



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПЛОСКОШОВНАЯ МАШИНА  
С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ  
**AURORA NEVA-7**



тех.  
поддержка



[aurora.ru](http://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 плоскошовной машины с прямым приводом 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.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	6
7. УСТАНОВКА (РИС. 1 И 1.1).....	6
8. СМАЗКА (РИС. 2).....	7
9. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА (РИС. 3).....	7
10. ЗАМЕНА МАСЛА (РИС. 4).....	8
11. ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА (РИС. 5).....	8
12. СМАЗКА НИТЕЙ (РИС. 6).....	8
13. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС. 7).....	8
14. ЗАМЕНА ИГЛ (РИС. 8).....	9
15. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 9).....	10
16. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 10).....	10
17. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 11).....	11
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12).....	11
19. НИЖНЯЯ ОБРЕЗКА.....	12
20. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕЙ ОБРЕЗКИ.....	13
21. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 20).....	14
22. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 21).....	14
23. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 22 И 22.1).....	15
24. РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ПЕТЛИ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 23).....	16
25. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ РАСКЛАДЧИКА (РИС. 24).....	17
26. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 25).....	17
27. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 26).....	18
28. РЕГУЛИРОВКА РАСКЛАДЧИКА НИТИ (РИС. 27).....	18
29. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВТЕЛЯ (РИС. 28 И 28.1).....	19
30. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РЕЙКИ ПРОДВИЖЕНИЯ МАТЕРИАЛА (РИС. 29).....	20
31. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30).....	20
32. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ (РИС. 31).....	21
33. РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 32).....	21
34. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (РИС. 33 И 33.1).....	22
35. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ОБРАТНОГО НАКЛОНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 34).....	23
36. ИЗМЕНЕНИЕ МАКСИМУМА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 35).....	23
37. ИНДИКАЦИЯ КНОПОК И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	24
38. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.....	25
39. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК.....	30
40. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	33
41. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	33

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

## Указания по безопасности

### ВНИМАНИЕ ⚠

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

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

### Требования к условиям эксплуатации

1. Швейную машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать  $\pm 10\%$  номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
2. Не устанавливайте швейную машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.
3. Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.
4. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.
5. Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от  $+5$  до  $+35^{\circ}\text{C}$ . Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.
6. Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях машины не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе машины.
7. В случае грозы обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

## 2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Установку машину 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 ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Наименование	<b>NEVA-7</b>
Напряжение, частота	220 В, 50 Гц
Позиционер иглы	+
Величина дифференциальной подачи	0,5-1,3
Длина стежка	до 4,5 мм
Высота подъема лапки	6 мм
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	6000 ст/мин
Швейная игла	UY 128 GAS №70
Стандартное расстояние между крайними иглами	5,6 мм (7/32)
Габариты (ДхШхВ), мм	640x400x630
Вес, кг	55,5

### Назначение и область применения:

Плоскошовная высокоскоростная машина цепного стежка с верхним раскладчиком нити, с плоской платформой для пошива трикотажных изделий. Выполняет двусторонний застилочный шов (плоскошовная). Предназначена для общих швейных операций по трикотажным изделиям, чаще всего используется для подгибания низа трикотажных изделий, сшивания изделий встык или внахлест.

Широко применяется для шитья эластичной и трикотажной ткани в таких изделиях как: спортивная одежда, футболки, нижнее белье и т.д. Используется для шитья воротников и манжет.

## 7. УСТАНОВКА (РИС. 1 И 1.1)

Соберите детали, входящие в рабочий стол машины согласно приведенному рисунку. Убедитесь, что все стержни, гайки и болты закреплены плотно, без слабины.



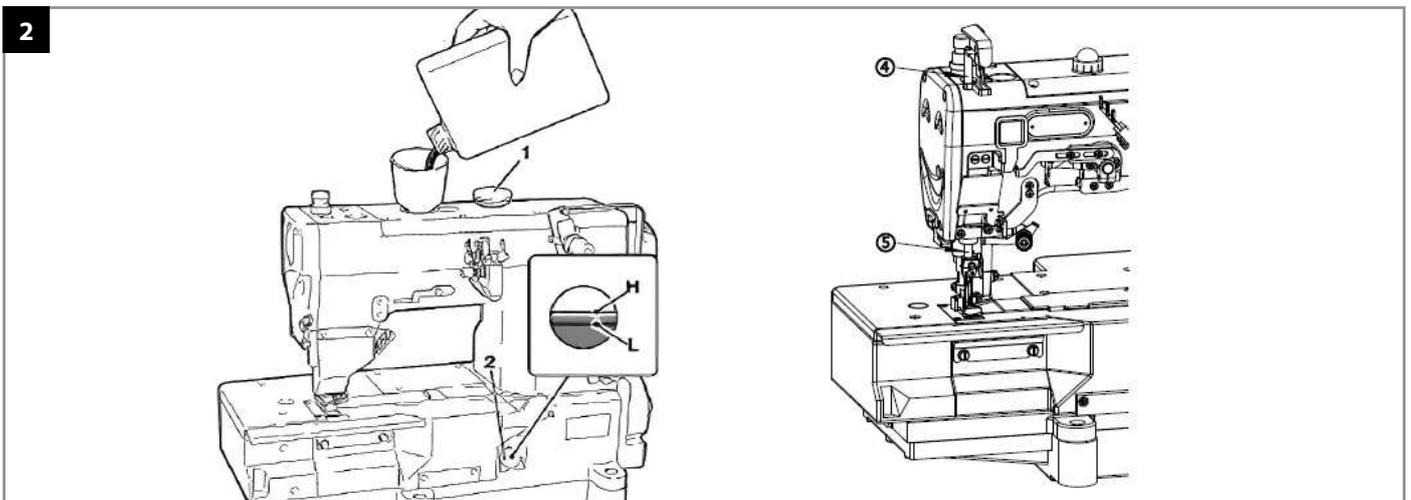
## 8. СМАЗКА (РИС. 2)

Залейте масло, если уровень масла ниже нижней отметки в окошке отметки масла 2

### Этапы смазки:

1. Выкрутите смотровой глазок, вращая его против часовой стрелки 1, залейте промывочное комплектное масло с помощью воронки, находящейся в коробке с принадлежностями.
2. Заливайте масло до тех пор, пока уровень масла не достигнет середины между линий H и L в окошке масляной метки 2.
3. Закрутите смотровой глазок 1 после смазки.

При первом использовании машины или в течение некоторого времени, когда машина не используется, пожалуйста, используйте капельную смазку (2-3 капли масла) на игловодителе 4, 5.

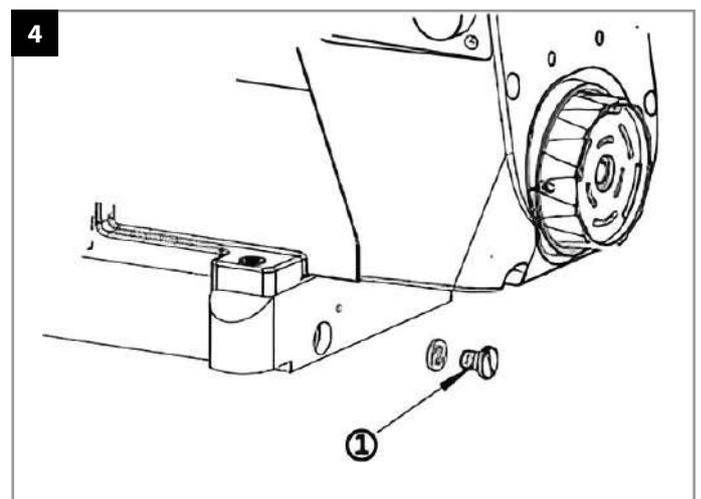
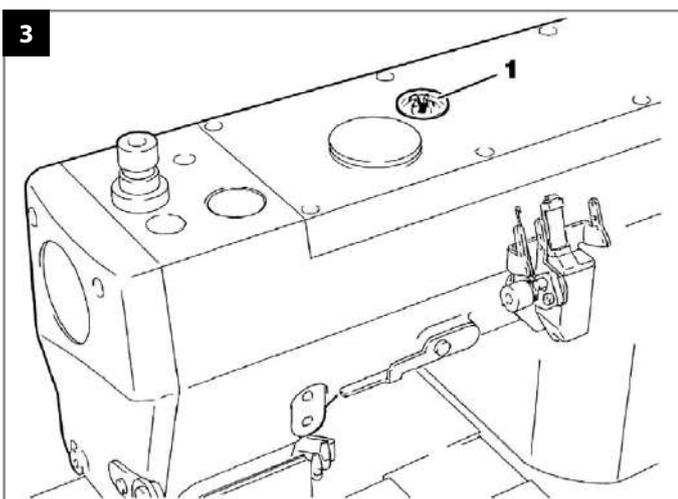


### ВНИМАНИЕ ⚠

1. Перед началом работ обесточьте оборудование.
2. Не допускайте перелива масла во избежание протечек

## 9. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА (РИС. 3)

Когда машина правильно залита маслом, нажмите педаль машины, чтобы запустить машину, и посмотрите в смотровое окно 1, чтобы увидеть, есть ли поток масла.

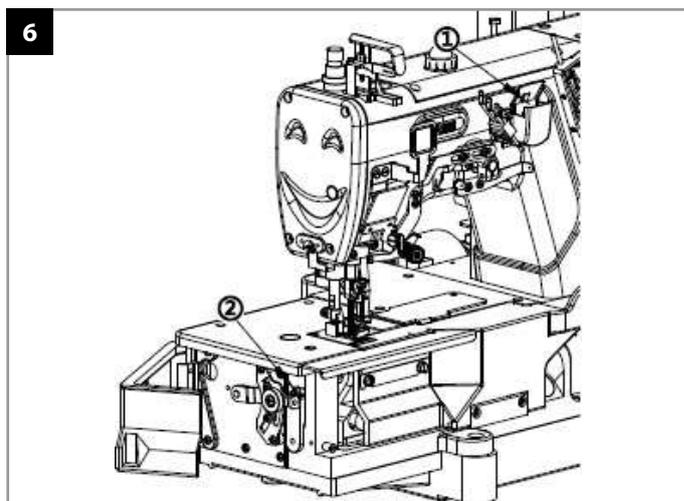
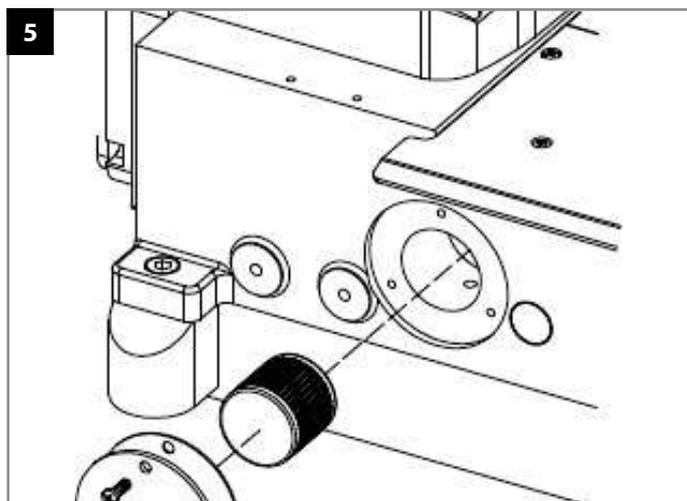


## 10. ЗАМЕНА МАСЛА (РИС. 4)

1. Выверните винт 1 и слейте все масло из бака. После слива затяните винт 1 и залейте новое масло.
2. Через месяц после начала использования оборудования слейте промывочное масло и заправьте вазелиновое масло для швейных машин. Далее меняйте масло с периодичностью 6 месяцев.

## 11. ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА (РИС. 5)

Данная машина оснащена масляным фильтром, который необходимо заменить через месяц после начала эксплуатации. После этого, пожалуйста, меняйте масляный фильтр каждые 6 месяцев

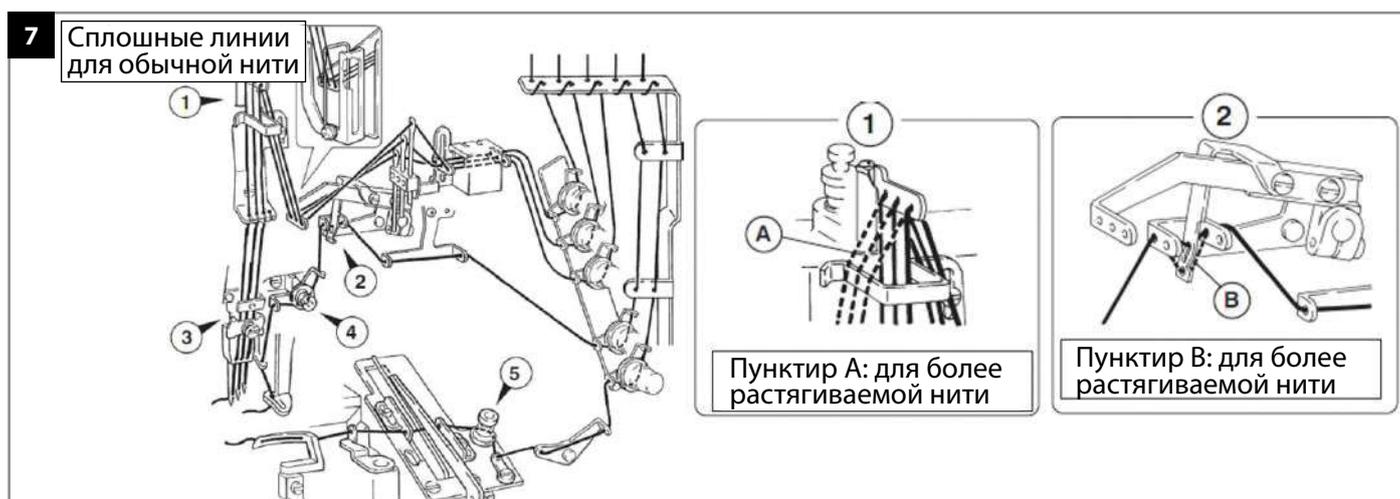


## 12. СМАЗКА НИТЕЙ (РИС. 6)

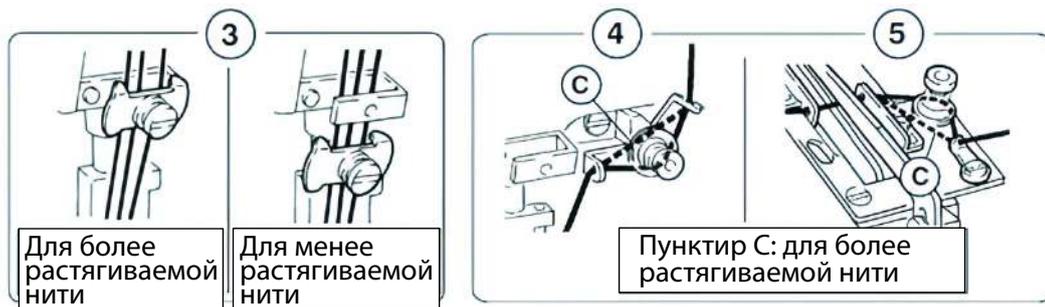
Данная машина оснащена масляным фильтром, который необходимо заменить через месяц после начала эксплуатации. После этого, пожалуйста, меняйте масляный фильтр каждые 6 месяцев

## 13. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС. 7)

Данная машина оснащена масляным фильтром, который необходимо заменить через месяц после начала эксплуатации. После этого, пожалуйста, меняйте масляный фильтр каждые 6 месяцев



7.1



В зависимости от типа нити, следуйте инструкциям на Рис 7 (1 и 2) и Рис 7.1(3,4 и 5) В случае, если нить ранее была заправлена в машину

А. Для заправки нити в машину свяжите предварительно заправленную нить и рабочую нить вместе.

