



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОМЫШЛЕННАЯ ПРЯМОСТРОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ И УВЕЛИЧЕННЫМ ВЫЛЕТОМ РУКАВА  
**AURORA A-9322** С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ  
И АВТОМАТИЧЕСКИМИ ФУНКЦИЯМИ



тех.  
поддержка



aurora.ru

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

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

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

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

### **ВНИМАНИЕ**

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

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.....	5
7. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС. 1).....	6
8. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 2).....	6
9. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 3).....	7
10. РЕГУЛИРОВКА КОПНЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 4).....	7
11. СМАЗКА (РИС. 5).....	8
12. ПРИРАБОТКА МАШИНЫ (РИС. 6).....	8
13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 7).....	9
14. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 8).....	9
15. НАМОТКА ШПУЛЬКИ (РИС. 9).....	10
16. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10).....	10
17. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС. 11).....	11
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12).....	11
19. РЕВЕРСИРОВАНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ ТКАНИ (РИС. 13).....	12
20. НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14).....	12
21. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 15).....	13
22. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ КОНЦА НИТИ ПОСЛЕ ОБРЕЗКИ (РИС. 16).....	13
23. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ (РИС. 17).....	14
24. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ НИТИ (РИС. 18).....	15
25. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ВНУТРЕННЕЙ ЛАПКИ ОТНОСИТЕЛЬНО ВНЕШНЕЙ ЛАПКИ (РИС. 19).....	15
26. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 20).....	16
27. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 21).....	17
28. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 22).....	17
29. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА В ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИИ (РИС. 23).....	18
30. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 24).....	18
31. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 25).....	19
32. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 26).....	20
33. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 27).....	20
34. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА (РИС. 28).....	22
35. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 29).....	22
36. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30).....	23
37. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 31).....	24
38. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКОЙ (РИС. 32).....	24
39. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ (РИС. 33-38).....	25
40. ОЧИСТКА (РИС. 39).....	27
41. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....	29
42. ТАБЛИЦЫ ДЛЯ СРАВНЕНИЯ АЛФАВИТНО-ЦИФРОВЫХ ЗНАКОВ И ИХ ОТОБРАЖЕНИЙ НА ДИСПЛЕЕ N.....	31
43. РУЧНАЯ НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ.....	31
44. ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАВОДСКИХ НАСТРОЕК.....	32
45. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ И ТЕХНИКА.....	32
46. ПЕРЕЧЕНЬ ОШИБОК.....	40
47. СХЕМА РАЗЪЕМОВ.....	41
48. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	42
49. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	42

## 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 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

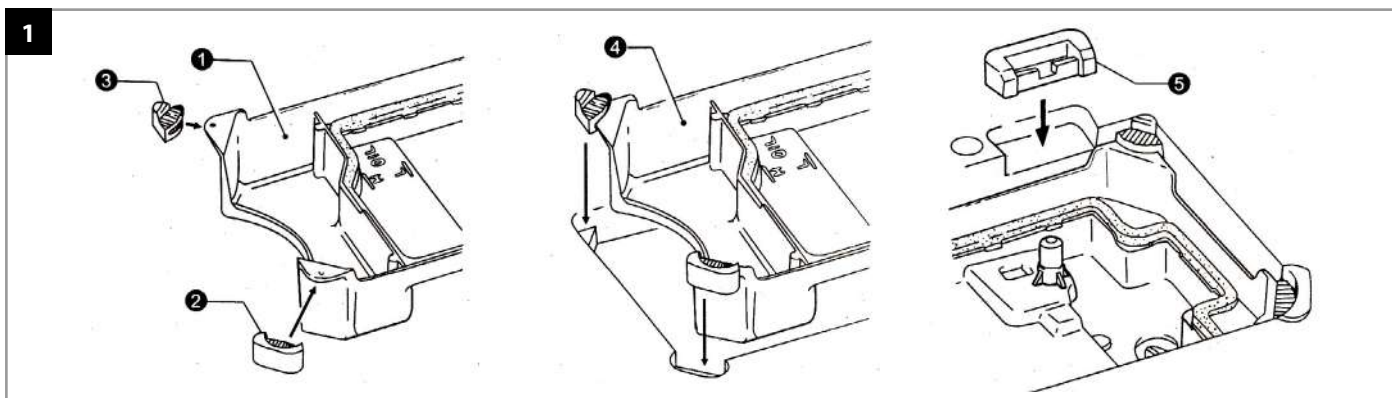
Длина стежка	7 мм
Высота подъема лапки	6/11 мм
Регулировка высоты шагающей лапки относительно прижимной	2- 5,5 мм
Система иглы	DPx17 №110-160
Максимальная скорость шитья	2600 ст/мин
Вылет рукава	365 мм
Автоматическая смазка	+
Область шитья	365x150 мм
Увеличенный челнок	+
Электропитание	220 В, 50 Гц
Вес	51/58 кг

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

Встроенный серво-мотор отличается низким уровнем шума и вибрации при работе, а также низким уровнем энергопотребления.

## 7. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС. 1)

1. Установите амортизирующие прокладки (2) (две шт.) по передним углам масляного поддона (1).
2. Установите амортизирующие прокладки (3) (две шт.) по задним углам масляного поддона (1).
3. Горизонтально вставьте масляный поддон (4) в проем стола.
4. Установите две крышки (5) в выемки в столе.

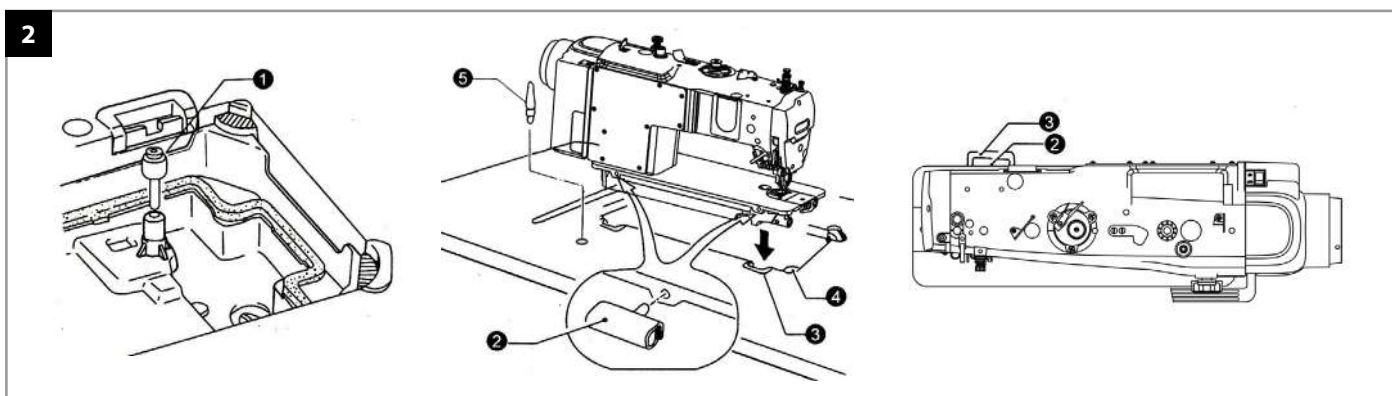


## 8. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 2)

1. Вставьте во втулку стержень коленного подъемника (1).
2. Вставьте две петли (2) в отверстия в столе.
3. Установите головку швейной машины в проеме рабочего стола.
4. Вставьте опору (5) головки машины в отверстие.

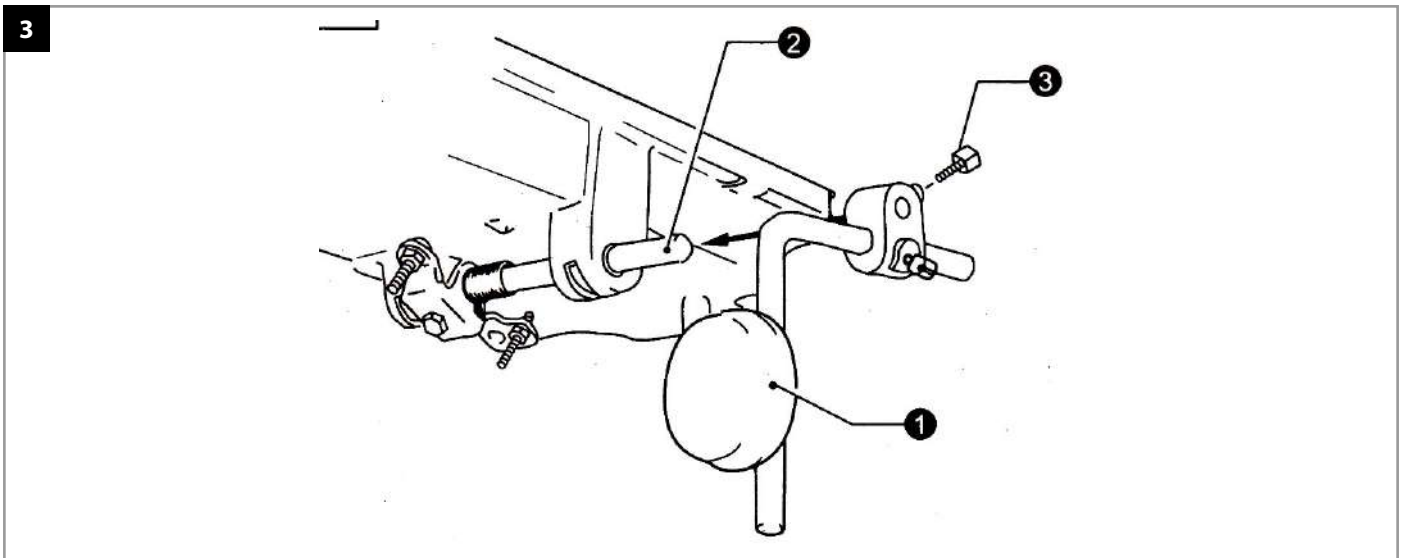
### ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

Вставьте опору головки в отверстие до упора. В противном случае при отводе головки машины назад она может опрокинуться и упасть.



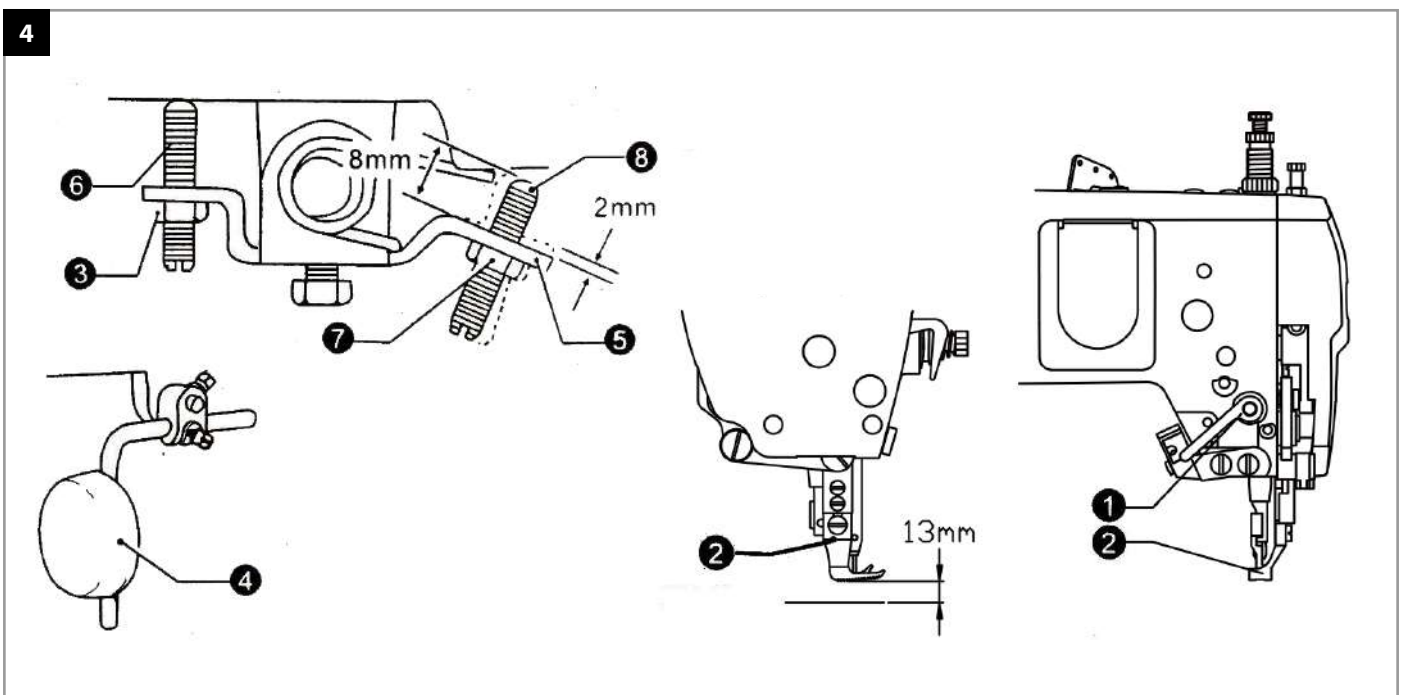
## 9. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 3)

Наденьте коленный подъемник (1) на вал (2) и затяните винт (3).



## 10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 4)

1. Поверните рычажок подъема прижимной лапки (1), чтобы полностью опустить лапку.
2. Отпустите винт (3).
3. Поворачивая винт (6), установите расстояние 2 мм до рамы коленного подъемника.
4. Затяните гайку (3).
5. Отпустите гайку (7).
6. Поворачивая винт (8), установите расстояние 8 мм между концом винта и рамой.
7. Поворачивая винт (8) и работая блоком коленного подъемника, можно отрегулировать расстояние между нижней поверхностью прижимной лапки и игольной пластинкой в пределах 13 мм.
8. Закончите регулировку и затяните гайку (7).



## 11. СМАЗКА (РИС. 5)

### Количество масла

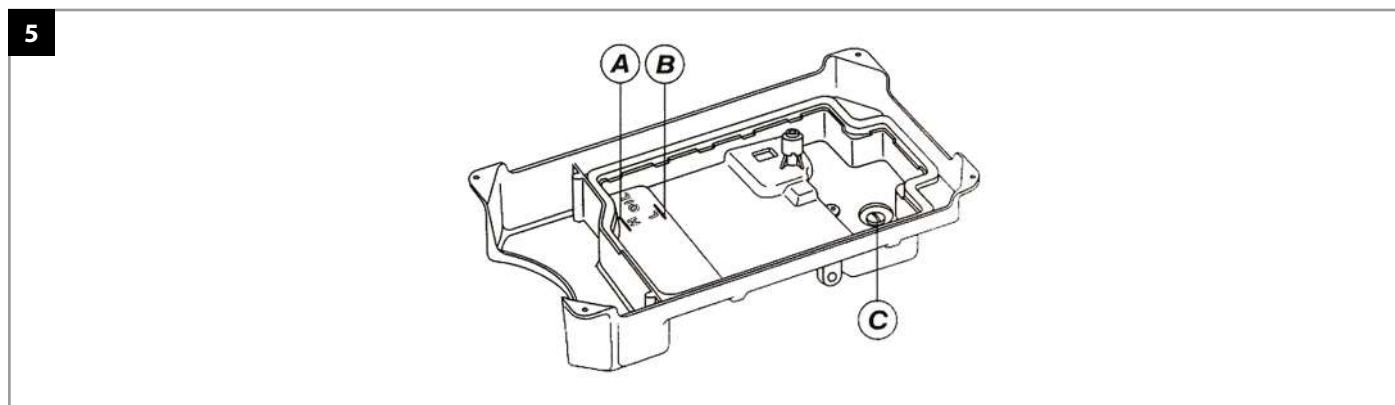
Уровень масла в масляном поддоне должен находиться между метками (А) (макс.) и (В) (мин.) Не допускайте снижения уровня ниже метки (В), так как это приведет к перегреву частей машины и ее выходу из строя.

