



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОМЫШЛЕННЫЙ
ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОВЕРЛОК
AURORA A-900E серия AT/EUT



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 промышленного высокоскоростного оверлока бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ▲

При работе на промышленных 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 БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	5
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	6
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	6
7. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	7
8. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....	7
9. МОНТАЖ.....	7
10. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ.....	8
11. ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НОВОЙ МАШИНЫ.....	8
12. СМАЗКА И ДРЕНАЖ.....	8
13. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА.....	8
14. РУЧНАЯ СМАЗКА.....	9
15. СЛИВ И ДОЛИВКА МАСЛА.....	9
16. ЗАПРАВКА НИТИ.....	9
17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14).....	11
18. РУЧКИ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 15).....	11
19. КОНТРОЛЬ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16).....	12
20. КОНТРОЛЬ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 17).....	12
21. УПРАВЛЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТЬЮ (РИС. 18).....	12
22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19).....	13
23. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 20).....	13
24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 22).....	14
25. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 23).....	14
26. ЗАМЕНА ИГЛЫ (РИС. 24).....	14
27. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА (РИС. 26).....	15
28. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБРЕЗКИ (РИС. 27).....	15
29. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 28).....	16
30. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 29).....	17
31. УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30).....	17
32. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 31).....	17
33. РЕГУЛИРОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 32).....	18
34. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 33).....	18
35. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 34).....	18
36. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 35).....	18
37. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЕЙ (РИС. 37).....	19
38. ИГЛА И ПЕТЛИТЕЛЬ ЦЕПНОГО СТЕЖКА (РИС. 38).....	19
39. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (ОТБОЙНИКОВ) (РИС. 39).....	19
40. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ СТАЧИВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА (РИС. 40).....	20
41. РЕГУЛИРОВКА НОЖА.....	20
42. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ ДИСПЛЕЯ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ КНОПОК.....	21
43. РЕЖИМ ВВОДА И ИЗМЕНЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ.....	24
44. СПИСОК 1 СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ.....	25
45. СПИСОК 2 СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ.....	29
46. ОПИСАНИЕ РАЗЪЕМОВ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ.....	32
47. СПИСОК ОШИБОК.....	35
48. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	38
49. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	38

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

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

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

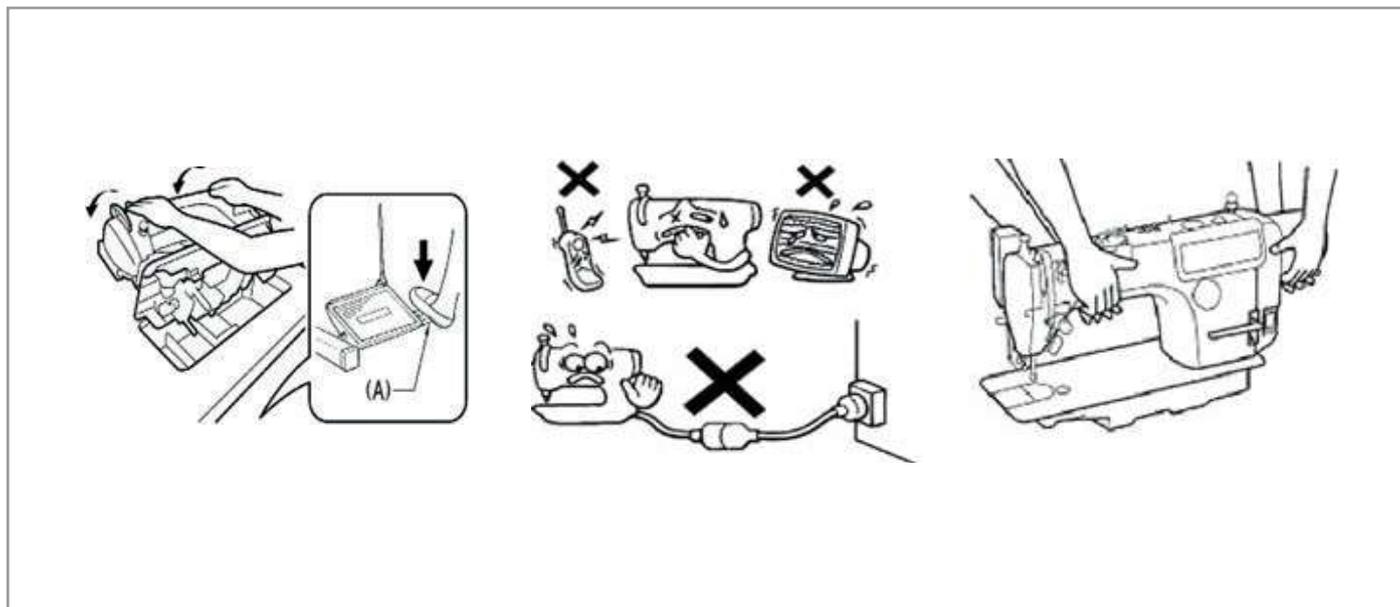
3) Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.

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

3. 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.

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.

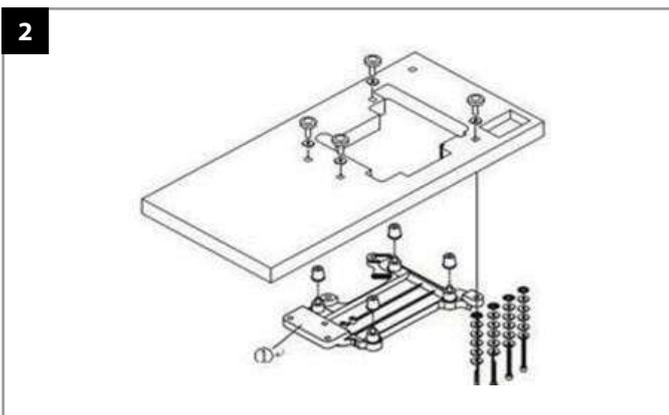
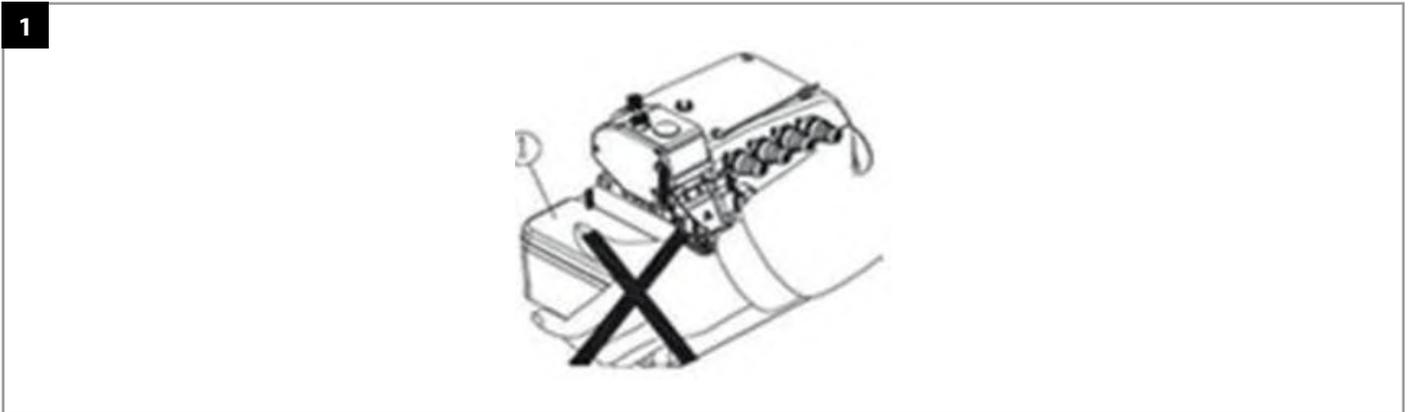
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Наименование	A-900D-4-AT/EUT	A-900E-5-AT/EUT	A-900E-5-X2-AT/EUT
Напряжение, частота	220В/50 Гц		
Ширина обметки	6 мм	5 мм	
Расстояние между иглами	2 мм	3 мм	5 мм
Величина дифференциальной подачи	0,7-2 мм		
Длина стежка	0.38-5мм		
Высота подъема лапки	5,5 мм		6 мм
Автоматическая смазка	+		
Максимальная скорость шитья	до 6000 ст/мин		
Швейная игла	В-27 (DCx27) №75		
Габариты (ДхШхВ), мм	510x360x500		510x360x520
Вес, кг	36		41

7. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Промышленный двухгольный оверлок со встроенным мотором, автоматическим подъемом лапки, автоматическим началом и окончанием шитья, автоматической обрезкой нити. Предназначен для обметывания краев деталей швейных изделий из трикотажных, хлопчатобумажных, шерстяных, шелковых, льняных и синтетических материалов с одновременной обрезкой края.

8. УСТАНОВКА МАШИНЫ

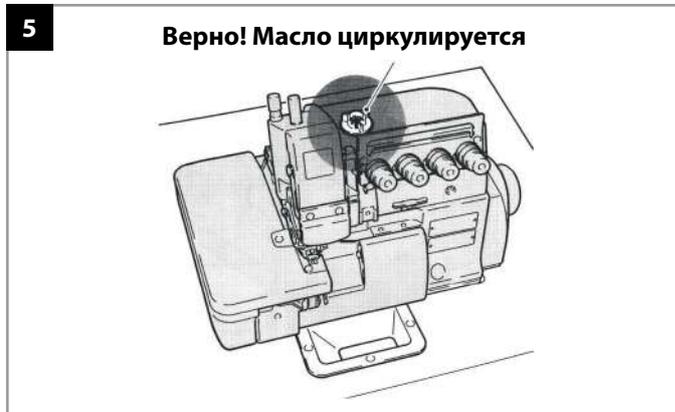
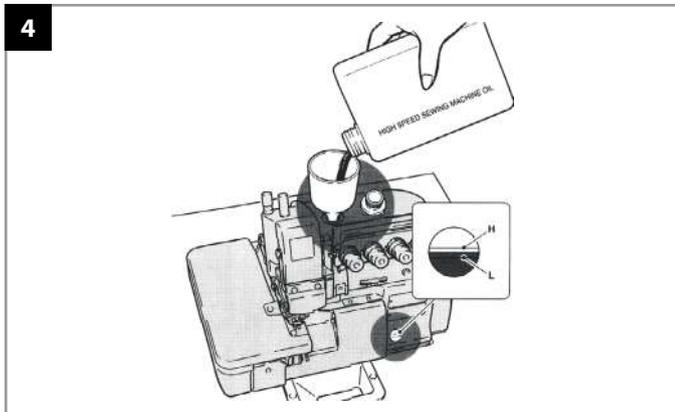


1. Пожалуйста, не устанавливайте швейную машину рядом с оборудованием, таким как телевизор, радио или беспроводной телефон. Или это оборудование будет испытывать электромагнитные помехи.
2. Провод должен быть вставлен на прямую в розетку. Если используется удлинитель, это может вызвать неисправность.

9. МОНТАЖ

1. Установка машины может выполняться только квалифицированным специалистом
2. Свяжитесь с вашим дилером или квалифицированным электриком для любых электрических работ, которые должны быть сделаны.
3. Установка должна выполняться двумя и более специалистами
4. Не подключайте шнур питания до завершения установки, машина может сработать, если педаль нажата по ошибке, что может привести к травме.
5. Держите машину обеими руками, когда наклоняете назад или возвращаете ее в исходное положение.

6. Если вы будете держать только одной рукой, вес машины может быть слишком большим, чтобы ее можно было удержать, и это может привести к физическим травмам человека.
7. При перемещении швейной машины, пожалуйста, не держите нижнюю часть крышки (Рис. 1).
8. Установите антивибрационную опорную алюминиевую пластину последовательно (Рис. 2).
9. Установите швейную головку на столешницу. Машина не должна касаться стола (Рис. 3)



10. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ

Шкив двигателя должен вращаться в направлении против часовой стрелки, если смотреть на машину сбоку со стороны двигателя.

11. ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НОВОЙ МАШИНЫ

1. В начале использования новой машины запустите ее на скорости 80% максимальной скорости в течение четырех недель. После четырех недель пожалуйста не запускайте машину на максимальной скорости до замены на новое смазочное масло.
2. Регулярно чистите машину и проводите техническое обслуживание, чтобы продлить срок службы машины.

12. СМАЗКА И ДРЕНАЖ

1. Залейте смазочное масло

Открутите винт и залейте прилагаемое смазочное масло из комплекта. По истечении 4 недель слейте старое масло и залейте вазелиновое. Закрутите винт после того, как индикатор будет между двумя отметками линий (Рис. 4).

13. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА

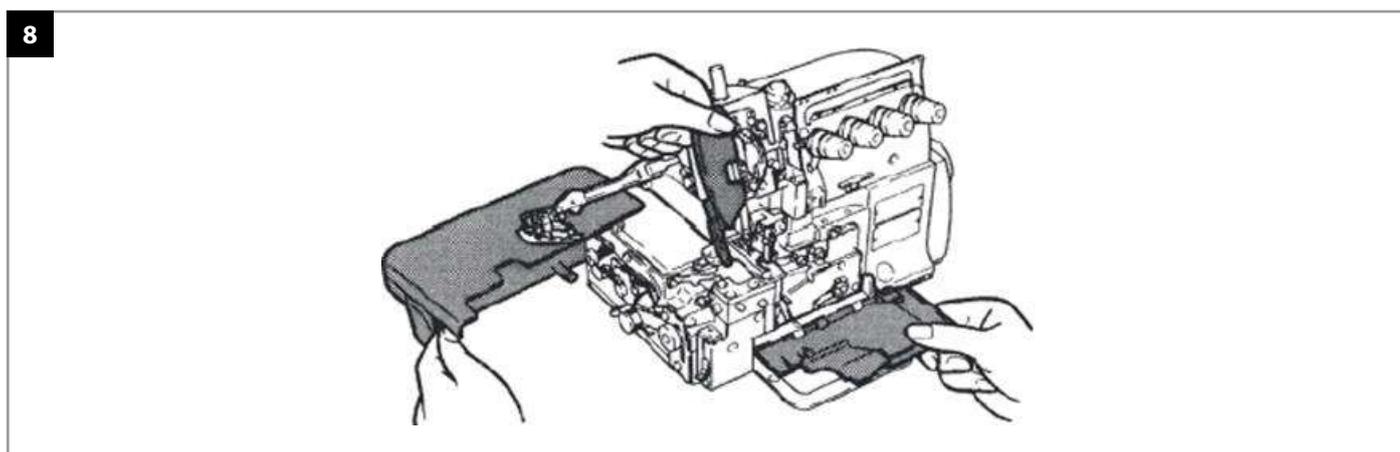
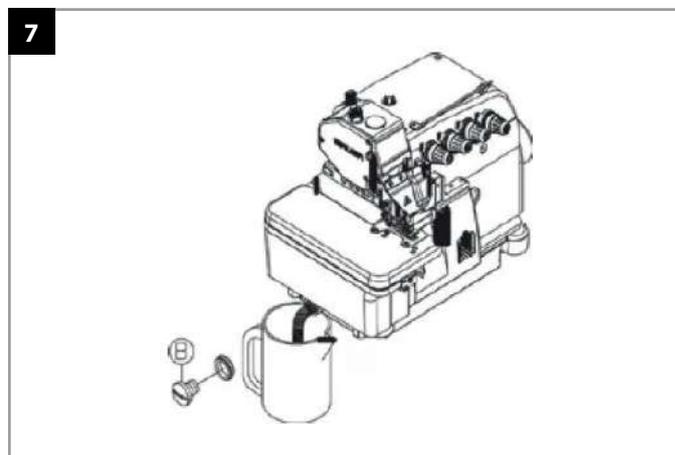
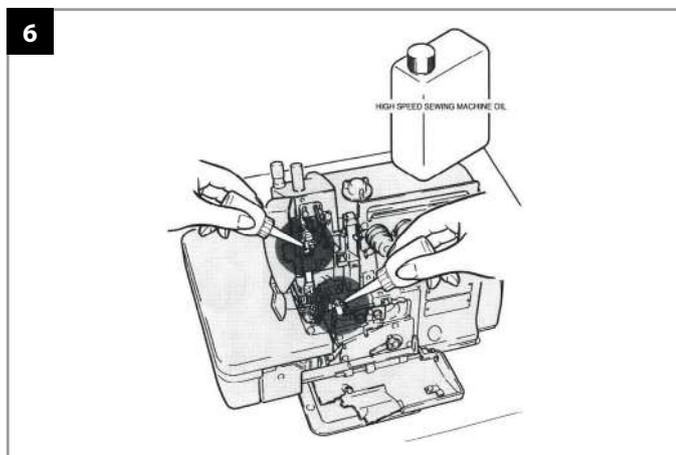
Для проверки циркуляции масла внутри машины, необходимо выставить максимально доступное кол-во оборотов на блоке управления машины и нажать на педаль. При максимальных оборотах в смотровом глазке будет струиться масло (Рис. 5).

14. РУЧНАЯ СМАЗКА

Если машина запускается впервые или после продолжительной остановки, вручную добавьте 2-3 капли масла на участки (Рис. 6).

ВАЖНО ⚠

Используйте масло для высокоскоростных швейных машин.



15. СЛИВ И ДОЛИВКА МАСЛА

1. Ослабьте винт (B) и слейте все масло, которое находится внутри масляного бака. Затем затяните винт (B).
2. Чтобы продлить срок использования, пожалуйста, замените масло после первых четырех недель, и затем заменяйте его каждые четыре месяца (Рис.7).

16. ЗАПРАВКА НИТИ

1. Откройте три крышки и отведите прижимную лапку (Рис. 8).
2. Свяжите узлами нити, заправленные в машину, и нити, которые будут использоваться (Рис. 9).
 - Только для трех ниток (Рис. 10).
 - Только для четырех ниток (Рис. 11).

- Только для пяти ниток (Рис. 12).
- Только для шести ниток (Рис. 13).

1

Игольная нить

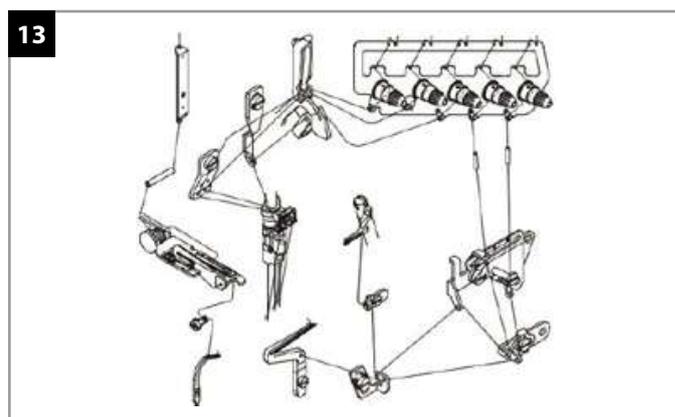
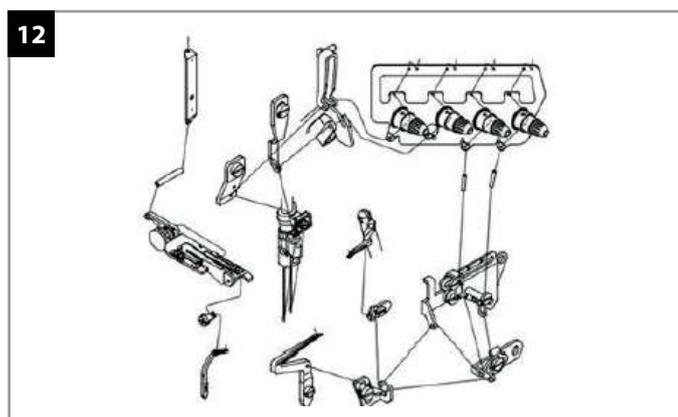
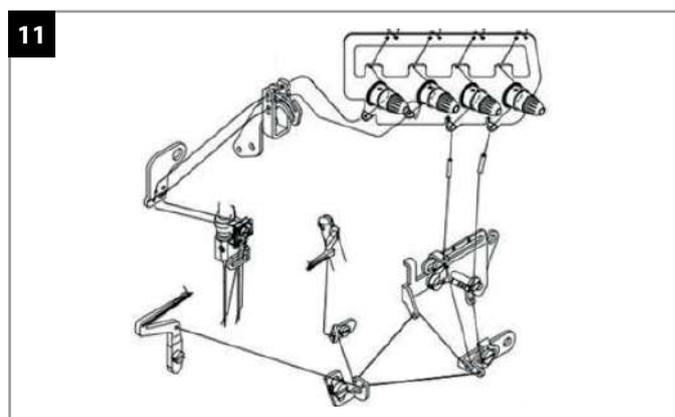
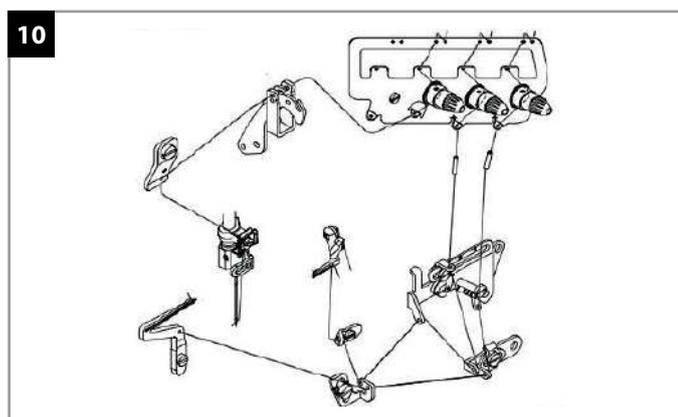
Аккуратно обрежьте узелки перед тем, как протянуть нить через игольное ушко.

Нить петлителя

Аккуратно обрежьте узелки после протяжки нити через отверстие петлителя..

Заправьте нити, так как это показано на рисунке.

Схема заправки нити

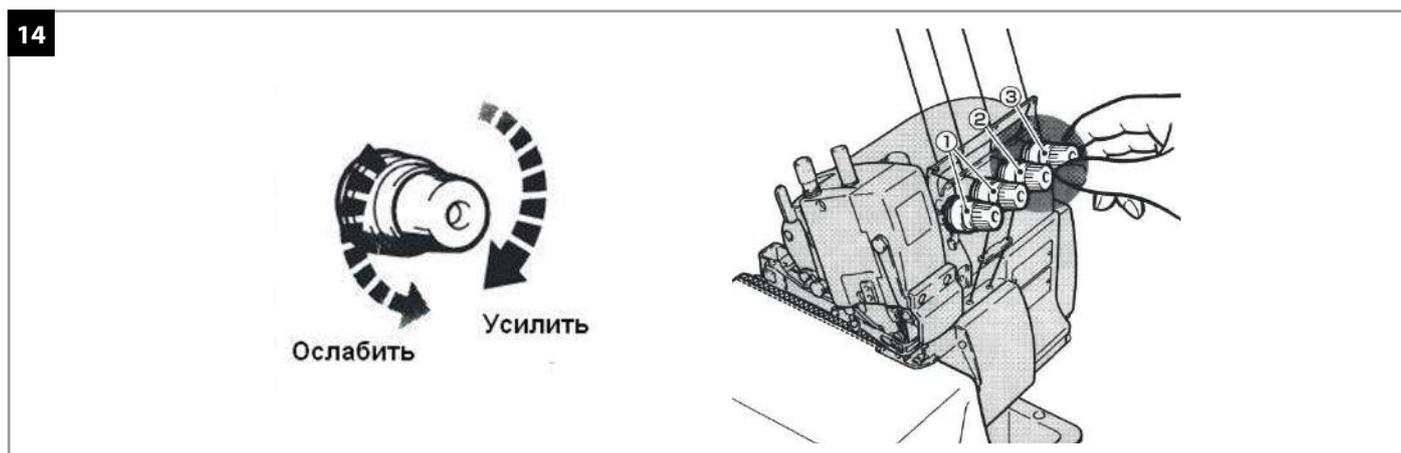


17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14)

Отрегулируйте натяжение нити с помощью натяжителя игольной нити ①, натяжителя нити верхнего петлителя ② и натяжителя нити нижнего петлителя ③.