В. Заправка игольной нити.

Срежьте узелки перед пропуском нити в ушко иглы.

С. Заправка нити петлителя.

Срежьте узелки после пропускания нити в ушко петлителя.

### ВНИМАНИЕ ⚠

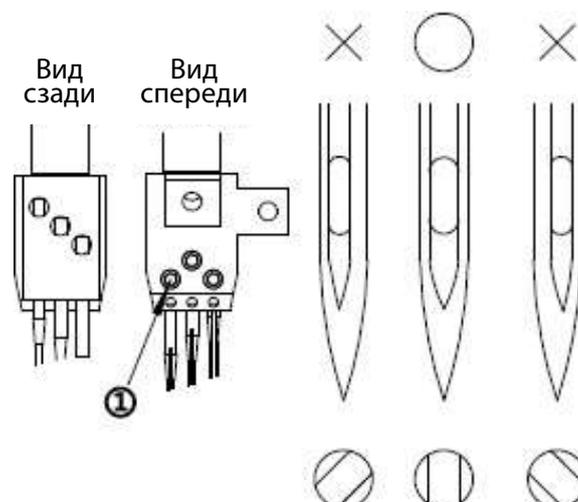
Перед заправкой нитей обесточьте машину.

## 14. ЗАМЕНА ИГЛ (РИС. 8)

4. Ослабьте винты 1, затем вытащите использованные иглы. Вставьте новые иглы в отверстия держателя до упора, при этом длинный паз иглы должен быть обращен к вам.

5. Закрепите винт 1.

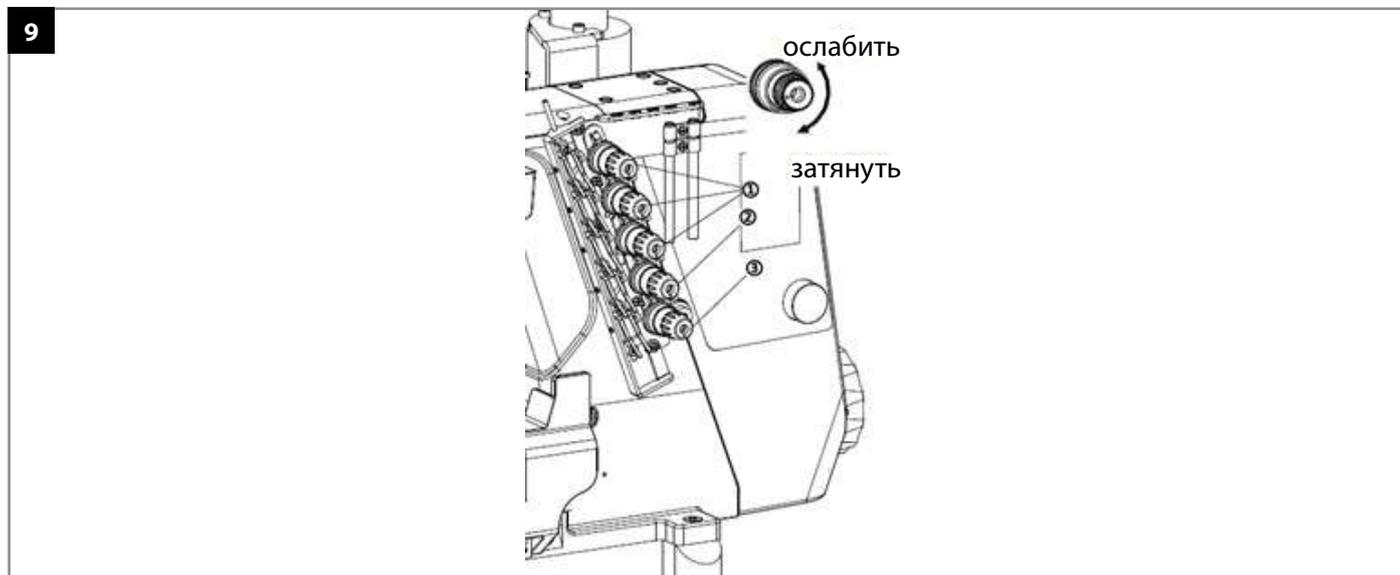
8



## 15. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 9)

Выполните регулировку натяжения нитей с помощью регуляторов натяжения.

Если вы хотите затянуть нить, поверните ручку вправо. Если нужно ослабить, поверните влево. Старайтесь использовать более слабый зажим нити, чтобы добиться равномерного и красивого эффекта шитья.



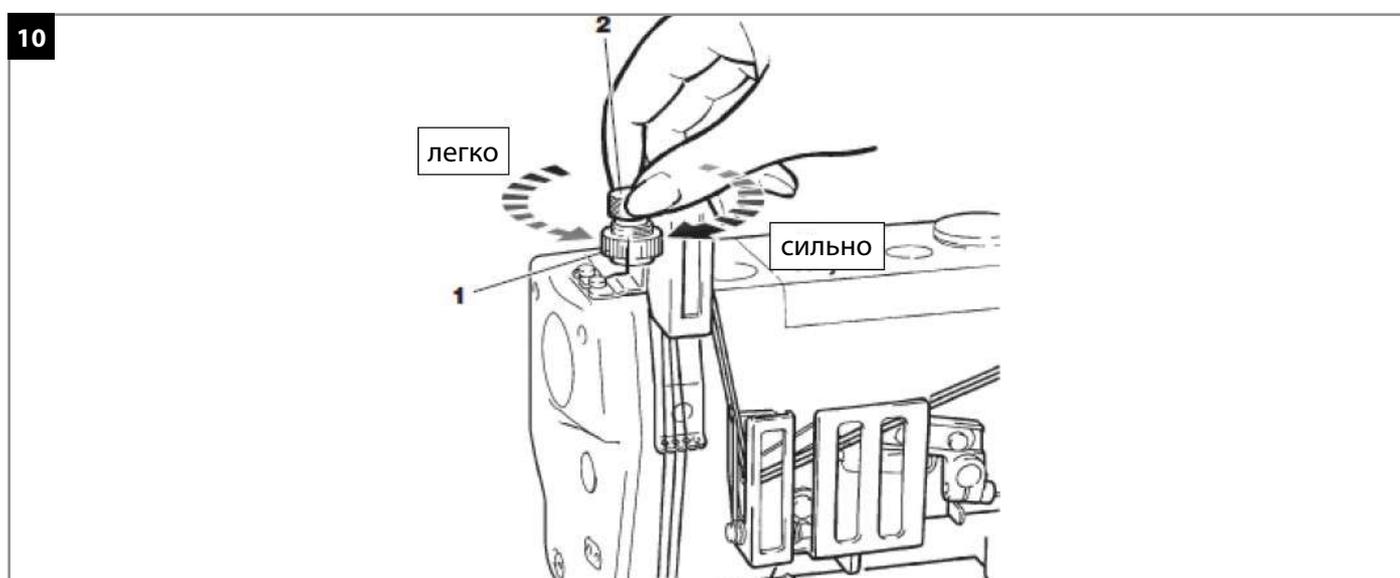
## 16. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 10)

Ослабьте контрагайку на винте прижима лапки (4) и отрегулируйте давление прижимной лапки. Регулировка производится поворотом винта против или по часовой стрелке. Затяните обратно контрагайку.

- Чтобы увеличить давление прижимной лапки, поверните винт 2 по часовой стрелке.
- Чтобы уменьшить давление прижимной лапки, поверните винт 2 против часовой стрелки.

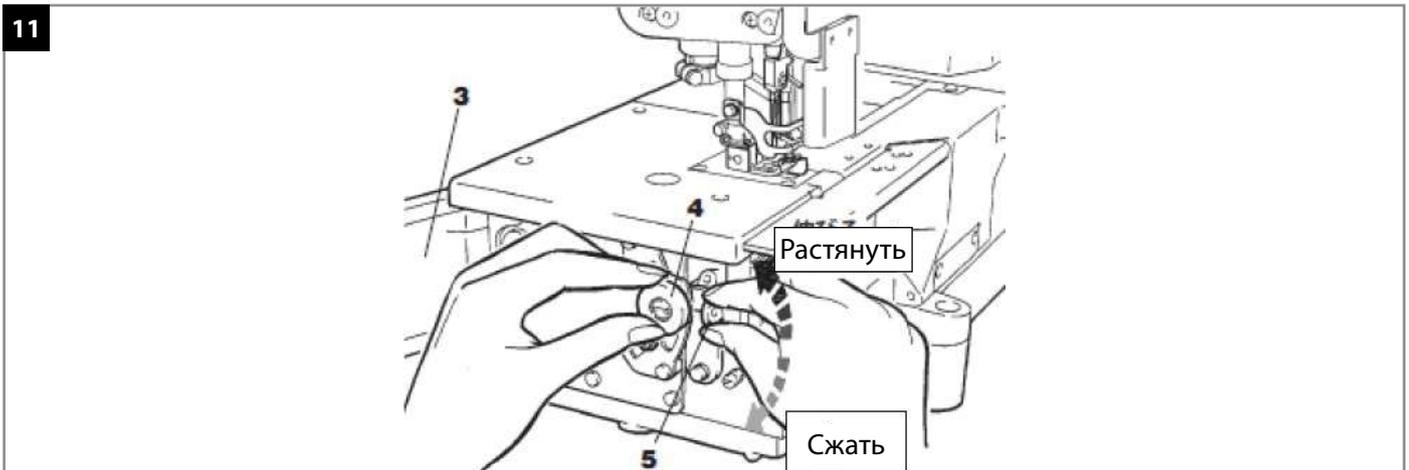
### ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

Регулировка длины стежка должна выполняться только после изменения коэффициента дифференциальной подачи



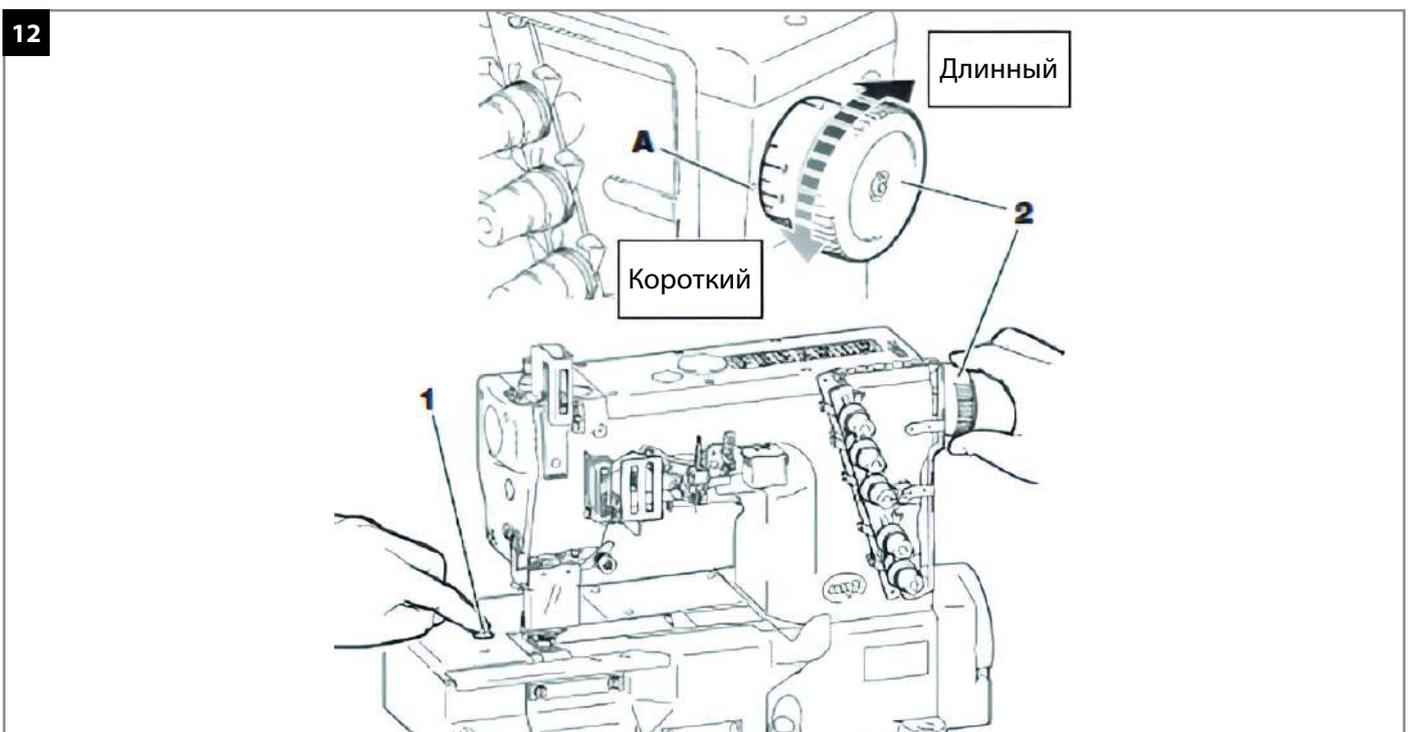
## 17. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 11)

1. Откройте боковую крышку 3.
2. Ослабьте гайку 4 для регулировки дифференциальной подачи.
  - Чтобы увеличить коэффициент дифференциальной подачи, опустите рычаг 5. Готовая ткань сожмется.
  - Чтобы уменьшить коэффициент дифференциальной подачи, поднимите рычаг 5. Готовая ткань натянется.
3. После выполнения этих регулировок затяните гайку 4, а затем закройте боковую крышку 3.