### Масло

Всегда используйте только специальное машинное масло № 18 для высокоскоростных швейных машин. Перед началом работы обязательно долейте масло до метки (А).

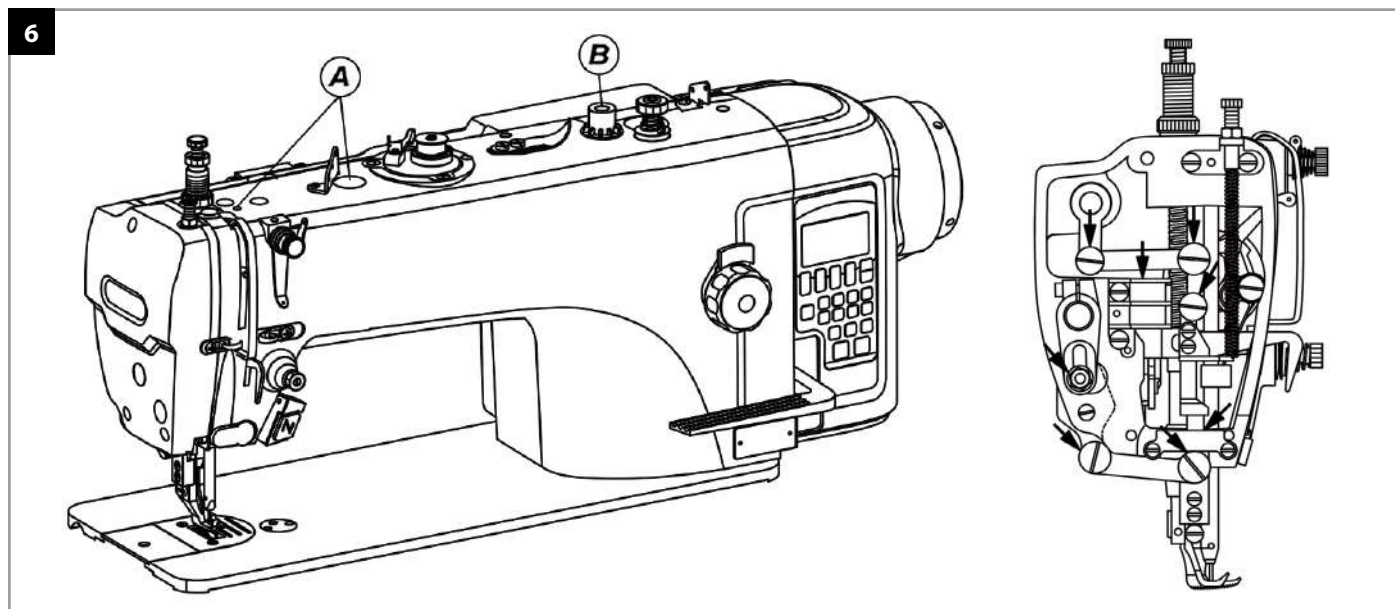
### Замена масла

1. Выверните винт (С), чтобы слить масло.
2. Очистите масляный поддон и затяните винт (С), затем залейте в поддон свежее масло.



## 12. ПРИРАБОТКА МАШИНЫ (РИС. 6)

Перед началом использования новой или длительное время простаивавшей машины выньте верхнюю резиновую пробку (А) и снимите панель. Залейте масло в масляный поддон. Поднимите прижимную лапку и запустите машину на низкой скорости (1000-1500 об/мин) и следите за разбрызгиванием масла в смотровом окне (С). Дайте машине поработать на малой скорости в течение 30 минут, затем постепенно увеличивайте скорость шитья. Примерно через месяц использования машина будет полностью приработана, и в зависимости от характера работы скорость можно будет увеличить до максимально допустимого значения.

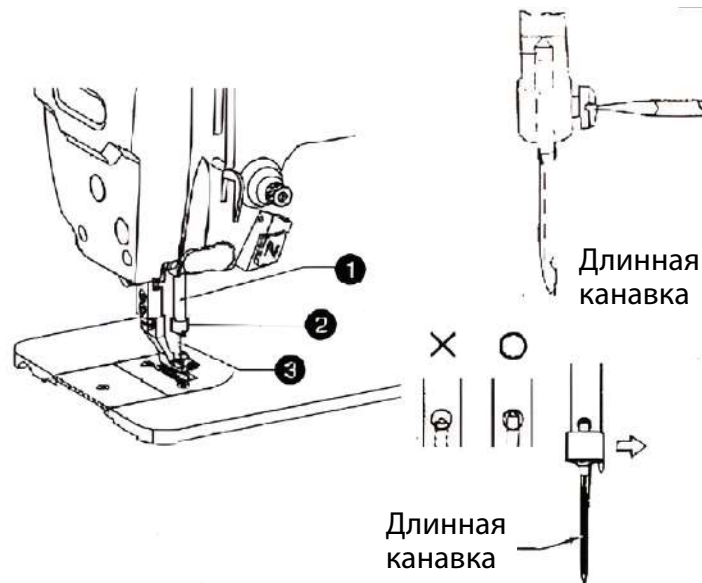




### 13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 7)

1. Поверните маховик и установите игольный стержень (1) в крайнем верхнем положении.
2. Ослабьте винт (2).
3. Вставьте иглу (3) до упора таким образом, чтобы длинная канавка была обращена влево.
4. Затяните винт (2).

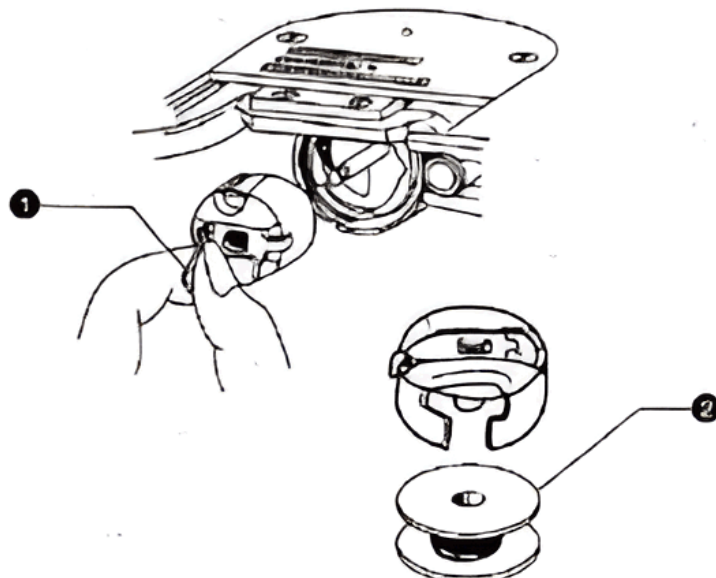
7



### 14. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 8)

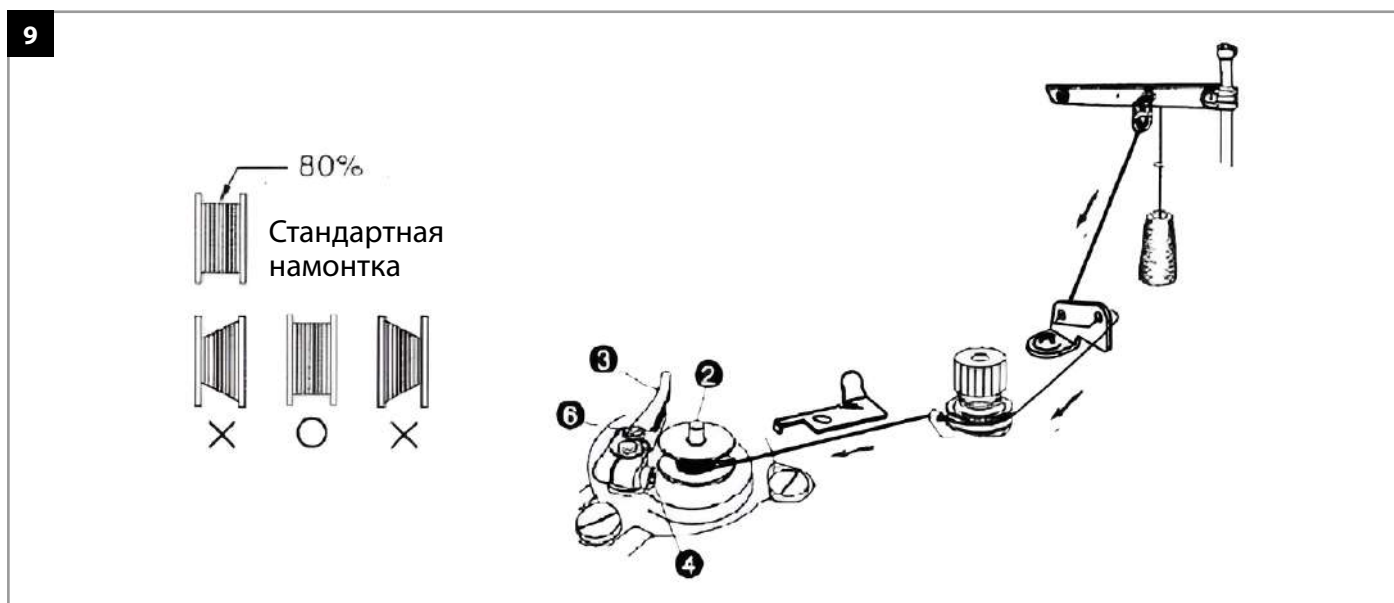
1. При установке шпульного колпачка игла должна находиться в крайнем верхнем положении. Сначала оттяните крышку (1) шпульного колпачка, а затем вставьте шпульный колпачок в челночное устройство. Убедитесь в том, что планка вошла в фиксирующий паз.
2. Пожалуйста, не забудьте открыть крышку при замене шпульного колпачка. Затем удерживая крышку и медленно вставьте шпульный колпачок. Убедитесь в том, что колпачок сидит плотно и не выпадет.

8



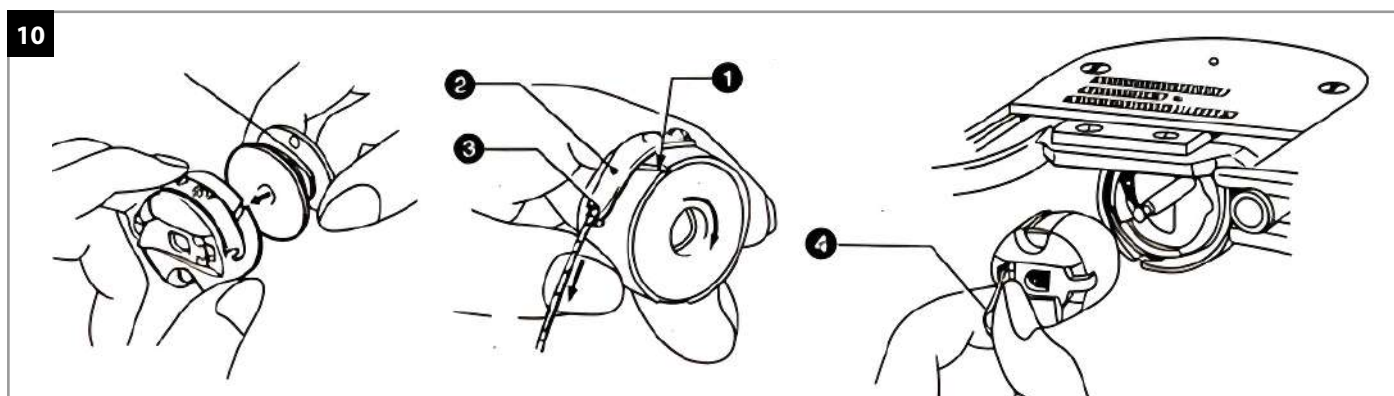
## 15. НАМОТКА ШПУЛЬКИ (РИС. 9)

1. Включите питание. Установите шпульку на вал устройства намотки (2).
  2. Оберните шпульку нитью в несколько оборотов в направлении, показанном стрелкой.
  3. Поверните рычажок (3). Поднимите прижимную лапку.
  4. Нажмите педаль, и намотка шпульки будет выполнена автоматически.
  5. Когда намотка будет завершена, рычажок (3) отскочит в исходное положение автоматически.
- \* Если нить наматывается неравномерно, ослабьте винт (4) и сдвиньте рычажок (3) в ту или иную сторону.
  - \* Количество нити, наматываемой на шпульку, можно отрегулировать при помощи винта (6). Оптимальным является заполнение объема шпульки на 80%.



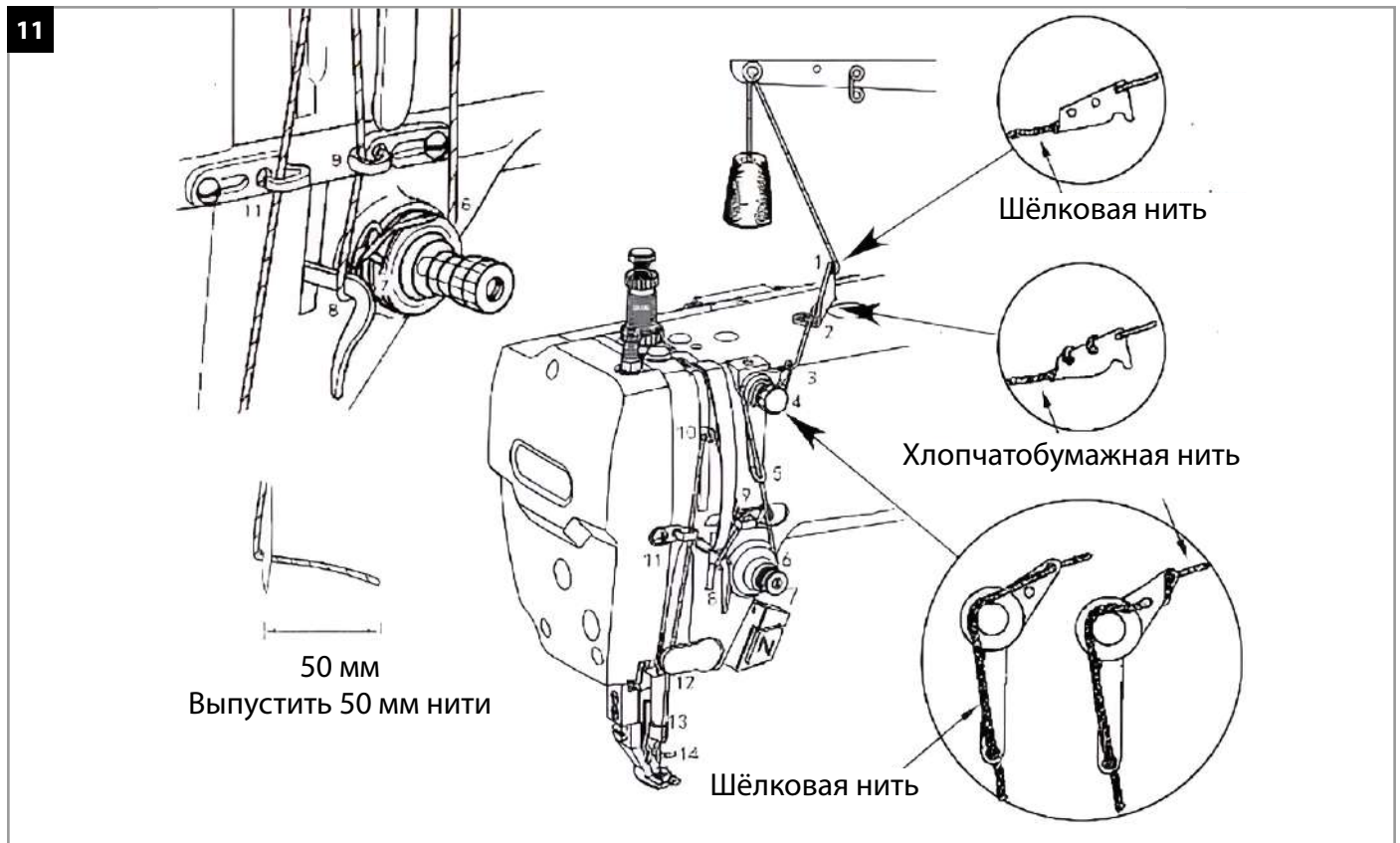
## 16. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10)

1. Повернув маховик, установите иглу в крайнее верхнее положение.
2. Шпульная нить должна быть правильно намотана. Вставьте шпульку в шпульный колпачок.
3. Удерживая конец нити, проведите нить через прорезь (1) и выведите ее наружу через прорезь (3) в подпружиненной крышке (2).
4. При вытягивании нити шпулька должно вращаться по часовой стрелке.
5. Оттяните крышку шпульного колпачка (4) и наденьте шпульный колпачок на вал челночного устройства, совместив шпонку с пазом на вале челночного устройства.