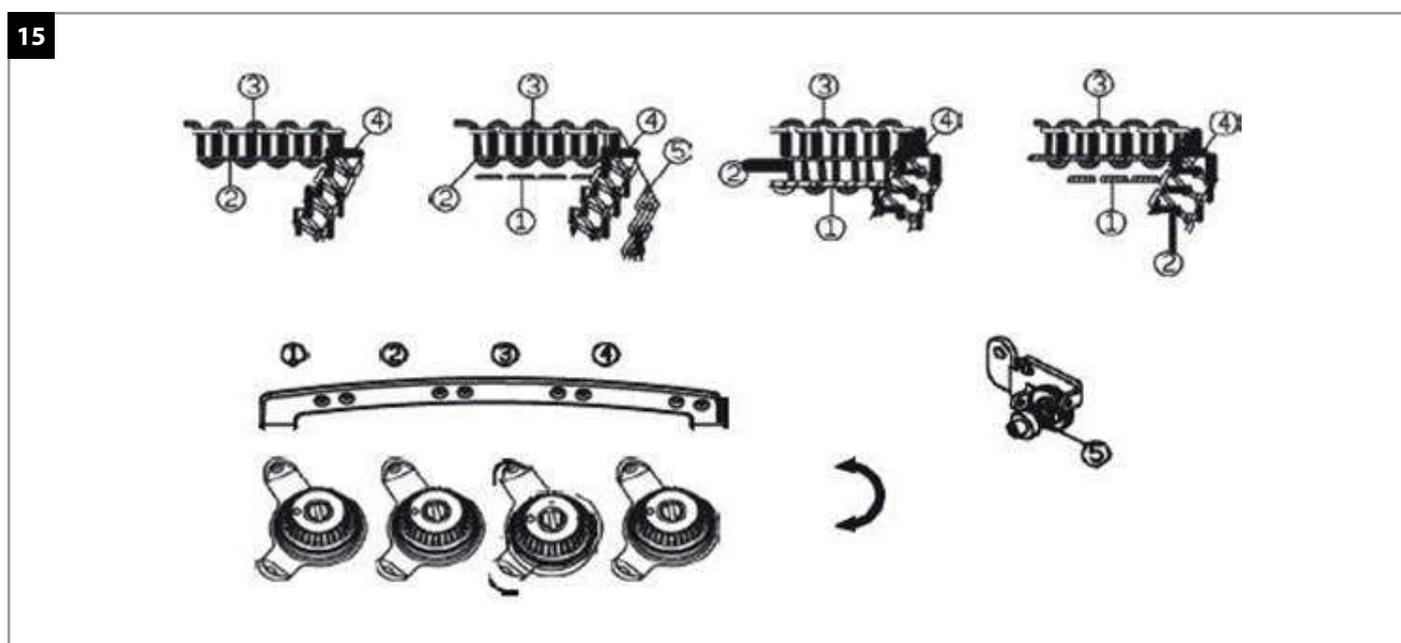
Натяжение нити должно быть отрегулировано в соответствии с типом и толщиной материала, длиной стежка, и шириной шва и т. д. В дополнении, отрегулируйте каждую ручку по часовой стрелке по отдельности. Поворот ручки по часовой стрелке увеличит натяжение нити. Поворот в противоположную сторону уменьшит натяжение нити.

(Рис. 14).



18. РУЧКИ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 15)

1. Первая регулировочная ручка ① контролирует двойную нить цепного стежка или левую оверлочную игольную нить.
2. Вторая регулировочная ручка ② управляет шовным фиксатором игольной нити.
3. Третья регулировочная ручка ③ управляет шовный фиксатор игольной нити.
4. Четвертая регулировочная ручка ④ управляет верхней нитью петлителя.
5. Пятая регулировочная ручка ⑤ управляет нижней нитью петлителя.

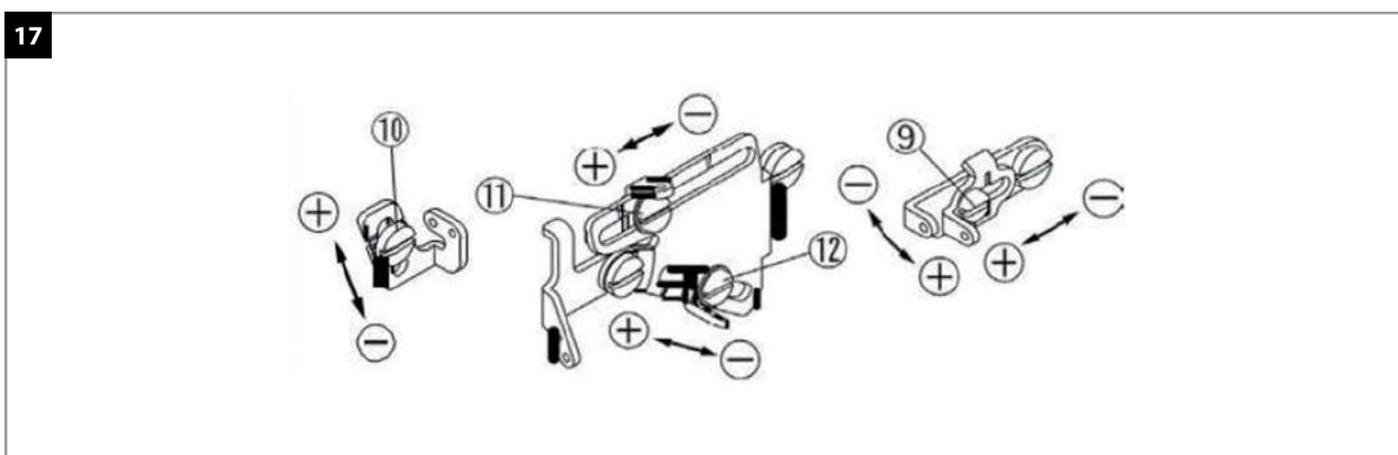
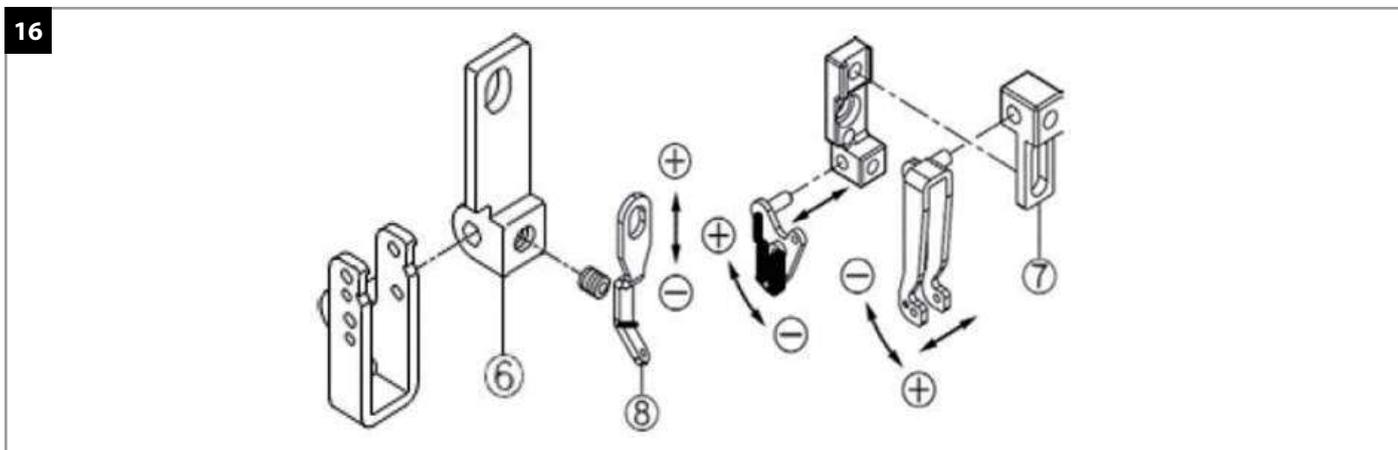


19. КОНТРОЛЬ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16)

1. При швах 504, 512, 514, переместите заправочную часть 6 в самый низ, при шве 516 переместите заправочную часть 7, 8 в самый верх.
2. + означает увеличение объема выпуска нити.
3. - означает уменьшение выпуска нити.

20. КОНТРОЛЬ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 17)

1. При типе шва 503, 504, 505 и верхний петлитель находится в нижней точке, отрегулируйте ⑨ и ⑩ в положении +.
2. Отрегулируйте фиксированную пластину нитенаправителя, как сказано ниже: направление + для большей нити в швейном шве, направление - для меньшего количества нити в швейном шве.



21. УПРАВЛЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТЬЮ (РИС. 18)

1. Регулировка нижней нити при образовании нестабильной петли (нить слишком ослаблена или перетянута).
2. + означает увеличение количества нити во время шитья.
3. - означает меньшее количество нити во время шитья.

22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19)

Для регулировки давления прижимной лапки, вращайте установочный винт. Для формирования красивых и ровных стежков давление лапки должно быть максимально ослаблено.

23. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 20)

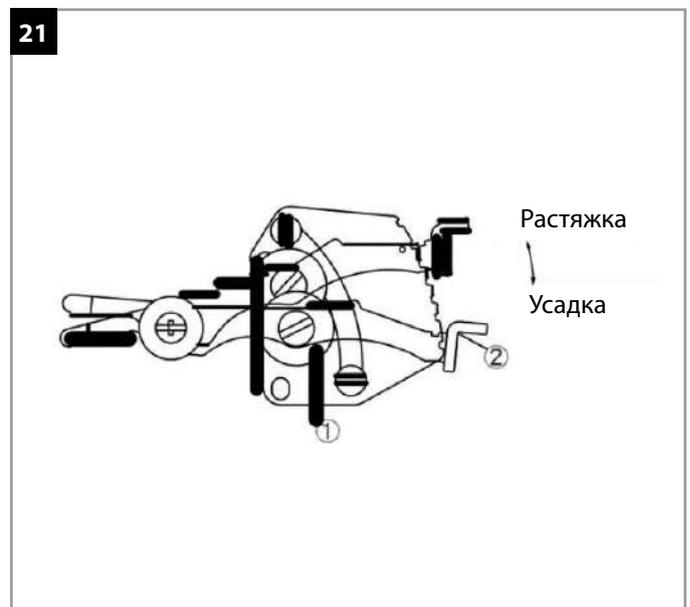
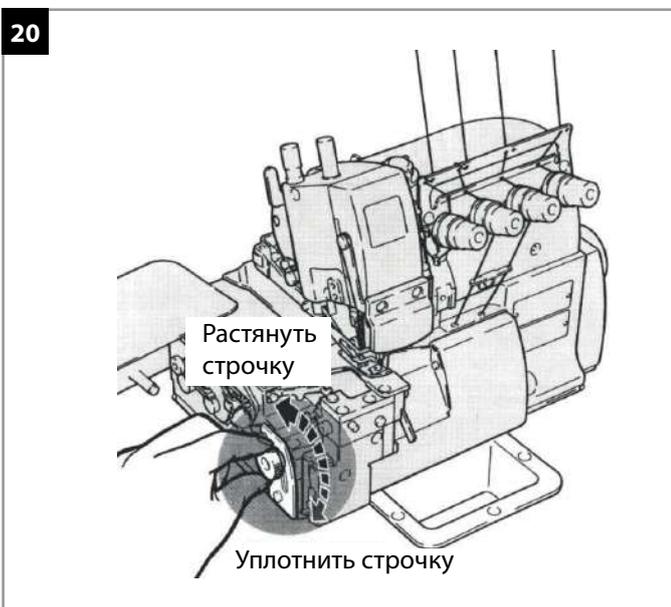
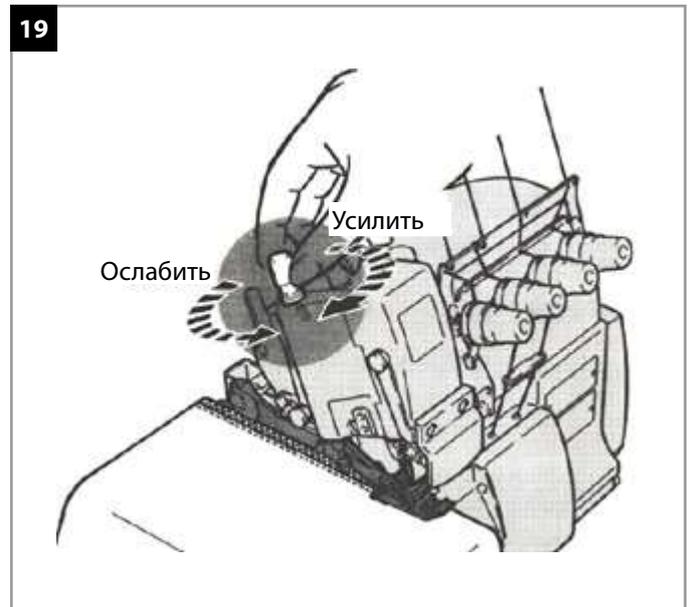
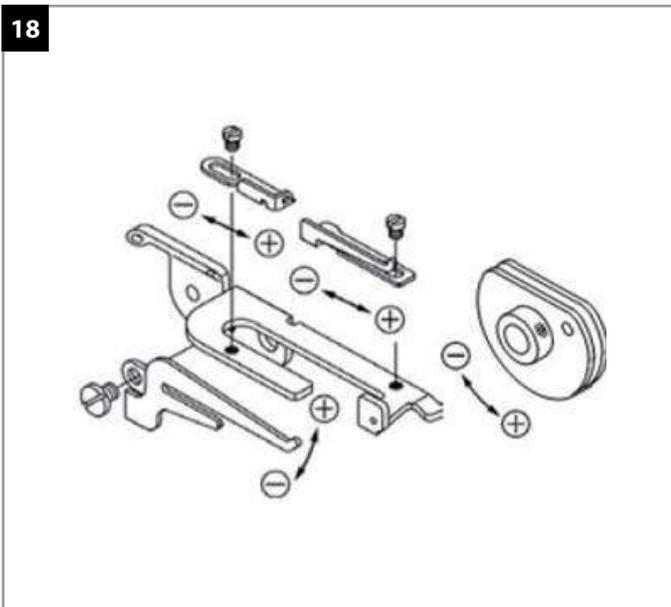
Ослабьте гайку и смещайте рычаг по направлению вверх и вниз для настройки требуемой величины дифференциальной подачи. По завершении регулировок затяните гайку.