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

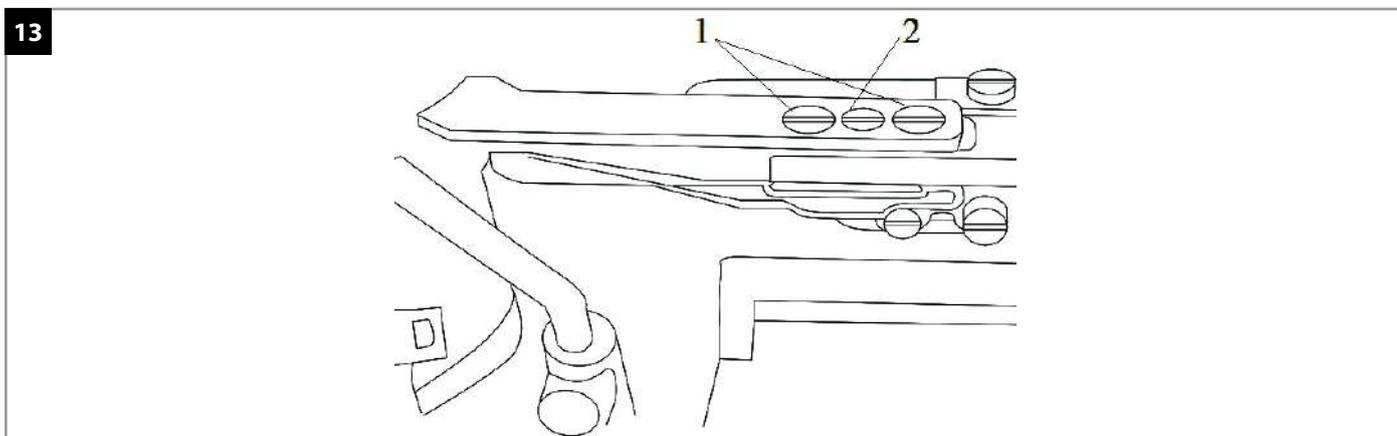
1. Удерживая нажатой кнопку 1, поверните маховик 2, чтобы найти положение, в котором кнопка 1 перемещается дальше вглубь.
2. Затем, удерживая зажатой кнопку 1, поверните маховик 2 и установите желаемый размер на отметку А.



## 19. НИЖНЯЯ ОБРЕЗКА

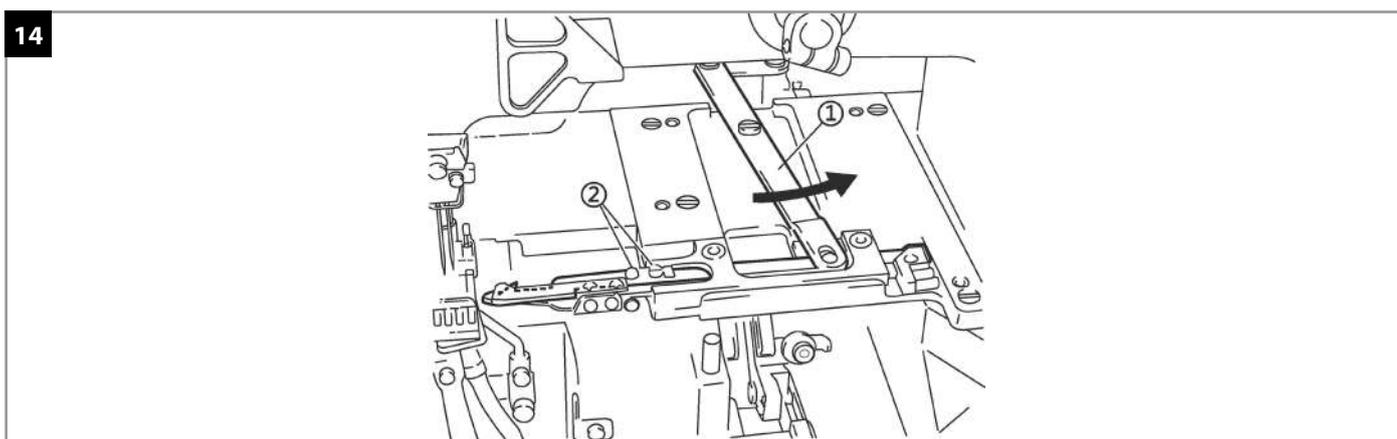
### Замена верхнего ножа нижней обрезки

Открутите два винта 1 замените верхний нож



### Регулировка пружинной пластины

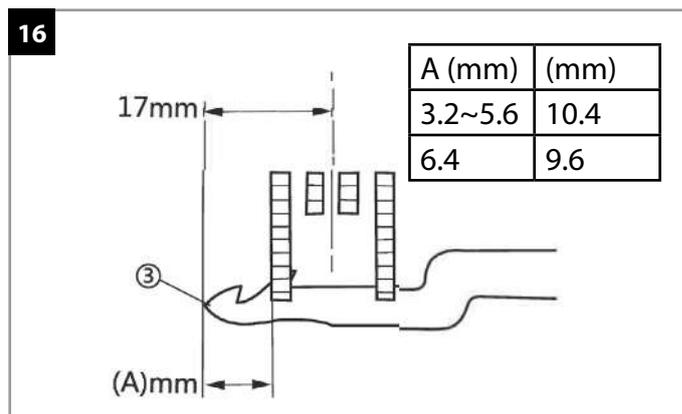
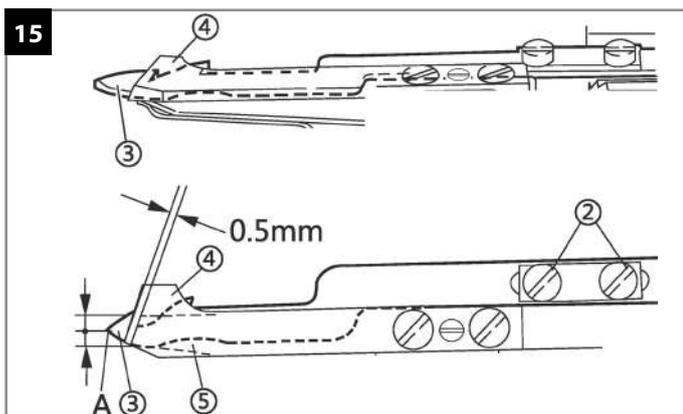
Сили прижима пластины регулируется винтом 2



### Регулировка зазора между верхним ножом и нижним ножом нижней обрезки

Нажмите на рычаг 1, чтобы нижний держатель ножа переместился в крайнее правое положение. рис. 15 Ослабьте винты 2, чтобы отрегулировать расстояние между крючком нижнего ножа 3 и краем верхнего ножа 4 до 0,5 мм, при этом кончик А нижнего ножа 3 должен находиться на средней линии пружинной пластины зажима нити 5.

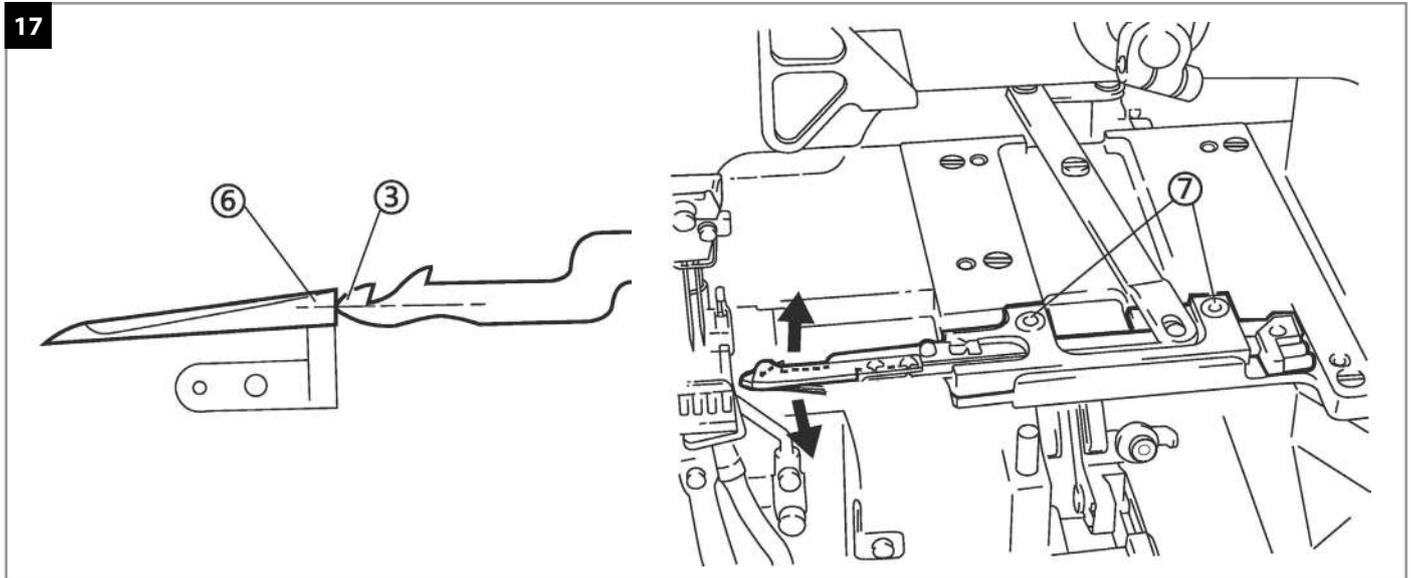
После окончания регулировки затяните винты 2. рис. 16



Нажмите на рычаг, чтобы нижний нож оказался в крайнем левом положении. В это время расстояние между кончиком нижнего ножа 3 и центром иглы стандартно составляет 17 мм. рис. 17.

### Регулировка положения кончика нижнего ножа 3

Ослабьте винты (7), отрегулируйте так чтобы кончик нижнего ножа находился точно на средней линии петлителя 6. После окончания регулировки затяните винты 7. рис. 18



## 20. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕЙ ОБРЕЗКИ

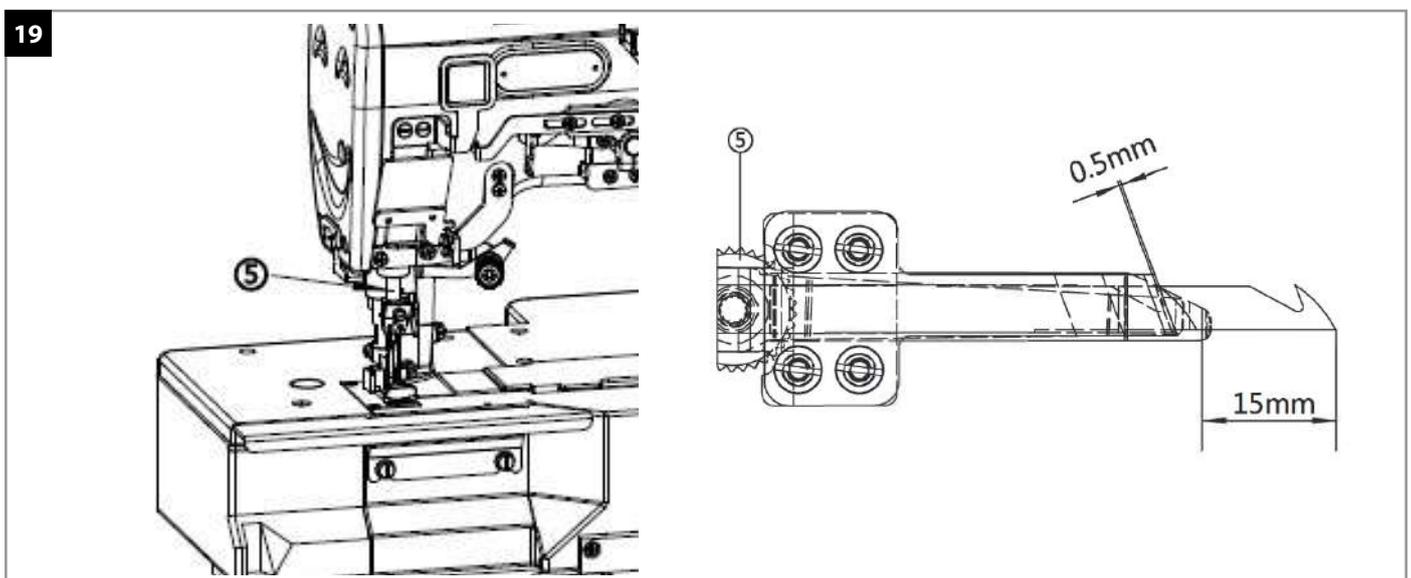
Зазор между нижним и верхним ножом составляет 0,5 мм;

Когда нижний нож находится в крайнем нижнем положении (а именно, в нижней конечной точке), его кончик находится на расстоянии 15 мм от верхней конечной точки.

