход в параметр для просмотра и сохранения.	S	Для просмотра и сохранения содержимого выбранного параметра: после выбора параметра нажмите кнопку, чтобы войти и изменить значение. После изменения значения параметра нажмите данную кнопку, чтобы выйти и сохранить. В главном интерфейсе нажмите и удерживайте, чтобы войти в режим отладки параметров.
Увеличение значения параметра.	+	При нажатии значение параметра увеличивается. При длительном нажатии происходит постоянное увеличение значения параметра.
Уменьшение значения параметра.	–	При нажатии значение параметра уменьшается. При длительном нажатии происходит постоянное уменьшение значения параметра.
Увеличение значения скорости шитья.		При нажатии значение скорости шитья увеличивается. При длительном нажатии происходит постоянное увеличение значения скорости шитья.
Уменьшение значения скорости шитья.		При нажатии значение скорости шитья уменьшается. При длительном нажатии происходит постоянное уменьшение значения скорости шитья.
Дифференциальное продвижение материала 1.	1	Нажмите, чтобы переключится в режим дифференциального продвижения материала 1.
Дифференциальное продвижение материала 2.	2	Нажмите, чтобы переключится в режим дифференциального продвижения материала 2.
Дифференциальное продвижение материала 3.	3	Нажмите, чтобы переключится в режим дифференциального продвижения материала 3.
Сброс на заводские настройки.	恢复出厂设置 Reset	Нажмите и удерживайте в течение 3-х секунд для сброса на заводские настройки.

2) НЕОБХОДИМЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

1. Режим отладки.

На главном экране нажмите и удерживайте кнопку S, чтобы войти в режим отладки параметров:

P92 Корректировка электронного угла мотора.

P72 Быстрая регулировка верхнего положения иглы.

P129 Коррекция исходного положения шагового мотора, задающего длину стежка.

P74 Компенсация длины закрепочного стежка вперед.

P75 Компенсация длины закрепочного стежка назад.

2. Режим редактирования уплотнения шва.

На главном экране нажмите и удерживайте кнопку «Настройка уплотнения шва» пока экране не отобразится "F-1" (уплотнение шва в начале), под 4-м столбцом значений нажмите кнопки [+] , [−] для переключения между "F-1" (уплотнение шва в начале) и "d-2" (уплотнение шва в конце), нажмите кнопку S, чтобы подтвердить выбор. Произойдет переход в интерфейс редактирования "01 0 0.5", под 1-м или 2-м столбцом значений нажмите кнопки [+], [−] для установки количества стежков 00-12, под 4-м столбцом значений нажмите кнопки [+],[−] для выбора направления уплотнения 0 (прямое) -1 (обратное). Нажмите кнопки [+ ⇅ −] для установки длины стежка уплотнения.

После завершения всех настроек, нажмите кнопку S для подтверждения, а затем кнопку P, чтобы вернуться на главный экран.

3. Режим свободного шитья по схеме шва.

На главном экране нажмите кнопку [Patt] для приключения в интерфейс выбора схемы шва "n1", нажмите кнопку [+ ⇅ −] для выбора схемы шва "n1-n9".

4. Редактирование схемы шва.

На главном экране нажмите и удерживайте кнопку [Patt] для перехода в режим редактирования схемы шва“n-01 01”, под 4-м столбцом значений нажмите кнопки [+] , [−] для выбора редактируемой схемы шва "n01-n09", нажмите кнопки [+ ⇅ −] для выбора количества сегментов схемы 01-10, закончив выбор нажмите кнопку S для подтверждения. Произойдёт переход в режим редактирования выбрано схемы шва “01 1 3.0”, под 1-м или 2-м столбцом значений нажмите кнопки [+] , [−] настройки количества стежков 00-99, под 4-ым столбцом значений нажмите кнопки [+] , [−] для установки количества повторений 1-9, нажмите кнопки [+ ⇅ −] для установки длины стежка. После завершения всех настроек, нажмите кнопку S для подтверждения, а затем кнопку P, чтобы вернуться на главный экран.

5. Режим редактирования схемы программируемой закрепки.

На главном экране нажмите и удерживайте кнопку [Patt] для перехода в режим редактирования схемы программируемой закрепки "H-01 01", под 4-м столбцом значений нажмите кнопки [+] , [−] для выбора редактируемой схемы программируемой закрепки "H01-H09", нажмите кнопки [+ ⇅ −]

для выбора количества сегментов схемы 01-10, закончив выбор нажмите кнопку S для подтверждения. Произойдёт переход в режим редактирования выбрано схемы программируемой закрепки "01 1 3.0", под 1-м или 2-м столбцом значений нажмите кнопки [+], [−], настройки количества стежков 00-99, под 4-ым столбцом значений нажмите кнопки [+], [−], для установки количества повторений 1-9, нажмите кнопки [+ ⇅ −] для установки длины стежка. После завершения всех настроек, нажмите кнопку S для подтверждения, а затем кнопку P, чтобы вернуться на главный экран.

6. Режим редактирования шаблона шитья с фиксированным количеством стежков.

В режиме многосегментного шитья нажмите и удерживайте кнопку «Шитье фиксированным количеством стежков» на главном экране, чтобы переключиться на режим редактирования шаблона «d-01 3.0»,"d-01 3.0", под 4-м столбцом значений нажмите кнопки [+], [−], для выбора количества сегментов d01-d15 и нажмите кнопки [+ ⇅ −] для установки длины стежка выбранного сегмента. Нажмите кнопку P, чтобы вернуться на главный экран.

9. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/мин).	100-2000	2000	Максимальная скорость шитья машины.
P02	Настройка кривой ускорения (%).	10-100	80	Настройка уклона кривой ускорения. Чем больше значение уклона, тем быстрее набор скорости; чем меньше значение уклона, тем медленнее набор скорости.
P03	Игла вверху/внизу.	UP/DN	DN	UP: Игла останавливается вверху. DN: Игла останавливается внизу.
P04	Скорость начальной закрепки (об/мин).	200-1800	1200	
P05	Скорость конечной закрепки (об/мин).	200-1800	1200	
P06	Скорость шитья в обратном направлении (об/мин).	200-1800	1200	
P07	Скорость плавного старта после второго стежка (об/мин).	200-1500	1500	
P08	Количество стежков плавного старта.	1-15	2	
P09	Скорость шитья с фиксированным количеством стежков (об/мин).	200-2500	2000	Настройка скорости шитья с фиксированным количеством стежков.

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P10	Автоматическая конечная закрепка в режиме шитья с фиксированным количеством стежков.	ON/OFF	ON	ON: После выполнения фиксированного шитья автоматически будет выполнена закрепка. В любом режиме шитья функция корректирующего шитья не может быть использована. OFF: После выполнения фиксированного шитья автоматически не будет выполнена закрепка.
P11	Общая компенсация стежка при шитье в обратном направлении.	-20~20	0	Значения параметров P18, P19, P25, P26, P32 и P33 одновременно увеличиваются или уменьшаются.
P12	Выбор режима работы начальной закрепки.	0-1	1	0: управляется педалью, можно остановить и продолжить по желанию. 1: при нажатии педали закрепка выполняется автоматически.
P13	Режим работы при завершении начальной закрепки.	CON/STP	CON	CON: Начальная закрепки автоматически завершается и происходит переход к следующему действию. STP: После выполнения необходимого количества стежков происходит автоматическая остановка.
P14	Функция плавого старта.	ON/OFF	OFF	
P15	Ручной переключатель A.	0-8	5	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва. 7: Переключение на вторую длину стежка.
P16	Ограничение скорости ручной закрепки.	0-2000	1800	Функция отключена, когда значение меньше 100.
P17-N04	Выбор языка.	0-9	1	0: OFF. 1: Chinese. 2: English. 3: Vietnamese. 4: Portuguese. 5: Turkish. 6: Spanish.
P17-N05	Выбор голосового сопровождения.	0-3	1	0: ВЫКЛ. 1: Сообщение об ошибках и тональные сигналы кнопок. 2: Тональные сигналы кнопок. 3: Сообщение об ошибках.
P17-N06	Функция автоматического подсчета изделий.	0-50	1	0: ВЫКЛ. 1-50: Настройка количества подсчета циклов обрезки нитки.

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P17-N12	Вход в интерфейс счетчика изделий.	0-1	0	0: ВЫКЛ. 1: ВКЛ.
P17-N13	Выбор типа автоматического подсчета изделий.	0-1	0	0: Увеличения значения количества изделий. 1. Уменьшение значения количества изделий.
P18	Корректировка 1 начальной закрепки.	0-200	120	Корректировка стежка секции A начальной закрепки. 0–200 - задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции A и короче первый стежок секции B.
P19	Корректировка 2 начальной закрепки.	0-200	120	Корректировка стежка секции B начальной закрепки. 0–200 - задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции B.
P20	Выбор режима работы конечной закрепки.	0-1	1	0: управляется педалью, можно остановить и продолжить по желанию. 1: при нажатии педали закрепка выполняется автоматически.
P21	Позиция педали – ускорение.	30-1000	520	
P22	Позиция педали – остановка.	30-1000	420	
P23	Позиция педали - подъем прижимной лапки.	30-1000	270	
P24	Позиция педали – обрезка нити.	30-500	130	
P25	Корректировка 3 конечной закрепки.	0-200	120	Корректировка стежка секции C конечной закрепки. 0–200 - задержка; чем больше значение, тем короче первый стежок секции C.
P26	Корректировка 4 конечной закрепки.	0-200	120	Корректировка стежка секции D конечной закрепки. 0–200 – задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции C и короче первый стежок секции D.
P29	Сила торможения при обрезке нити.	1-45	20	
P30	Высота подъема прижимной лапки, при которой активируется ослабление натяжения нити (при подъеме лапки от коленного переключателя).	0-2000	800	

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P31	Ослабление натяжения нити при подъеме лапки от коленного переключателя.	0-1	1	0: OFF 1: ON
P32	Корректировка 5 закрепки.	0-200	120	Корректировка стежка секции закрепки A(C). 0–200 - задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции A(C) и короче первый стежок секции B(D).
P33	Корректировка 6 закрепки.	0-200	120	Корректировка стежка секции закрепки B(D). 0–200 - задержка; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции B(D) и короче первый стежок секции C.
P34	Выбор режима шитья с фиксированным количеством стежков.	A/M	A	A: Нажмите педаль, чтобы автоматически выполнить шитье. M: Управляется педалью, шитье может быть остановлено и запущено по желанию.
P35	Настройка режима освобождения натяжения нити при подъеме прижимной лапки.	0-2	1	0: ВЫКЛ. 1: Функция освобождения натяжения нити включена при подъеме прижимной лапки; функция освобождения натяжения нити выключена при остановке. 2: Освобождение натяжения нити включено в обоих случаях.
P36	Функции освобождения натяжения нити.	0-1	1	0: ВЫКЛ. 1: ВКЛ.
P37	Функция отводчика/зажима нити.	0-11	8	0: ВЫКЛ. 1: Отводчик нити. 2-11: Зажим нити; чем больше значение, тем больше усилие электромагнита зажима нити.
P38	Автоматическая обрезка нити.	ON/OFF	ON	
P39	Автоматический подъем лапки при остановке.	UP/DN	DN	
P40	Автоматический подъем лапки после обрезки нити.	UP/DN	DN	
P41	Отображение счетчика изделий.	0-9999	0	Отображение количества изделий. Нажмите и удерживайте кнопку «-», чтобы сбросить счетчик.
P42-N01	Номер версии системы управления.			
P42-N02	Номер версии дисплея.			

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P42-N03	Скорость.			
P42-N04	Педаль AD.			
P42-N05	Механический угол (верхняя позиция).			
P42-N07	Напряжение шины AD.			
P42-N15	Номер версии шагового мотора.			
P42-N16	Отображение счетчика стежков (каждые 10 стежков значение меняется на 1).			
P42-N17	Количество стежков до технического обслуживания (10 000 стежков) *10			
P44	Сила торможения во время остановки.	1-45	16	
P45	Выбор режима свободного шитья по схеме.	0-1	0	0: Управляется педалью, можно остановить и запустить по желанию. 1: Нажмите педаль, чтобы автоматически выполнить свободное шитье по схеме.
P46	Остановка мотора с обратным вращением на заданный угол после функции обрезки.	ON/OFF	OFF	
P47	Регулировка угла обратного вращения при остановке мотора после обрезки.	10-300	160	Регулировка величины вращения мотора в обратном направлении после обрезки. Выполняется при необходимости установить иглу в крайнее верхнее положение.
P48	Минимальная скорость (скорость позиционирования) (об/мин).	100-500	210	Регулировка минимальной скорости.
P49	Скорость обрезки нити (об/мин).	100-500	250	Регулировка скорости при обрезке нити.
P52	Задержка времени старта мотора при автоматическом опускании лапки (мс).	10-990	120	Задержка времени старта при автоматическом опускании лапки.
P53	Функция подъема прижимной лапки при полном и ½ нажатии назад.	0-2	1	0: ВЫКЛ. 1: Полное и ½ нажатие назад активирует подъем прижимной лапки. 2: ½ нажатие назад не активирует подъем лапки, а полное нажатие назад активирует подъем прижимной лапки.

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P54	Время работы обрезки нити (мс).	10-990	250	
P55	Время работы отводчика нити (мс).	10-990	40	
P56	Включение питания и позиционирование.	0-1	0	0: Позиционирование иглы в верхнее положение отключено. 1: Позиционирование иглы в верхнее положение включено.
P57	Время защиты электромагнита подъема прижимной лапки (с).	1-60	2	Принудительное опускание прижимной лапки по истечении времени ожидания для предотвращения перегрева электромагнита.
P58	Регулировка верхнего положения иглы.	0-359	260	Регулировка верхнего положения: игла остановится раньше при уменьшении значения; игла остановится позже при увеличении значения.
P59	Регулировка нижнего положения иглы.	0-359	70	Регулировка нижнего положения: игла остановится раньше при уменьшении значения; игла остановится позже при увеличении значения.
P60	Тестовая скорость (об/мин).	100-2500	2200	Установка тестовой скорости.
P61	Тестирование A.	ON/OFF	OFF	Тестирование шитья (непрерывное шитьё).
P62	Тестирование B.	ON/OFF	OFF	Запуск и остановка тестирования со всеми функциями.
P63	Тестирование C.	ON/OFF	OFF	Запуск и остановка тестирования с отключением всех функций.
P64	Время тестового шитья.	1-250	30	
P65	Время тестовой остановки(паузы).	1-250	10	
P66	Защитный переключатель опрокидывания машины.	0-1	1	0: Отключен. 1: Проверка нулевого сигнала.
P69	Скорость свободного шитья по схеме шва.	100-1800	1200	
P70	Выбор модели.		162	
P71	Корректировка длины стежка для ручного переключателя A.	0-9.0	0	

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P72	Быстрая регулировка верхнего положения иглы.	0-359		Отрегулируйте положение иглы вверху, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу "S", чтобы сохранить выбранное положение.
P73	Быстрая регулировка нижнего положения иглы.	0-359		Отрегулируйте положение иглы внизу, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения шкива, нажмите клавишу "S", чтобы сохранить выбранное положение.
P74	Компенсация длины стежка при шитье вперед.	-100~100	0	
P75	Компенсация длины при шитье назад.	-100~100	0	
P77	Точка включения конечной закрепки при свободном шитье на высокой скорости.	20-350	125	
P78	Начальный угол работы зажима нити.	5-359	100	
P79	Конечный угол работы зажима нити.	5-359	270	
P80	Угол включения обрезки нити.	0-359	2	
P82	Угол отключения обрезки нити.	0-359	160	
P83	Усилие торможения после обрезки.	10-100	30	
P86	Расстояние между позицией иглы вверху и внизу.	15-345	170	Расстояние между верхним и нижним углом позиционирования (1 градус равен 4-м единицам).
P87	Время задержки возврата отводчика нити.	10-990	50	Задержка возвращения отводчика нити в исходное положение.
P88	Расстояние торможения.	10-100	30	
P89	Настройка значения перенапряжения по переменному току.	500-1023	880	
P90	Скорость 1-го стежка плавного старта.	200-1500	400	
P91	Скорость 2-го стежка плавного старта.	200-1500	1000	

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P92	Корректировка электронного угла мотора.		160	Считываемый начальный угол позиционера был установлен на заводе по умолчанию. Не меняйте значения (значение параметра нельзя изменить вручную, изменение приведет к выходу из строя или повреждению блока управления, либо мотора).
P93	Время задержки выполнения функции при 1/2 нажатия педали назад (мс).	10-900	100	
P99	Длина стежка в уплотнении шва в начале.	0-9.0	0.5	
P100	Направление уплотнения шва в начале.	0-1	0	
P101	Угол включения освобождения нити.	1-359	30	Начальный угол ослабления натяжения нити (при расчете определяется как 0°).
P102	Угол отключения освобождения нити.	1-359	180	Конечный угол ослабления натяжения нити (при расчете должен быть больше значения параметра P101).
P103	Усилие освобождения нити.	1-80	30	
P105	Выбор режима свободного шитья по схеме шва.	0-9	0	0: ВЫКЛ. 1-9: Режим свободного шитья по схеме шва.
P107	Скорость шитья уплотнения шва в начале.	100-2000	1200	
P108	Количество стежков уплотнения шва в начале.	0-12	2	
P109	Время задержки перед началом работы отводчика нити.	5-990	5	Интервал времени перед началом работы отводчика нити после определения верхнего положения иглы.
P110	Время задержки возврата механизма обрезки нити (мс).	60-990	100	Задержка возвращения механизма обрезки в исходное положение.
P118	Включения функции ручной закрепки при шитье по схеме шва.	0-1	1	
P119	Включение электромагнитной защиты от перегрузки по току.	0-1	0	
P125	Высота подъема прижимной лапки при промежуточной остановке.	0-4799	1500	

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P126	Максимальная высота подъема прижимной лапки при использовании коленного переключателя.	0-4799	2010	
P127	Выбор функции управления коленного переключателя.	0-3	1	0: ВЫКЛ 1: Управление высотой подъема прижимной лапки. 2: Управление подачей материала. Нажатие и удерживание коленного переключателя, включает дифференциальную подачу, если отпустить, то включится стандартная подача материала. 3: Управление подачей материала. Нажатие на коленный переключатель, включает дифференциальная подачу, если нажать еще раз, то включится стандартная подача материала.
P129	Коррекция исходного положения шагового мотора, задающего длину стежка.	-999~4799	0	
P130	Коррекция исходного положения шагового мотора прижимной лапки.	-999~4799	1500	
P131	Стандартная длина стежка.	0-9.0	6.0	
P132	Длина стежка в уплотнении шва с использованием ручного переключателя.	0-9.0	2.0	
P135	Минимальная высота подъема прижимной лапки с использованием коленного переключателя.	0-4799	600	
P136	Максимальная высота подъема прижимной лапки при нажатии педали назад.	0-4799	2010	
P139	Нижняя амортизирующая позиция прижимной лапки.	0-4799	700	
P143	Выбор режима уплотнения шва.	0-3	0	0: ВЫКЛ. 1: Уплотнение в начале шва. 2: Уплотнение в конце шва. 3: Уплотнение в конце и в начале шва.
P144	Компенсация длины стежка при шитье на высокой скорости вперед.	-100~100	-10	

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P145	Компенсация длины стежка при шитье на высокой скорости назад.	-100~100	10	
P146	Скорость подъема/ опускания прижимной лапки.	50-400	200	
P153	Длина стежка уплотнения в конце шва.	0-9.0	0.8	
P154	Скорость шитья уплотнения в конце шва.	100-2000	1200	
P159	Направление шитья уплотнения в конце шва.	0-1	1	0: Вперед. 1: Назад.
P160	Количество стежков уплотнения в конце шва.	0-12	2	
P165	Выбор режима работы счетчика стежков.	0-4	0	0: ВЫКЛ. 1: Принцип увеличения значения счетчика. 2: Принцип уменьшенья значения счетчика. 3: Принцип увеличение значения счетчика, сигнал после заполнения счетчика. Далее необходимо нажать кнопку сброса, чтобы обнулить счетчик. 4: Принцип уменьшения значения счетчика, сигнал после достижения счетчика 0. Далее необходимо нажать кнопку сброса.
P166	Верхний предел счетчика стежков (стежки) *10.	0-9999	500	
P167	Верхний предел счетчика стежков до сервисного обслуживания (10 000 стежков) *10.	0-9999	0	0: OFF
P168	Выбор модели швейного мотора.	0-50	0	
P170	Корректировка длины стежка для ручного переключателя B.	0-9.0	0	
P171	Корректировка длины стежка для ручного переключателя C.	0-9.0	0	
P173	Корректировка длины стежка для ручного переключателя D.	0-9.0	0	

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P174	Ручной переключатель B.	0-8	3	0: ВЫКЛ. 1: ½ стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ стежка. 4: Непрерывное шитье стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва. 7: Переключение на вторую длину стежка.
P175	Ручной переключатель C.	0-8	1	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва. 7: Переключение на вторую длину стежка.
P176	Ручной переключатель D.	0-8	3	0: ВЫКЛ. 1: ½ длины стежка. 2: Единичный стежок. 3: Непрерывное шитье ½ длины стежка. 4: Непрерывное шитье длиной единичного стежка. 5: Закрепка при остановке. 6: Функция уплотнения шва. 7: Переключение на вторую длину стежка.
P177	Установка исходного значения длины стежка 1 мм при шитье вперед.	0-2000	135	
P178	Установка исходного значения длины стежка 1 мм при шитье назад.	0-2000	120	
P179	Установка исходного значения длины стежка 2 мм при шитье вперед.	0-2000	230	
P180	Установка исходного значения длины стежка 2 мм при шитье назад.	0-2000	200	
P181	Установка исходного значения длины стежка 3 мм при шитье вперед.	0-2000	320	
P182	Установка исходного значения длины стежка 3 мм при шитье назад.	0-2000	287	
P183	Установка исходного значения длины стежка 4 мм при шитье вперед.	0-2000	415	

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P184	Установка исходного значения длины стежка 4 мм при шитье назад.	0-2000	375	
P185	Установка исходного значения длины стежка 5 мм при шитье вперед.	0-2000	500	
P186	Установка исходного значения длины стежка 5 мм при шитье назад.	0-2000	420	
P187	Установка исходного значения длины стежка 6 мм при шитье вперед.	0-2000	580	
P188	Установка исходного значения длины стежка 6 мм при шитье назад.	0-2000	501	
P189	Установка исходного значения длины стежка 7 мм при шитье вперед.	0-2000	655	
P190	Установка исходного значения длины стежка 7 мм при шитье назад.	0-2000	560	
P191	Установка исходного значения длины стежка 8 мм при шитье вперед.	0-2000	735	
P192	Установка исходного значения длины стежка 8 мм при шитье назад.	0-2000	622	
P193	Установка исходного значения длины стежка 9 мм при шитье вперед.	0-2000	790	
P194	Установка исходного значения длины стежка 9 мм при шитье назад.	0-2000	650	
P201	Включение подъема прижимной лапки в начале шитья.	0-1	0	0: ВЫКЛ. 1: ВКЛ.
P202	Угол начала подъема прижимной лапки в начале шитья.	0-359	1	
P203	Угол остановки подъема прижимной лапки в начале шитья.	0-359	200	

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P204	Сила подъема прижимной лапки в начале шитья.	0-4799	1200	
P217	Количество сигналов, подаваемых коленным переключателем, на прижимную лапку.	0-3	3	
P218	Возврат механизма дифференциального продвижения в нулевое положение при подъеме прижимной лапки.	0-1	0	0: ВЫКЛ. 1: ВКЛ.
P219	Выбор типа дифференциального продвижения материала.	0-3	0	
P223	Коррекция нулевой точки механизма дифференциального продвижения.	-999~2399	0	
P224	Ход(перетоп) механизма дифференциального продвижения 1.	0-2399	0	
P225	Ход(перетоп) механизма дифференциального продвижения 2.	0-2399	400	
P226	Ход(перетоп) механизма дифференциального продвижения 3.	0-2399	900	
P227	Угол, с которого шаговый мотор начинает изменять длину стежка при шитье (верхнее положение — 0 градусов).	0-359	95	
P228	Скорость шагового мотора при возврате из области работы с прижимной лапки в область удержания длины стежка (за подъем лапки и длину стежка отвечает один шаговый мотор).	50-1000	380	
P234	Выбор режима паузы при шитье по шаблону.	0-1	0	0: Немедленная остановка. 1: Остановка только после отшивания текущего шаблона.
P235	Корректировка для швейного шаблона 1.	0-200	120	

Номер	Название	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P236	Корректировка для швейного шаблона 2.	0-200	120	
P246	Ограничение скорости начальной закрепки, конечной закрепки и шитье в обратном направлении при установке большой длины стежка.	200-3000	1800	

Примечание: Значение параметров по умолчанию предназначено только для справки, а их фактическое значение зависит от типа швейной головки и необходимых технологических операций.

10. ТАБЛИЦА ОШИБОК

Код	Описание проблемы	Возможные решения по устранению
E01	Высокое напряжение.	1. Напряжение сети выше 260 В. 2. Если вы используете автономный источник питания, уменьшите мощность генератора. 3. Если сигнал ошибки не исчез замените блок управления.
E02	Низкое напряжение.	1. Напряжение сети слишком низкое. 2. Выполните сброс настроек. 3. Если сигнал ошибки не исчез замените блок управления.
E03	Нарушена (плохая) связь с процессором.	1. Выключите питание и проверьте, не нарушено ли соединение дисплея с блоком управления, перезагрузите машину. 2. Выключите питание, оставить подключенным только кабель питания и включите машины, должна появиться ошибка E05. Если отображается по-прежнему E03, замените блок управления.
E05	Нарушена (плохая) связь с педалью.	1. Проверьте соединение разъема педали с блоком и перезагрузите машину. 2. Если по-прежнему отображается ошибка, замените блок управления или регулятор скорости.
E07	Мотор главного вала заблокирован.	1. Выключите питание и проверьте вращается ли свободно шкив (поверните шкив вручную). Если его невозможно повернуть, проверьте механические настройки машины; 2. Выключите питание, проверьте соединение разъема питания мотора, подключите его заново и перезагрузите машину; 3. Проверьте правильность настройки верхнего положения остановки иглы. Отрегулируйте при необходимости; 4. Если сигнал ошибки не исчез замените блок управления или швейный мотор.

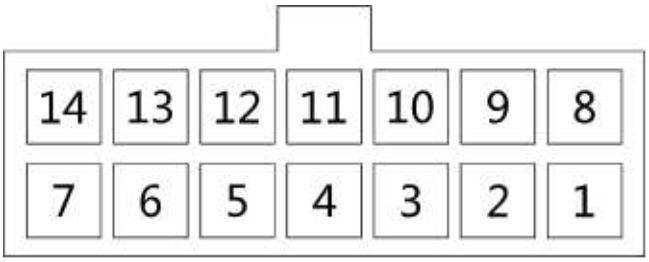
Код	Описание проблемы	Возможные решения по устранению
E10	Электромагнитная защита от перегрузки по току.	1. Отсоедините разъем подключения электромагнитов, если ошибка E10 не исчезла замените блок управления. 2. Если после отключения разъема электромагнитов ошибка E10 исчезла, подключите его обратно. 1) Нажмите педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила функцию зажима нити и закрепку. При возникновении ошибки отключите, на пульте управления, начальную и конченую закрепку, перезагрузите машину и нажмите педаль вперёд. В случае возникновении ошибки, отключите функцию зажима нити, перезагрузите машину и нажмите педаль вперёд. Если сигнал ошибки исчез, замените электромагнит зажима нити. 2) Нажмите педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила функцию зажима нити и закрепку. При возникновении ошибки отключите, на пульте управления, начальную и конченую закрепку, перезагрузите машину и нажмите педаль вперёд. Если сигнал ошибки исчез, замените электромагнит обратного хода. 3) Нажмите педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила функцию зажима нити и закрепку. Если ошибки нет, нажмите 1\2 хода педали назад, чтобы поднять прижимную лапку. Если возник сигнал ошибки, замените электромагнит подъема прижимной лапки. 4) Нажмите педаль вперед, чтобы швейная машина выполнила функцию зажима нити, закрепку и прошила несколько стежков. Если ошибки нет, нажмите педаль назад, чтобы выполнить обрезку нити. Если возник сигнал ошибки, замените электромагнит обрезки нити.
E09 E11	Сигнал при позиционировании является ненормальным.	1. Отключите питание, проверьте разъем позиционера швейного мотора. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки мотора; Сбросьте коррекцию нулевой точки мотора; если на диске позиционера есть масло или грязь, очистите его. 3. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или швейный мотор.
E14	Сигнал от позиционера является ненормальным.	1. Отключите питание, проверьте разъем позиционера швейного мотора. 2. Проверьте, правильно ли установлен диск (затянуты ли его винты решетки и установлен ли он по центру позиционера). 3. Проверьте, есть ли на диске позиционера есть масло или грязь, очистите его. 4. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или швейный мотор.
E15	Перегрузка по току мотора главного вала.	1. Отключите питание, проверьте разъем питания швейного мотора. 2. Проверьте, не пережат кабель питания мотора. 3. Замените блок управления или швейный мотор.

Код	Описание проблемы	Возможные решения по устранению
E17	Машина перевёрнута.	1. Выключите питание и проверьте, не перевернута ли машина. 2. Проверьте правильность настройки защитного переключателя машины. 3. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или панель.
E20	Не удалось запустить швейный мотор (главного вала).	1. Отключите питание, проверьте разъем питания и позиционера швейного мотора. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки мотора: сбросьте коррекцию нулевой точки мотора. 3. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или швейный мотор.
E80	Ненормальная связь между главным чипом и чипом управления.	Пожалуйста, замените блок.
E82	Шаговый двигатель обратного хода, перегрузка по току.	1. Выключите питание и проверьте, не заблокирован ли шаговый двигатель обратного хода. Проверьте подключение разъема шагового двигателя, восстановите его нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.
E84	Сигнал позиционирования шагового двигателя обратного хода ненормальный.	1. Выключите питание и проверьте, не заблокирован ли шаговый двигатель обратного хода. Проверьте подключение разъема позиционера шагового двигателя, восстановите его нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Проверьте, правильно ли установлен диск (затянуты ли его винты решетки и установлен ли он по центру позиционера). 3. Проверьте, есть ли на диске позиционера есть масло или грязь, очистите его. 4. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.
E85	Сигнал позиционера шагового двигателя обратного хода ненормальный.	1. Отключите питание, проверьте подключение разъема позиционера шагового двигателя, восстановите его нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Проверьте, правильно ли установлен диск (затянуты ли его винты решетки и установлен ли он по центру позиционера). 3. Проверьте, есть ли на диске позиционера есть масло или грязь, очистите его. 4. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.

Код	Описание проблемы	Возможные решения по устранению
E86	Шаговый двигатель обратного хода не запускается.	1. Отключите питание, проверьте подключение разъем питания и позиционера шагового обратного хода, восстановите их нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Проверьте, правильно ли установлен диск (затянуты ли его винты решетки и установлен ли он по центру позиционера). 3. Проверьте, есть ли на диске позиционера есть масло или грязь, очистите его. 4. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.
E87	Шаговый двигатель обратного хода заблокирован.	1. Выключите питание и проверьте, не заблокирован ли шаговый двигатель обратного хода. Проверьте подключение разъема питания и позиционера шагового двигателя, восстановите его нормальное состояние и перезагрузите машину. 2. Если сигнал ошибки не исчез, замените блок управления или шаговый двигатель обратного хода.

11. СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ

Описание функционального разъема (14 пинов).



1. Электромагнит обрезки: 1 (DGND), 8 (+32V);

2. Электромагнит отводчика/зажима нити: 2, 9 (+32V);

3. Электромагнит освобождения нити: 3, 10 (+32V);

4. LED - подсветка: 4 (DGND), 11 (+5V);

5. Кнопка активации закрепки: 5 (сигнал);

6. Сигнал единичного стежка: 7 (сигнал);

7. Сигнал 1/2 стежка: 14 (сигнал);

8. Сигнал 1/4 стежка: 12 (сигнал).

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие швейной машины AURORA A-1797-D3 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе швейной машины AURORA A-1797-D3, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

13. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-1797-D3 соответствует требованиям технических рег-ламентов и Директив ЕС:

EAC	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»
CE	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