Если ход основной зубчатой рейки больше чем ход дифференциальной зубчатой рейки, ткань будет растягиваться во время шитья.

В противном случае ткань будет сжиматься.

Способы регулировки

Ослабьте регулировочный винт ①. Настройте регулировочный стержень 2 при движения вниз ткань сморщится, в то время как движение вверх будет расширять ткань. Затяните регулировочный винт ① после окончания регулировки (Рис. 21)



24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 22)

1. Удерживая кнопочный переключатель нажатым, вращайте маховик и найдите положение, при котором кнопочный переключатель продавливается глубже.
2. Удерживая кнопочный переключатель нажатым, вращайте маховик до тех пор, пока требуемое значение длины стежка на шкале не совпадет с риской.

ВАЖНО ⚠

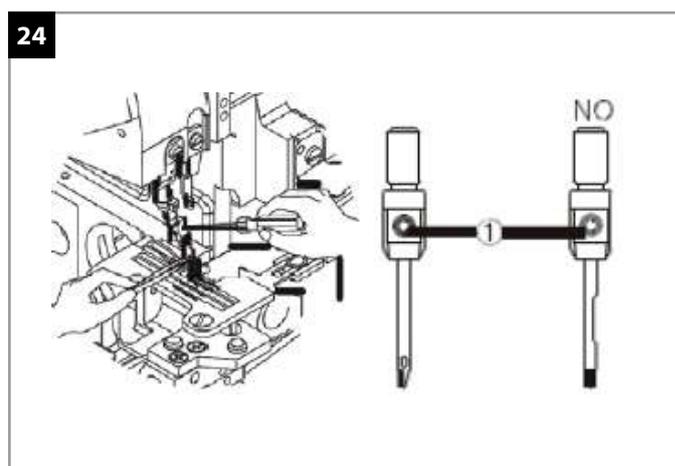
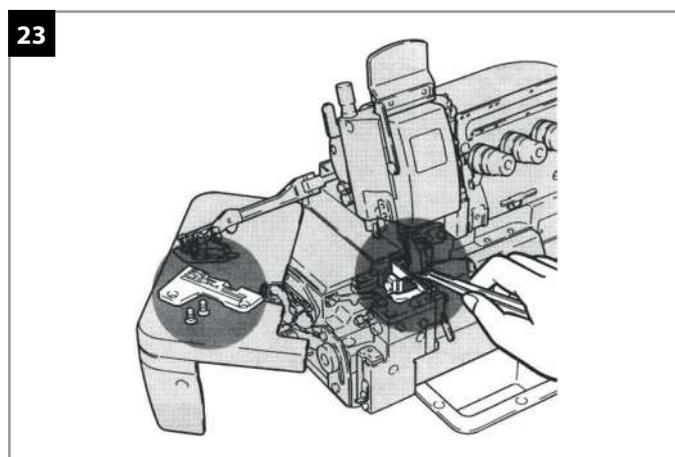
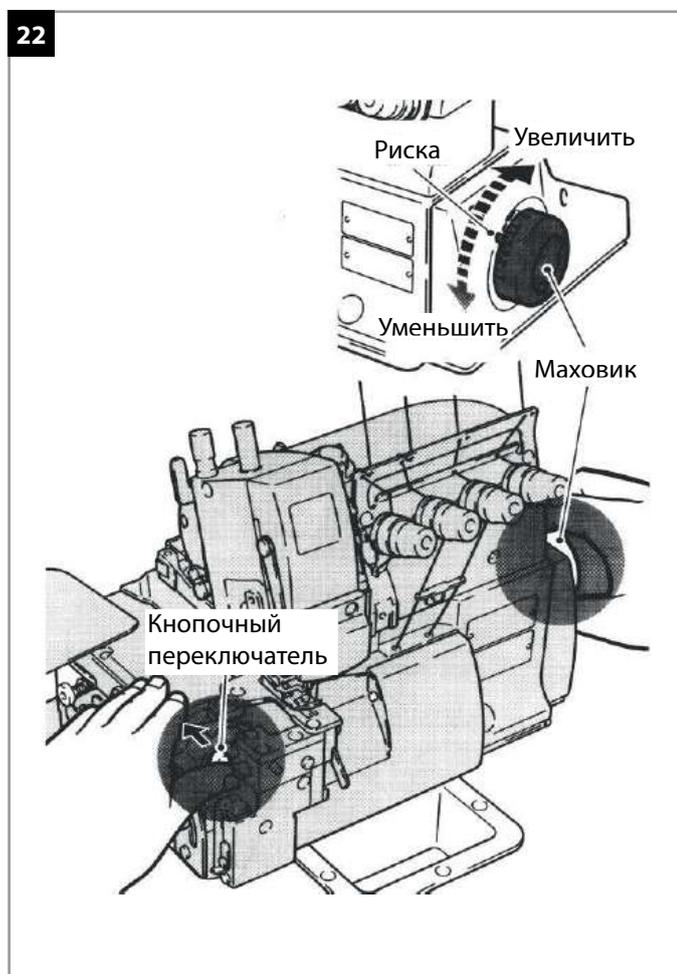
Регулировка длины стежка должна выполняться только по завершении настроек величины дифференциальной подачи.

25. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 23)

Регулярно очищайте прорези в игольной пластине и между рядами зубчатой рейки.

26. ЗАМЕНА ИГЛЫ (РИС. 24)

1. Ослабьте винт 1 и снимите иглу.
 2. Вставляя новую иглу до самого конца, длинный паз должен быть обращен к вашей стороне. Затяните винт 1.
- Убедитесь, что короткий желобок иглы направлен назад.
 - Вставьте иглу на соответствующую глубину и плотно затяните винт. (Рис. 25)



27. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА (РИС. 26)

Следуйте инструкции на рисунке 26

28. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБРЕЗКИ (РИС. 27)

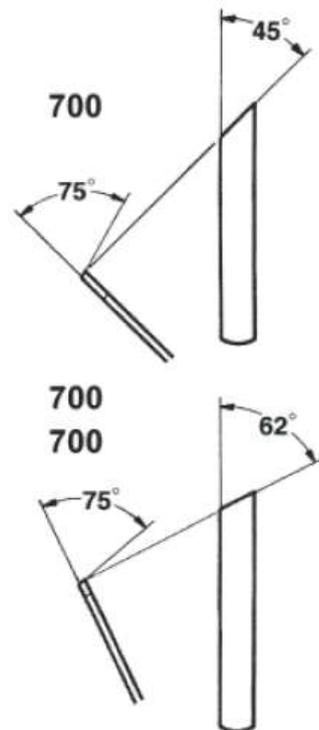
1. Поверните шкив, чтобы переместить верхний триммер в положение нижней мертвой точки.
2. Ослабьте винт ① и сдвиньте нижний держатель триммера ② влево, а затем немного затяните винт ①.
3. Ослабьте винт ③ и сдвиньте верхний держатель триммера влево или вправо до достижения желаемой ширины. Затем затяните винт ③.
4. Ослабьте винт ①, чтобы вернуть нижний держатель триммера ② влево или вправо до достижения, когда триммер сможет обрезать нить, и затем затяните винт

26

Удаление нижнего ножа



Правильный угол для заточки нижнего ножа



Замена нижнего ножа



Уровень А = Уровень В

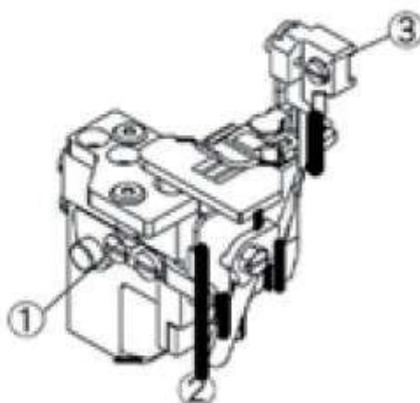
Проверьте движение ножа.

29. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 28)

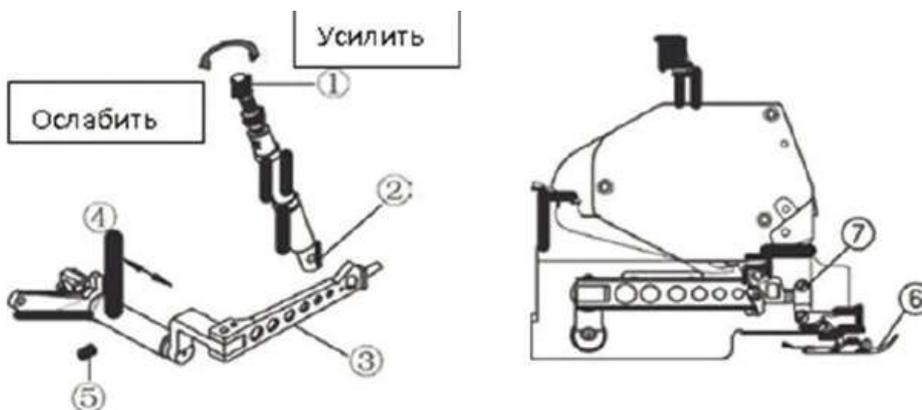
Регулировка положение прижимной лапки.

1. Освободите прижимную пружину ① прижимной лапки и винт ⑦ прижимной лапки.
2. Переместите прижимную лапку ⑥ так, чтобы канавка прижимной лапки могла совмещаться с канавкой игольной пластины. Нижняя часть лапки должна стоять ровно на игольной пластине, после этого затяните винт ⑦.
3. Ослабьте винт ⑤ и сдвиньте ④ влево так, что ③ может соответствовать ② и ② мог двигаться плавно вверх и вниз. Затем затяните винт ⑤.
4. Чтобы настроить правильное давление: поворачивая винт ① по часовой стрелке вы можете увеличить давление, поворачивая против часовой стрелки понизит давление.

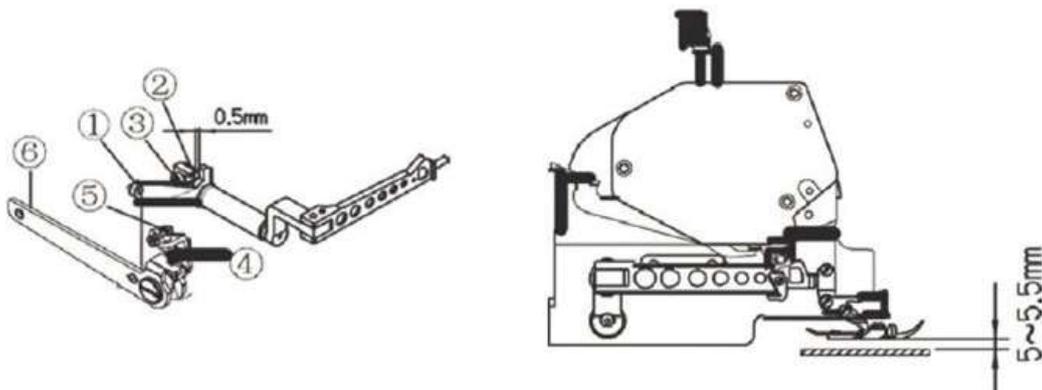
27



28



29



30. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 29)

1. Поверните маховик, чтобы переместить зубчатую рейку в нижнее положение, пока она не окажется под игольной пластиной, низ прижимной лапки должен касаться игольной пластины. Ослабьте винт ④, нажмите на тягу, выставьте подъем лапки 5 ~ 5,5 мм. Отрегулируйте винт ⑤ и зафиксируйте винт ④.
2. Должен быть зазор 1 мм между тягой ① и неподвижным кронштейном ②, который можно отрегулировать слегка ослабив винт ③.
3. После всех приведенных выше настроек, пожалуйста затяните винт 3. (рис. 29)