Переместите регулировочную пластину 9 вверх и вниз, ослабив винты 10, чтобы отрегулировать ход нижнего ножа верхней обрезки и зазор.

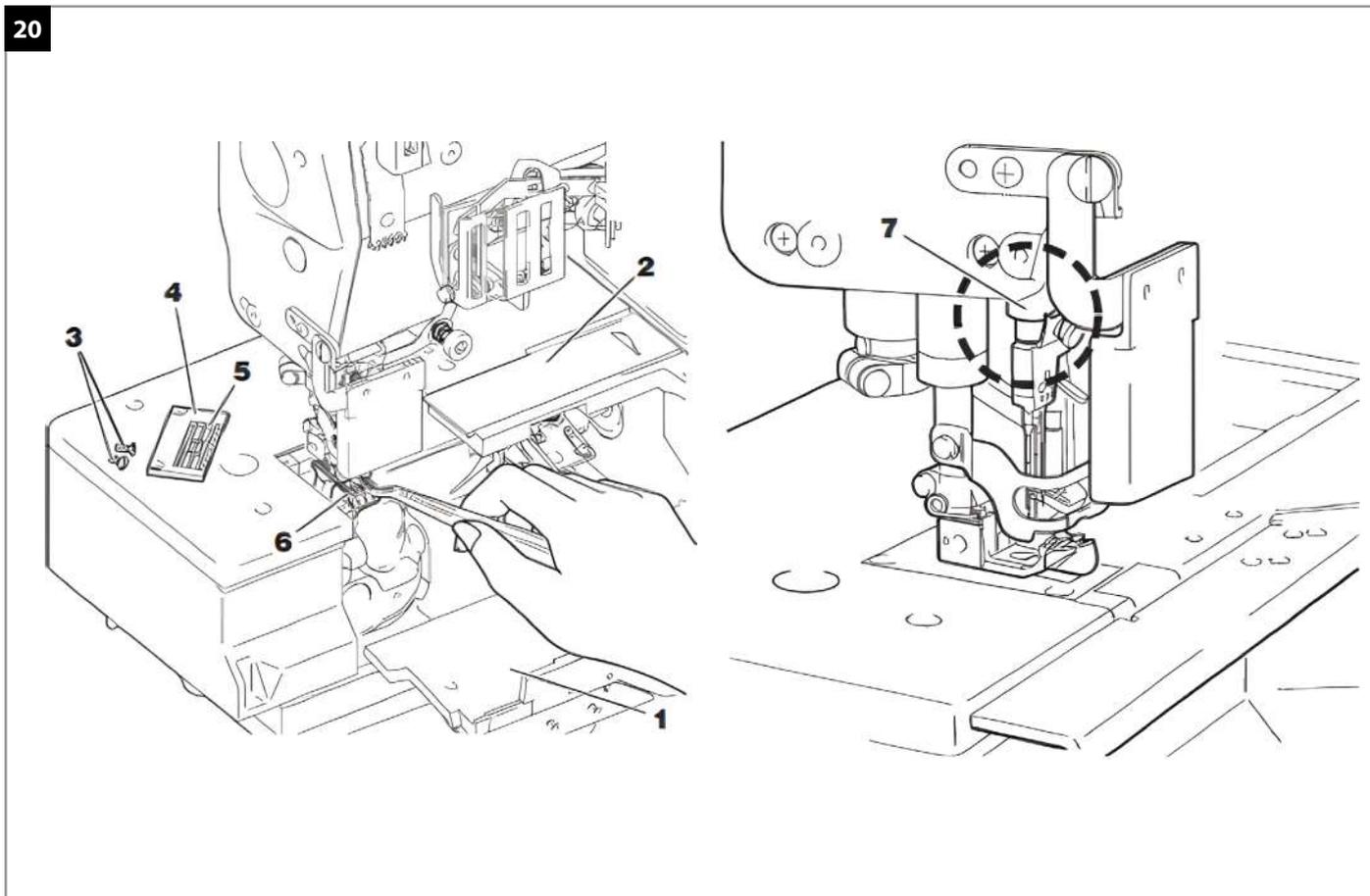
После обрезки верхняя декоративная нить должна быть зажата пружинной пластиной 4. Сила зажима может быть отрегулирована путем ослабления гайки 5 и поворота болта 6

Ослабьте винты 7 8, чтобы отрегулировать положение верхней обрезки. Затяните винты после регулировки.



## 21. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 20)

1. Откройте переднюю крышку 1 и пластину для ткани 2. Ослабьте винты 3 и снимите игольную пластину 4.
2. Очистите пазы игольной пластины 5 и область вокруг механизма подачи ткани 6.
3. Очистите область вокруг сальника игловодителя 7 (см. рис. 20).
4. Поместите игольную пластину 4 на место и закрепите винтами 3. Затем закройте переднюю крышку 1 и пластину для ткани 2.



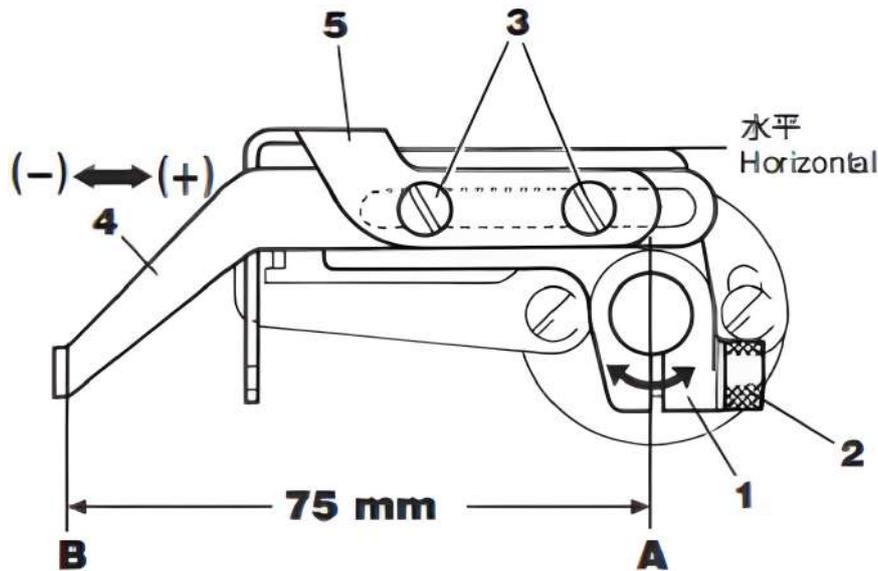
## 22. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 21)

1. Когда игловодитель находится в нижней части своего хода, верхняя поверхность кронштейна 1 должна быть горизонтальной. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 2, поверните кронштейн 1 по часовой стрелке или против часовой стрелки. После выполнения этой регулировки затяните винт 2.
  2. Стандартное расстояние от точки А на кронштейне 1 до точки В на нитепритягивателе игольной нити 4 должно составлять 75 мм. Для выполнения этой регулировки ослабьте винты 3, переместите нитепритягиватель игольной нити 4 влево или вправо. После выполнения этой регулировки затяните винты 3.
- Чтобы натянуть игольную нить, переместите нитепритягиватель игольной нити 4 влево (-).
  - Чтобы ослабить игольную нить, переместите нитепритягиватель игольной нити 4 вправо (+).

### ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

При выполнении вышеуказанной регулировки следите за тем, чтобы не сместить нитепритягиватель нити на верхней крышке 5

21



### 23. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 22 И 22.1)

#### Для регулировки направителя игольной нити 1

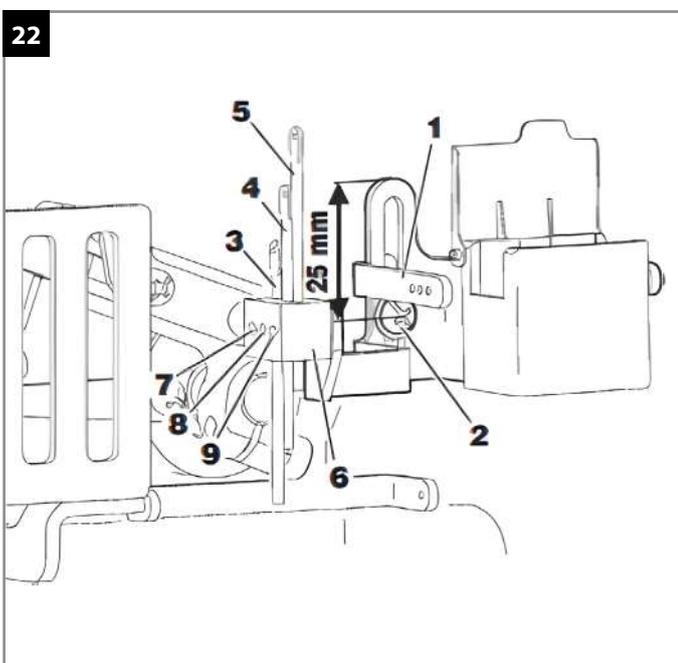
Расстояние между осевой линией винта 2 и верхней частью направителя игольной нити 1 должно составлять 25 мм. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 2, а затем переместите направитель игольной нити 1 вверх или вниз. После вышеуказанной регулировки затяните винт 2.

#### Для регулировки направителей игольной нити 3, 4 и 5

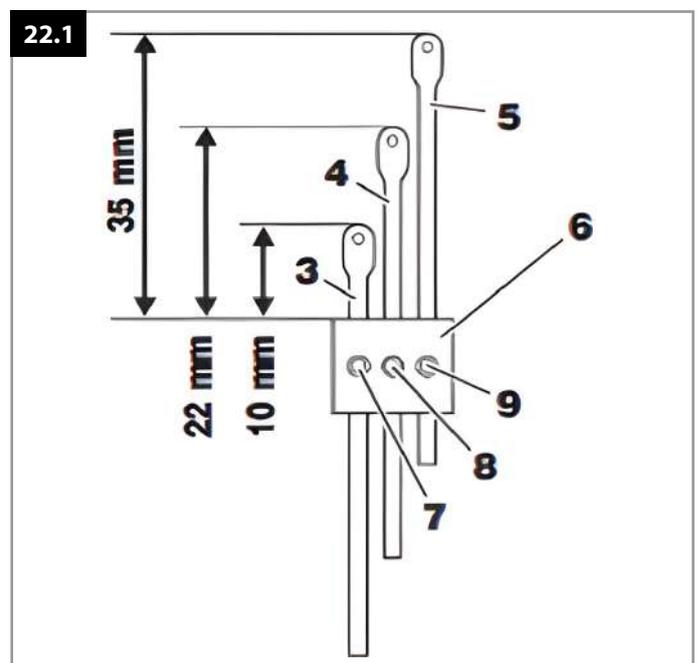
Расстояние от верхней поверхности держателя нитенаправителя 6 до верхней части нитенаправителей 3, 4 и 5 должно составлять 10 мм, 22 мм и 35 мм соответственно (см. рис. 15.1). Регулировка выполняется путем ослабления каждого из винтов 7, 8 и 9 и перемещения каждого из нитенаправителей 3, 4 и 5 вверх или вниз. После выполнения этой регулировки затяните винты 7, 8 и 9.

- Чтобы натянуть игольную нить, поднимите направители игольной нити.
- Чтобы ослабить игольную нить, опустите направители игольной нити.

22



22.1



## 24. РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ПЕТЛИ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 23)

Для регулировки петли игольной нити доступны два способа (см. ниже).

- Изменение положения предохранителя игольной нити
- Изменение времени притягивания игольной нити

Когда игловодитель находится в нижней части своего хода, ослабьте винт 2 и затем расположите верхнюю поверхность А предохранителя игольной нити 1 в центре проушины направителя игольной нити (см. рис. 16). Затяните винт 2.

Предохранитель игольной нити 1 изменяет форму петли игольной нити, когда петлитель входит в петлю игольной нити.

- Чтобы увеличить размер петли игольной нити, переместите предохранитель игольной нити 1 в направлении (+).
- Чтобы уменьшить размер петли игольной нити, переместите предохранитель игольной нити 1 в направлении (-).

После регулировки размера петли игольной нити затяните винт 2. Изменение времени притягивания игольной нити

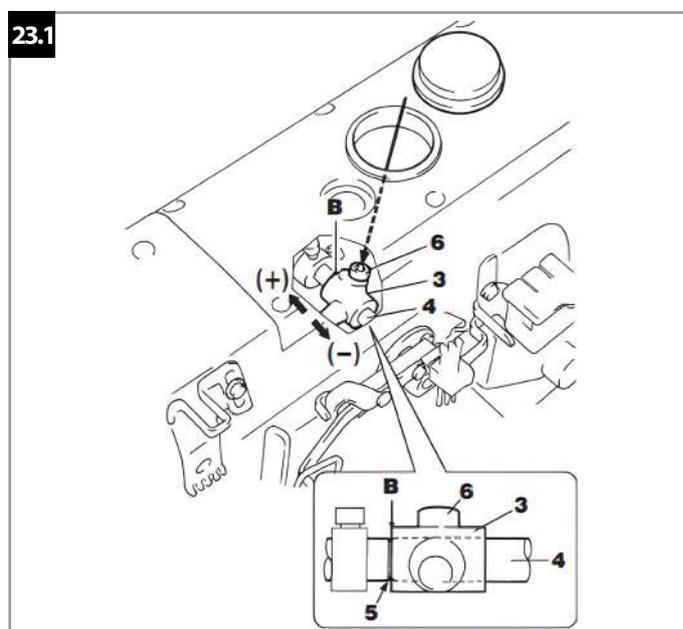
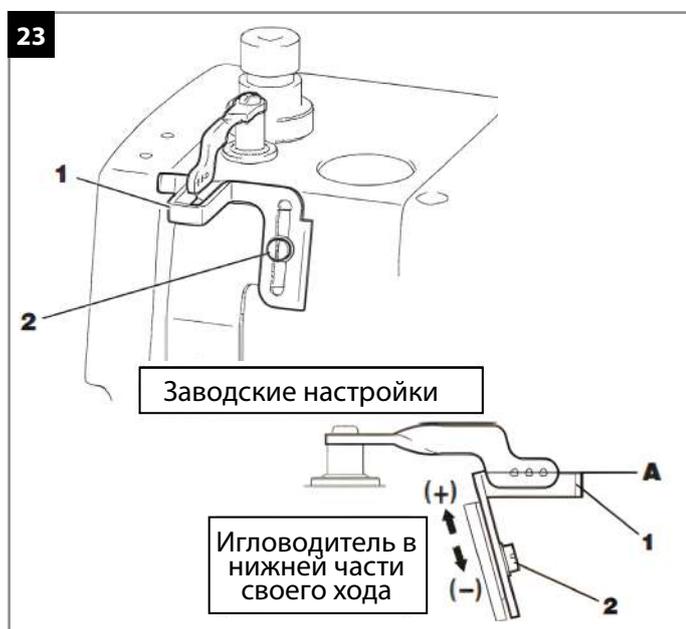
При установке кривошипа 3 притягивателя игольной нити, конец В кривошипа 3 притягивателя игольной нити должен быть совмещен с V-образной канавкой 5 на валу 4 притягивателя игольной нити (см. рис. 16.1). Чтобы отрегулировать время притягивания игольной нити, ослабьте винт 6, а затем, при необходимости, переместите кривошип 3 притягивателя игольной нити в направлении (+) или (-).