## 17. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС. 11)

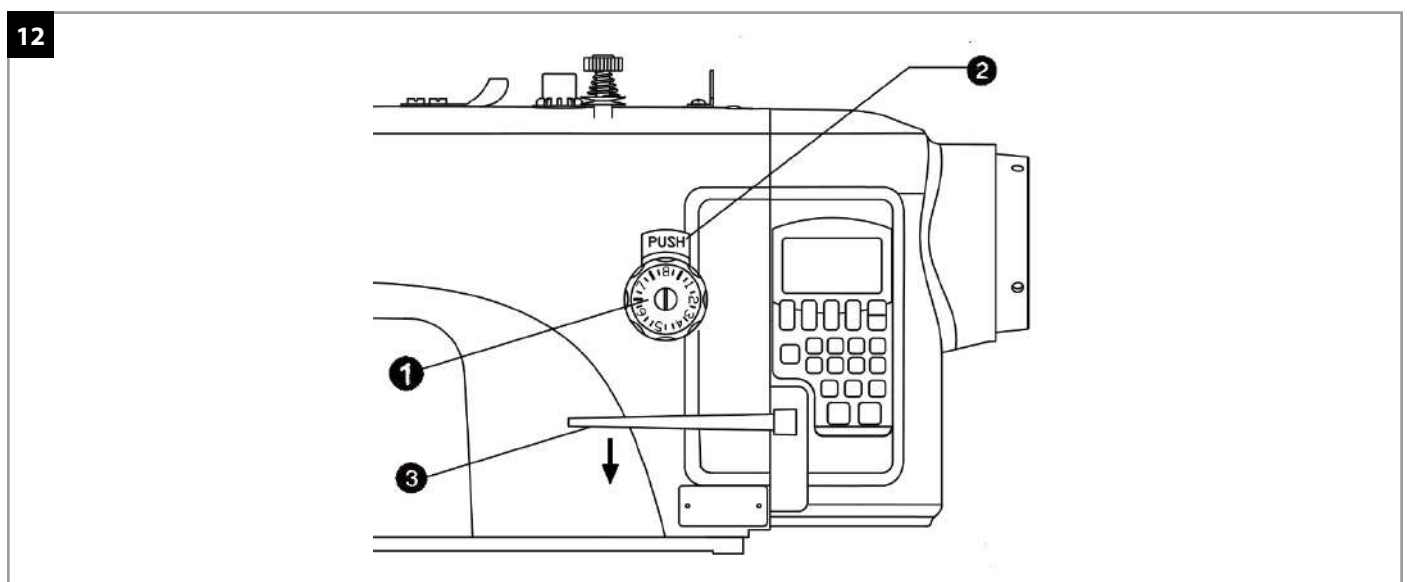
Перед заправкой нити поднимите рычаг нитепритягивателя в крайнее верхнее положение, чтобы облегчить заправку и предотвратить вытягивание нити из иглы в начале шитья.



## 18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12)

Нажмите кнопку (2) и поверните регулятор (1). Совместите желаемую цифру на шкале регулятора с вертикальной линией на кнопке.

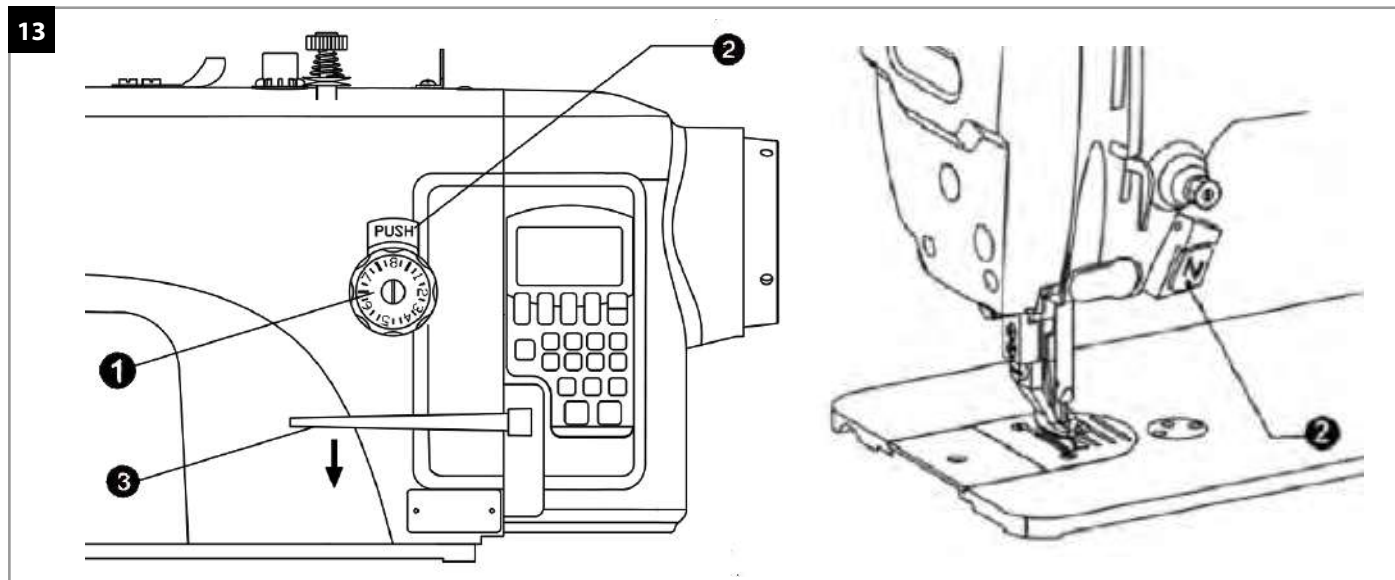
- \* Чем больше цифра, тем больше длина стежка.
- \* При уменьшении длины стежка опустите рычажок (3) реверса подачи ткани. Это значительно облегчит переключение.



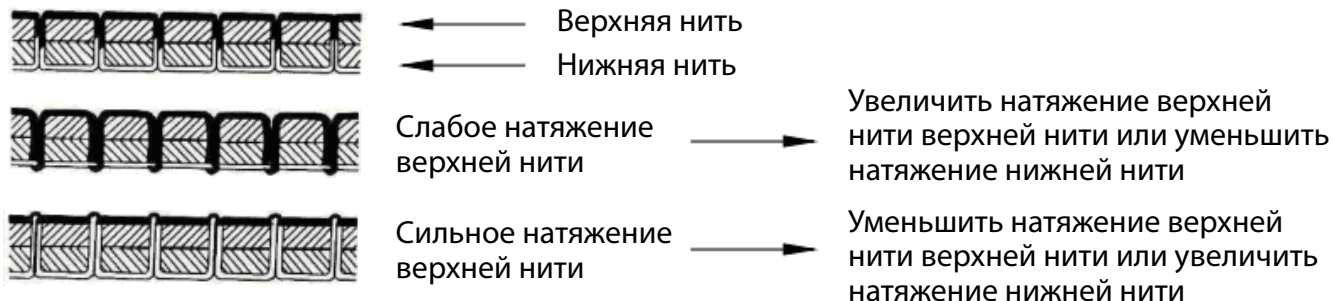
### 19. РЕВЕРСИРОВАНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ ТКАНИ (РИС. 13)

1. Включите питание.
2. Нажмите педаль и начните шить.

При нажатии рычажка реверса (1) или кнопки автоматического реверса (2) машина начинает шить в обратном направлении. При отпускании возобновляется подача ткани в нормальном направлении.

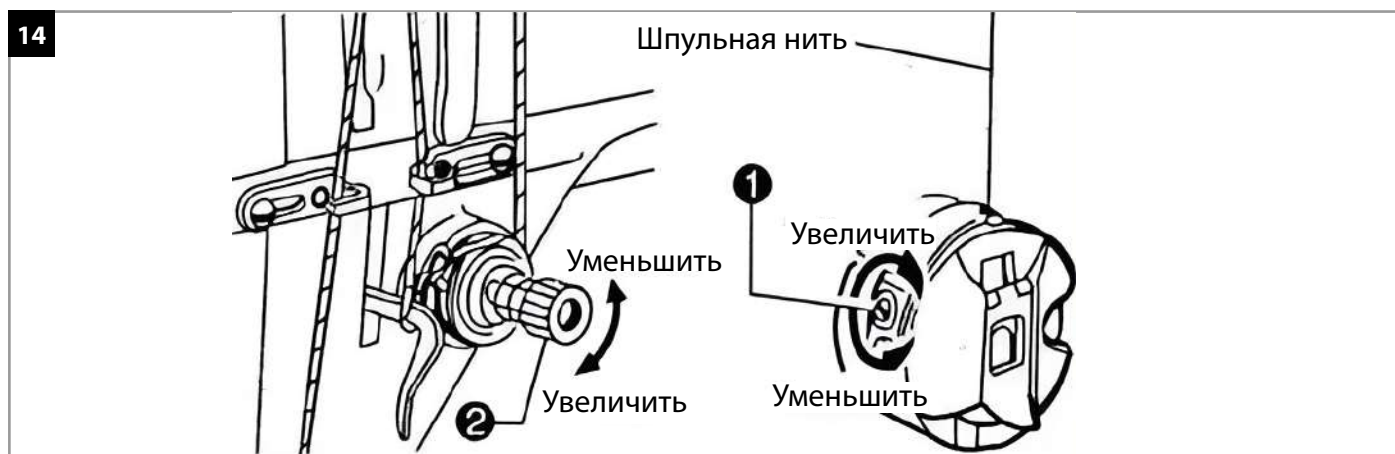


### 20. НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14)



#### Натяжение шпульной нити

Отрегулируйте натяжение шпульной нити, повернув винт (1). Правильная регулировка имеет место, когда шпульный колпачок медленно опускается под действием собственного веса, когда конец нити удерживается рукой.



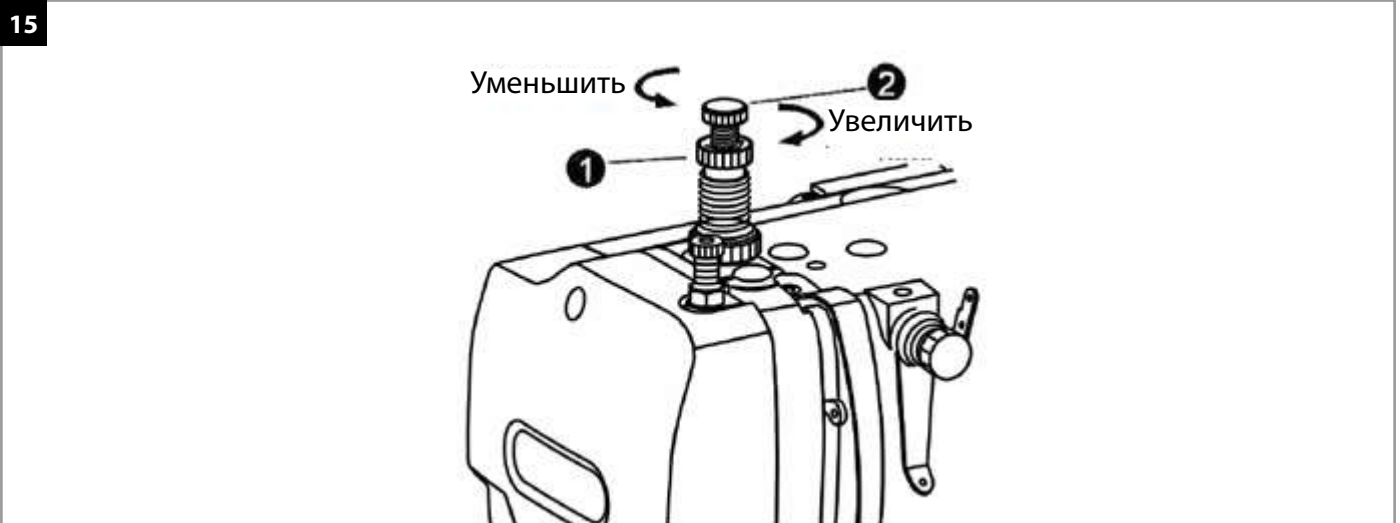
### Натяжение верхней нити

Отрегулировав натяжение шпульной нити, отрегулируйте натяжение верхней нити.

1. Опустите прижимную лапку.
2. Отрегулируйте натяжение, повернув натяжительную гайку (2).