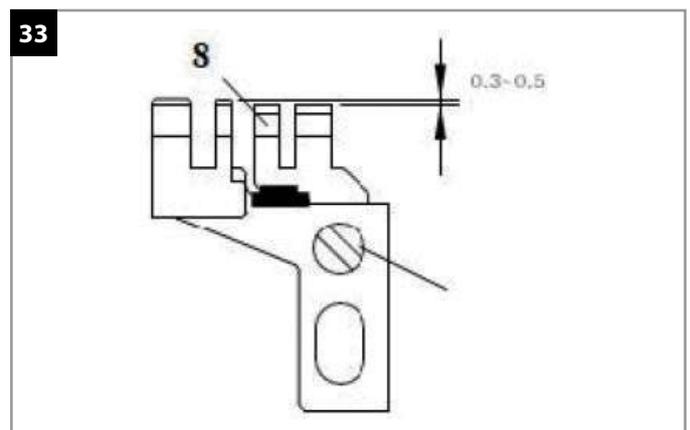
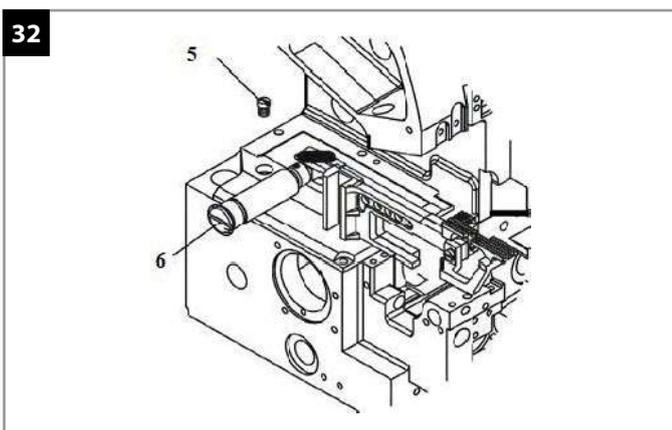
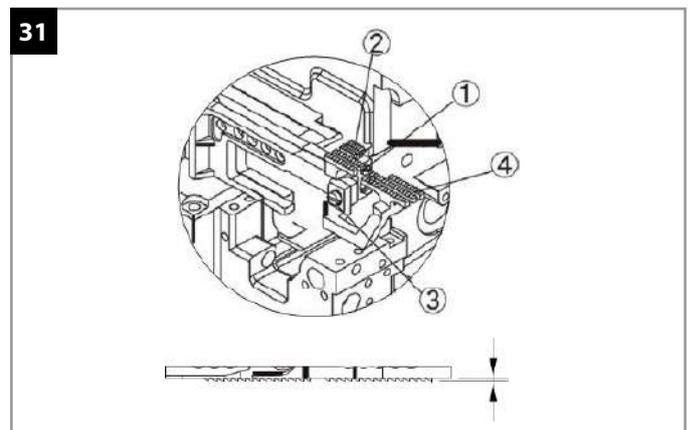
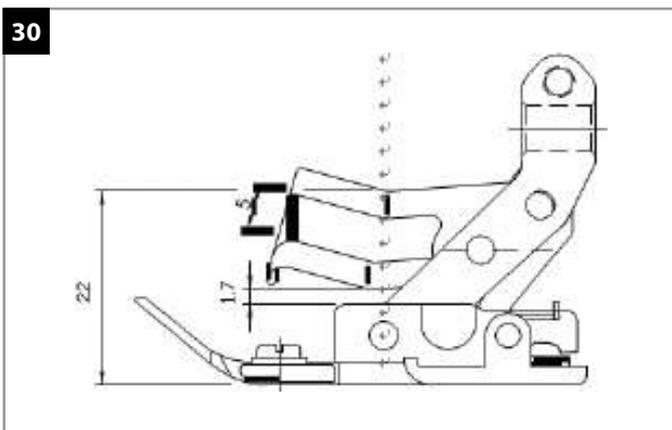
31. УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30)

Для безопасности всех операторов это устройство запрещено разбирать

32. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 31)

Регулировка высоты зубчатой рейки.

1. Поверните маховик, чтобы поднять зубчатую рейку на высшую точку игольной пластины.
2. Ослабьте винт ① и переместите заднюю зубчатую рейку ② вверх и вниз для того, чтобы зубчатая сторона встала над игольной пластиной около 0,9 ~ 1,1 мм. Затем затяните винт ①.
3. Ослабьте винт ③ и переместите переднюю зубчатую рейку вверх и вниз для того, чтобы зубчатая сторона встала над игольной пластиной около 0,9 ~ 1,1 мм. Затем затяните винт ③.



33. РЕГУЛИРОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 32)

1. Во время работы зубчатая сторона рейки должна держаться параллельно поверхности игольной пластины.
2. Для регулировки ослабьте винт ⑤ и поверните регулировочный вал ⑥. Не затягивайте винт ⑤ до тех пор, пока зубчатая сторона рейки не встанет в горизонтальное положение

34. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 33)

Высота вспомогательной зубчатой рейки должна быть на 0,3 ~ 0,5 мм ниже основной зубчатой рейки. Регулировка выполняется ослаблением винта ⑧.

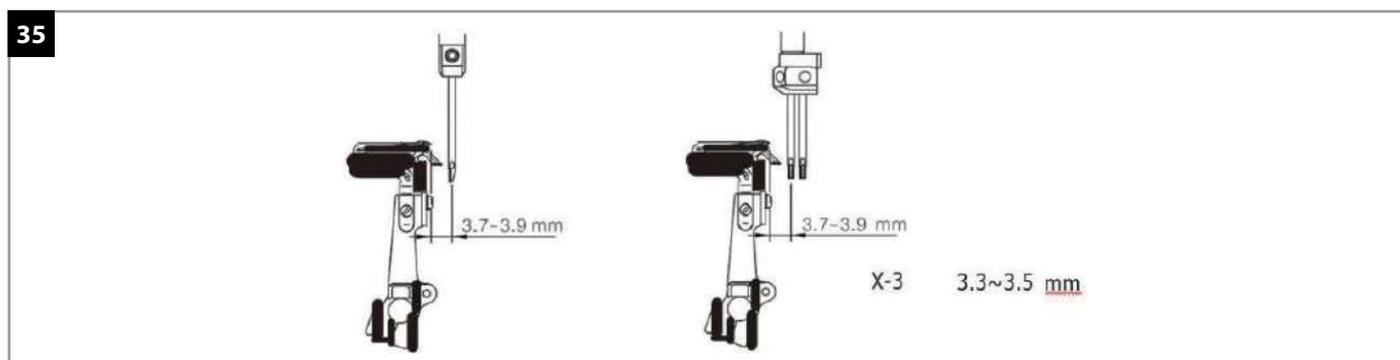
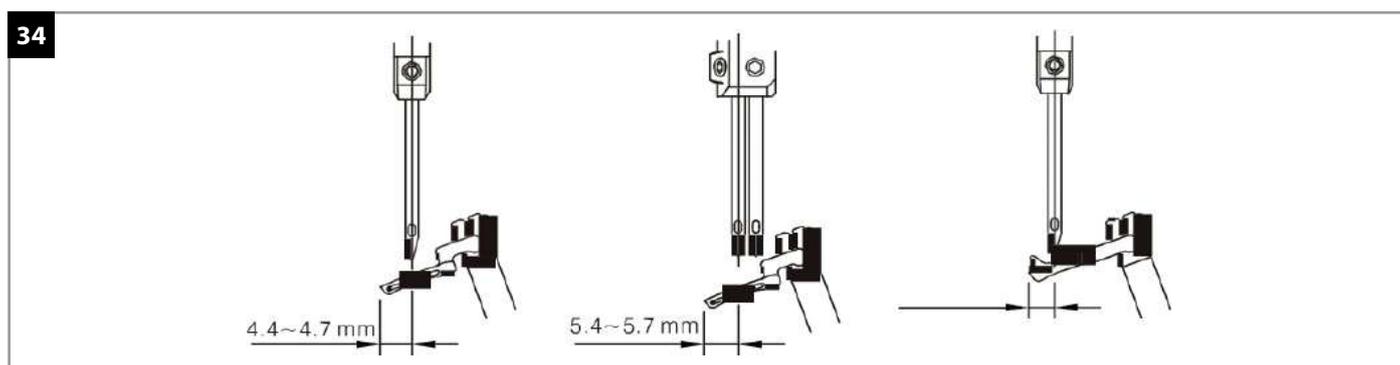
35. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 34)

Когда верхний петлитель движется к левой точке, расстояние от кончика петлителя до центра иглы составляет 4,4 ~ 4,7 мм. Для модели с двойной иглой, расстояние от кончика петлителя к центру левой иглы 5,4 ~ 5,7 мм

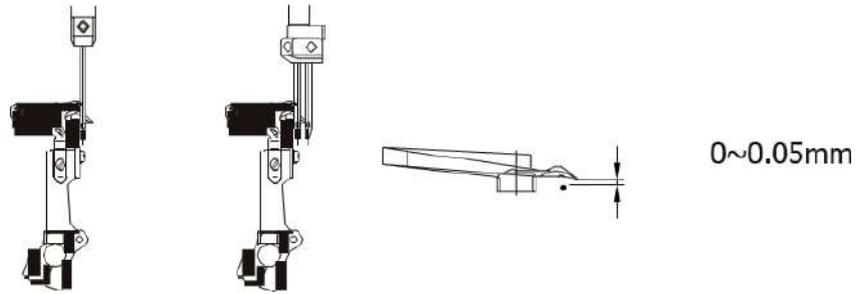
36. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 35)

Когда нижний петлитель движется к левой точке, расстояние от кончика петлителя и центра иглы должно быть около 3,7 ~ 3,9 мм. Для моделей с двойной иглой, расстояние должно измеряться от кончика нижнего петлителя до центра левой иглы.

Когда нижний петлитель движется вправо к линии центра иглы (используйте левую иглу в стандартной комплектации, когда это двухигольная модель), зазор между ними должен быть 0 ~ 0,05 мм. (Рис. 36)



36



37. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЕЙ (РИС. 37)

Когда верхний и нижний петлитель пересекаются, они должны быть как можно ближе. Так или иначе, петлители не должны касаться или сталкиваться с друг с другом. Зазор ① составляет 0,1 ~ 0,3 мм, а зазор 2 составляет 0,35 ~ 0,65 мм. Когда игла находится в самой нижней точке, расстояние между передним предохранителем иглы и иглой должно составлять 0,1 – 0,2 мм (Рис. 37.)

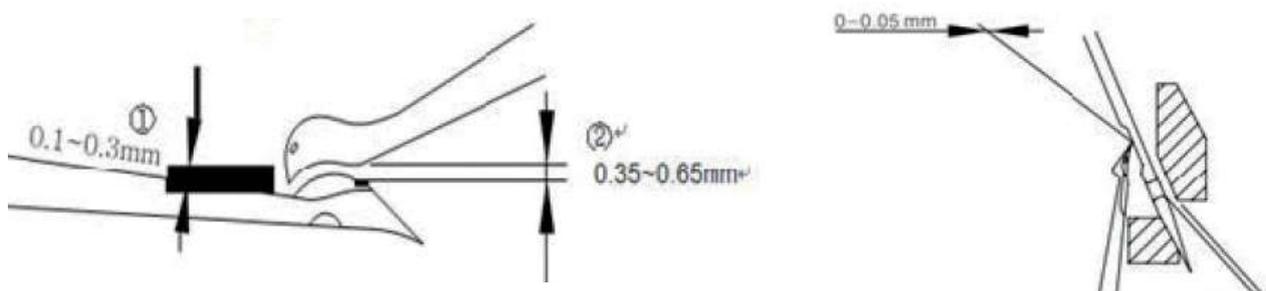
38. ИГЛА И ПЕТЛИТЕЛЬ ЦЕПНОГО СТЕЖКА (РИС. 38)

Когда петлитель цепного стежка перемещается до конца в левую точку, расстояние от кончика петлителя цепного стежка к линии центра иглы составляет 1,6 ~ 2,3 мм.

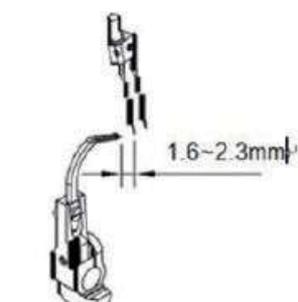
39. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (ОТБОЙНИКОВ) (РИС. 39)

1. Когда нижний петлитель перемещается слева направо к центральной линии иглы (когда это модель с двойной иглой, это означает левая игла), зазор от иглы до заднего предохранителя иглы составляет 0 ~ 0,05 мм.
2. Когда нижний петлитель перемещается слева направо к центральной линии иглы, передняя защита иглы составляет 0,1 ~ 0,2 мм.