- Чтобы увеличить размер петли игольной нити, переместите кривошип 3 притягивателя игольной нити в направлении (+).
- Чтобы уменьшить размер петли игольной нити, переместите кривошип 3 притягивателя игольной нити в направлении (-). После выполнения этой регулировки затяните винт 6.

### ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

Заводские настройки времени подачи игольной нити: Синхронизация относительно хода (движения вверх-вниз) иглы.

Не изменяйте заводские настройки времени, кроме случаев, когда используются исключительно растягиваемые или не растягиваемые нити.

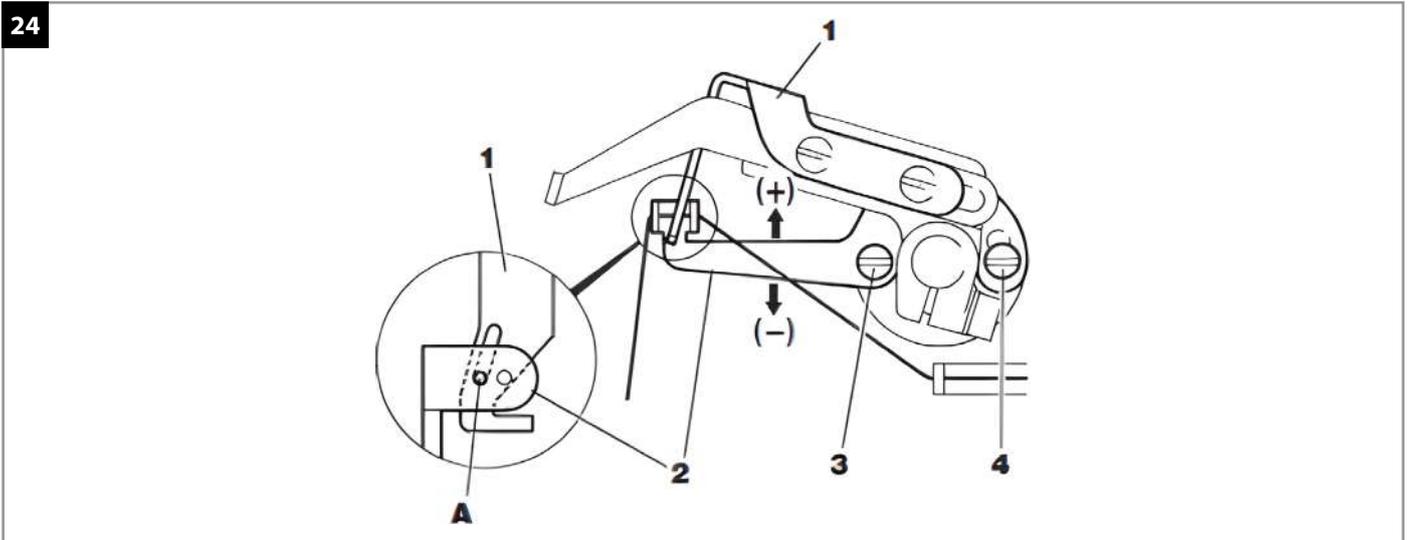


## 25. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ РАСКЛАДЧИКА (РИС. 24)

Когда нитепритягиватель на верхней крышке 1 находится в верхней части своего хода, проушина А нитенаправителя на верхней крышке 2 должна быть совмещена с проушиной нитепритягивателя на верхней крышке 1. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винты 3 и 4, а затем сдвиньте нитенаправитель на верхней крышке 2 вверх или вниз.

- Чтобы ослабить нить на верхней крышке, переместите нитенаправитель на верхней крышке 2 в направлении (+).
- Чтобы затянуть нить на верхней крышке, переместите нитенаправитель на верхней крышке 2 в направлении (-).

После выполнения этой регулировки затяните винты 3 и 4.

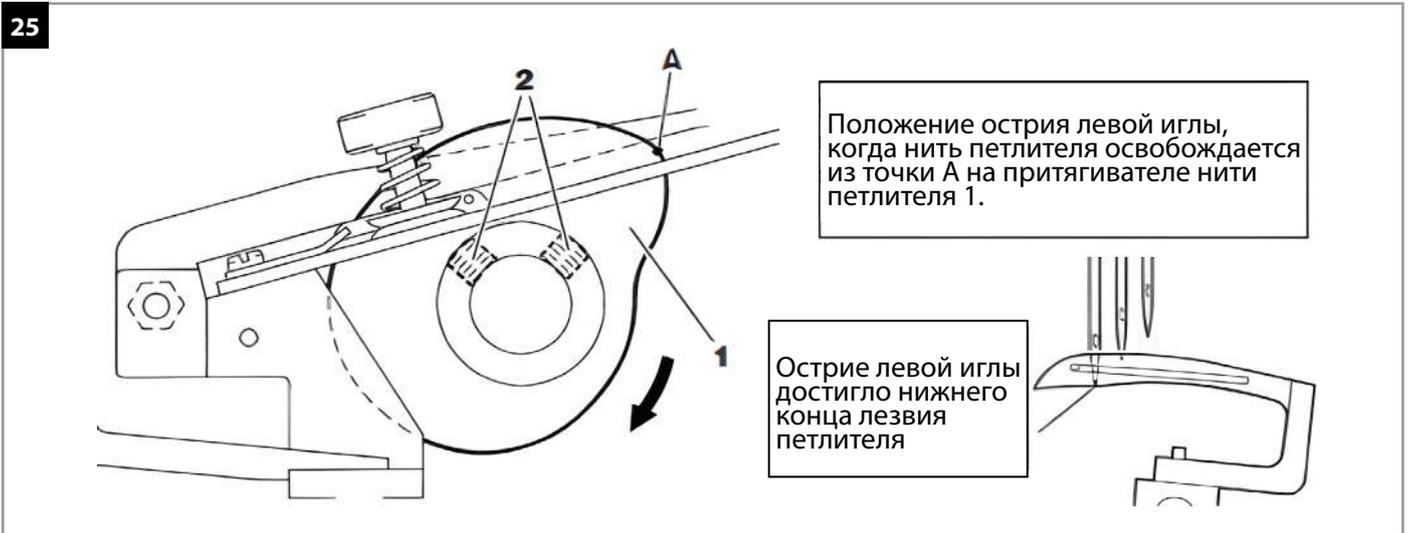


## 26. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 25)

Когда левая игла достигла точки, показанной на рисунке, в то время как петлитель движется вправо от крайнего левого конца своего хода, нить петлителя должна высвобождаться в точке А на нитепритягивателе.

Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винты 2 и поверните притягиватель нити петлителя 1 по мере необходимости.

После выполнения вышеуказанной регулировки затяните винт 2.



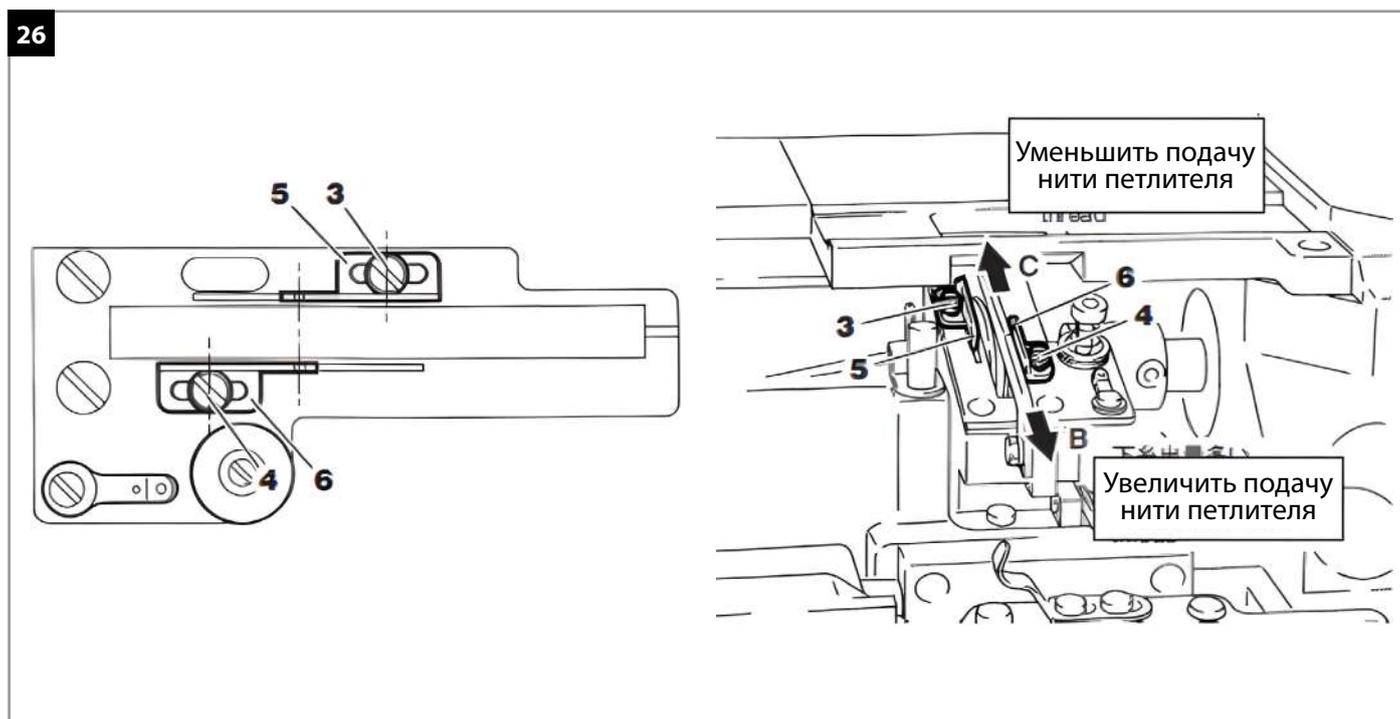
## 27. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЕЙ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 26)

Ослабьте винты 3 и 4. Отцентрируйте винты 3 и 4 в пазах на направлятелях нити петлителя 5 и 6 соответственно (стандартно), отрегулировав нитенаправители 5 и 6 (см. рисунок ниже).

После этой регулировки временно затяните винты 3 и 4.

- Чтобы увеличить подачу нити петлителя, переместите направлятели 5 и 6 в направлении В.
- Чтобы уменьшить подачу нити петлителя, переместите направлятели 5 и 6 в направлении С.

После выполнения этой регулировки затяните винты 3 и 4.



## 28. РЕГУЛИРОВКА РАСКЛАДЧИКА НИТИ (РИС. 27)

**Чтобы отрегулировать высоту раскладчика нити:**

Отрегулируйте расстояние А от верхней поверхности игольной пластины до нижней поверхности раскладчика нити на верхней крышке 1. Выберите расстояние в соответствии с используемой машиной, используя таблицу регулировочных размеров. Для регулировки ослабьте винт 2 и переместите раскладчик нити на верхней крышке 1 вверх или вниз.

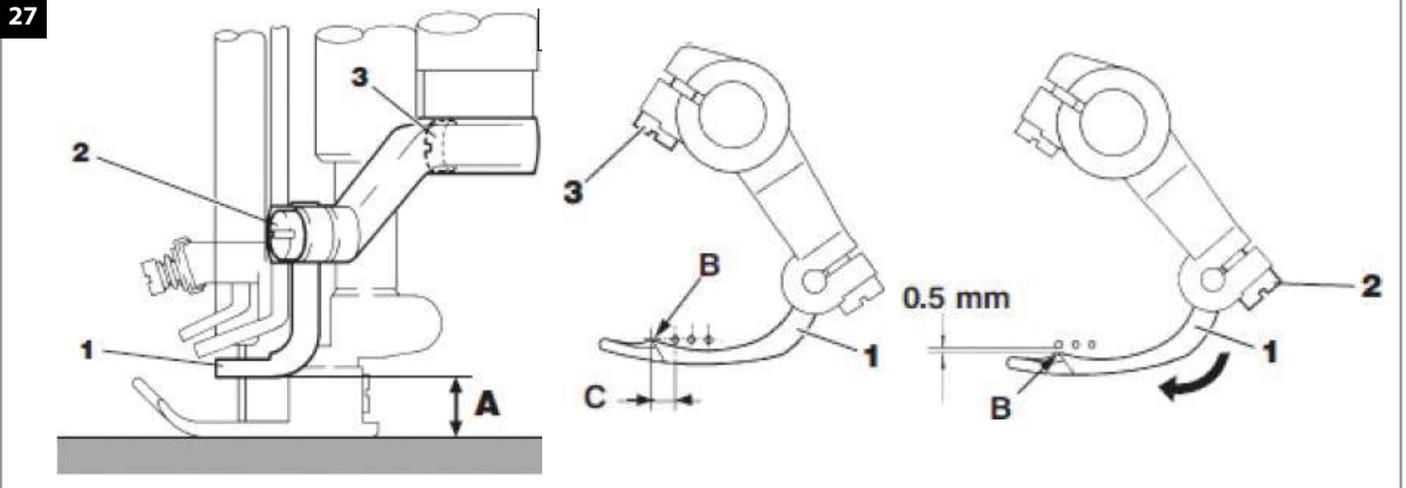
После выполнения вышеуказанной регулировки временно затяните винт 2. Чтобы отрегулировать раскладчик нити «вперед-назад»:

Когда точка В на раскладчика нити приближается к левой игле, а раскладчик нити 1 движется влево от крайнего правого положения своего хода, расстояние от точки В до левой иглы должно быть 0,5 мм. Регулировка выполняется путем перемещения раскладчика нити на верхней крышке 1 спереди назад. После выполнения этой регулировки затяните винт 2.

**Чтобы отрегулировать раскладчик нити «слева-направо»:**

Когда раскладчик нити 1 находится в крайнем левом положении своего хода, отрегулируйте расстояние С от центральной линии левой иглы до точки В на раскладчике нити на верхней крышке. Выберите расстояние в соответствии с используемой машиной, используя таблицу регулировочных размеров.

Чтобы отрегулировать, ослабьте винт 3 и переместите раскладчик нити 1 слева направо. После выполнения этой регулировки затяните винт 3.



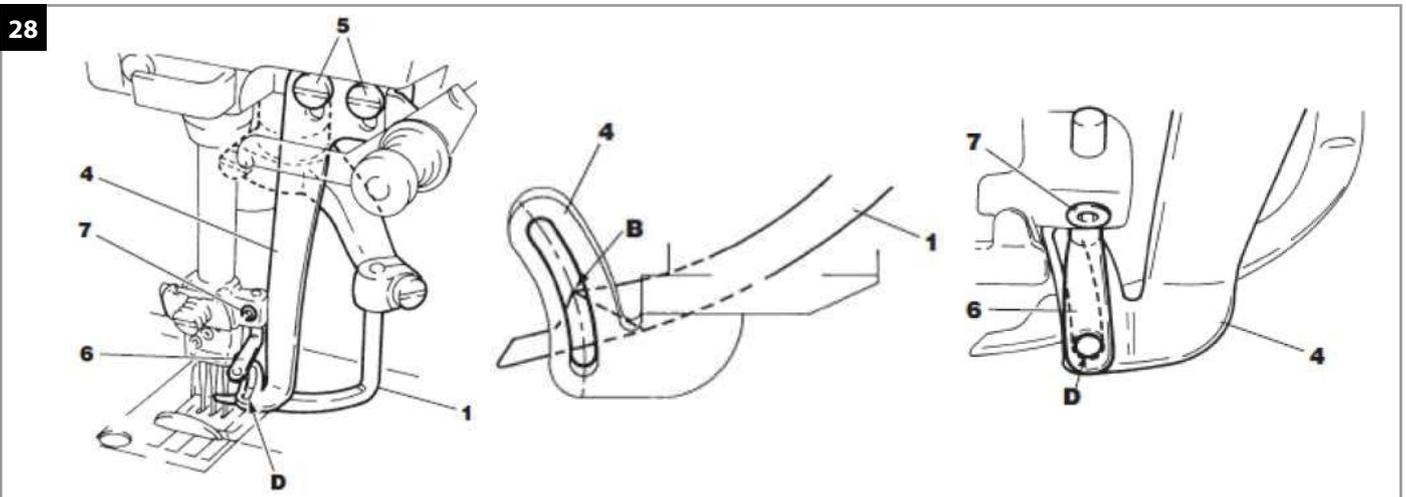
## 29. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ (РИС. 28 И 28.1)

1. Между нитенаправителем 4 и раскладчиком нити 1 должен быть зазор 0,5 мм. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винты 5.

После выполнения регулировки временно затяните винты 5.

2. Когда раскладчик нити 1 находится в крайнем правом положении своего хода, точка В раскладчика нити 1 должна располагаться в центре паза на нитенаправителе 4. При регулировке сдвиньте нитенаправитель 4 влево или вправо, по мере необходимости.

После выполнения этой регулировки затяните винты 5.



3. Когда иглы находятся в нижней части своего хода, расположите нитенаправитель 6 чуть выше переднего конца D паза на нитенаправителе 4. Регулировка производится ослаблением винта 7.

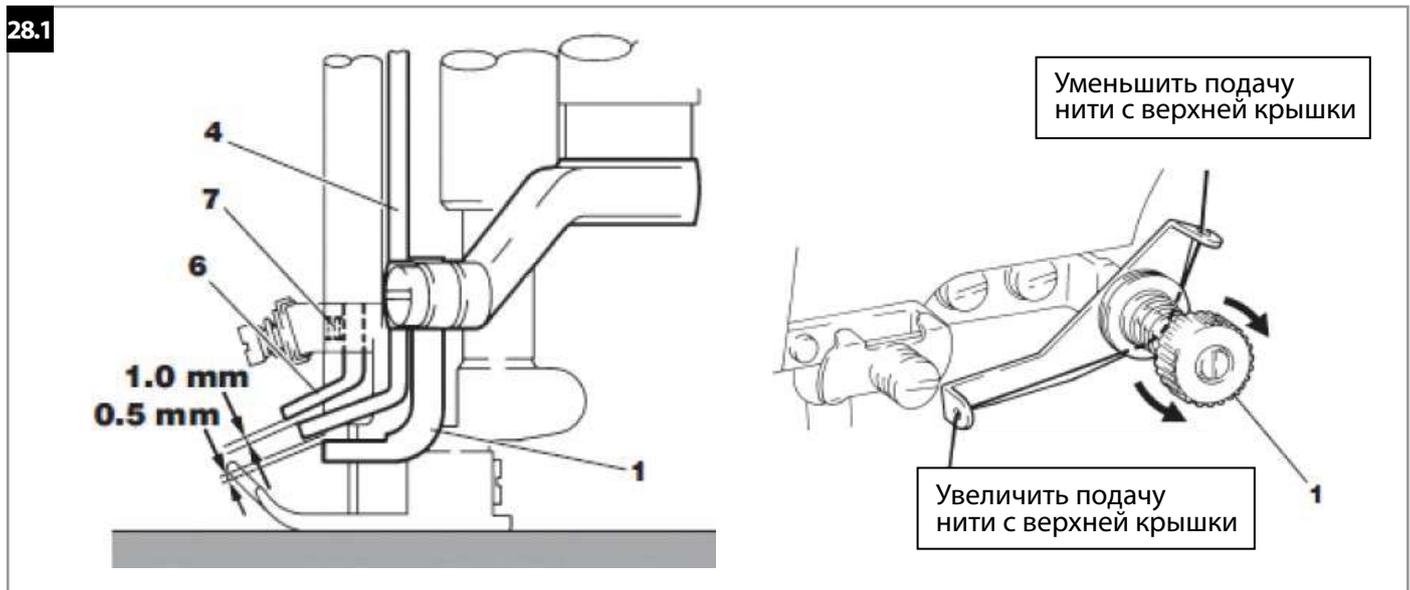
После выполнения этой регулировки временно затяните винт 7.

4. Между нитенаправителем 6 и нитенаправителем 4 должен быть зазор 1,0 мм. Регулировка выполняется путем перемещения нитенаправителя 6 вверх или вниз.

После выполнения этой регулировки затяните винт 7

Отрегулируйте нитенаправитель верхней крышки, повернув ручку 1 по часовой стрелке или против часовой стрелки

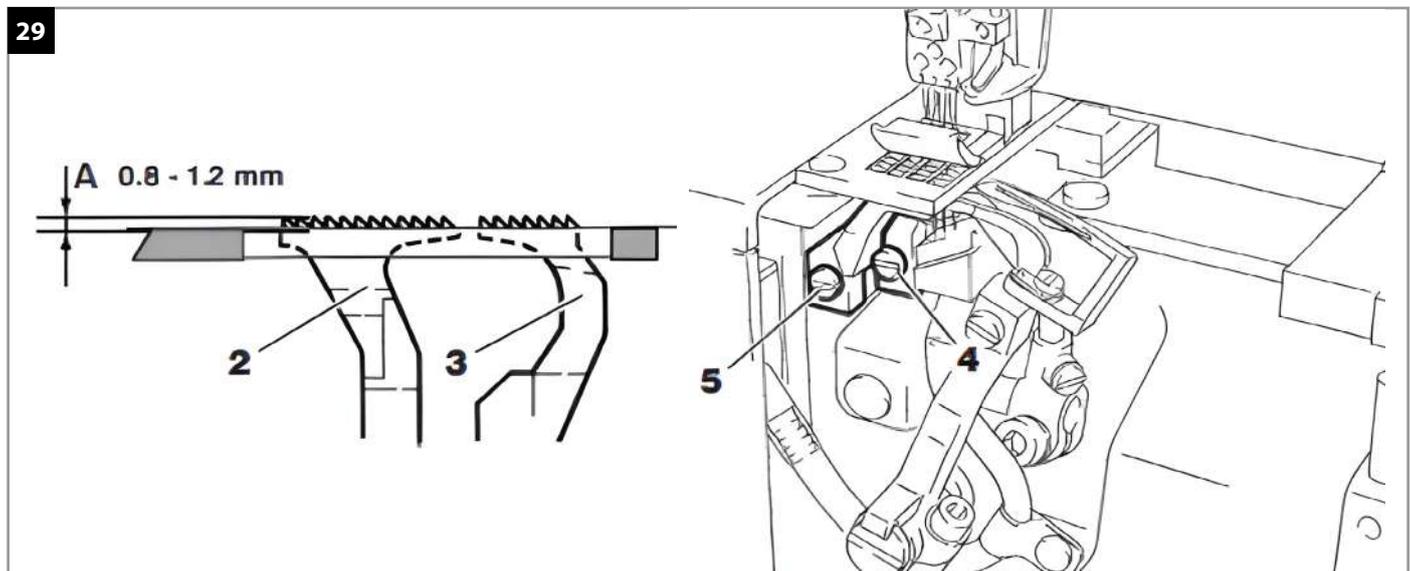
- Чтобы уменьшить подачу нити с верхней крышки, поверните ручку 1 по часовой стрелке.
- Чтобы увеличить подачу нити с верхней крышки поверните ручку 1 против часовой стрелки



### 30. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РЕЙКИ ПРОДВИЖЕНИЯ МАТЕРИАЛА (РИС. 29)

Когда механизм подачи находится в наивысшем положении, расстояние от верхней поверхности игольной пластины до линии, визуальной проведенной от продольной кромки механизма подачи 2 и дифференциального механизма подачи 3 должно составлять 0,8-1,2 мм.

Чтобы отрегулировать, ослабьте винты 4 и 5 и переместите механизмы 2 и 3 вверх или вниз. После вышеуказанной регулировки затяните винты 4 и 5.



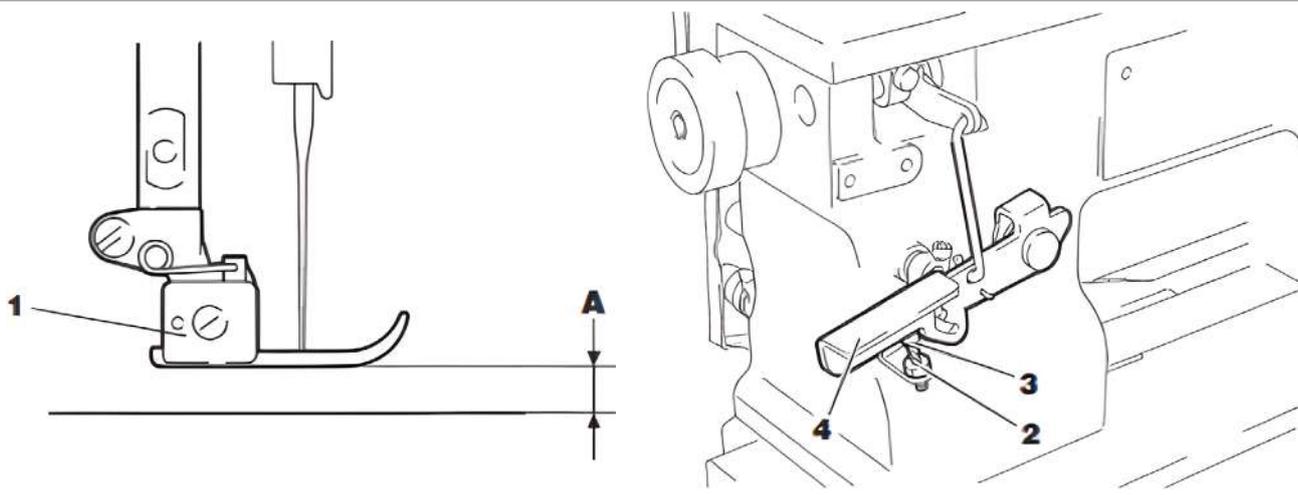
### 31. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30)

Когда прижимная лапка 1 поднята, отрегулируйте расстояние А от верхней поверхности игольной пластины до нижней поверхности прижимной лапки.

Выберите расстояние в соответствии с используемой машиной, см. технические характеристики.

1. Поверните маховик до тех пор, пока механизм подачи не будет в самом нижнем положении
2. Отрегулируйте подъем прижимной лапки, опустив рычаг 4. Обратите внимание, что прижимная лапка не должна соприкоснуться с распределителем нити на верхней крышке.
3. Ослабьте гайку 2. Отрегулируйте винт 3 так, чтобы он касался рычага 4. Затем затяните гайку 2

30

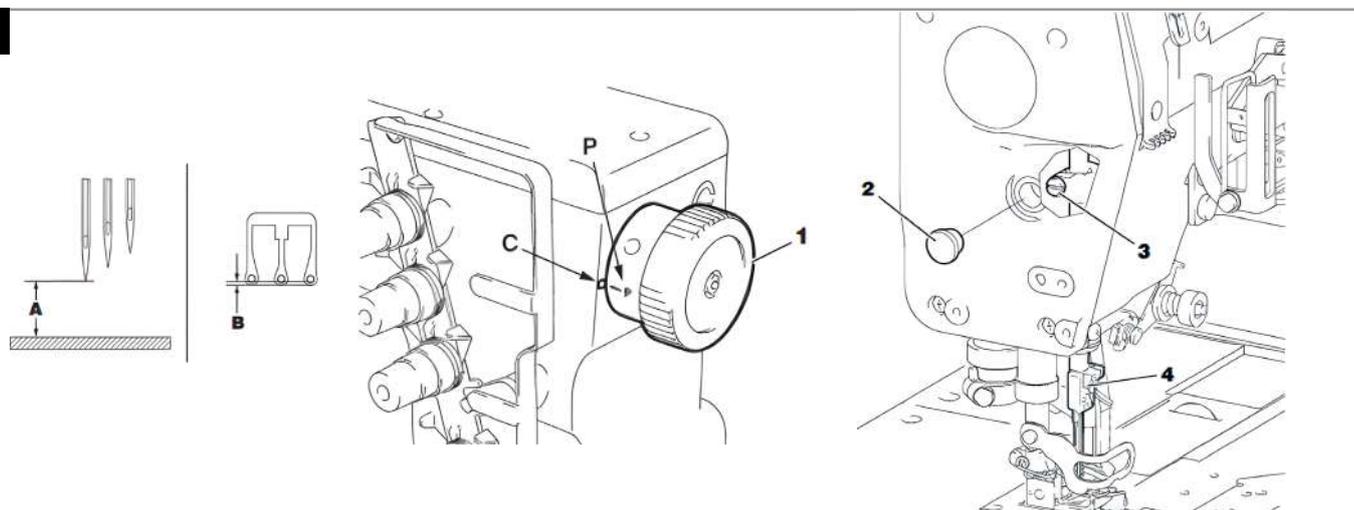


### 32. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ (РИС. 31)

Отрегулируйте расстояние *A* от острия левой иглы до верхней поверхности игольной пластины, когда игла находится в верхней части своего хода. Расстояние зависит от используемой машины. Обратитесь к таблице регулировочных размеров.

1. Подведите игловодитель к верхней точке хода. Чтобы выполнить эту регулировку, совместите метку совмещения *P* на маховике 1 с меткой совмещения *C* на машине, повернув маховик 1.
2. Снимите заглушку 2. Ослабьте винт 3. Затем отрегулируйте высоту иглы, перемещая держатель иглы 4 вверх или вниз. После выполнения этой регулировки затяните винт 3, вставьте и затяните заглушку 2.
3. Отрегулируйте соотношение между каждой иглой и отверстием отвода иглы так, чтобы зазор *B* был равен после регулировки высоты иглы (см. рисунок). Затем затяните винт 3.

31

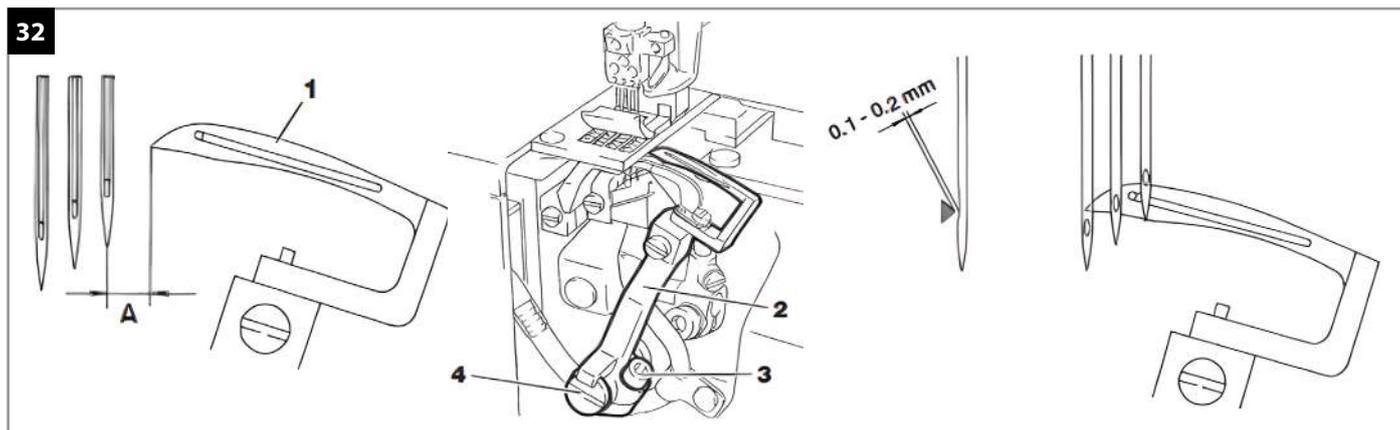


### 33. РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 32)

#### Регулировка расстояния установки между иглой и петлителем

Отрегулируйте расстояние установки между иглой и петлителем *A* от центра правой иглы до острия петлителя 1, когда петлитель находится в крайнем правом положении. Выберите расстояние в соответствии с используемой машиной, см. таблицу регулировочных размеров.

Для регулировки ослабьте винт 3 на держателе петлителя 2 и переместите держатель петлителя 2 влево или вправо. После регулировки затяните винт 3.

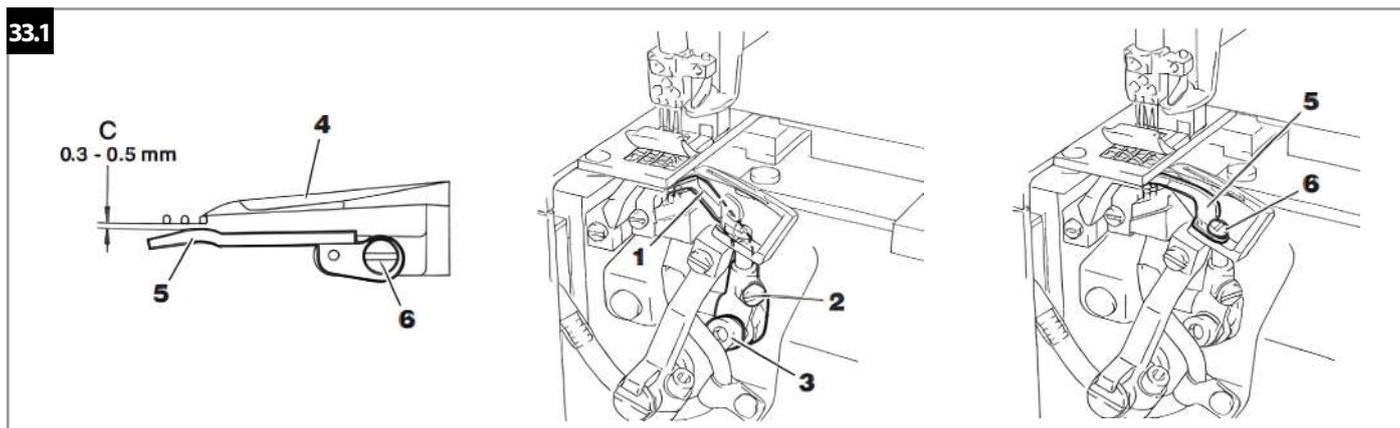
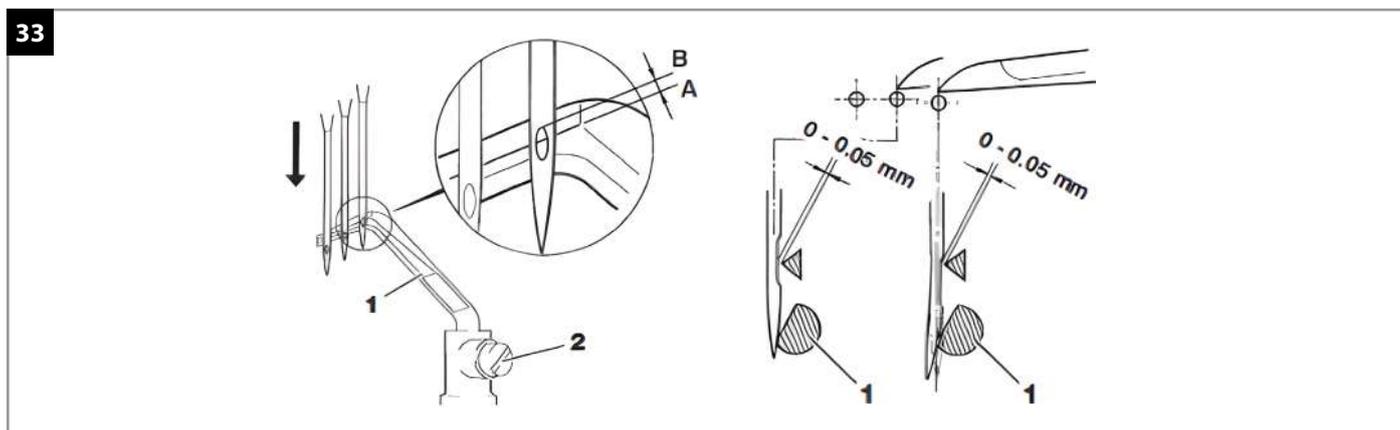


### 34. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (РИС. 33 И 33.1)

1. Когда игла находится в нижней части своего хода, линия А на предохранителе иглы (заднем) 1 должна быть на 1/3 ниже вершины В ушка правой иглы. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 2 и переместите предохранитель иглы (задний) 1 вверх или вниз. После выполнения этой регулировки затяните винт 2.
2. Когда острие петлителя достигло центра правой иглы от крайнего правого конца его хода, между правой иглой и острием петлителя должно быть расстояние от 0 до 0,05 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт 3 и переместите предохранитель иглы (задний) 1 вперед и назад. После регулировки затяните винт 3.

Для регулировки ослабьте винт 2 и поверните предохранитель иглы (задний) 1 влево или вправо. После регулировки затяните винт 2.

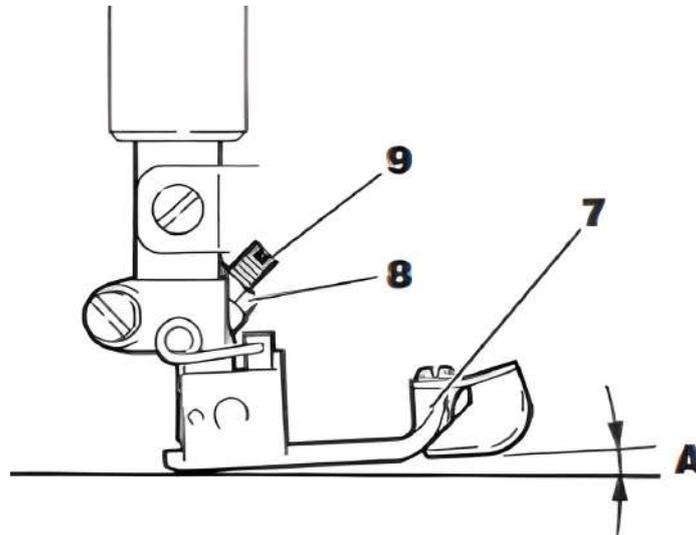
Должен быть зазор 0,3~0,5 мм (см. С) между иглами и предохранителем иглы (передним) 5, когда петлитель 4 перемещается влево на задней стороне игл. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 6 и переместите предохранитель иглы (передний) 5 назад или вперед. Затем затяните винт 6.



### 35. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ОБРАТНОГО НАКЛОНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 34)

Регулировка наклона переднего конца прижимной лапки 7 может быть выполнена в соответствии с условиями шитья. Чтобы отрегулировать угол наклона переднего конца прижимной лапки 7, ослабьте гайку 8, а затем, по мере необходимости, поверните винт 9. Для увеличения наклона А переднего конца прижимной лапки 7 поверните винт 9 по часовой стрелке.

33

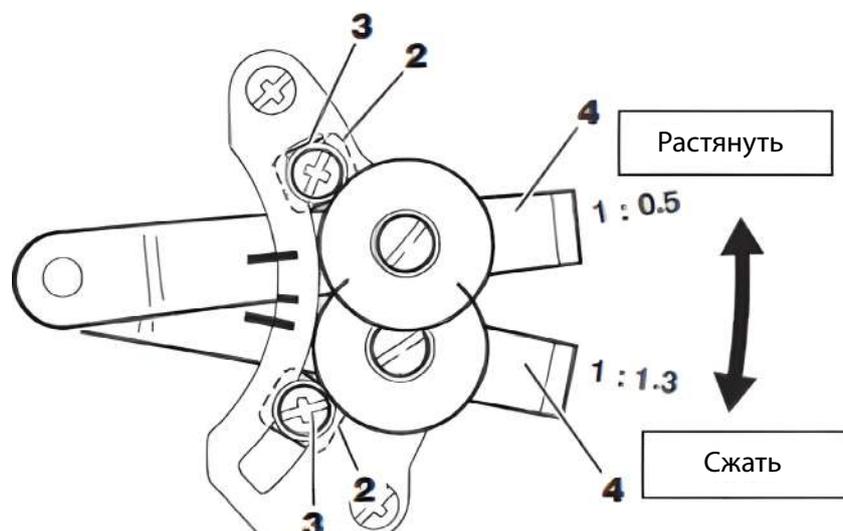


### 36. ИЗМЕНЕНИЕ МАКСИМУМА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 35)

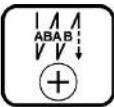
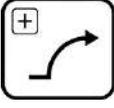
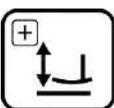
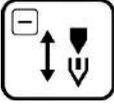
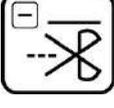
Заводские установки коэффициента дифференциальной подачи – 1:0,5 – 1:1,3.

Только уполномоченным специалистам разрешается регулировать коэффициент дифференциальной подачи после выключения питания и отсоединения устройства.

33



### 37. ИНДИКАЦИЯ КНОПОК И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Наименование параметра	Клавиша	Инструкция
Редактирование параметров функции		Нажмите эту кнопку, чтобы войти или выйти из режима редактирования параметров функции.
Проверка и сохранение параметров настройки		Для проверки и сохранения содержимого выбранных параметров: после выбора параметра нажмите эту кнопку для проверки и изменения операции, после изменения значения параметра нажмите эту кнопку для выхода и сохранения параметра.
Увеличение параметров / Увеличение скорости		Увеличьте параметр / увеличьте скорость шитья.
Снижение параметров / уменьшение скорости		Уменьшите параметр / уменьшите скорость шитья.
Регулировка яркости светодиодов		Нажмите эту кнопку, чтобы отрегулировать яркость светодиода.
Настройка медленного запуска		Установка использованной или отмененной функции медленного запуска.
Настройка автоматического подъема прижимной лапки		Если происходит щелчок, функция отключается, автоматический подъем прижимной лапки после обрезки, автоматический подъем прижимной лапки после паузы, последовательно полная функция.
Автоматический отсос		Установка используемой или отмененной функции автоматического всасывания.
Выбор положения остановки иглы		Установите положение остановки иглы.
Клавиша зачистки нити		Установка используемой или отмена функции выметывания нити.
Обрезка верхнего ножа		Установка использованной или отмененной функции обрезки верхнего ножа.
Обрезка нижнего ножа		Установите используемую или отмененную функцию обрезки нижнего ножа и обрезки верхнего ножа.

## 38. ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

№.	Пункты	Диапазон	По умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/мин)	100-9000	4500	Максимальная скорость шитья
P02	Установить ускоренную кривую (%)	10-100	80	Установите угол наклона ускорения Чем больше значение наклона, тем выше скорость; чем меньше значение наклона, тем ниже скорость.
P03	Игла вверх/вниз	UP/DN	UP	UP: игла останавливается в верхнем положении DN: игла останавливается в нижнем положении
P07	Скорость плавного пуска (об/мин)	200-1500	1000	
P08	Количество стежков для плавного пуска (стежок)	1-99	2	
P14	Выбор функции медленного пуска	ON/OFF	OFF	
P21	Положение педали для ускорения	30-1000	500	
P22	Положение педали для остановки	30-1000	420	
P23	Положение педали для подъема прижимной лапки	30-1000	280	
P24	Положение педали для обрезки нити	30-1000	130	
P27-N06	Автоматический выбор количества изделий	0-50	1	0: Счетчик обрезки элементов P41 автоматически не считает 1-50: Счетчик времени обрезки нити
P29	Прочность ограничителя обрезки нити	1-45	20	
P37	Настройка выходной функции обрезки нити верхнего ножа	0-11	1	
P38	Настройка выходной функции обрезки нити нижнего ножа	ON/OFF	ON	
P39	Автоматический подъем прижимной лапки при выборе функции паузы	UP/DN	DN	UP: ON DN: OFF

№.	Пункты	Диапазон	По умолчанию	Описание
P40	Выбор функции автоматического подъема прижимной лапки после обрезки	UP/DN	DN	UP: ON DN: OFF
P41	Индикация счетчика	0-9999		Отображение количества готовых швейных изделий. Длительное нажатие кнопки "-" позволяет очистить счетчик.
P42	Информационный дисплей			N01 Номер версии системы управления N02 Номер версии панели N03 Скорость N04 Педаль AD N05 Механический угол (положение вверх) N06 Механический угол (положение вниз) N07 Напряжение шины AD N11 Счетчик энкодера шагового двигателя N13 Отображение тока шагового двигателя в реальном времени (0,1A)
P43	Направление вращения мотора	CCW/CW	CCW	CW: по часовой стрелке CCW: против часовой стрелки
P44	Усилие торможения во время остановки	1-45	15	
P45	Периодический сигнал мощности отсоса (%)	1-80	80	
P48	Минимальная скорость (скорость позиционирования) (об/мин)	200-1000	500	Отрегулируйте минимальную скорость.
P52	Задержка запуска двигателя для защиты времени опускания прижимной лапки (мс)	10-990	100	Отсрочка времени старта с автоматическим опусканием прижимной лапки.
P53	Выбор функции подъема прижимной лапки	0-2	1	0: ВЫКЛ. 1: Педальирование назад и полупедальирование назад с подъемом прижимной лапки 2: Половина педальирования назад без подъема прижимной лапки, педальирование назад с подъемом прижимной лапки

№.	Пункты	Диапазон	По умолчанию	Описание
P55	Время действия обрезки верхней нити (мс)	10-990	20	
P56	Включение питания и позиционирование	0-2	0	0: Всегда не находить верхнюю позицию 1: Всегда находить верхнее положение 2: Если двигатель уже находится в верхнем положении, поиск верхнего положения больше не производится.
P57	Время защиты прижимной лапки (с)	1-120	10	Принудительное закрытие после поднятия прижимной лапки на время удержания.
P58	Регулировка верхнего позиционирования	0-1439	40	Регулировка верхнего позиционирования, при уменьшении значения игла остановится, при увеличении значения игла остановится с задержкой.
P59	Регулировка позиционирования вниз	0-1439	750	Регулировка позиционирования вниз, при уменьшении значения игла остановится, при увеличении значения игла остановится с задержкой.
P60	Скорость тестирования (об/мин)	100-6000	4000	Настройка скорости тестирования.
P61	Тестирование А	ON/OFF	OFF	Непрерывное текущее тестирование.
P62	Тестирование В	ON/OFF	OFF	Запустите и остановите тестирование с помощью всех функций.
P63	Тестирование С	ON/OFF	OFF	Запускайте и останавливайте тестирование без всех функций.
P64	Время выполнения теста	1-250	50	
P65	Время остановки испытания	1-250	50	
P70	Выбор модели		31	
P72	Быстрая регулировка верхнего позиционирования	0-2399		Отрегулируйте положение иглы вверх, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения маховика, нажмите кнопку "S", чтобы сохранить текущее положение (значение) как положение иглы вверх.

<b>№.</b>	<b>Пункты</b>	<b>Диапазон</b>	<b>По умолчанию</b>	<b>Описание</b>
P73	Быстрая регулировка позиционирования вниз	0-2399		Отрегулируйте положение иглы вниз, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения маховика, нажмите кнопку "S", чтобы сохранить текущее положение (значение) как положение иглы вниз.
P76	Ход обрезки нижней нити	0-800	550	Расстояние от начала машины до конца обрезки нити.
P77	Высота хода прижимной лапки	0-1000	400	Расстояние от начала машины до конечной точки прижимной лапки.
P78	Ускорение обрезки нижней нити	1-30	10	
P79	Ускорение втягивания при обрезке нижней нити	1-40	20	
P80	Ускорение подъема прижимной лапки	1-60	20	
P81	Ускорение опускания прижимной лапки	1-60	40	
P83	Максимальная рабочая скорость шагового мотора	300-1000	800	
P86	Расстояние между положениями иглы вверх и вниз	0-2399	1200	
P87	Задержка возврата обрезки верхней нити (мс)	10-990	15	
P89	Настройка перенапряжения переменного тока	500-1023	880	
P92	Коррекция угла наклона мотора			Чтение начального угла энкодера, заводские значения по умолчанию были установлены, пожалуйста, не изменяйте значения (значение параметра не может быть изменено вручную, случайное изменение приведет к аномалии или повреждению блока управления и двигателя).
P93	Время задержки половины задней педали (мс)	10-900	150	

№.	Пункты	Диапазон	По умолчанию	Описание
P100	Разблокировка проверки нижнего ножа	0-1	0	0: OFF 1: ON
P105	Выбор выхода порта обрезки верхнего ножа (классифицируется по временной последовательности)	0-2	0	0: Обрезка верхнего ножа 1: Продувка 2: Подметание нити
P107	Время действия отсоса (с)	0-60	0	0: Длительное всасывание. 1-60: Автоматическая остановка после превышения установленного времени и повторное включение при каждом шаге вперед.
P108	Выбор функции всасывания	0-1	0	0: OFF 1: ON
P109	Время возврата обрезки нижнего ножа (мс)	5-990	55	Время интервала до входа в обрезку верхней нити после нахождения верхнего позиционирования.
P110	Обрезка нити / коррекция нулевой точки шагового двигателя прижимной лапки	-500~500	0	
P111	Постоянный ток прижимной лапки (0,1А)	7-25	10	
P112	Компенсация тока для прижимной лапки (0,1А)	0-9	5	
P113	Тип управления степенью фиксации прижимной лапки	0-1	0	0: Открытый контур 1: Закрытый контур
P119	Защита от перегрузки по току с помощью электромагнита	0-1	1	0: Нет сигнала тревоги, отключение выхода. 1: Тревога и отключение.

**ПРИМЕЧАНИЕ** 

Начальное значение параметров приведено только для справки, а фактическое значение параметров зависит от реального объекта.

## 39. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E01	Высокое напряжение	Выключите питание системы и проверьте, правильно ли подано напряжение питания. (Или не превышает ли оно указанное номинальное напряжение). Если все в порядке, замените блок управления и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E02	Низкое напряжение	Выключите питание системы и проверьте, правильно ли напряжение питания. (Или не ниже ли оно указанного номинального напряжения). Если все в порядке, замените блок управления и сообщите в службу послепродажного обслуживания.
E03	Нарушение связи с процессором	Выключите питание системы, проверьте, не ослабло ли соединение пульта управления, восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите в службу послепродажного обслуживания.
E05	Ненормальный сигнал педали	Выключите питание системы, проверьте, не расшатался ли или не отвалился ли разъем регулятора скорости, приведите его в нормальное состояние и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, пожалуйста, замените регулятор скорости и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E07	Заблокированный ротор двигателя	Поверните маховик головки машины, чтобы проверить, не застрял ли он. Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность. Если вращение нормальное, проверьте, не ослаблены ли разъем энкодера двигателя и разъем шнура питания двигателя. Если есть ослабление, пожалуйста, исправьте его. Если контакт хороший, проверьте, не нарушено ли напряжение питания или не слишком ли высока настройка скорости. При необходимости отрегулируйте. Если он по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите в службу послепродажного обслуживания.
E10	Перегрузка электромагнита по току	Отключите питание системы и проверьте, не поврежден ли соленоид (электромагнитный клапан) или не произошло ли короткое замыкание.
E09 E11	Ненормальный сигнал позиционирования	Выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отвалился ли интерфейс энкодера двигателя, верните его в нормальное состояние и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает нормально, замените двигатель и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E14	Ненормальный сигнал энкодера	Выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отвалился ли интерфейс энкодера двигателя, верните его в нормальное состояние и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает нормально, замените двигатель и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.

Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E15	Ненормальная защита силового модуля от перегрузки по току	Выключите питание системы и включите его снова. Если он по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E16	Переключатель обрезки нити находится в неправильном положении	Выключите питание системы и проверьте, возвращается ли механизм обрезки нити в правильное положение.
E17	Защитный выключатель машины находится в неправильном положении	Выключите питание системы, проверьте, открыта ли машина, не смещен или не поврежден ли шариковый выключатель в блоке управления.
E20	Двигатель не запустился (ошибка угла электрического сопротивления)	Выключите питание системы, проверьте, не ослаблены или не отвалились ли интерфейс энкодера двигателя и интерфейс питания двигателя, приведите их в нормальное состояние и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите в службу послепродажного обслуживания.
E92	Перегрузка по току шагового двигателя при обрезке резьбы	Выключите питание системы и посмотрите, не заклинило ли шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки). Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность головки машины. Если все нормально, проверьте, не ослаб или не отвалился ли интерфейс шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки), верните его в нормальное состояние и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E94	Ненормальный сигнал датчика позиционирования шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки)	Выключите питание системы и посмотрите, не заклинило ли шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки). Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность машины. Если он в норме, проверьте, не ослаб или не отвалился ли интерфейс энкодера шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки) и нет ли масла на диске кода энкодера, если масло есть, пожалуйста, очистите его, восстановите нормальное состояние и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите в службу послепродажного обслуживания.
E95	Ненормальный сигнал энкодера шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки)	Отключите питание системы, проверьте, не ослаб или не отвалился ли интерфейс энкодера шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки), восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.

<b>Код ошибки</b>	<b>Описание проблемы</b>	<b>Решения</b>
E96	Не удалось запустить шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки)	Отключите питание системы, проверьте, не ослаблены или не отвалились ли интерфейсы шнура питания шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки) и интерфейса энкодера, и перезапустите систему после приведения ее в нормальное состояние. Если система по-прежнему не работает должным образом, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити (прижимной лапки) и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E97	Шаговый двигатель блокируется во время обрезки нити	Отключите питание системы и посмотрите, не заклинило ли шаговый двигатель обрезки нити. Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность машины. Если он в норме, проверьте, не ослаблены или не отвалились ли контакты шнура питания шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки) и интерфейс энкодера, и перезапустите систему после приведения ее в нормальное состояние. Если машина по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или шаговый двигатель обрезки нити и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E98	Шаговый двигатель заблокирован во время подъема прижимной лапки	Отключите питание системы и проверьте, не заклинило ли шаговый двигатель прижимной лапки. Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность машины. Если все нормально, проверьте, не ослаблены или не отвалились ли контакты шнура питания шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки) и интерфейс энкодера, и перезапустите систему после приведения ее в нормальное состояние. Если машина по-прежнему не работает, замените блок управления или шаговый двигатель прижимной лапки и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.
E99	Шаговый двигатель перегружен током во время подъема прижимной лапки	Выключите питание системы и посмотрите, не заклинило ли шаговый двигатель прижимной лапки. Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность машины. Если все нормально, проверьте, не ослаб или не отвалился ли интерфейс шагового двигателя обрезки нити (прижимной лапки), восстановите его и перезапустите систему. Если машина по-прежнему не работает нормально, замените блок управления или шаговый двигатель прижимной лапки и сообщите об этом в службу послепродажного обслуживания.

## 40. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие плоскошовной машины с прямым приводом NEVA-7 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе плоскошовной машины с прямым приводом NEVA-7, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

## 41. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПЛОСКОШОВНАЯ МАШИНА С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ NEVA-7 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)