### 21. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 15)

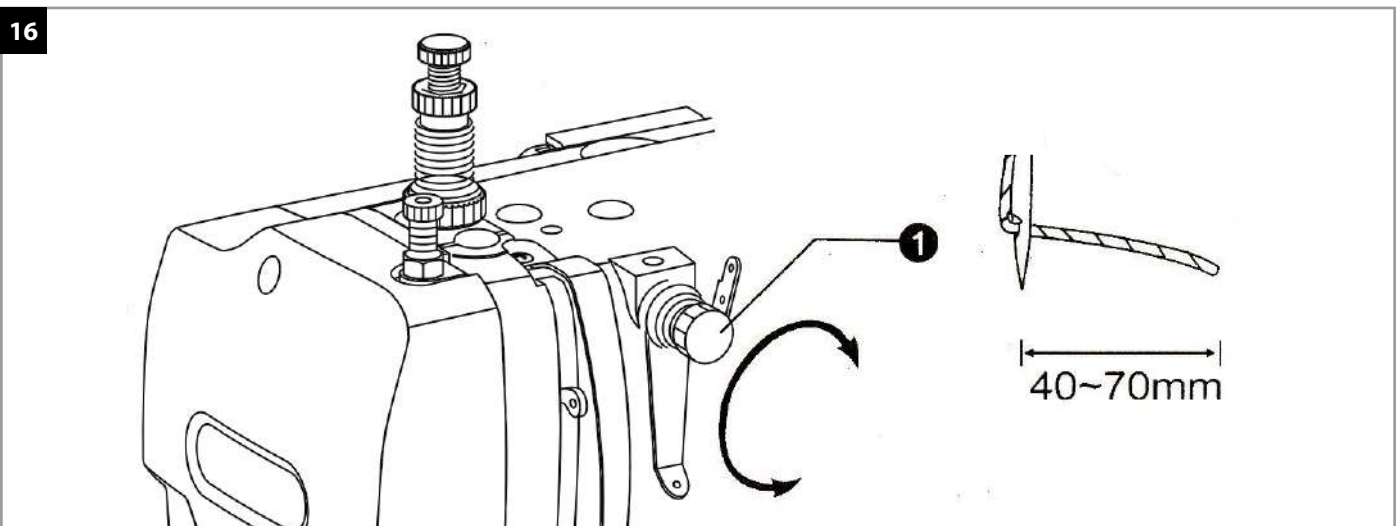
1. Ослабьте контргайку (1) регулятора.
  2. Отрегулируйте давление прижимной лапки, повернув регулятор натяжения пружины (2).
- \* Чтобы материал не проскальзывал, давление прижимной лапки должно быть, как можно меньше.
3. Затяните контргайку (1).



### 22. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ КОНЦА НИТИ ПОСЛЕ ОБРЕЗКИ (РИС. 16)

Регулировка длины конца нити после обрезки осуществляется поворотом зажимной гайки (1).

- Стандартная длина конца нити, выходящего из иглы, составляет 40 - 70 мм.
- При заворачивании гайки (1) длина конца нити уменьшается.
- При отворачивании гайки (1) длина конца нити увеличивается.

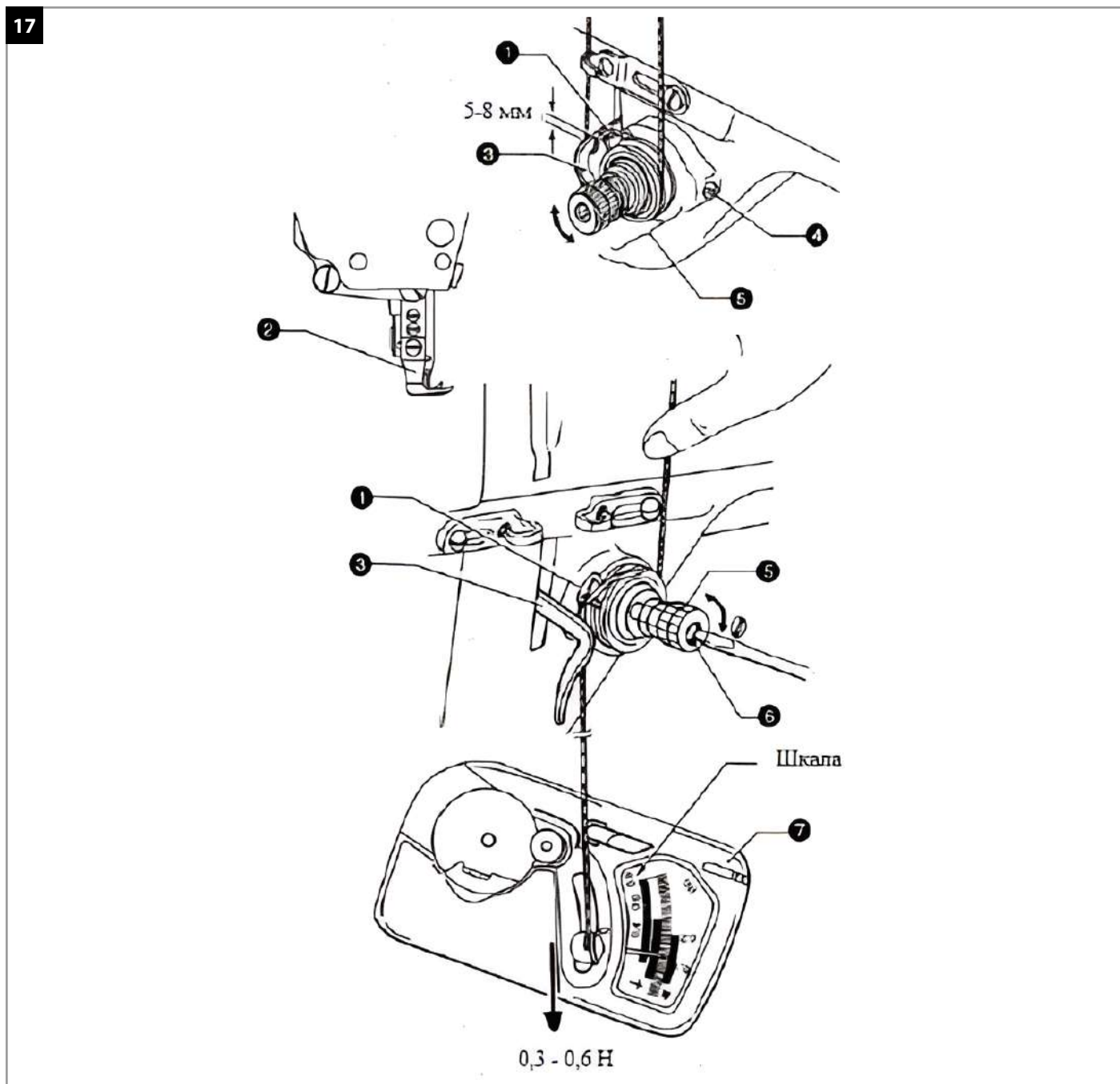


### 23. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ (РИС. 17)

Регулировка пружины нитепротягивателя осуществляется следующим образом: при опущенной прижимной лапке (2) большой крючок (3) должен захватывать нить на верхней поверхности пружины (1). Расстояние должно составлять 5-8 мм.

1. Опустите прижимную лапку (2).
2. Ослабьте установочный винт (4).
3. Поверните регулятор (5), чтобы отрегулировать положение пружины.
4. Затяните установочный винт (4).
- \* Усилие натяжения пружины составляет 0,3 - 0,6 Н.
5. Немного оттяните устройство зажима нити (5) и удерживайте его пальцами.
6. Поверните регулировочный винт (6) отверткой, чтобы отрегулировать натяжение пружины (1).

Примечание: при использовании устройства для измерения усилия (7) считайте значение, совместившееся с красной линией.



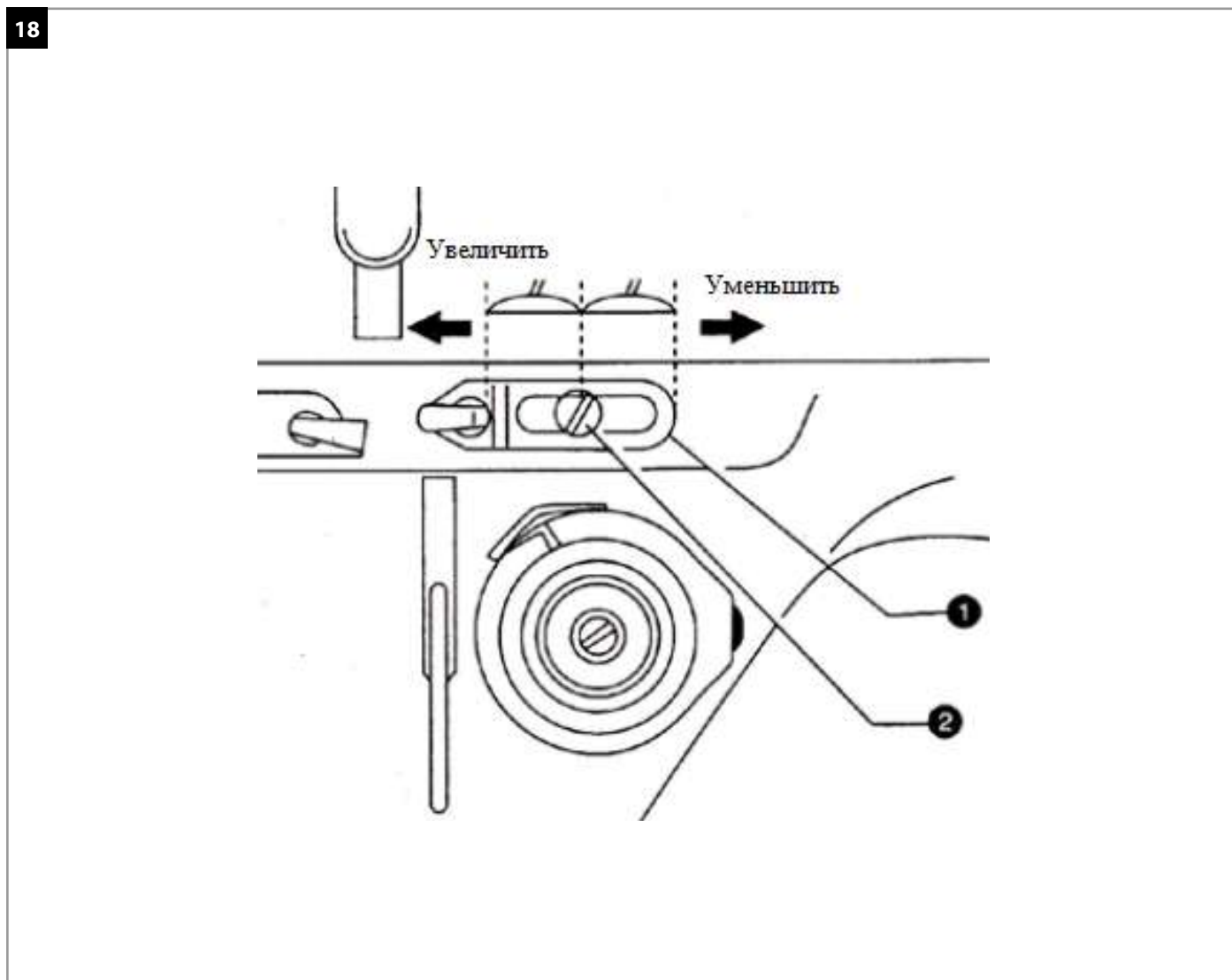
## 24. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ НИТИ (РИС. 18)

При стандартном положении направляющей (1), зажимной винт (2) находится посередине прорези в планке.

Ослабьте зажимной винт (2)

При шитье толстых материалов сдвиньте планку (1) влево – натяжение нити увеличится.

При шитье тонких материалов сдвиньте планку (1) вправо – натяжение нити уменьшится.



## 25. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ВНУТРЕННЕЙ ЛАПКИ ОТНОСИТЕЛЬНО ВНЕШНЕЙ ЛАПКИ (РИС. 19)

При движении внутренняя лапка и внешняя лапка- транспортер должны подниматься и опускаться на одно и то же расстояние. Иногда нужно отрегулировать их положение на определенную высоту для пошива определенных материалов.

Если вы хотите отрегулировать внешнюю и внутреннюю лапки для подъема на одно и то же расстояние:

а) возможно отрегулировать высоту подъема лапок от 2.0 мм до 5.5мм

б) изменение высоты лапок производится простым регулированием с помощью регулятора на передней части головы.

19

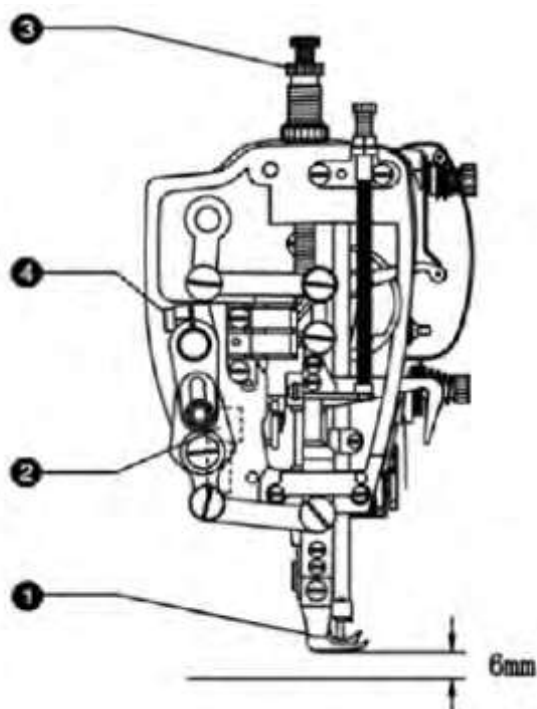


## 26. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 20)

Стандартная высота подъема прижимной лапки составляет 6 мм.

1. Ослабьте затяжку контргайки (3) и поднимите прижимную лапку.
2. Для регулировки используйте мерный блок толщиной 6 мм.
3. Ослабьте винт (4) и сдвиньте прижимную лапку вверх или вниз.
4. Затяните винт (4) совместившееся с красной линией.

20

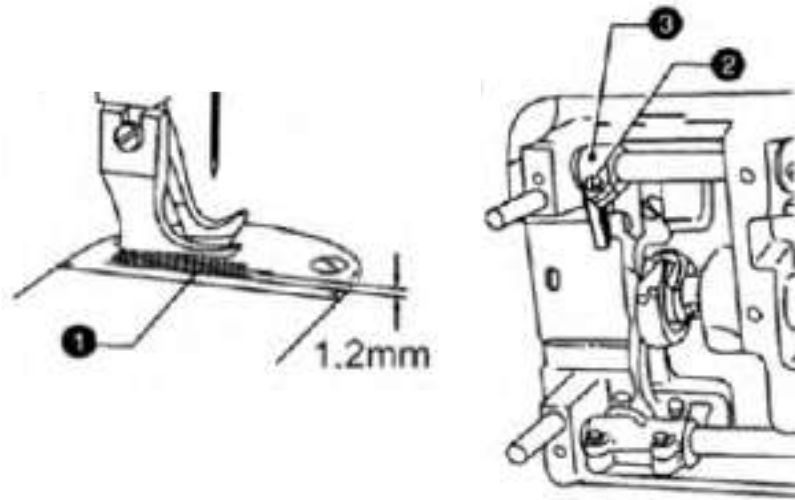




## 27. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 21)

1. При максимальной длине стежка максимальная высота подъема собачки транспортера над игольной пластинкой должна составлять 1,2 мм.
2. Ослабьте винт (2) после чего отрегулируйте величину подъема собачки (1).