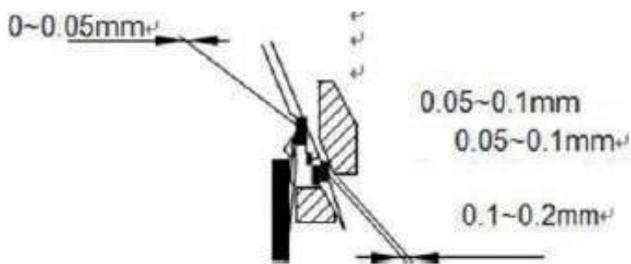
37



38



39



40. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ СТАЧИВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА (РИС. 40)

Движение стачивающего петлителя имеет продолговатую форму. Когда разница измененных номеров игл слишком большая, или если необходимо отрегулировать переднее/заднее движение петлителя, пожалуйста, выполните приведенные ниже шаги для настройки.

1. Откройте крышку на задней стороне машины.
2. Ослабьте немного винт ③.
3. Поверните винт ② для регулировки. Чтобы увеличить количество движения, поверните в направлении +. Для уменьшения количества движения, поверните в направлении -.
4. Затяните винт ③ после регулировки.
5. Затем закройте крышку

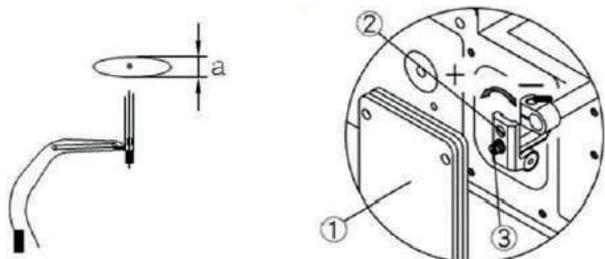
41. РЕГУЛИРОВКА НОЖА

Перекрытие верхнего и нижнего ножей ленточного резака должно составлять 0 мм ~ 0,5 мм. Поднимите соленоид 3a пальцем в верхнее положение (см. Рис. 41). На этот раз перекрытие верхнего ножа 9 и нижнего ножа 10 должно составлять 0 ~ 0,5 мм. Регулировку можно выполнить, ослабив винт 12. После выполнения любой регулировки затяните винт 12

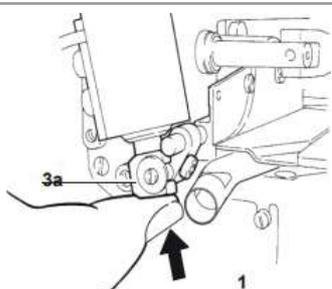
ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

После затяжки винта 12 проверьте, составляет ли расстояние A (см. Рис. 42) от конца вала верхнего ножа 8,5 мм, а зазор B между соленоидом 3a и шайбой 13 составляет 0,1 ~ 0,2 мм

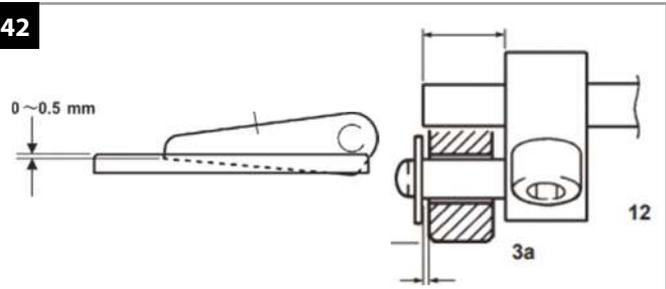
40



41

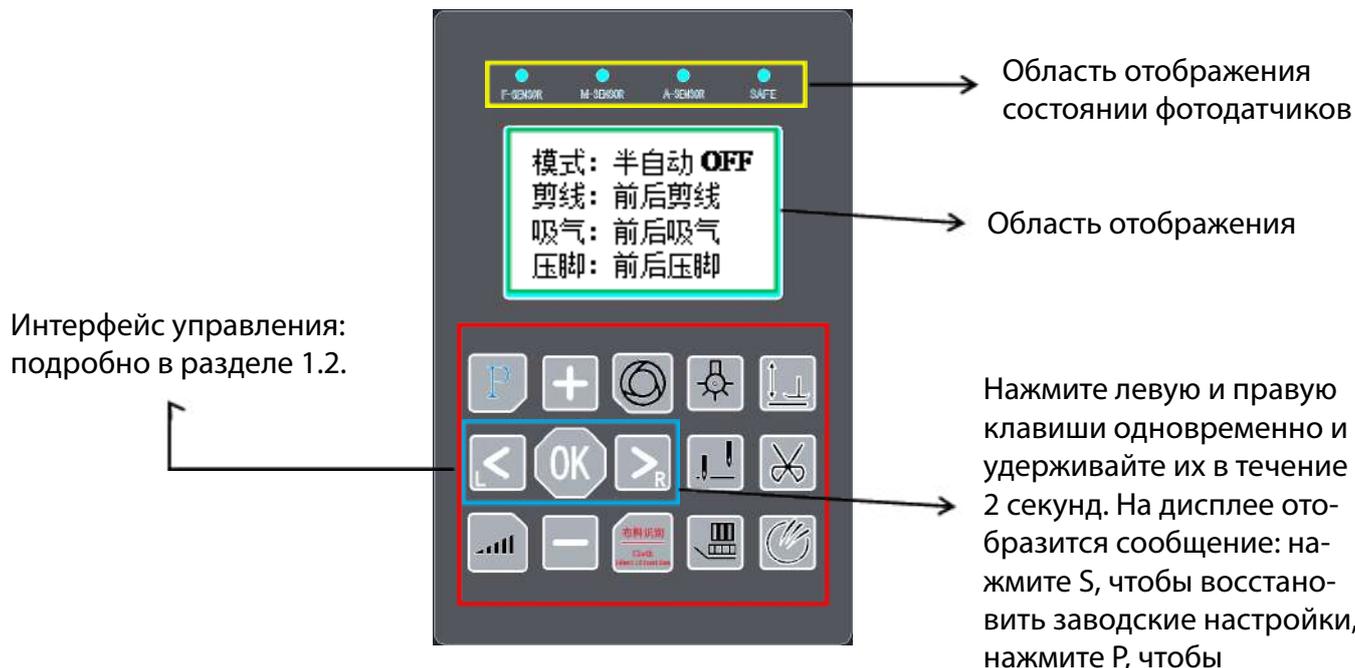


42



42. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ ДИСПЛЕЯ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ КНОПОК

Описание экрана дисплея: он состоит из двух частей (интерфейс управления и область отображения).



Описание функций кнопок интерфейса управления.



№	Название и отображение кнопок.	Назначение
1	 Кнопка переключения режимов	Нажмите кнопку  для переключения между режимами: Полностью ручной → Свободное шитье → Полуавтоматический → Полностью автоматический; Полностью автоматический: когда материал закроет первый фотодатчик, машина автоматически начнет работать без необходимости нажимать на педаль; Полуавтоматический: материал закрывает первый фотодатчик, а для начала шитья необходимо нажать педаль; Свободное шитье: шитье с помощью педали с автоматическими функциями без необходимости закрывать первый фотодатчик; Полностью ручной: Все действия необходимо выполнять вручную (обрезка нити, подъем лапки и т. д.); *: Когда защитный выключатель в автоматическом, полуавтоматическом, свободном шитье отключен, невозможно начать шитье при помощи педали; В ручном режиме педаль можно использовать для запуска машины, даже если защитный выключатель отключен. Длительное нажатие кнопки режима (требуется пароль): S28 режим работы фотодатчиков 2. S29 Полярность переднего датчика 0. S30 Полярность заднего датчика 0. S35 Открытие заднего датчика 2. S43 Стежки по сетке 0б.

<p>2</p>	 <p>Функциональная кнопка настройки фотодатчиков</p>	<p>1. Переход к выбору материала. Нажмите кнопку , чтобы выбрать материал: А: толстый, В: обычный, С: тонкий, D: прозрачный, Е: крупная сетка(кружево), F: мелкая сетка (кружево) (Для выбора толстого, обычного и тонкого материала используйте кнопки  ); для выбора остальных режимов использовать клавиши перемещения вверх, вниз, влево и вправо, чтобы завершить выбор нажать кнопку  для подтверждения и выхода.</p> <p>2. Вход в точную настройку фотодатчика. На странице выбора материала нажмите кнопку , чтобы войти в текущую точную настройку чувствительности фотодатчика.</p> <p>Вход в грубую настройку фотодатчика. На странице выбора материала нажмите кнопку  на экране отобразится ****cloth choose***, затем нажмите кнопку  чтобы войти в текущую грубую настройку чувствительности фотодатчика.</p>
<p>3</p>	 <p>Кнопка выбора режима работы подъема прижимной лапки</p>	<p>Нажмите кнопку , чтобы активировать подъем прижимной лапки и поочередно нажимая выберите режим: Подъем лапки в начале шва; Подъем лапки в конце шва; Подъем лапки в начале и в конце шва; Подъем лапки отключен;</p> <p>Длительное нажатие на кнопку  для входа в настройки параметров прижимной лапки (нужен код: 2014): S19 Время удержания прижимной лапки в поднятом состоянии в начале шва = 0220. S20 Задержка подъема прижимной лапки в конце шва = 0000. S21 Время удержания подъема прижимной лапки = 006. S22 Время защиты подъема прижимной лапки = 020. S31 Полный цикл работы прижимной лапки = 180. S32 Мощность, прилагаемая на подъем прижимной лапки = 100. S33 Мощность удержания прижимной лапки = 20. P22 Отключение ручного подъема прижимной лапки = 0. S64 Шаговый двигатель, угол подъема лапки = 760°.</p>
<p>4</p>	 <p>Кнопка обрезки нити</p>	<p>Нажмите кнопку , чтобы активировать обрезку нити и поочередно нажимая выберите режим: Обрезка в начале шва; Обрезка в конце шва; Обрезка в начале и в конце шва; Обрезка отключена;</p> <p>Длительное нажатие на кнопку  для входа в настройки параметров обрезки: S03 Задержка количества стежков до обрезки = 22. S04 Задержка количества стежков до обрезки после обнаружения фотодатчиками = 06. S24 Ручная обрезка = 1. S25 Режим защитного переключателя = 3. S26 Время работы ножа 25. S59 Угол включения обрезки 370</p>

5	 <p>Кнопка переключения режима отсоса обрезки</p>	<p>Нажмите кнопку , чтобы выбрать режим работы отсоса обрезки:</p> <p>Отсос обрезки в начале шва; Отсос обрезки в конце шва; Отсос обрезки в начале и в конце шва;</p>	<p>Длительное нажатие на кнопку , для входа в настройки параметров отсоса обрезки:</p> <p>S05 Количество стежков задержки до включения отсоса обрезки вначале = 02. S06 Количество стежков до выключения отсоса обрезки вначале после его включения = 14. S07 Количество стежков до включения отсоса обрезки в конце = 02. S08 Задержка времени до выключения отсоса воздуха в конце = 0200. S13 Количество стежков, через которое включается отсос воздуха в середине шва = 050. S14 Количество стежков через которое выключается отсос воздуха в середине шва после включения = 020.</p>
6	 <p>Функциональная кнопка освобождения нити</p>	<p>Нажмите кнопку , чтобы выбрать режим работы освобождения нити:</p> <p>Освобождения нити в начале шва; Освобождения нити в конце шва; Освобождения нити в начале и в конце шва;</p>	
7	 <p>Кнопка входа в меню</p>	<p>Кнопка входа в параметры</p>	<p>Длительное нажатие позволяет войти в системные параметры (требуется пароль)</p>
8	 <p>Кнопка подтверждения</p>	<p>Кнопка подтверждения значения параметра</p>	
9	 <p>Кнопка увеличения значения</p>	<p>Увеличение значения параметра</p>	
10	 <p>Кнопка уменьшения значения</p>	<p>Уменьшение значения параметра</p>	

11	 Кнопка перехода влево	Кнопка влево (перемещение курсора влево при вводе элементов параметра)	
		Нажмите кнопку  , чтобы отрегулировать яркость подсветки (1-5)	Длительное нажатие на кнопку  для входа параметры: P13 Рабочая яркость подсветки = 4 P14 Яркость подсветки = 0
12	 Кнопка перехода вправо	Кнопка влево (перемещение курсора вправо при вводе элементов параметра)	
		Нажмите кнопку  , изменить положение остановки иглы с верхнего на нижнее	Длительное нажатие на кнопку  для входа в параметр положения иглы: S80 Определение угла двигателя
13	F-SENSOR	Индикатор переднего фотодатчика	Когда фотодатчик перекрыт материалом, индикатор горит, когда он не перекрыт, индикатор не горит. Если фотодатчик не перекрыт, а индикатор горит; необходимо проверить чувствительность фотодатчика.
14	M-SENSOR	Индикатор среднего фотодатчика	Когда фотодатчик перекрыт материалом, индикатор горит, когда он не перекрыт, индикатор не горит. Если фотодатчик не перекрыт, а индикатор горит; необходимо проверить чувствительность фотодатчика.
15	B-SENSOR	Индикатор заднего фотодатчика	Когда фотодатчик перекрыт материалом, индикатор горит, когда он не перекрыт, индикатор не горит. Если фотодатчик не перекрыт, а индикатор горит; необходимо проверить чувствительность фотодатчика.
16	SAFE	Индикатор защитного переключателя	Когда защитный переключатель выключен, а загорается индикатор SAFE, проверьте, происходит ли его сработка при поднесении магнита.

43. РЕЖИМ ВВОДА И ИЗМЕНЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ

Ввод и изменение параметров системы:

Нажмите и удерживайте кнопку () в течение 3 секунд, чтобы войти в список параметров (для входа требуется пароль). Кнопки () и () позволяют выбрать изменяемое значения параметра. Выбранное значение будет мигать. Нажмите кнопку () или () для увеличения или уменьшения значения. После завершения изменения нажмите кнопку (), чтобы сохранить значение и выйти из параметров.

44. СПИСОК 1 СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

№	Описание функций	Значение параметра по умолчанию	Диапазон	Описание параметра
S01	Тип шитья сетки (кружева)	3	1~4	
S02	Количество стежков между 2-мя фотодатчиками.	20	1~50	Установите количество стежков между 2-мя фотодатчиками
S03	Количество стежков задержки до обрезки нити.	28	0~50	Установка количества стежков задержки до обрезки нити после обнаружения передним фотодатчиком.
S04	Количество стежков задержки до обрезки нити после обнаружения 2-мя фотодатчиками.	14	0~100	Установка количества стежков задержки до автоматической обрезки нити после обнаружения фотодатчиками.
	Количество стежков задержки до обрезки нити после обнаружения 3-мя фотодатчиками.	2	0~100	Установка количества стежков задержки до автоматической обрезки нити после обнаружения фотодатчиками.
S05	Количество стежков задержки до включения отсоса воздуха в начале.	2	1~50	Установка количества стежков задержки до включения отсоса воздуха в начале после обнаружения первым фотодатчиком.
S06	Количество стежков до выключения отсоса воздуха в начале после его включения.	14	1~50	Установка количества стежков до выключения отсоса воздуха в начале после его включения.
S07	Количество стежков задержки до включения отсоса воздуха в конце.	2	1~50	Установка количества стежков задержки до включения отсоса воздуха в конце после обнаружения последним фотодатчиком.
S08	Задержка времени до выключения отсоса воздуха в конце.	200	100~5000 MS	Задержка времени до выключения отсоса воздуха в конце после обнаружения последним фотодатчиком.
S09	Задержка освобождения натяжения нити в начале.	00		
S10	Количество стежков, выполняемых без натяжения в начале.	12		
S11	Задержка освобождения натяжения нити в конце.	00		
S12	Количество стежков задержки до остановки машины после обрезки нити	2	1~99	Установка количества стежков задержки до остановки машины после обрезки нити.

№	Описание функций	Значение параметра по умолчанию	Диапазон	Описание параметра
S13	Количество стежков, через которое включается отсос воздуха в середине шва	50	1~250	Количество стежков через которое включается отсос воздуха в середине шва
S14	Количество стежков, через которое выключается отсос воздуха в середине шва после включения	20	1~100	Установка количества стежков через которое выключается отсос воздуха в середине шва после включения.
S15	Количество стежков задержки до обрезки цепочки после обнаружения 3-м фотодатчиком	25	1~100	Установка количества стежков задержки до обрезки цепочки после обнаружения 3-м фотодатчиком.
S16	Время отклика переднего датчика	40	1~100 MS	Время, необходимое переднему фотодатчику, чтобы среагировать после обнаружения материала.
S17	Чувствительность переднего датчика	55%	20~175	Настойка чувствительности переднего датчика в зависимости от материала.
S18	Чувствительность датчика, установленного в задней части	55%	20~175	Настойка чувствительности датчика, установленного в задней части, в зависимости от материала.
S19	Задержка времени от обнаружения материала фотодатчиком до подъема прижимной лапки	220	100~2000 MS	Задержка времени от обнаружения материала фотодатчиком до подъема прижимной лапки.
S20	Задержка начала подъема прижимной лапки в конце шва	0	0~2000 MS	Задержка при нажатии педаль до подъема лапки в конце шва.
S21	Время защиты при подъеме прижимной лапки	6	1~120 S	Время, через которое автоматически опустится прижимная лапка после её подъема. (защита электромагнита от перегрева)
S22	Время защиты при опускании прижимной лапки	20	20~800 MS	Время защиты при опускании прижимной лапки (миллисекунды)
S23	Постоянный отсос обрезки при подаче ткани	0	0~1	0: выкл. 1: вкл.
S24	Режим работы ручного переключателя	1	0~1	0: Ручная обрезка нити не выполняется при работающем двигателе;

№	Описание функций	Значение параметра по умолчанию	Диапазон	Описание параметра
S25	Выбор типа защитного выключателя	3	0~3	0: Защитный выключатель неактивен. 1: Включен защитный выключатель швейного стола. 2: Включен защитный выключатель прижимной лапки. 3: Включен защитный выключатель швейного стола + прижимной лапки.
S26	Время работы ножа	25	1~1000 MS	Время работы ножа (практически не требует регулировки)
S27	Время восстановления интерфейса панели управления	5	5~100 S	Времени требуемое панели управления, чтобы вернуться к основному интерфейсу после входа в меню.
S28	Режим работы датчика (выбор количества)	2	1~2	1: Один фотодатчик. 2: Два фотодатчика. *: (третий фотодатчик необходимо включать S35 отдельно).
S29	Выбор полярности переднего фотодатчика	0	0~1	Управляющий сигнал от отраженного света: от темного к светлому, либо от светлого к темному.
S30	Выбор полярности заднего фотодатчика	0	0~1	Управляющий сигнал от отраженного света: от темного к светлому, либо от светлого к темному.
S31	Время применения полного усилия к прижимной лапке	60	10~990 MS	Время, через которое к прижимной лапке применяется полное усилие.
S32	Величина усилия, применяемого к прижимной лапке	100	20~100 %	Установка величины усилия, применяемого к прижимной лапке
S33	Величина усилия на поднятие и поддержание прижимной лапки в поднятом состоянии	16	10~90 %	Установка величины усилия на поднятие и поддержание прижимной лапки в поднятом состоянии (не может превышать 50).
S34	Степень чувствительности третьего фотодатчика обрезки цепочки	55	5~99 %	Интенсивность излучения третьего фотодатчика
S35	Активация работы третьего фотодатчика обрезки цепочки	2	0~2	0: выкл. 1: вкл.
S36	Зарезервирован	01		
S37	Выбор языка	0	0~2	0: Chinese 1: English 2: Turkish

№	Описание функций	Значение параметра по умолчанию	Диапазон	Описание параметра
S38	Ограничение максимальной скорости	4800	250~6500	Максимальный регулируемый предел скорости мотора.
S39	Сброс параметров на заводские значения	0	0~1	Измените на 1, затем нажмите и удерживайте кнопку ОК, чтобы выполнить сброс.
S40	Пароль для входа в параметры	2014		Не меняйте пароль без необходимости, если вы измените его и забудет, вам будет необходимо отправить машину обратно производителю для повторной расшифровки.
S41	Зарезервирован	2500	250-4500	
S42	Зарезервирован	008	1-100	
S43	Количество «слепых» стежков при шитье сетки (кружева)	06	0-15	
S44	Выбор материала	1	0-7	0: Толстый материал. 1: Стандартный материал. 2: Тонкий материал. 3: Очень тонкий материал (прозрачный). 4: Крупное кружево (сетка). 5: Мелкое кружево (сетка).
S45	Порог срабатывания переднего датчика	50	5-200	
S46	Порог срабатывания среднего датчика	50	5-200	
S47	Порог срабатывания заднего датчика	50	5-200	
S48	Направление вращения мотора	1	0-1	0: Обратное вращение мотора 1: Прямое вращения мотора
S49	Кривая ускорения	70	10-100	
S50	Интенсивность ускорения	6	1-6	
S51	Грубая настройка фотодатчика	0	0-1	0: выкл. 1: вкл.
S52	Защита от чрезмерного усилия автоматической обрезка нити	4	0-4	0: Высокая защита. 1: Средняя защита. 2: Стандартная защита. 3: Слабая защита. 4: Нет защиты.
S53	Чувствительность фотодатчика	6	3-150	
S54	Время срабатывания фотодатчика	20	3-150	
S55	Направление вращения шагового мотора	0	0-1	0: Прямое. 1: Обратное.

№	Описание функций	Значение параметра по умолчанию	Диапазон	Описание параметра
S74	Опция сигнала положения иглы	1	0-1	
S75	Угол остановки иглы в нижней позиции	60	0-359	
S76	Угол остановки иглы в верхней позиции	180	0-359	
S77	Разница углов остановки иглы между верхней и нижней позицией	180	90-270	
S78	Отключение обнаружение провала напряжения	0	0-3	
S79	Максимальный ток	350		
S80	Обнаружение угла двигателя	0	0-1	

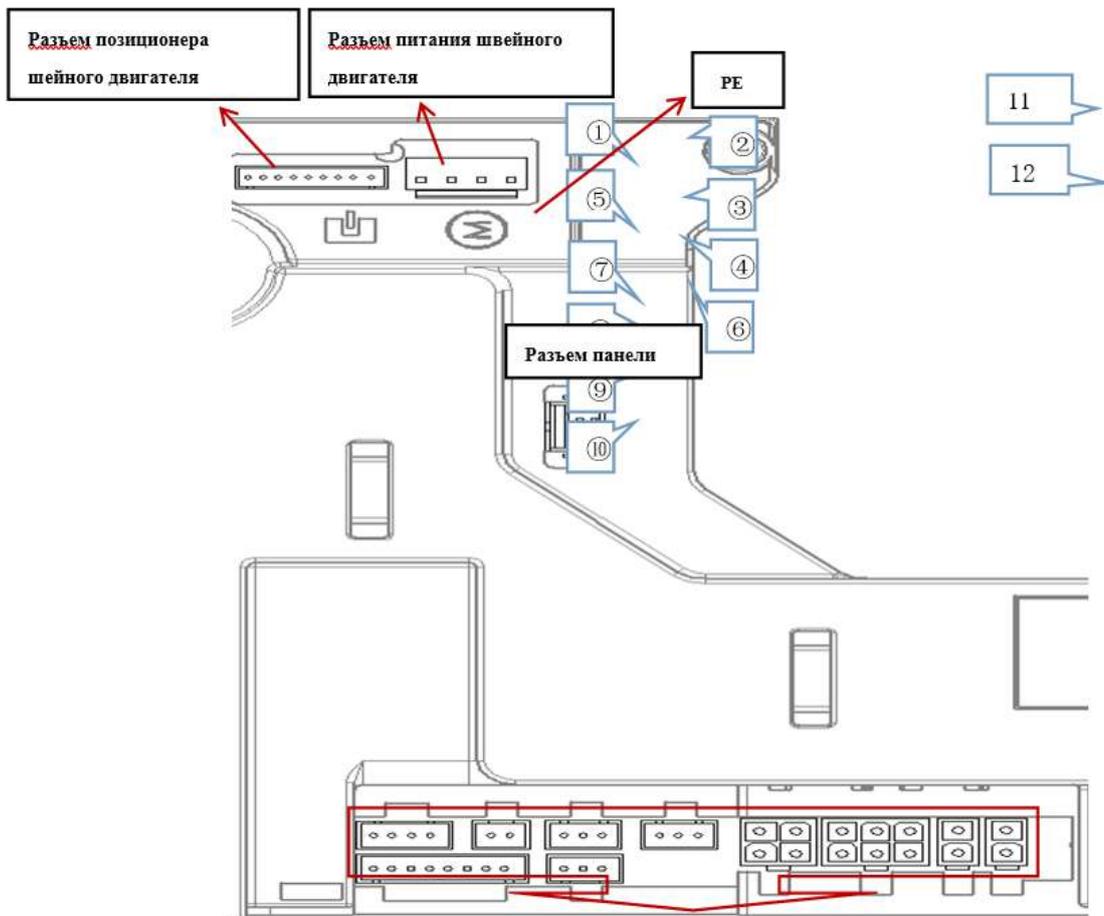
45. СПИСОК 2 СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

№	Описание функций	Значение параметра по умолчанию	Диапазон	Описание параметра
P-01	Режим работы	0	0~1	0: полуавтоматический. 1: полностью автоматический.
P-02	Отключение фотодатчиков	1	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-03	Обрезка цепочки	3	0~3	0: Отключена. 1: В начале шва. 2: В конце шва. 3: В начале и в конце шва.
P-04	Отсос воздуха	3	0~3	0: Отключен. 1: В начале шва. 2: В конце шва. 3: В начале и в конце шва.
P-05	Работа пуллера	0	0~2	0: Отключена. 1: Во время шитья. 2: После окончания шитья.
P-06	Работа прижимной лапки	3	0~3	0: Подъем отключен. 1: Подъем лапки в начале шва. 2: Подъем лапки в конце шва. 3: Подъем лапки в начале и в конце шва.
P-07	Режим запуска	1	0~1	0: Автоматический. 1: При помощи педали.
P-08	Позиция остановки иглы	0	0~1	0: Верхнее положение иглы. 1: Нижнее положение иглы.