21



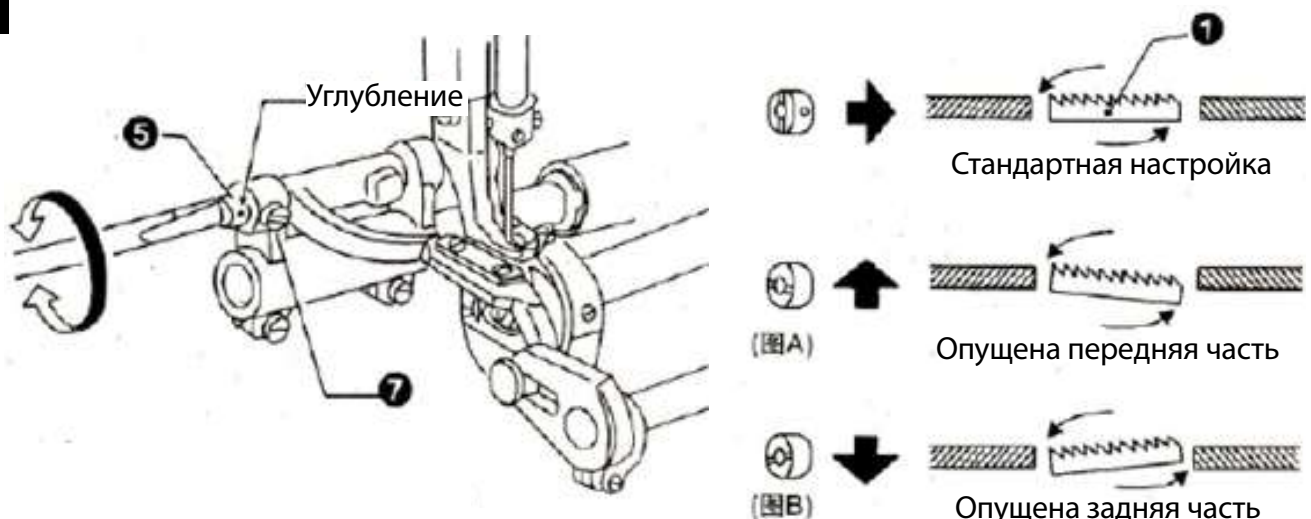
## 28. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 22)

При стандартной настройке собачка транспортера ткани установлена параллельно игольной пластинке. Изменение угла наклона осуществляется посредством поворота эксцентрикового вала (5).

1. Повернув маховик машины, установите собачку транспортера в крайнем верхнем положении.
2. Ослабьте установочный винт (7) эксцентрикового вала.
3. Поверните эксцентриковый вал на 90° в ту или иную сторону относительно положения стандартной настройки.
  - \* Опускание передней части собачки (Рис. А) может помочь предотвратить сморщивание ткани.
  - \* Подъем передней части собачки (Рис. В) может помочь предотвратить проскальзывание ткани.
4. Затяните установочный винт (7).

После регулировки угла наклона необходимо заново выполнить регулировку высоты подъема собачки транспортера.

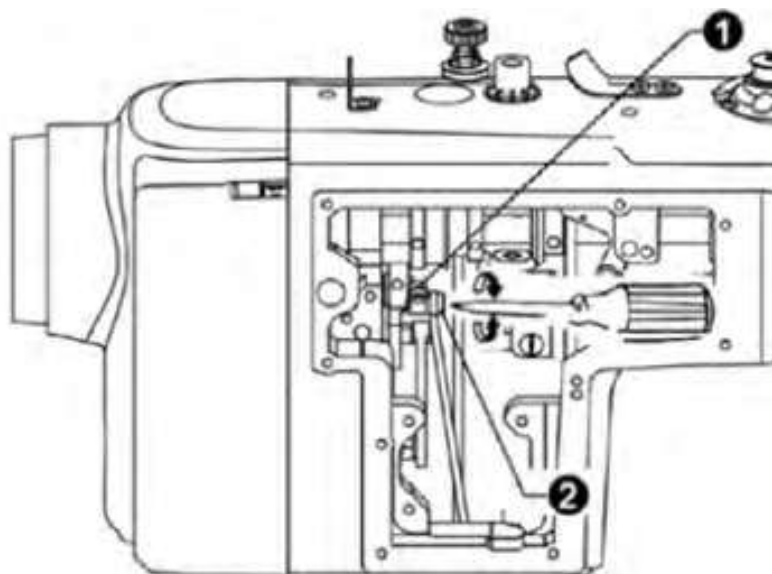
22



## 29. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА В ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИИ (РИС. 23)

1. Снимите заднюю крышку. Ослабьте винт (1) и поверните эксцентрик (2).
- \* При повороте по часовой стрелке длина стежка в обратном направлении увеличивается.
- \* При повороте против часовой стрелки длина стежка в обратном направлении уменьшается.
2. Затяните винт (1).

23

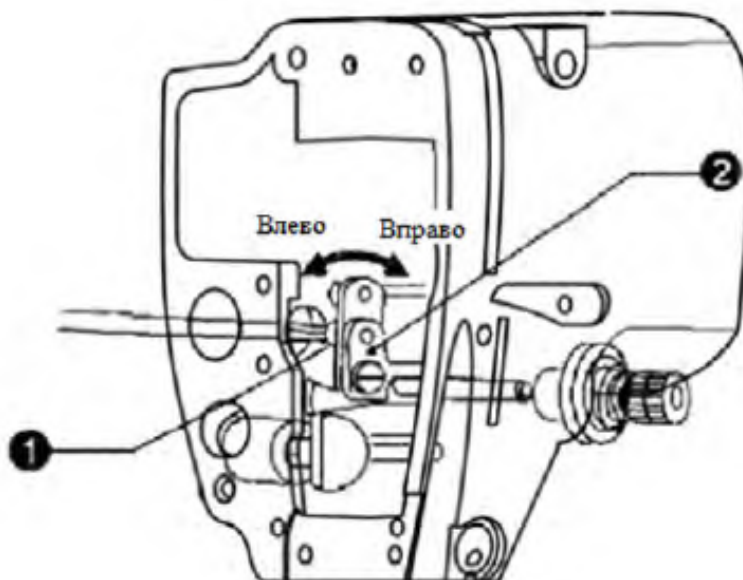


## 30. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 24)

В пределах движения прижимной лапки устройство зажима нити находится в раскрытом состоянии. На этой стадии вы можете отрегулировать натяжение нити.

Снимите резиновую заглушку и при помощи крестовой отвертки поверните кулачок (1) в ту или иную сторону.

24

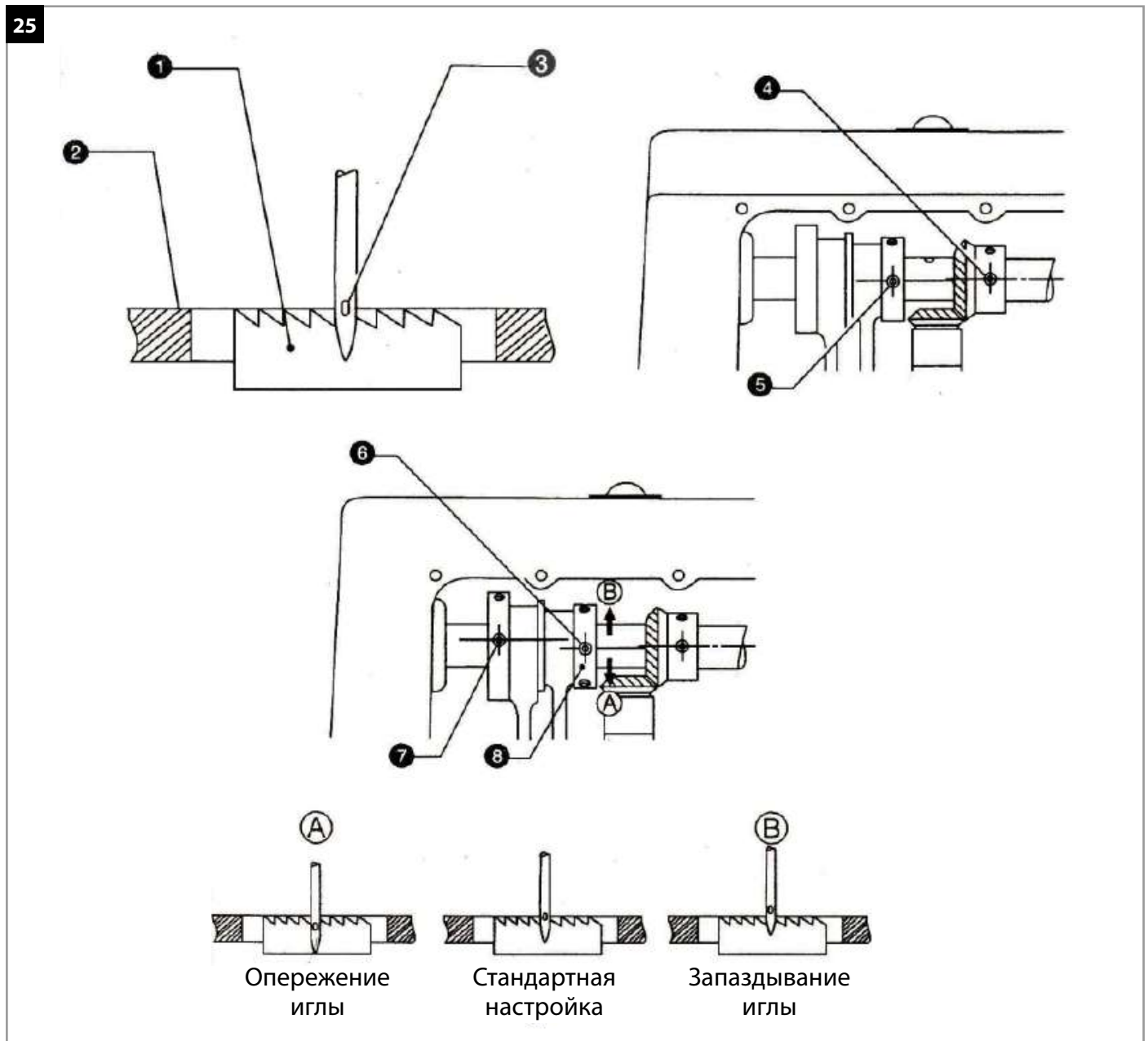


### 31. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ТРАНСПОРТЕРА ТКНИ (РИС. 25)

При движении собачки транспортера (1) сверху вниз, когда верхняя сторона собачки находится заподлицо с поверхностью игольной пластинки, середина игольного ушка (3) должна также находиться на одном уровне с поверхностью игольной пластинки.

Настройка осуществляется посредством поворота кулачка механизма подачи.

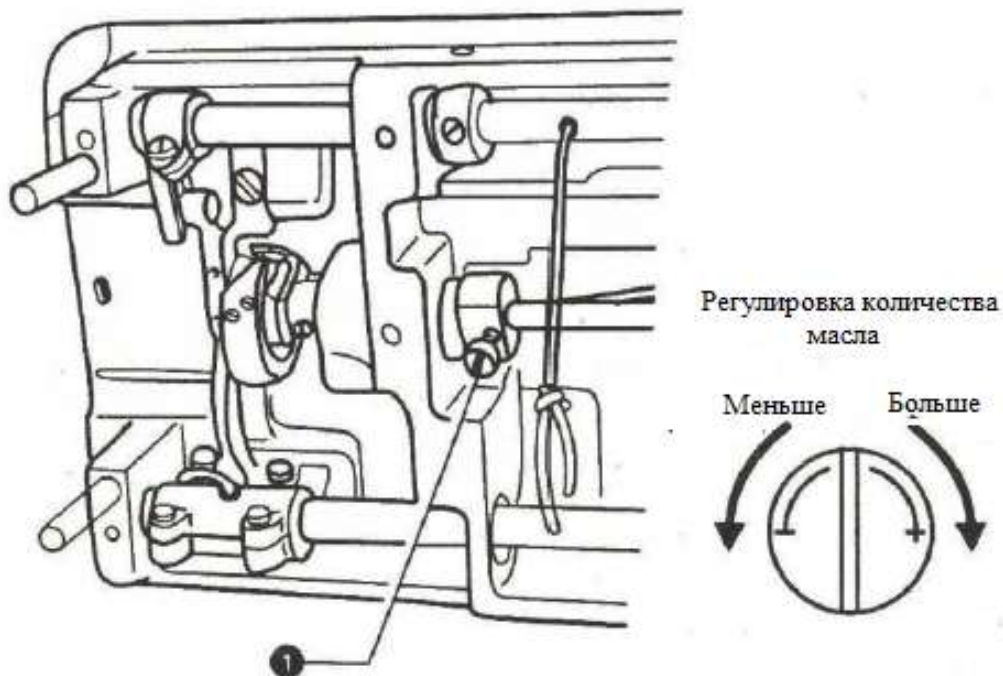
1. Снимите заднюю крышку.
2. Установите винт крепления зубчатого колеса (4) и винт крепления кулачка (5) на одной линии.
3. Продолжите поворот против часовой стрелки, чтобы установить второй винт крепления (6) кулачка (8) на одной линии с винтом (7). При этом третий винт крепления (1) будет находиться на одной линии с центром винта (4).
4. Если вы хотите выполнить настройку, отличную от стандартной, ослабьте три винта крепления кулачков и поверните эксцентриковый кулачок (8) в направлении (A) или (B).
  - Чтобы увеличить натяжение нити, поверните кулачок в направлении (A).
  - Чтобы избежать поломки иглы, поверните кулачок в направлении (B).
5. По завершении регулировки затяните все винты.



### 32. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 26)

Откиньте головку машины и поверните (1), чтобы отрегулировать количество подаваемого масла. По завершении регулировки затяните все винты.

26



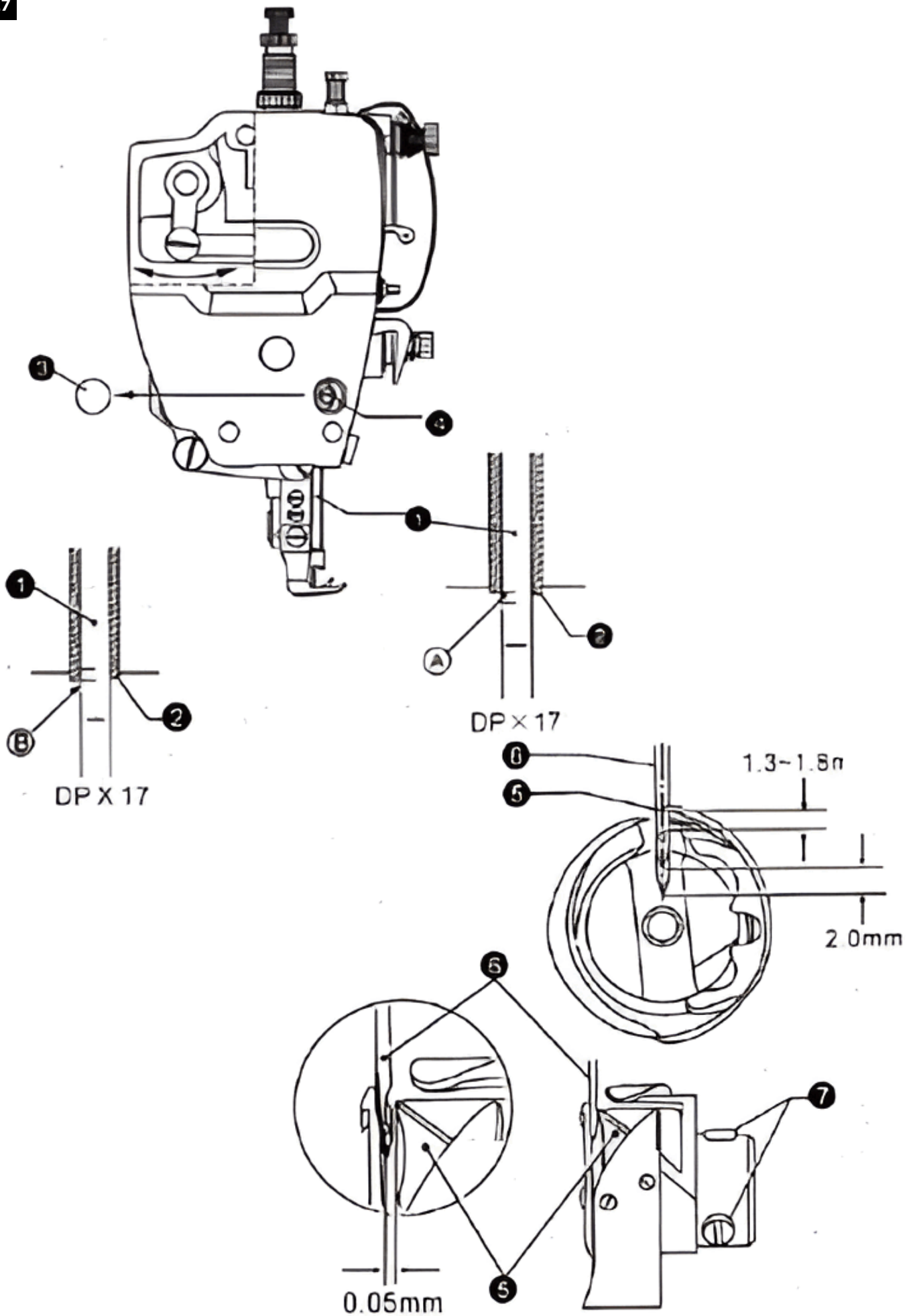
### 33. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 27)

Когда игольный стержень (1) находится в крайнем нижнем положении, контрольная метка на игольном стержне должна быть совмещена с нижним краем втулки игольного стержня (2).

1. Повернув маховик машины, установите игольный стержень в крайнем нижнем положении. Снимите резиновую заглушку (3).
2. Ослабьте винт (4) и сдвиньте игольный стержень вверх или вниз, чтобы отрегулировать его положение.
3. Затяните винт (4) и вставьте резиновую заглушку (3).

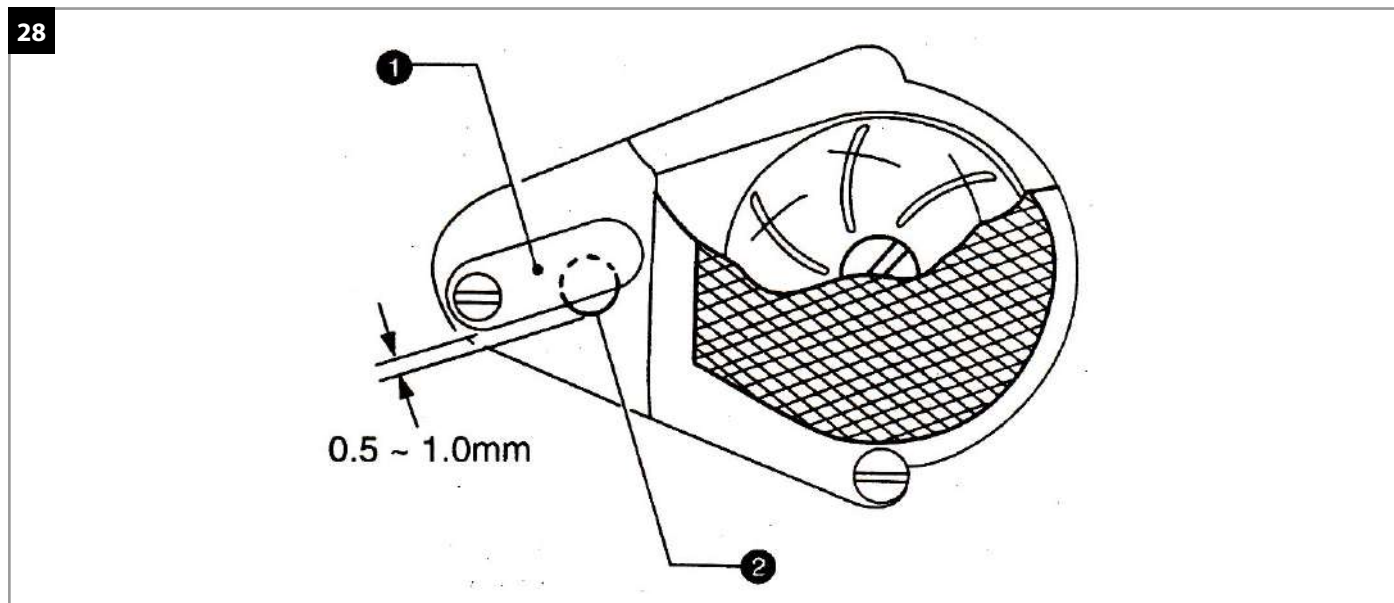
Поднимите игольный стержень (1) из крайнего нижнего положения. Когда вторая метка на игольном стержне будет совмещена с нижним краем втулки игольного стержня, кончик крючка челночного устройства должен быть совмещен с осью иглы (6).

1. Поворачивая маховик машины, поднимите игольный стержень (1) из крайнего нижнего положения настолько, чтобы вторая метка на игольном стержне совместились с нижним краем игольного стержня.
- \* Когда игольный стержень поднят на 2 мм из крайнего нижнего положения, расстояние от верхнего края игольного отверстия до кончика крючка должно составлять 1,3 – 1,8 мм.
2. Ослабьте винт (7) и совместите кончик крючка с осью иглы. Расстояние между кончиком крючка (3) и иглой (4) должно составлять при этом 0,05 мм.
3. Затяните винты (7).



### 34. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА (РИС. 28)

Во время работы с низкой скоростью наблюдайте за разбрызгиванием масла в смотровом окне. Если вы не видите разбрызгивания масла, поверните заслонку (1) и закройте отверстие (2).



### 35. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 29)

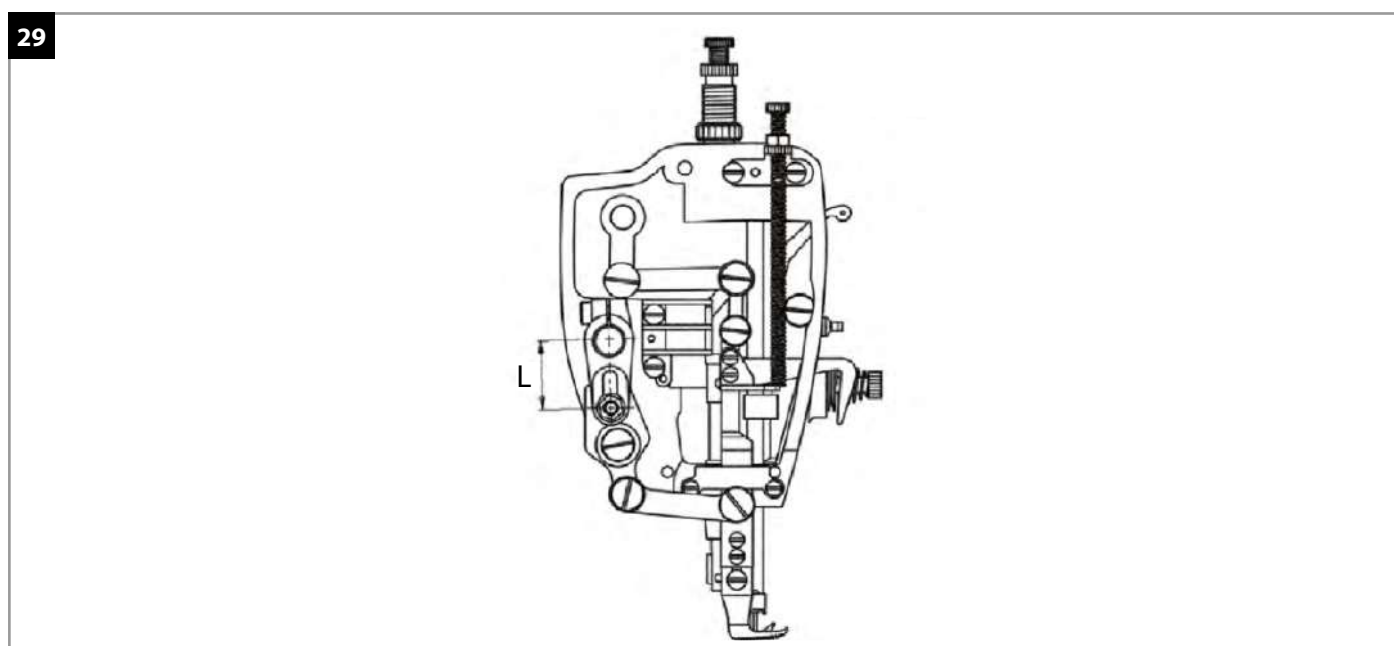
Основной особенностью этой машины является наличие верхнего и нижнего транспортера ткани. В зависимости от материала и изделия необходимо отрегулировать расстояние (L) между центром вала рабочей прижимной лапки и ползуном регулировки шагающей лапки.

**Метод**

При увеличении расстояния L величина подачи верхним транспортером увеличивается.

При уменьшении расстояния L величина подачи верхним транспортером уменьшается.

При шитье некоторых изделий величина подачи верхнего транспортера должна быть больше величины подачи нижнего транспортера, что может быть реализовано посредством вышеописанного метода.



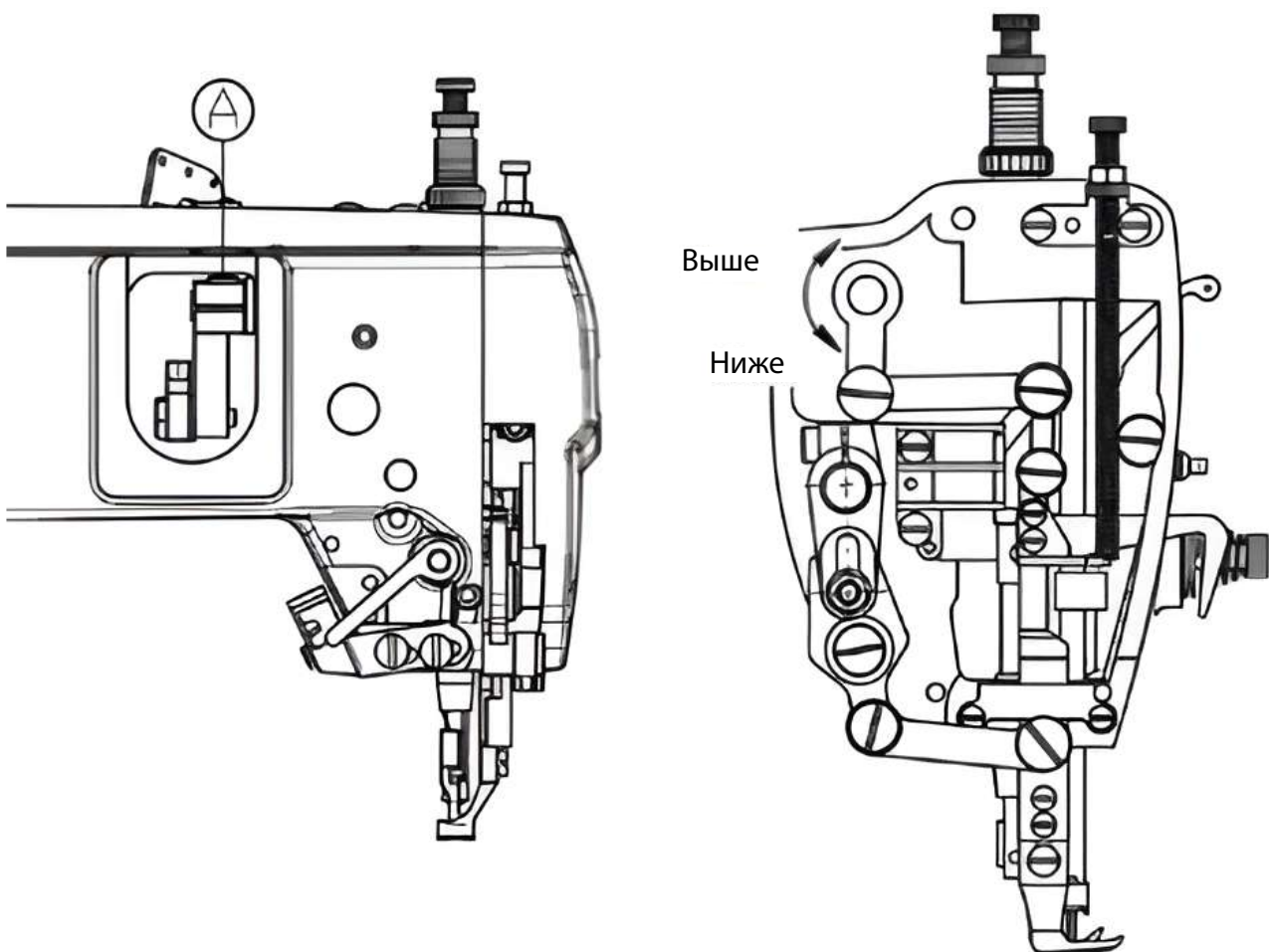
### 36. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30)

Высоту подъема шагающей лапки и прижимной лапки можно отрегулировать в зависимости от плотности материала. Для средних и тяжелых материалов она составляет  $\leq 5,5$  мм для шагающей лапки и  $\leq 3,5$  мм для прижимной лапки. Сумма этих двух высот подъема должна оставаться постоянной, т.е. при увеличении высоты подъема шагающей лапки высоту подъема прижимной лапки следует увеличить и наоборот.

#### Метод регулировки

Ослабьте затяжку винта (А) на регулировочном кривошипном рычаге и поверните рычаг вверх. При этом высота подъема шагающей лапки увеличится. При повороте рычага вниз высота уменьшится. Не поворачивайте рычаг на слишком большой угол. По завершении регулировки затяните винт (А) и, поворачивая маховик машины, убедитесь в нормальной работе машины.

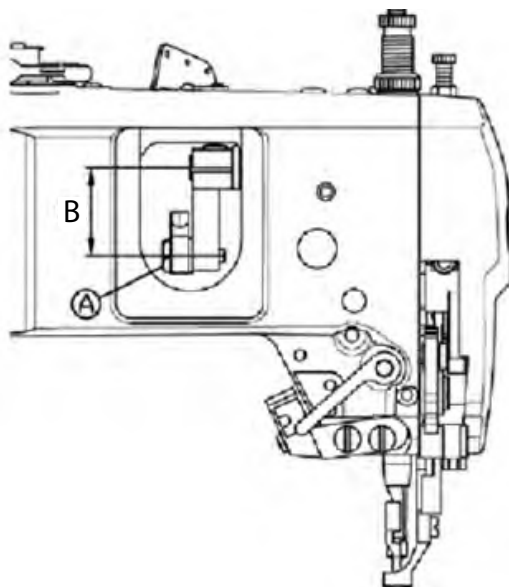
30



### 37. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 31)

На практике, чтобы отрегулировать высоту подъема шагающей лапки и прижимной лапки, вы можете использовать следующий метод: ослабьте затяжку винта (А) на регулировочном кривошипном рычаге и отрегулируйте расстояние между центром винта и валом подъема прижимной лапки. При уменьшении расстояния величина подъема уменьшается и наоборот. Регулировку можно выполнять только в ограниченных пределах. По завершении регулировки затяните винт (А) и, поворачивая маховик машины, убедитесь в нормальной работе машины. Не поворачивайте рычаг на слишком большой угол.

31

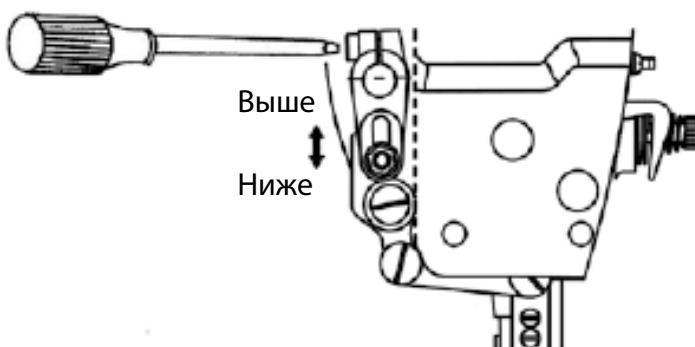


### 38. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКОЙ (РИС. 32)

В зависимости от требований на практике используются короткие и длинные стежки. В случае длинных стежков величина перемещения шагающей лапки всегда больше. Чтобы избежать столкновения между передней стороной шагающей лапки и задней стороной прижимной лапки, необходимо обеспечить определенный зазор С (обычно  $\pm 1,5$  мм). При работе с короткими стежками шагающая лапка должна находиться ближе к игольному стержню.

Метод регулировки: ослабьте винт коленчатого рычага и поверните вал вверх, чтобы приблизить шагающую лапку к игольному стержню. При этом зазор С увеличится.

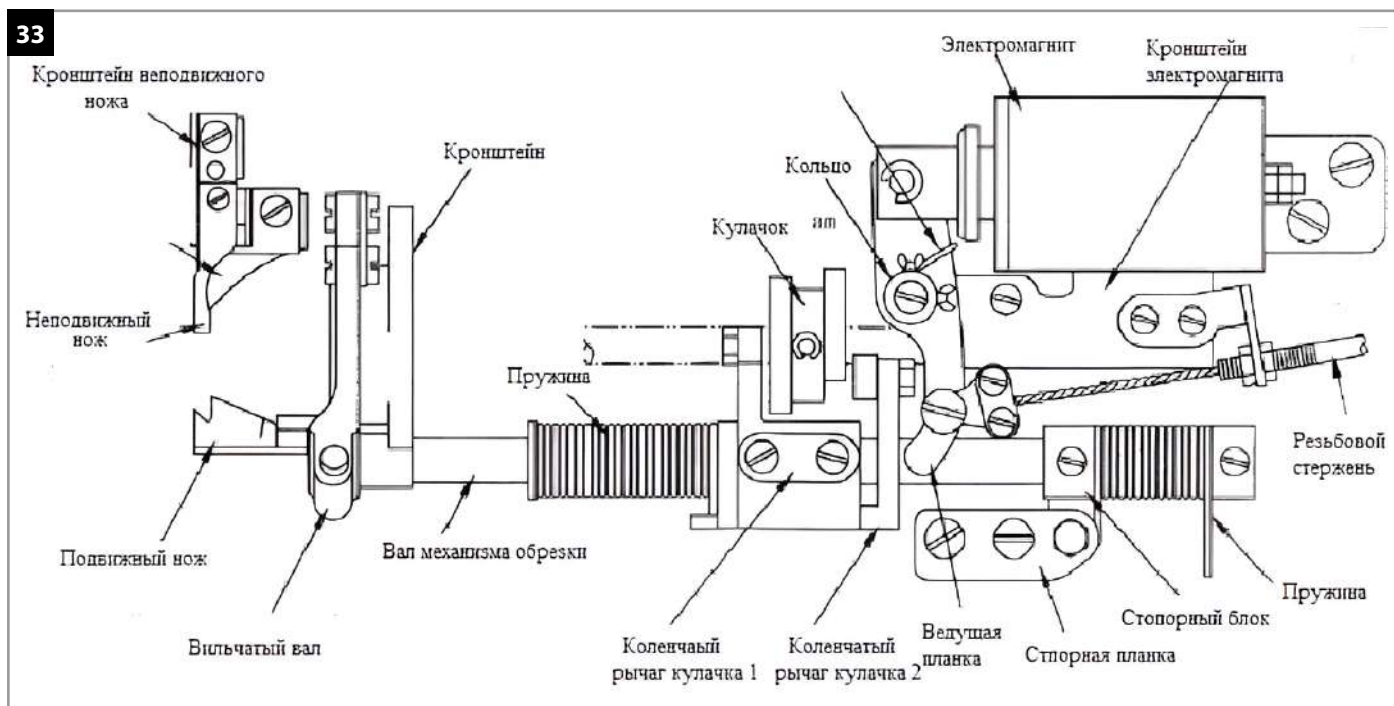
32





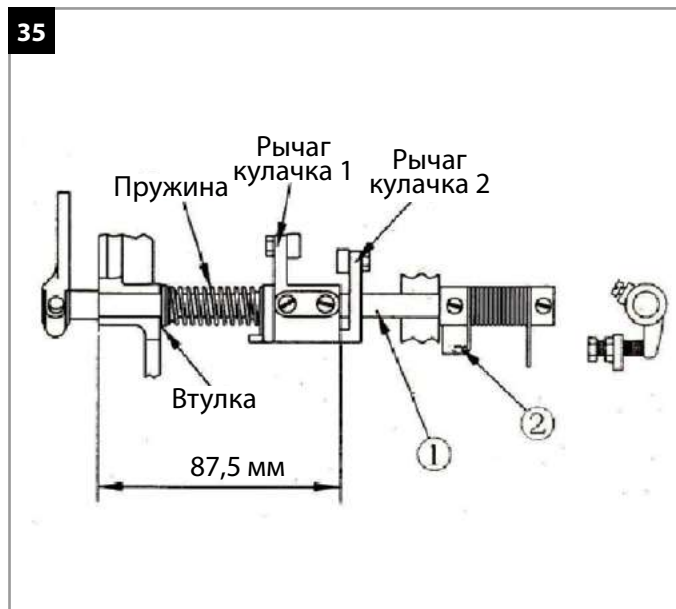
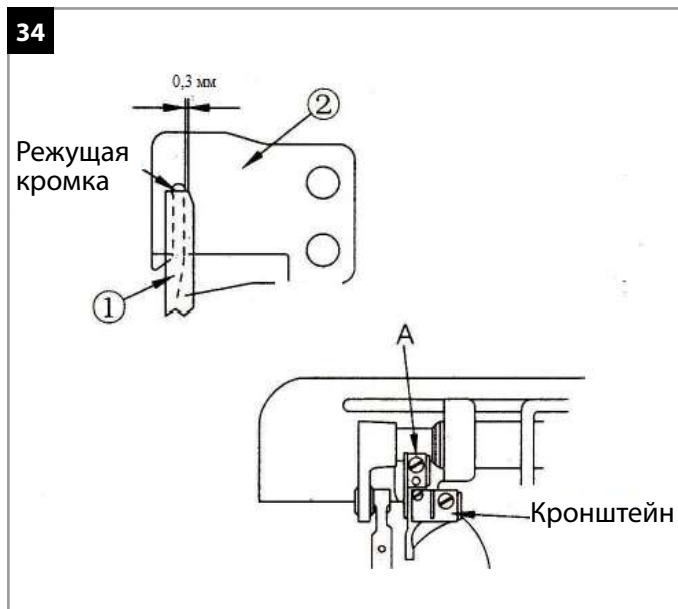
### 39. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ (РИС. 33-38)

#### Устройство обрезки нити (Рис. 32)



#### Взаимное положение подвижного и неподвижного ножей (Рис. 34)

1. Величина зазора между неподвижным (1) и подвижным (2) ножами должна составлять 0,3 мм.
2. Установите держатель неподвижного ножа, как показано на рисунке.
3. Снимите крючок. Установите держатель неподвижного.



#### Коленчатый рычаг кулачка механизма обрезки нити (Рис. 35)

1. Сначала установите вал коленчатого рычага (1).
2. Коленчатый рычаг (1) должен быть установлен, как показано на рисунке и зафиксирован в плоскости вала коленчатого рычага.
3. Немного повернув вал коленчатого рычага (1), установите стопорный блок (2) в плоскости вала колен.

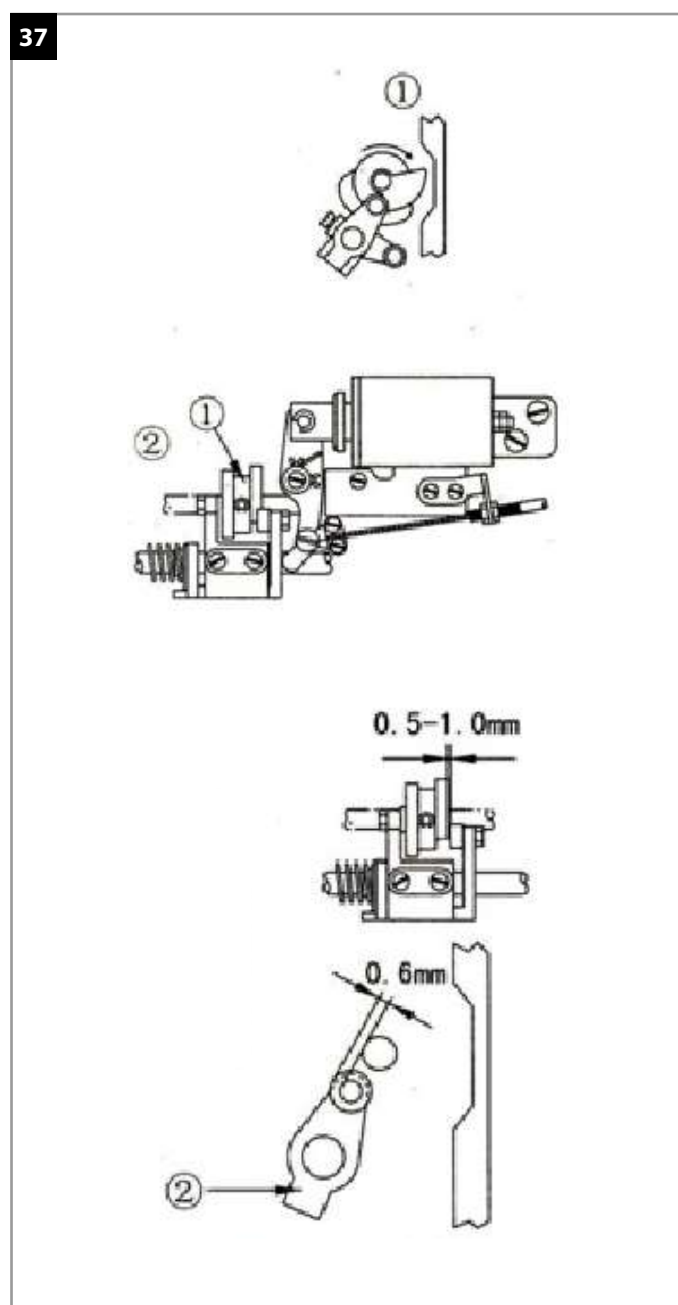
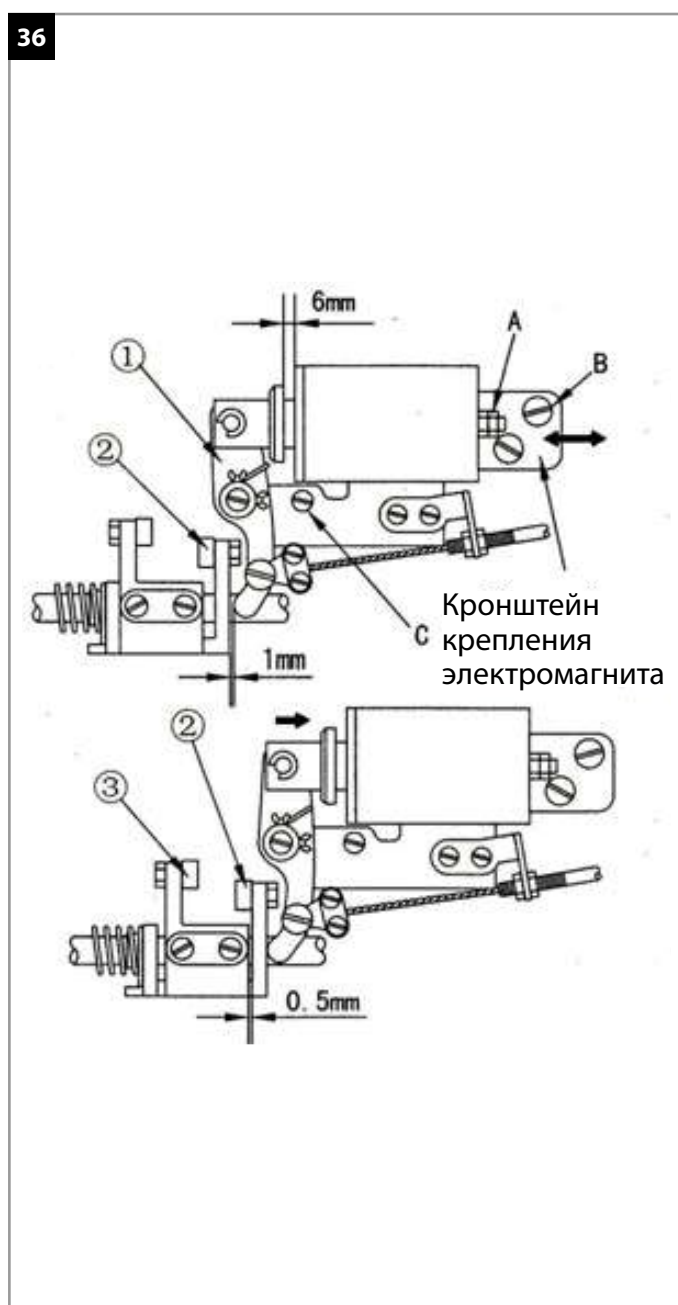
### Регулировка электромагнита (Рис. 36)

(1) Рабочий ход якоря электромагнита:

1. Стандартная величина рабочего хода составляет 6,0 мм.
2. Отрегулируйте величину рабочего хода, поворачивая регулировочную гайку (А).

(2) Установка электромагнита:

1. Закрепите электромагнит винтами В и С.
2. Зазор между ведущей пластиной (1) и коленчатым рычагом кулачка (2) должен составлять 1 мм.
3. Стандартная величина зазора между коленчатым рычагом кулачка (3) и коленчатым рычагом кулачка (2) составляет 0,5 мм. При необходимости в регулировке сдвиньте держатель электромагнита в ту или иную сторону.



### Установка кулачка устройства обрезки нити (Рис. 37)

(1) При выдвинутом якоре электромагнита поверните коленчатый рычаг кулачка (1) до соприкосновения с роликом, затем зафиксируйте кулачок (2). При отведенном назад якоре электромагнита зазор между коленчатым рычагом кулачка (2) и роликом должен составлять 0,5 – 1,0 мм.

### Регулировка положения ножей (Рис. 38)

(1) Взаимное положение подвижного и неподвижного ножей (Рис. 38).

Как показано на рисунке, расстояние между кромкой подвижного ножа (1) и осью иглы должно составлять 7,5 мм, а расстояние между осью иглы и кромкой неподвижного ножа (2) – 5 мм.

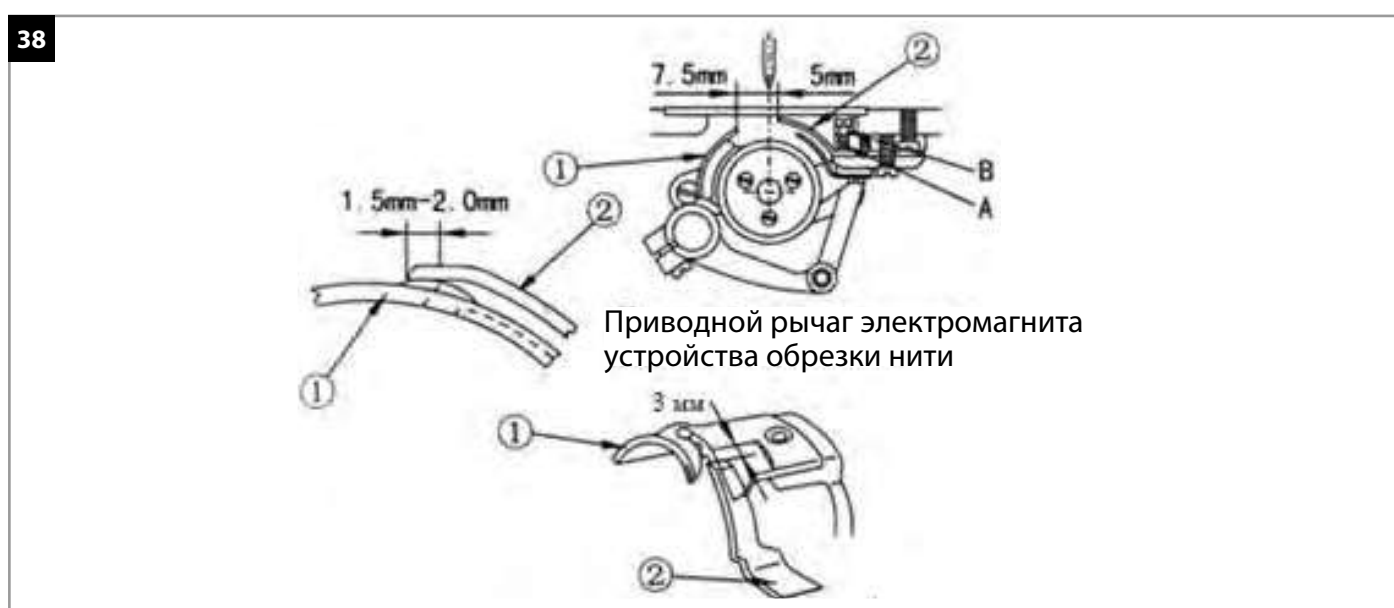
(2) Регулировка положения ножа.

Выдвиньте якорь электромагнита. При этом кулачок устройства обрезки нити сможет повернуть подвижный нож (1) вправо. При повороте подвижного ножа (1) в крайнее левое положение зазор между подвижным ножом и неподвижным ножом (2) составляет 1,5 – 2,0 мм.

(3) Регулировка электромагнита.

А. Если обрезка нити не выполняется надлежащим образом, следует увеличить натяжение нити, особенно в случае толстой нити.

В. Натяжение устройства обрезки нити регулируется следующим образом: ослабьте винт В и поверните регулировочный винт А. Затяните винт В.

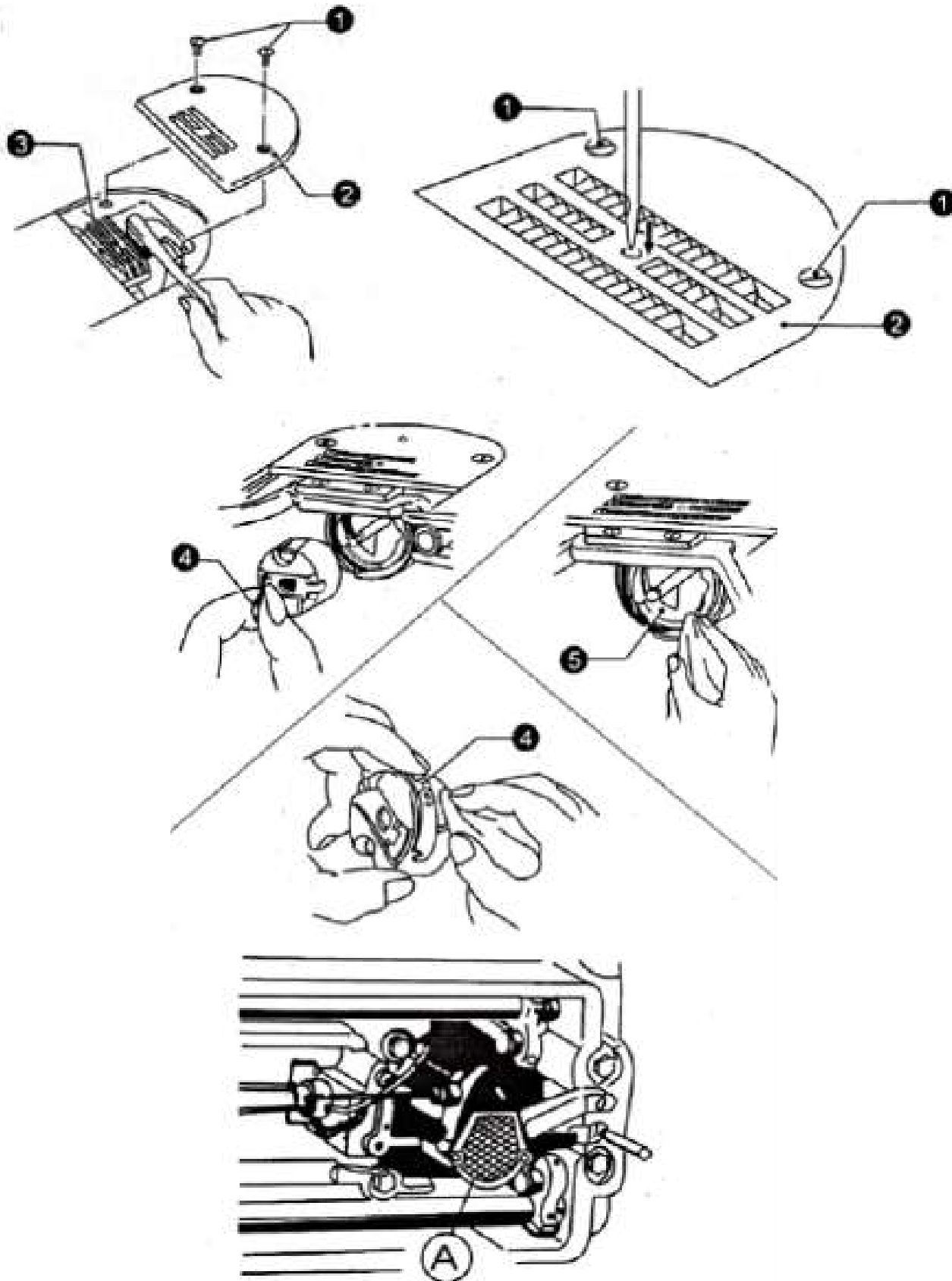


### 40. ОЧИСТКА (РИС. 39)

1. Поднимите прижимную лапку. Выверните два винта (1) и снимите игольную пластинку (2).
2. При помощи щетки очистите собачку транспортера ткани.
3. Установите игольную пластинку (2) и затяните два винта (1).
4. Поворачивая маховик машины, убедитесь в том, что игла правильно входит в отверстие игольной пластинки.
  - Если игла не попадает в отверстие.
  - Проверьте, не погнута ли игла.
  - Ослабьте два винта (1) и сдвиньте игольную пластинку (2).
5. Поворачивая маховик машины, поднимите иглу и проверьте, не погнута ли она. При необходимости замените иглу.
6. Откиньте головку машины и выньте шпульный колпачок (4).
7. Мягкой тканью очистите от пыли челночное устройство. Осмотрите челночное устройство на предмет повреждений.




















8. Выньте шпульку из шпульного колпачка и очистите шпульный колпачок мягкой тканью.
9. Установите шпульку в шпульный колпачок, затем установите шпульный колпачок в челночное устройство.
10. Очистите сетчатый фильтр (A) масляного насоса.

39



## 41. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

### Описание клавиш и инструкции по эксплуатации

Наименование	Клавиша	Описание	Символ
Выбор начальной/ конечной закрепки		Выполнение сегмента В или сегментов А и В начальной закрепки. Двукратное выполнение сегментов А и В начальной закрепки.	
		Выполнение сегмента С или сегментов С и D конечной закрепки. Двукратное выполнение сегментов С и D конечной закрепки.	
Свободное шитье		При нажатии педали вперед машина начинает шить. При возврате педали в нейтральное положение машина немедленно останавливается. При нажатии педали назад машина выполняет автоматический цикл обрезки нити.	
Непрерывное выполнение закрепки		При нажатии педали вперед будут выполнены все стежки закрепки. После начала выполнения закрепки работа машины будет продолжаться до тех пор, пока не будет выполнена обрезка нити за исключением случая нажатия педали назад для отмены операции.	
Выполнение некоторых фиксированных схем строчки		При нажатии педали последовательно выполняется шитье секций E, F, G или H. При возврате педали в нейтральное положение машина немедленно останавливается. При повторном нажатии педали вниз выполнение секций E, F, G или H продолжается. Клавиша может быть настроена для выполнения четырех-, семи-, восьми- и иных многосегментных схем строчки. Когда на дисплее отображается индикация P1 ~ PF, нажмите клавишу [S], чтобы подтвердить изменения в схемах строчки. Параметры P1 ~ PF служат для задания количества сегментов, последние два из них – для изменения номера сегмента.	
Многосекционное шитье			 
Клавиша ввода и сохранения параметров		Клавиша служит для ввода значений параметров и их сохранения. Примечание: параметры сохраняются посредством нажатия клавиши [S].	
Клавиша подъема/ опускания иглы		Используется при выполнении непрерывного изнаночного шва. Во время остановки нажмите, чтобы поднять иглу.	
Кнопка автоматического шитья		<ol style="list-style-type: none"> <li>В режиме свободного шитья: при кратковременном нажатии клавиши раздается звуковой сигнал без выполнения какой-либо функции. Светодиодный индикатор не загорается.</li> <li>В режиме шитья с постоянной длиной стежка: при кратковременном нажатии педали автоматически прошиваются секции E, F, G или H. При повторном нажатии педали до конца прошиваются остальные секции.</li> </ol>	
Клавиши управления обрезкой		<ol style="list-style-type: none"> <li>Включение или отключение функции обрезки нити.</li> <li>Если соответствующий значок не подсвечен, это означает, что функция отключена.</li> </ol>	

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

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

### Арабские цифры:

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

### Латинский алфавит:

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

## 43. РУЧНАЯ НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ



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



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

#### 44. ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАВОДСКИХ НАСТРОЕК







Нажмите и удерживайте нажатыми две левых клавиши [-].

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

#### 45. ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ И ТЕХНИКА

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



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

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

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

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

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

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

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

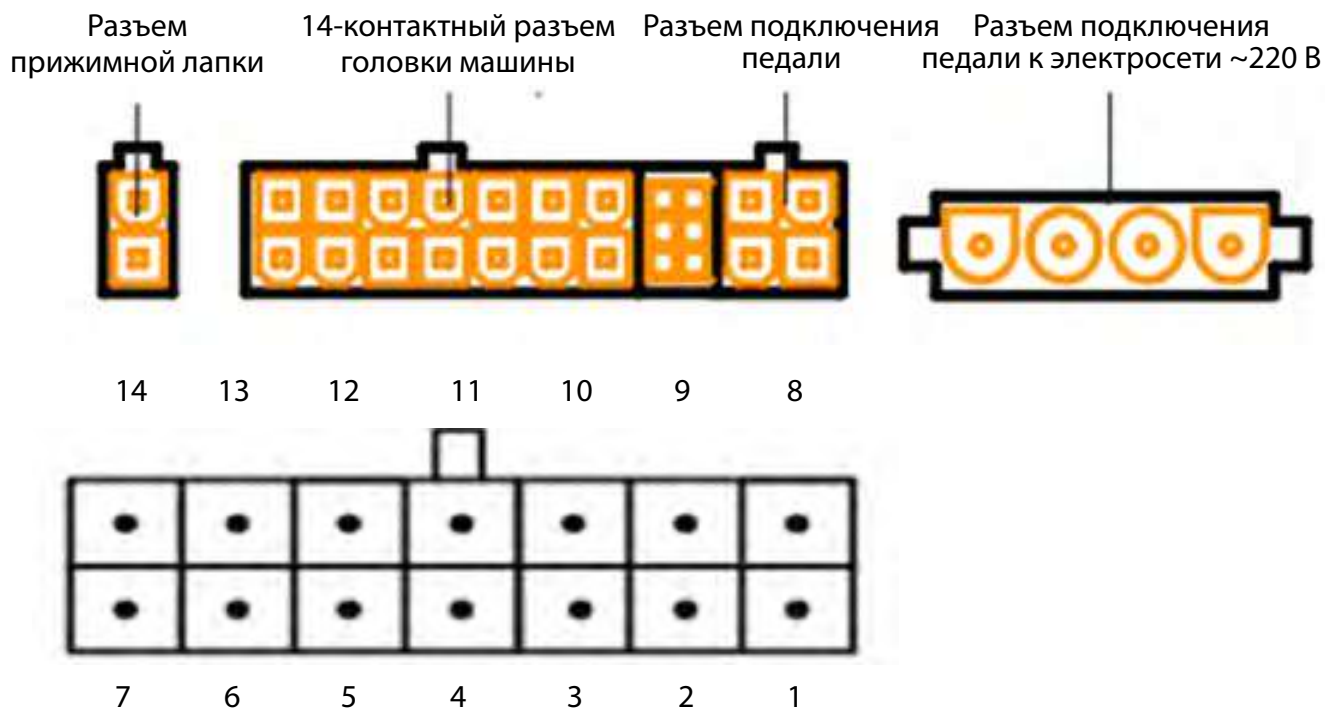
## 46. ПЕРЕЧЕНЬ ОШИБОК

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



## 47. СХЕМА РАЗЪЕМОВ

### Наименования разъемов



- (1) Электромагнит устройства обрезки нити: 1, 8
- (2) Электромагнит зажима нити: 2, 9
- (3) Подсветка: 4 (земля сигнала), 11 (+5В)
- (4) Выключатель реверсирования направления строчки: 5 (сигнал датчика), 12 (земля сигнала)
- (5) Электромагнит реверсирования направления строчки: 6, 13
- (6) Дополнительный датчик положения иглы: 7 (сигнал датчика), 14 (земля сигнала)

## 48. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



Поставщик гарантирует соответствие прямострочной швейной машины с шагающей лапкой и увеличенным вылетом рукава Aurora A-9322 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямострочной швейной машины с шагающей лапкой и увеличенным вылетом рукава Aurora A-9322, 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

ОСТРОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ И УВЕЛИЧЕННЫМ ВЫЛЕТОМ РУКАВА AURORA A-9322 с прямым приводом и автоматическими функциями 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](http://aurora.ru)