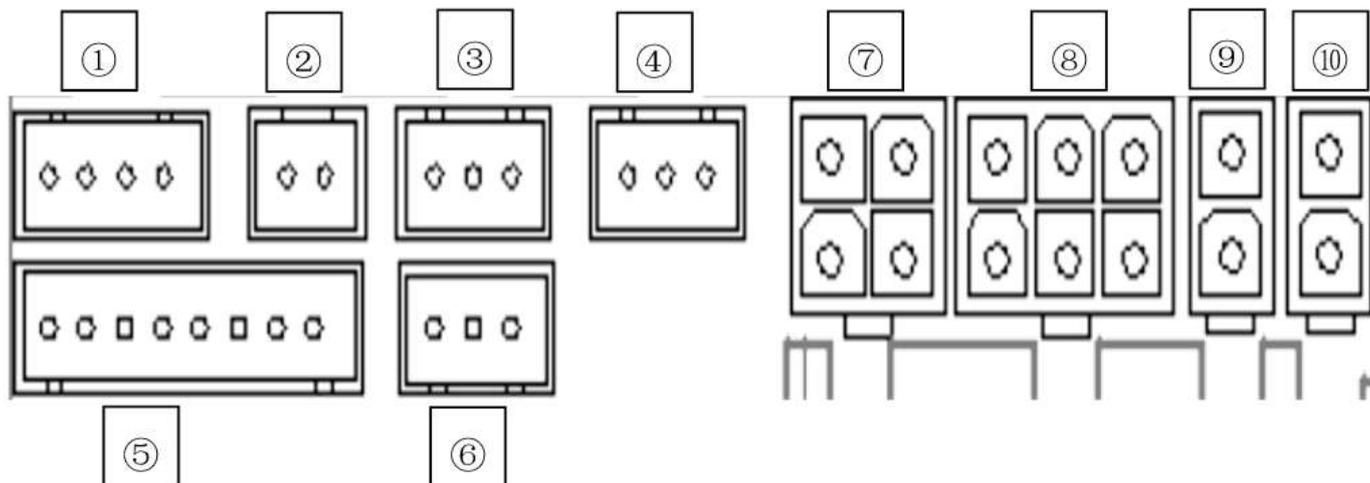
№	Описание функций	Значение параметра по умолчанию	Диапазон	Описание параметра
P-09	Автоматический подъем прижимной лапки при остановке машины	0	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-10	Включение отсоса воздуха вручную	1	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-11	Начальная скорость шитья	4800	200~5500	
P-12	Максимальная скорость	5000	200~5500	
P-13	Яркость подсветки	4	0~5	
P-14	Включение подсветки	1	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-15	Полуавтоматическое продолжение шитья	0	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-16	Полуавтоматическое постоянное шитья	0	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-17	Режим работы подъема прижимной лапки в начале	0	0~1	0: Автоматический режим. 1: Ручной режим.
P-18	Обрезка нити при помощи педали	0	0~2	0: Отключено. 1: Ручной. 2: Полуавтоматический.
P-19	Подъем лапки при 1\2 нажатия педали назад.	1	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-20	Подъем прижимной лапки после обрезки	0	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-21	Отключение ручного подъем прижимной лапки.	0	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-22	Режим свободного шитья	0	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-23	Включения задержки фотодатчика после обрезки цепочки	0	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-24	Подъем лапки при 1\2 нажатия педали назад.	1	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-25	Ослабление натяжения нити	3	0~3	0: Отключено. 1: Ослабление натяжения нити в начале шва. 2: Ослабление натяжения нити в конце шва 3: Ослабление натяжения нити в конце и в начале шва.
P-26	Автоматический запуск	0	0~1	0: выкл. 1: вкл.
P-27	Время автоматического запуска	6	3~20	Единица времени: секунда.

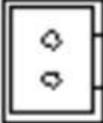
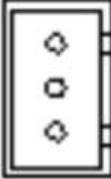
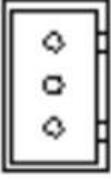
№	Описание функций	Значение параметра по умолчанию	Диапазон	Описание параметра
P-28	Время остановки	2	2~20	Единица времени: секунда.
P-29	Версия блока управления			
P-30	Версия дисплея			
P-31	Регулировка громкости	020	020	
P-32	Голосовое приветствие при включении	0	0-1	0: выкл. 1: вкл.
P-33	Режим шитья кружева (сетки)	0	0-1	0: выкл. 1: вкл.
P-34	Запрет на остановку иглы в верхнем положении	0	0-1	0: выкл. 1: вкл.
P-35	Счетчик обрезки нити	0		
P-36	Скорость остановки шитья	5500	200-6500	
P-37	Режим обрезки нити с постоянной скоростью	1	0-3	
P-38	Автоматический режим управления	0	0-1	
P-39	Автоматическое позиционирование иглы при запуске	0	0-1	
P-40	Минимальная скорость	250	250-6500	
P-41	Версия фотодатчиков			

46. ОПИСАНИЕ РАЗЪЕМОВ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ



Описание разъемов



Разъем подключения нижнего датчика		
①		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">5В</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">IR2 Прием</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">5В</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">IR1 Прием</div>
Разъем подключения третьего датчика		
②		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">5В</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">IR3 Прием</div>
Разъем подключения защитного выключателя прижимной лапки		
③		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">5В</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">Сигнал</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">GND</div>
Зарезервированный разъем		
④		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">5В</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">Прием</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">GND</div>
Разъем подключения фотодатчиков, подсветки и обрезки нити		
⑤		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">GND</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">12В</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">GND</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">Обрезка нити</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">IR2 излучение 2</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">IR3 излучение 3</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">IR1 излучение 1</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">5В</div>
Разъем подключения защитного выключателя швейного стола		
⑥		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">5В</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 2px;">Сигнал</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">GND</div>

Разъем подключения педали		
⑦	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Сигнал</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">5В</div> </div>	
6P мультифункциональный разъем		
⑧	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Обрезка цепочки</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Отсос воздуха</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;"><u>Зарезервирован</u></div> </div>	
Зарезервирован		
⑨	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Сигнал</div> </div>	
Разъем подключения прижимной лапки		
⑩	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Прижимная лапка</div> </div>	

47. СПИСОК ОШИБОК

Код ошибки	Описание	Причина	Способы устранения
Er01	Невозможно определить сигнал положения остановки иглы.	Разъем подключения позиционера швейного двигателя имеет плохой контакт.	Выключите питание, проверьте, не отсоединен разъем позиционера швейного двигателя, а затем снова включите машину. Если неисправность сохраняется, обратитесь в сервисную службу.
Er02	Ошибка сигнала контролера скорости (педаль)	1: Не вставлен в разъем контролер скорости при запуске машины. 2: Плохой контакт проводов контролера скорости. 3: Нажатие педали назад при запуске машины.	Выключите питание, проверьте, не отсоединен разъем контролера скорости (педаль), а затем снова включите машину. Если неисправность сохраняется, обратитесь в сервисную службу.
Er03	Ошибка сигнала фазы швейного двигателя	Плохой контакт разъема подключения питания швейного двигателя.	Выключите питание, проверьте, не отсоединен разъем питания швейного двигателя, а затем снова включите машину. Если неисправность сохраняется, обратитесь в сервисную службу.
Er04	Блокировка швейного двигателя	1: У швейной машины слишком тяжелый ход, либо она заблокирована. 2: Перегрузка мотора. 3: 4-хконтактный разъем мотора плохо подключен или не вставлен.	Выключите питание, 1. Пожалуйста, проверьте, не заблокирована ли механически головка машины. 2. Пожалуйста, проверьте, заблокирован ли механически двигатель. 3. Проверьте, не отсоединен разъем питания швейного двигателя, а затем снова включите машину. Если проблему невозможно решить, обратитесь в сервисную службу.
Er05	Аппаратная защита от перегрузки по току	1: Перегрузка мотора. 2: Плохой контакт разъема подключения питания швейного двигателя	Выключите питание, 1. Пожалуйста, проверьте, не заблокирована ли механически головка машины. 2. Пожалуйста, проверьте, заблокирован ли механически двигатель. 3. Проверьте, не отсоединен разъем питания швейного двигателя, а затем снова включите машину. Если проблему невозможно решить, обратитесь в сервисную службу.

Код ошибки	Описание	Причина	Способы устранения
Er07	Превышен тайм-аут связи между дисплеем и основной платой	1: Плохое соединение между дисплеем и основной платы. 2: Чип основной платы поврежден.	1: Проверьте провод между дисплеем и основной платой. 2: Основная плата повреждена. 3: Проверьте, нет ли высокочастотных помех рядом с машиной. 4: Замените дисплей.
Er09	Ошибка памяти	1: Чип памяти основной платы поврежден.	Основная плата повреждена обратитесь в сервисную службу
Er10	Неисправность цепи управления фотодатчика	Ошибка подключения между панелью дисплея и фотодатчиком.	1: Дисплей поврежден. 2: Соединительный кабель фотодатчика на задней стороне дисплея имеет плохой контакт, обратитесь в сервисный центр.
Er15	Ошибка позиционера двигателя		Пожалуйста, обратитесь в сервисную службу
Er16	Высокое напряжение	Напряжение превышает предельный диапазон.	Проверьте, находится ли входное напряжение в номинальном диапазоне (260 В переменного тока). Если проблема остается, обратитесь в сервисный центр.
Er17	Ошибка обнаружения тока фазы А		Пожалуйста, обратитесь в сервисную службу
Er18	Ошибка обнаружения тока фазы В		Пожалуйста, обратитесь в сервисную службу
Er19	Ошибка обнаружения тока фазы АВ		Пожалуйста, обратитесь в сервисную службу
Er20	Низкое напряжение	Напряжение ниже предельного диапазона.	Проверьте, находится ли входное напряжение в номинальном диапазоне (180 В переменного тока). Если проблема остается, обратитесь в сервисный центр.
Er22	Неисправность педали (контролера скорости)	Нажатие педали при включение машины Неправильные значения от педали	1. Снова нажмите на педаль вперед, возможно это поможет устранить проблему «заедания» контролера скорости. 2. Нажмите кнопки «Р + Обрезка», чтобы войти в параметры, а затем нажмите кнопку «ОК» для проверки значения (200±15%). Если значение превышает 200±15%, необходимо заменить контроля скорости.

Код ошибки	Описание	Причина	Способы устранения
ER-35	Аппаратная защита от перегрузки по току шагового мотора	1: Проверьте разъем подключения позиционера шагового мотора. 2: Проверьте разъем подключения питания шагового мотора.	Если проблему невозможно решить, обратитесь в сервисную службу.
ER-37	Ошибка определения тока фазы А шагового мотора	Чип материнской платы поврежден	Пожалуйста, обратитесь в сервисную службу.
ER-38	Ошибка определения тока фазы В шагового мотора detection failure	Чип материнской платы поврежден	Пожалуйста, обратитесь в сервисную службу.
ER-39	Ошибка определения тока фазы АВ шагового мотора	Чип материнской платы поврежден	Пожалуйста, обратитесь в сервисную службу.
ER-45	Ошибка позиционера шагового мотора	Проверьте разъем подключения позиционера шагового мотора.	Если проблему невозможно решить, обратитесь в сервисную службу.

48. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие промышленного высокоскоростного оверлока модели Aurora A-900E серии AT/EUT требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе промышленного высокоскоростного оверлока модели Aurora A-900E серии AT/EUT, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

49. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРОМЫШЛЕННЫЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОВЕРЛОК AURORA A-900E серии AT/EUT соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	<p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»</p>
	<p>Продукция изготовлена в соответствии с Директивами</p> <p>2006/42/ЕС «Машины и механизмы»,</p> <p>2014/35/EU «Низковольтное оборудование»,</p> <p>2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»</p>

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:
 ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.
 Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru