



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РУКАВНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ **AURORA A-1341 СЕРИЯ**



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 машины бренда Aurora.

РУКАВНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-1341 СЕРИЯ.

Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

### **ВНИМАНИЕ**

При работе на промышленных швейных машинах нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины, такими как игла и 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.....	6
7. ОКАНТОВКА (А-1341V).....	7
8. КРЕПЛЕНИЕ СЛИВНОГО КОНТЕЙНЕРА (РИС.2).....	8
9. НАСТРОЙКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (РИС.3,4).....	8
10. УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ (РИС.5).....	9
11. СМАЗКА (РИС.6).....	10
12. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС.7).....	11
13. ПРИСОЕДИНЕНИЕ И СНЯТИЕ ШПУЛЬКИ (РИС.8).....	11
14. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС.9).....	12
15. УСТАНОВКА УСТРОЙСТВА НАМОТКИ ШПУЛЬКИ (РИС.10).....	13
16. НАМОТКА ШПУЛЬКИ (РИС.11).....	13
17. ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНКЕ (РИС.12).....	14
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.13).....	14
19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС.14,15).....	15
20. ПРУЖИНА НИТЕПОДЪЕМНИКА (РИС. 16).....	16
21. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК (РИС. 17).....	16
22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ЛАПКИ (РИС. 18).....	17
23. СООТНОШЕНИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19).....	17
24. РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТЫ ИГЛЫ ЧЕЛНОКА (РИС. 20).....	19
25. РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА ОТКРЫТИЯ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 21).....	19
26. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ.....	20
27. МЕХАНИЗМ БЕЗОПАСНОСТИ (РИС.22,23).....	20
28. ОБРЕЗКА НИТИ (ДЛЯ МОДЕЛИ А-1341В-7) (РИС.24-26).....	21
29. НЕИСПРАВНОСТИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	24
<b>ИНСТРУКЦИИ ПО РАБОТЕ С БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ (ДЛЯ МОДЕЛИ А-1341В-7)</b>	
30. ДИСПЛЕЙ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....	25
31. СПИСОК НАСТРОЕК СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ.....	28
31.1. ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕЖИМ.....	28
31.2. РЕЖИМ АДМИНИСТРАТОРА.....	31
31.3. РЕЖИМ НАБЛЮДЕНИЯ.....	32
31.4. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩЕЕ СООБЩЕНИЕ.....	33
31.5. РЕЖИМ ОШИБКИ.....	33
32. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ.....	35
32.1. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ.....	35
32.2. ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАВОДСКИХ НАСТРОЕК ПО УМОЛЧАНИЮ.....	35
33. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ (ДЛЯ МОДЕЛЕЙ С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ).....	36
34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	37
35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	37

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

## Указания по безопасности

### ВНИМАНИЕ

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

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

### Требования к условиям эксплуатации

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

Наименование	A-1341	A-1341B	A-1341V
Длина стежка	9 мм	11 мм	9 мм
Высота подъема лапки	9/16 мм		
Регулировка перетопы	2,2 - 6,5 мм		
Капельная смазка	+		
Максимальная скорость шитья	2500 ст/мин		
Ход игловодителя	36 мм		
Область шитья	255 x 100 мм		
Челнок вертикального типа	+		
Игла	DPx17 #19-23		
Диаметр цилиндра	72 мм		
Диаметр шпули	28 мм		
Габариты упаковки	730*330*720мм		
Вес	53 кг		

**Описание и область применения:** Рукавная одноигольная машина с унисонным продвижением. Машина предназначена для беспосадочного шитья изделий из тяжелых материалов и кожи: мебельных и автомобильных чехлов, тентов, сумок и т. д.

Наименование	A-1341B-7
Длина стежка	9 мм
Высота подъема лапки	5/17 мм
Ход игловодителя	36 мм
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	2000 ст/мин
Диаметр рукава	75 мм
Размер рукава	250 мм
Увеличенный вертикальный челнок	+
Игла	DPX17 (№17-№23)

**Описание и область применения:** Одноигольная промышленная швейная машина челночного стежка с платформой рукавного типа, тройным (унисонным) продвижением материала, увеличенным вертикальным челноком, прямым приводом и автоматическими функциями: обрезка нити, позиционер иглы, подъема лапки.

Машина предназначена для беспосадочного шитья изделий из тяжелых материалов и кожи, мебельных и автомобильных чехлов, тентов, сумок и т. д. Применяется при производстве фильтровальных мешков и любых изделий в форме цилиндра (труб) или для шитья небольших материалов.

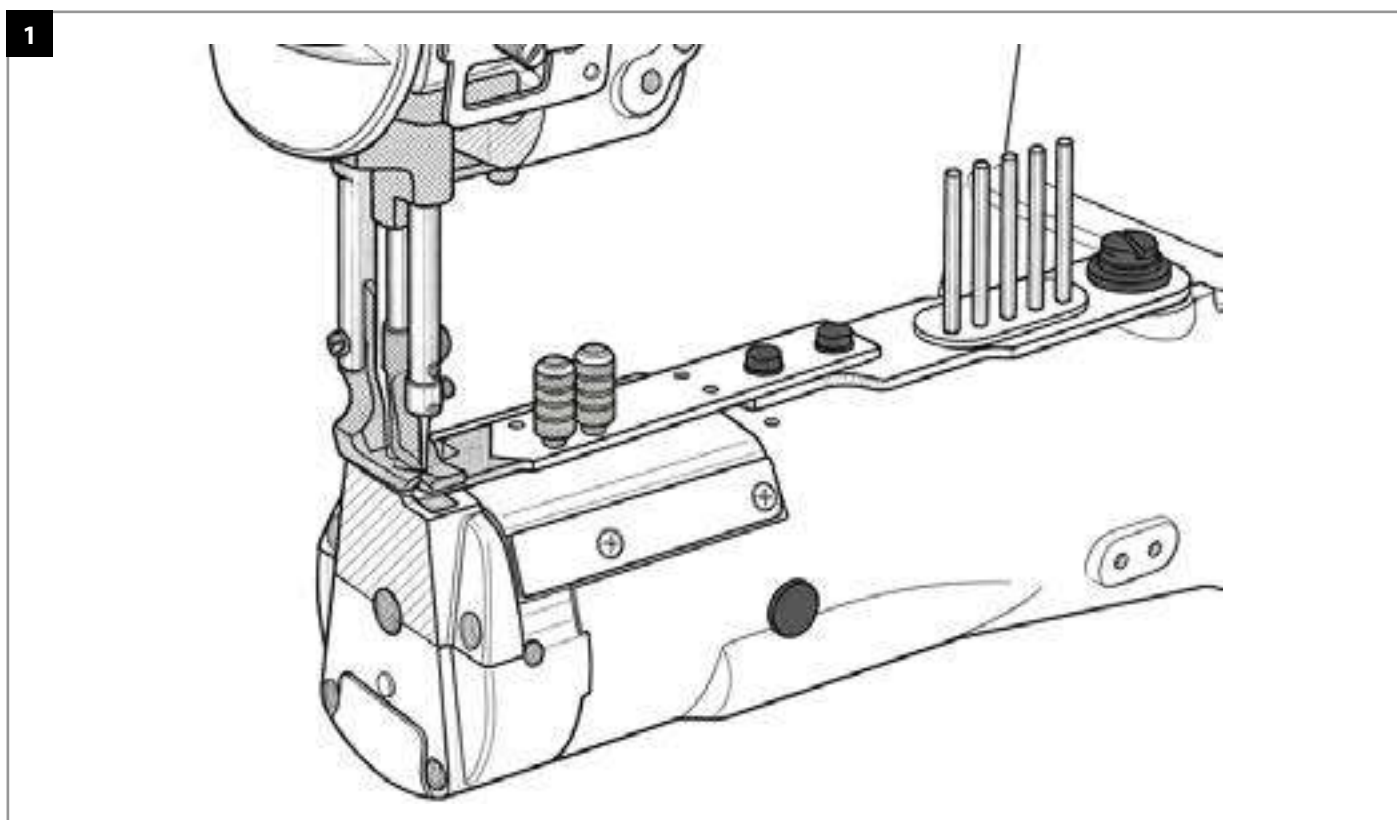
Требуется подключение к компрессору.

Наименование	A-1341D	A-1341D-B	A-1341D-V
Диаметр платформы	72 мм	72 мм	72 мм
Максимальная скорость шитья	до 2500 ст/мин	до 2500 ст/мин	до 2500 ст/мин
Максимальная длина стежка	до 9 мм	до 11 мм	до 8 мм
Ход игловодителя	36 мм	36 мм	36 мм
Высота подъема лапки	9 / 20 мм	10 / 20 мм	9/18 мм
Тип иглы	DPx17 №120-160	DPx17 №120-160	DPx17 №120-160
Тип смазки: капельная	+	+	+
Челнок увеличенный с вертикальной осью вращения	+	+	+

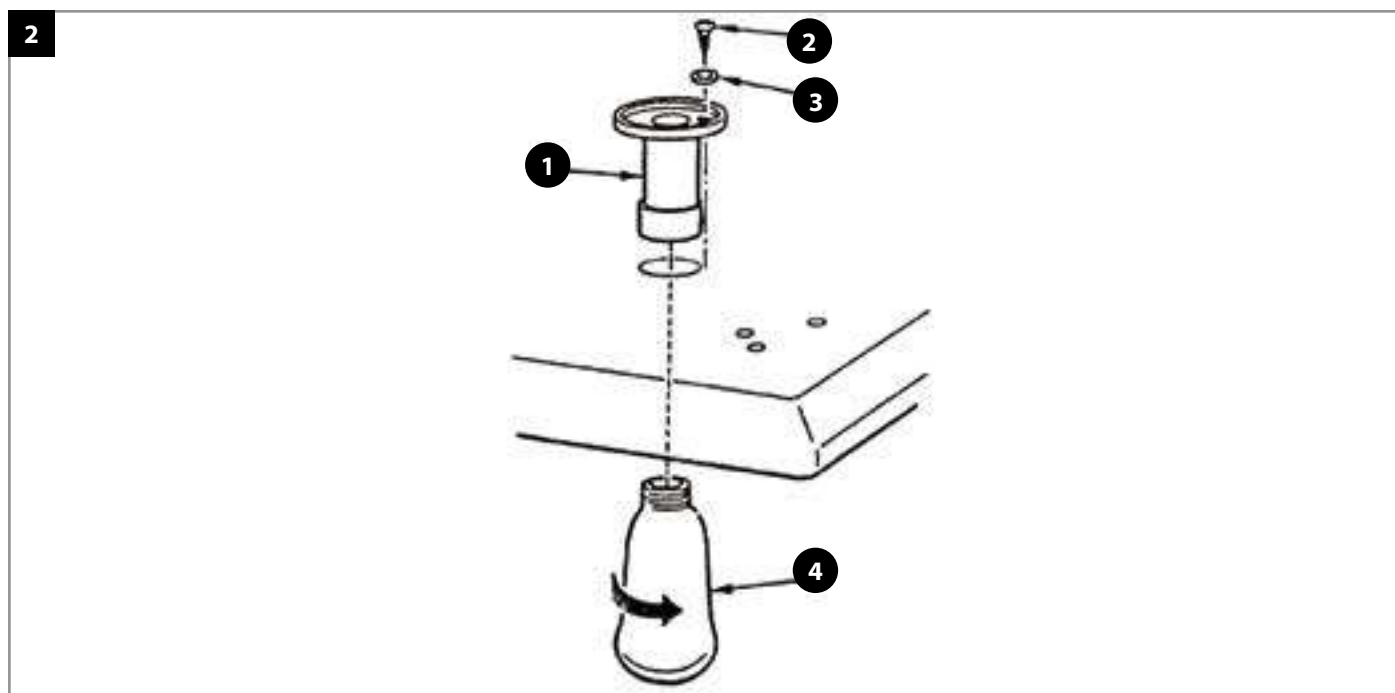
Перед выполнением окантовки, установите окантовыватель. Поставьте иглу в самую наивысшую точку и ослабьте гайки (1) и (2) на окантовывателе (Рис. 1). Затем установите его так, чтобы он не касался зубчатой рейки и игольной пластины, а находился на расстоянии 0,5 мм от них. Затем затяните гайки, протяните окантовочную тесьму через окантователь оставив на выходе свободный конец, приблизительно 10 мм длиной.

## 7. ОКАНТОВКА ( A-1341V) (РИС.1)

Перед выполнением окантовки, установите окантовыватель. Поставьте иглу в самую наивысшую точку и ослабьте гайки (1) и (2) на окантовывателе (Рис. 1). Затем установите его так, чтобы он не касался зубчатой рейки и игольной пластины, а находился на расстоянии 0,5 мм от них. Затем затяните гайки, протяните окантовочную тесьму через окантователь оставив на выходе свободный конец, приблизительно 10 мм длиной.

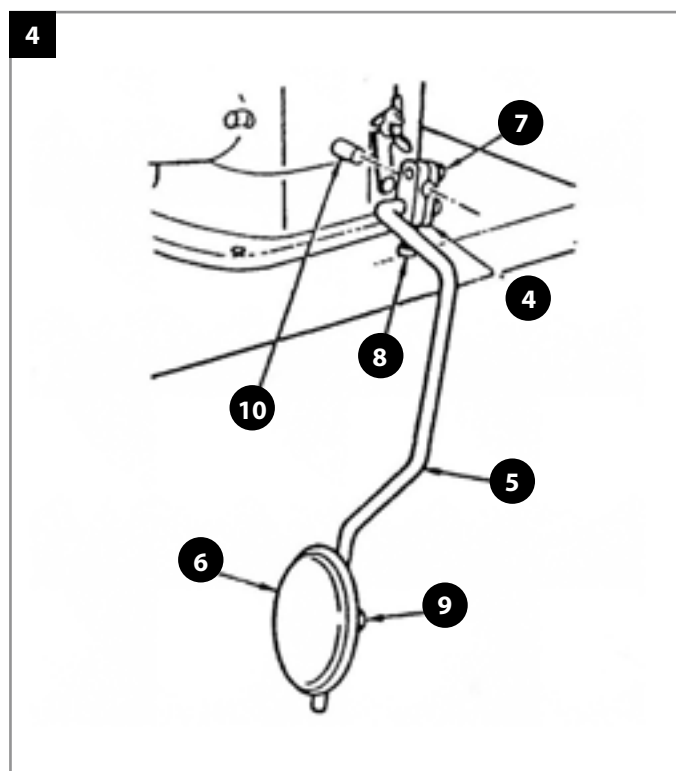
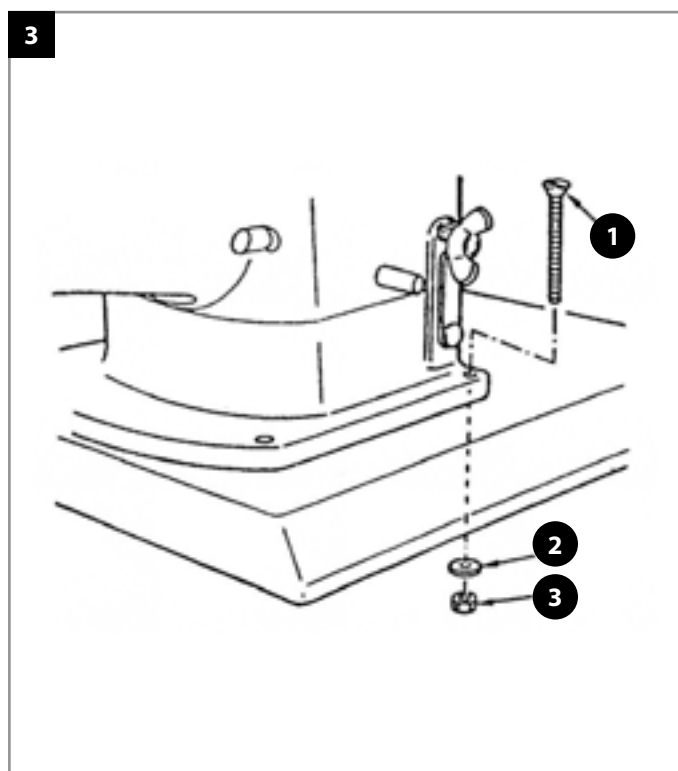


## 8. КРЕПЛЕНИЕ СЛИВНОГО КОНТЕЙНЕРА (РИС.2)



1. Прикрепите маслоотделитель 1 к верхней поверхности стола станка и зафиксируйте его установочным винтом 2 и шайбой 3.
2. После закрепления втулки 1 ввинтите в нее сливную емкость 4 в маслоотделитель.

## 9. НАСТРОЙКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (РИС.3,4)

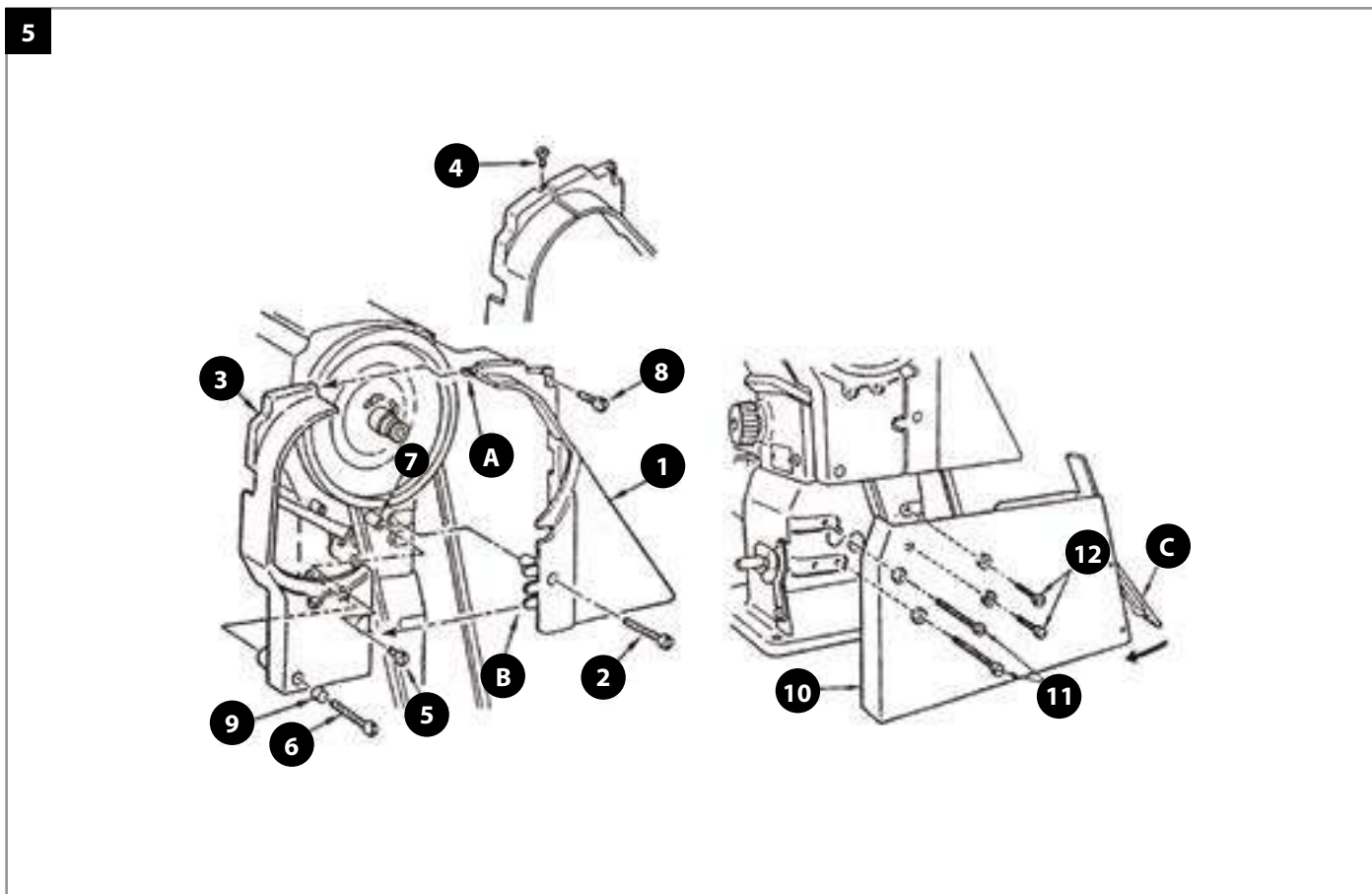


1. Настройка швейной машины. Закрепите швейную машину в четырех местах стола с помощью винтов с потайной головкой 1, шайб 2 и гаек 3, поставляемых вместе со швейной машиной.

2. Прикрепите стержень коленоподъемника 5 и колено прижмите крышку пластины 6 к кронштейну коленоподъемника 4.
3. Отрегулируйте коленоподъемник с помощью установочных винтов 7, 8 и 9.
4. Прикрепите скобу стержня пластины коленоподъемника 4 к валу 10. Ослабьте винт 7 и снимите рычаг прижима колена перед тем, как наклонить швейную машину.

## 10. УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ (РИС.5)( A-1341/B/V)

Поверните маховик машины и установите иглу в крайнем верхнем положении.



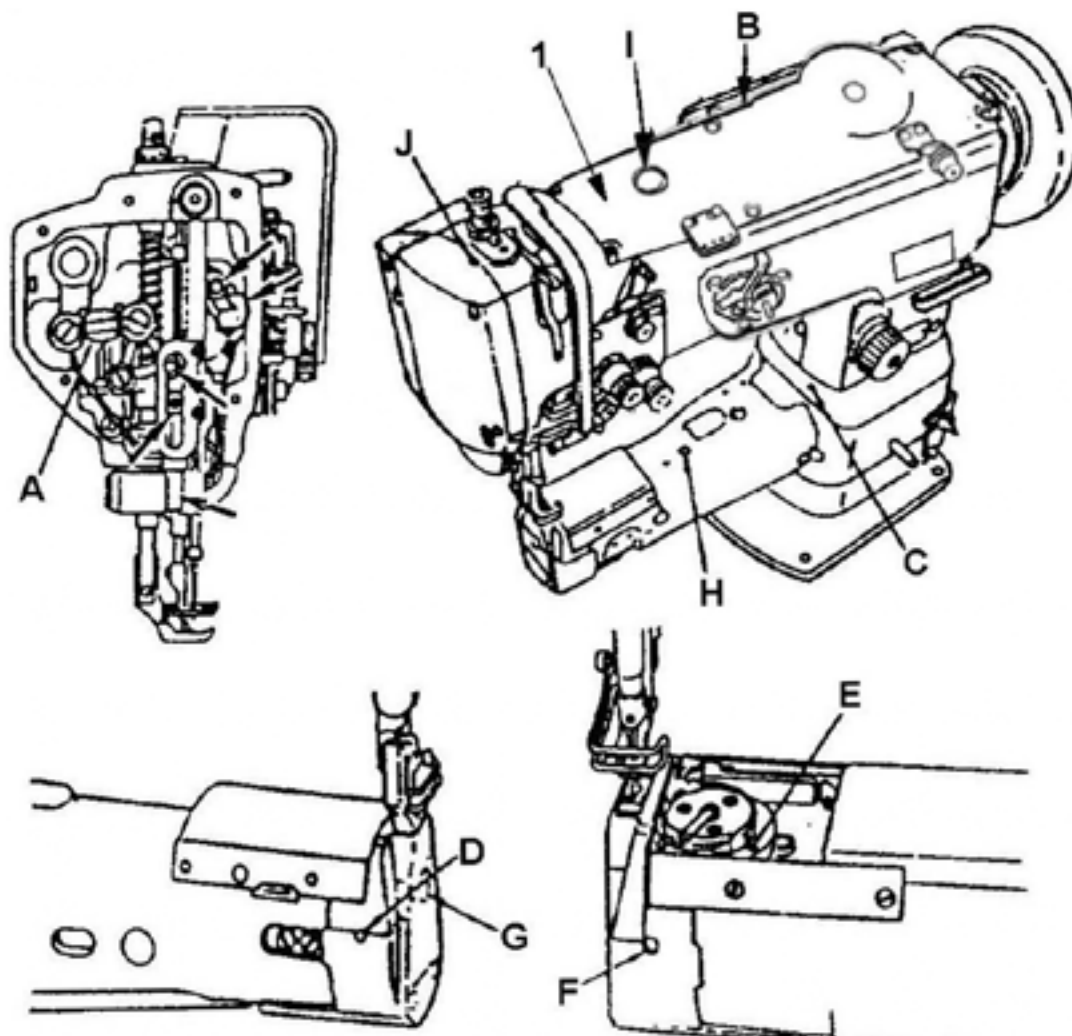
1. Вставьте шпильку крышки ремня 7 в отверстие для винта на кронштейне.
2. Закрепите кожух ремня (правый) 1 на кронштейне винтами 2 и 8.
3. Установите кожух ремня (слева) 3 в выемки А и В направлятеля ремня (справа).
4. Закрепите крышку ремня (слева) 3 с помощью установочных винтов 4, 5 и 6 и прокладки 9.
5. Закрепите нижнюю крышку ремня (в сборе) 10 на станине станка с помощью установочных винтов 11 и 12.

### ОСТОРОЖНО ⚠

1. После установки крышки ремня убедитесь, что соответствующие шнуры не соприкасаются с ремнем и маховиком. Отсоединение шнуров произойдет, когда они соприкоснутся друг с другом.
2. Когда головка машины поднята из состояния наклона, обязательно вставьте 1 крышку кожуха ремня в нижнюю крышку, опустите (в сборе) 10.

## 11. СМАЗКА (РИС.6)

6

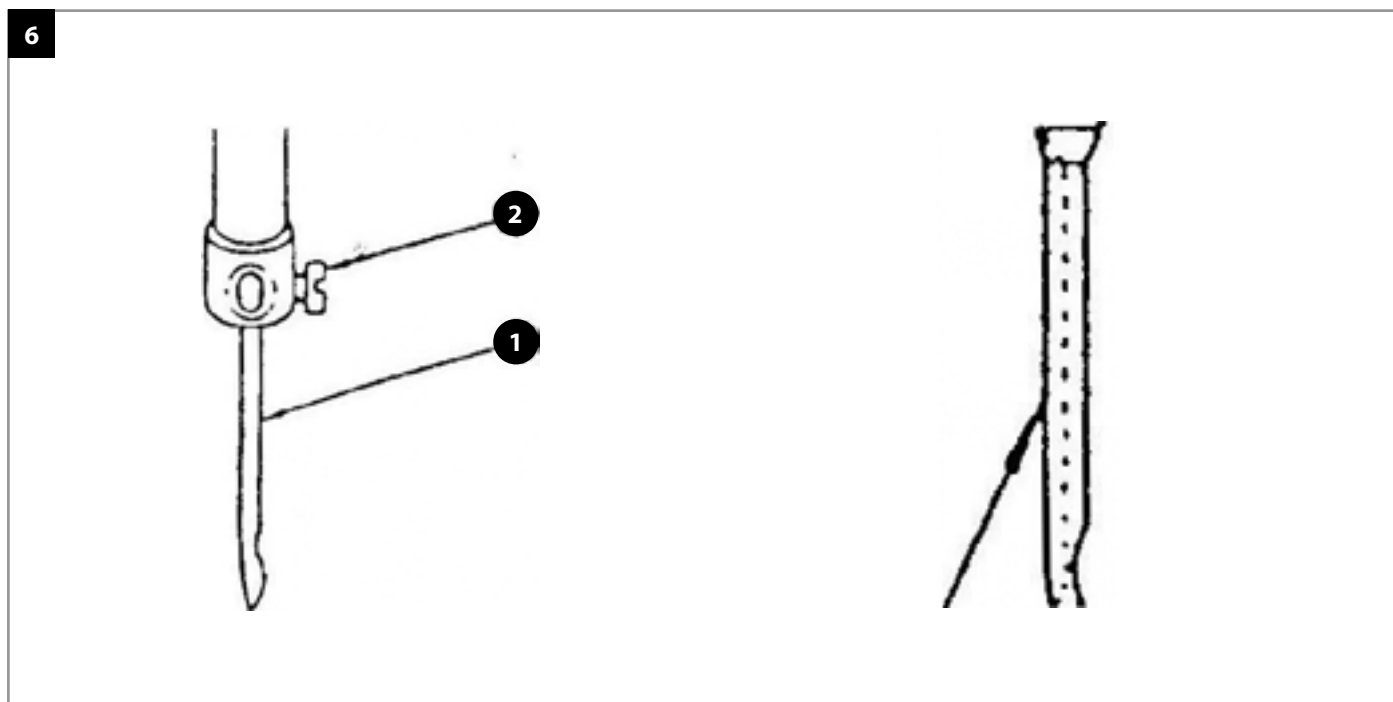


- Перед операцией наносите достаточное количество масла один раз в день на точки отмечены знаками
- Перед работой наносите по одной капле масла один раз в день на точку, отмеченную стрелкой.
- \*Вы можете нанести масло на точку, отмеченную значком , после снятия резинового чехла, не снимая лицевой панели.
- Наносите масло примерно раз в неделю, так как это маслобаки.

**Осторожно:**

1. Если масло попало на нижнюю крышку игольной пластины в чрезмерном количестве и есть капля масла с нижней крышки игольной пластины, периодически вытирайте масло с нижней крышки игольной пластины.
2. Если масло чрезмерно наносится на лицевую часть, масло может капать из челюстной секции рычага машины. Поэтому следите за количеством наносимого масла.

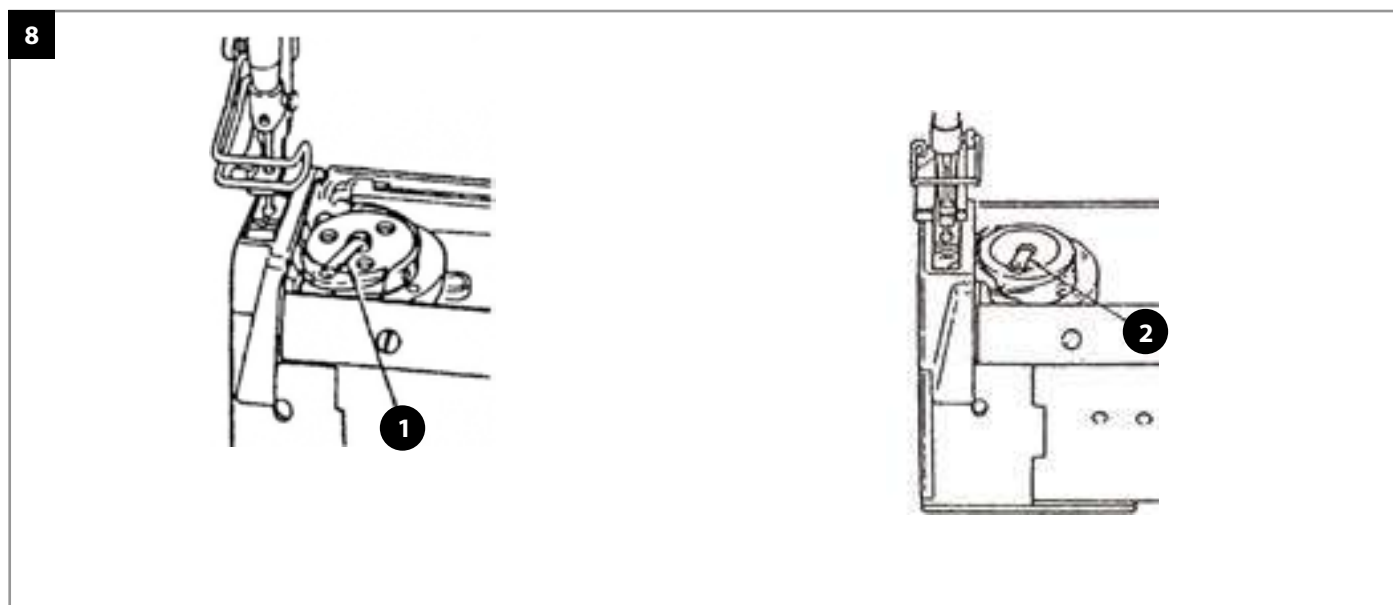
## 12. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС.7)



- 1) Повернуть рукой
- 2) колесо, чтобы привести игловодитель в самое верхнее положение своего хода.
- 3) Ослабьте винт иглодержателя 2 и держите иглу 1 так, чтобы длинная канавка на игле была направлена точно влево.
- 4) Вставьте иглу 1 глубоко в отверстие иглодержателя до упора.
- 5) Плотно затяните винт иглодержателя 2.

**Внимание:** При замене иглы проверьте зазор между иглой и концом челнока, (см. «СООТНОШЕНИЕ ИГЛЫ К КРЮЧКУ» и «РЕГУЛИРОВКА ИГЛЬНОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ»).

## 13. ПРИСОЕДИНЕНИЕ И СНЯТИЕ ШПУЛЬКИ (РИС.8)



### Челнок с защелкой

1. Поднимите защелку 1 челнок **a** и выньте шпульку.
2. Правильно вставьте шпульку в стержень челнока и опустите за щелку.

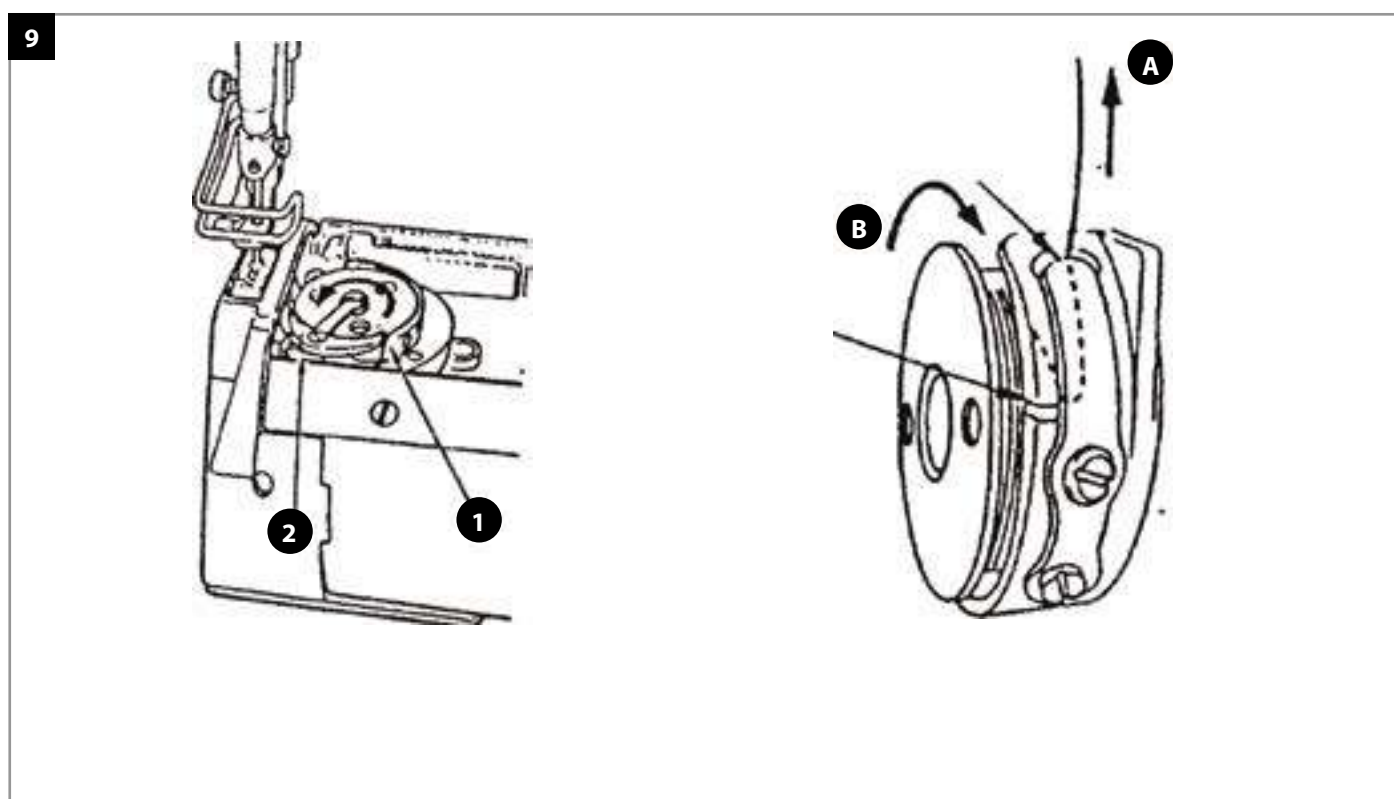
### Защелка челнока

Поднимите рычаг 2 челнока и снимите шпульный колпачок вместе с находящейся в нем шпулькой

### Осторожно:

Не заставляйте машину работать в холостую со шпулькой (шпульной нитью). Шпульная нить зацепится за челнок. В результате крючок может быть поврежден.

## 14. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС.9)



### Челнок

1. Проденьте нить в прорезь 1 внутреннего челнока, проведите под выступающей частью 2 и направьте ее к пружине натяжения. В случае машины с нитеобрезателем, далее пропустите нить в отверстие для нити выступающей части 2 и вытяните ее вверх.
2. Отрегулируйте шпульку так, чтобы она вращалась в направлении, указанном стрелкой: при вытягивании шпульной нити.

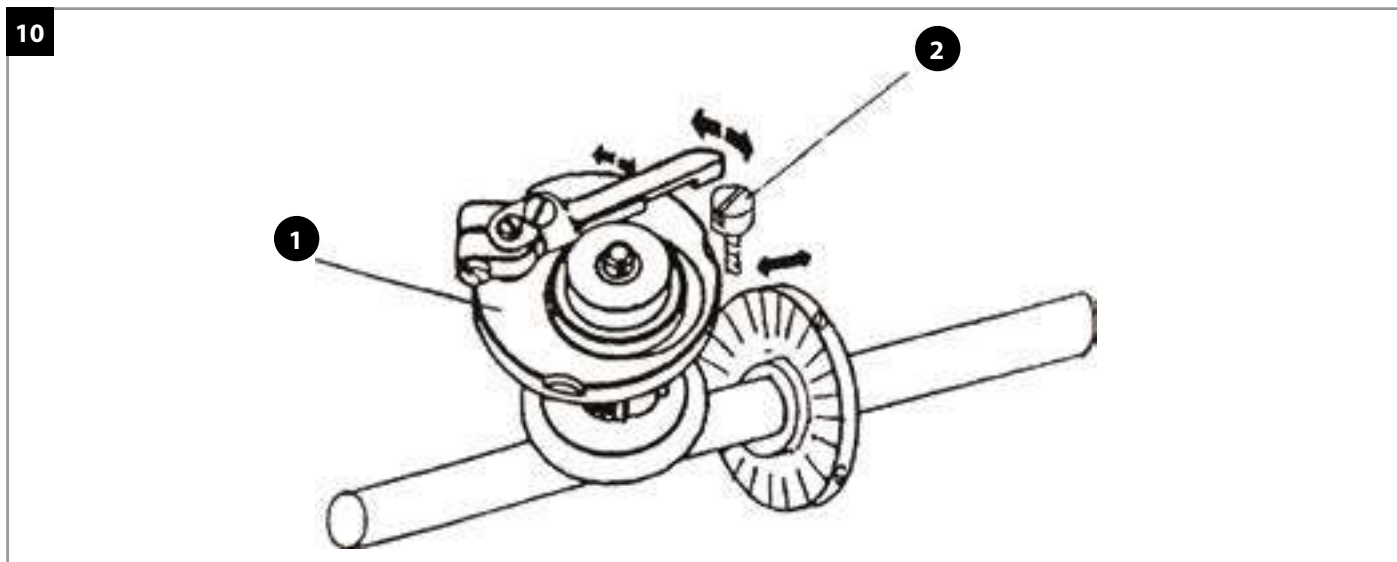
### Защелка челнока

1. Протяните в отверстие шпульного колпачка так, чтобы конец нити, намотанной на шпульку, был направлен вправо, и вставьте его в шпульный колпачок.
2. Пропустите нить через прорезь 3 в шпульном колпачке, проведите ее под натяжением пружиной и вытяните ее из выемки 4.

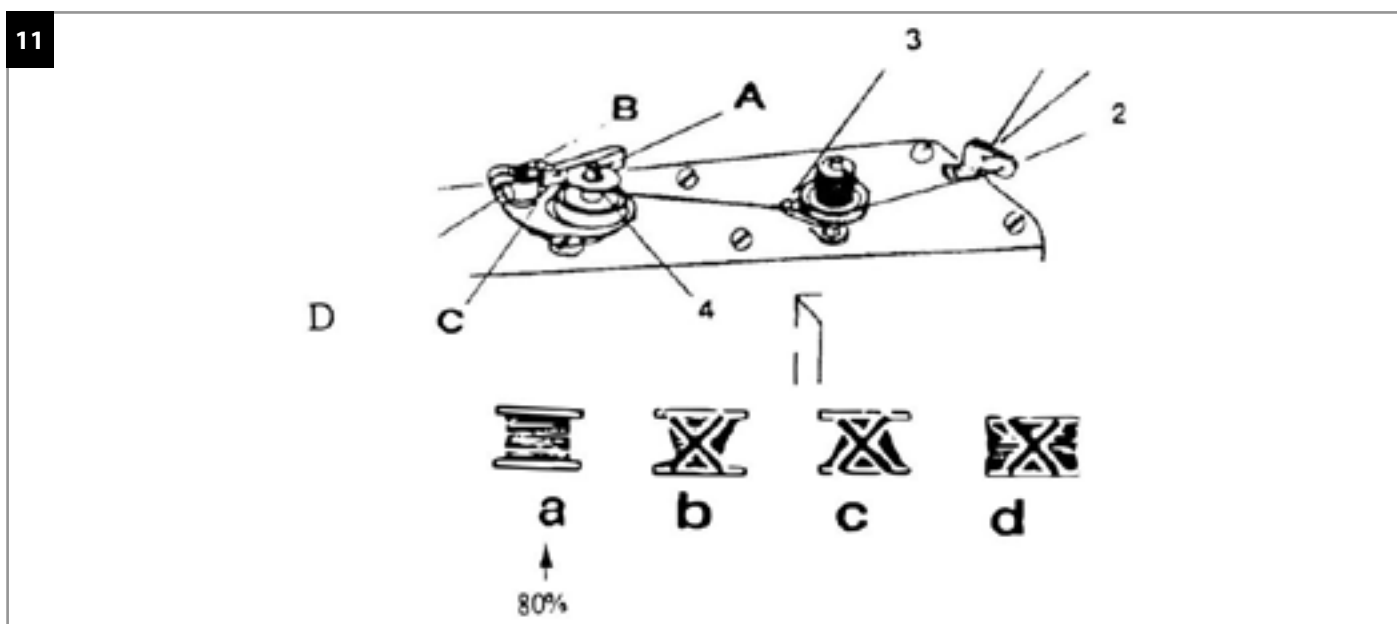
**Внимание:** когда шпулька правильно установлена в шпульном колпачке, потянув за нить в направлении А, шпулька будет вращаться в направлении В.

## 15. УСТАНОВКА УСТРОЙСТВА НАМОТКИ ШПУЛЬКИ (РИС.10)

1. Прикрепите на 1 устройство намотки шпульки к верхней крышке с помощью винтов 2.
2. Отрегулируйте положение устройства согласно пункту «намотка шпули».

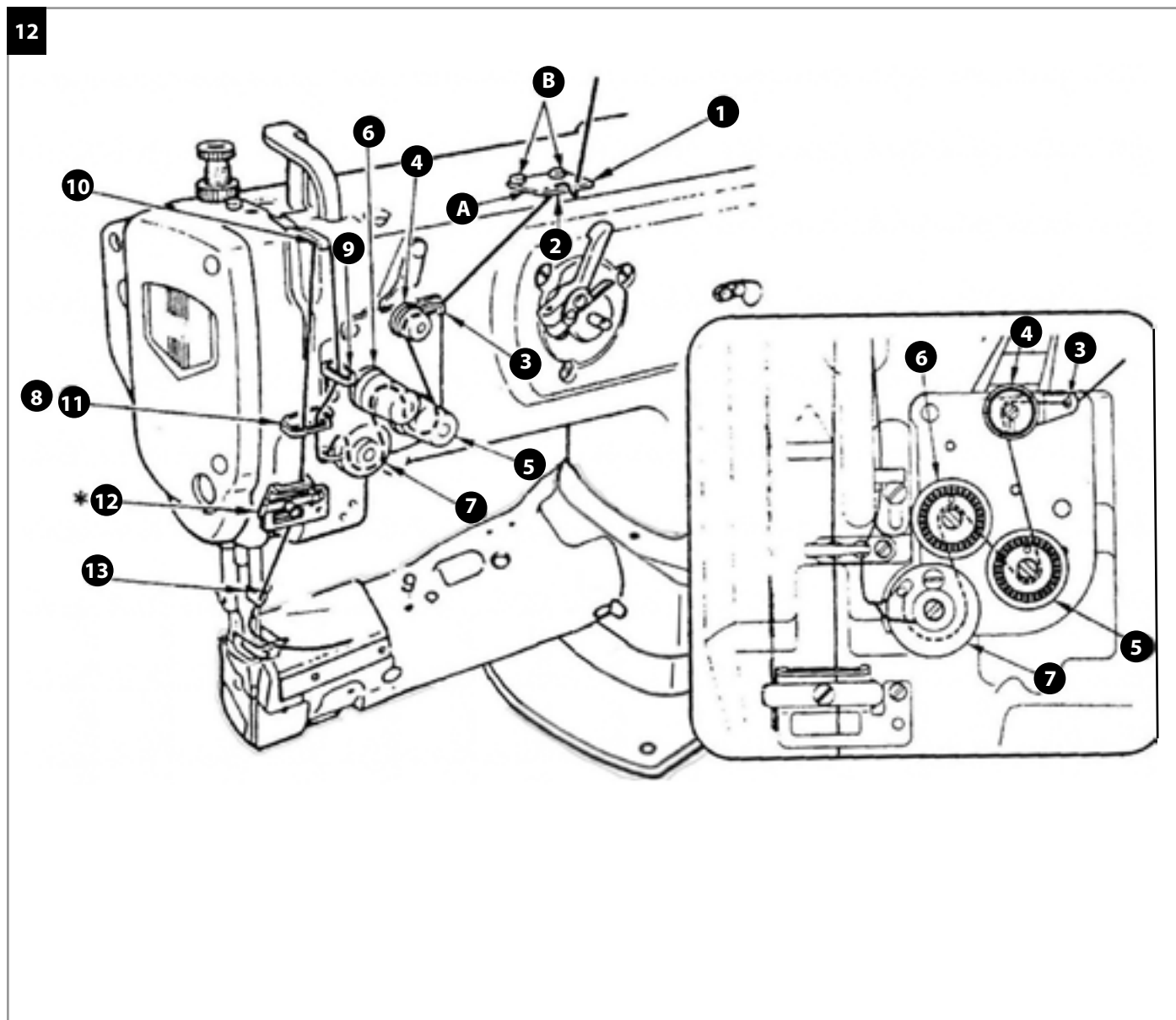


## 16. НАМОТКА ШПУЛЬКИ (РИС.11)



1. Проденьте нить в порядке от 1 до 4 . Затем намотайте несколько витков на шпульку .
2. Поверните рычаг моталки А.
3. Ослабьте установочный винт В и отрегулируйте положение регулировочной пластины, чтобы намотать шпульку примерно на 80% ее мощности.
4. Если шпулька намотана неравномерно, исправьте это, перемещая нитенаправитель С устройства намотки шпульки вперед или назад . Затем затяните установочные винты D.
5. Когда шпулька заполнена, рычаг устройства намотки шпульки автоматически освобождает шпульку, и устройство намотки шпульки останавливается.

## 17. ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНКЕ (РИС.12)



1. Прикрепите нитенаправитель рычага к верхней крышке с помощью установочного винтов.
2. Заправьте головку машины в порядке, показанном на рисунке выше.
3. Пропустите нить через правую сторону нитенаправителя.

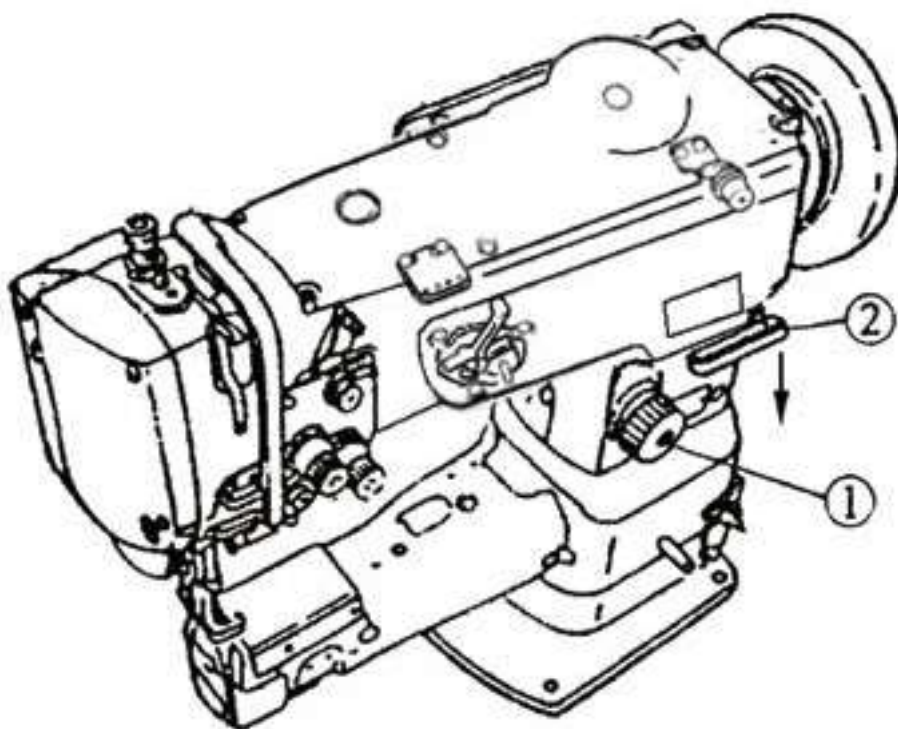
## 18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.13)

Поверните регулятор стежков 1 против часовой стрелки (по часовой стрелке) так, чтобы число, соответствующее желаемой длине стежка, было наверху до тех пор, пока не будет достигнута отметка 1.

### Шитье с обратной подачей

1. Нажмите на рычаг управления обратной подачи 2.
2. Стежки обратной подачи выполняются до тех пор, пока вы продолжаете нажимать рычаг вниз.
3. Отпустите рычаг, и машина начнет работать в нормальном направлении подачи.

13

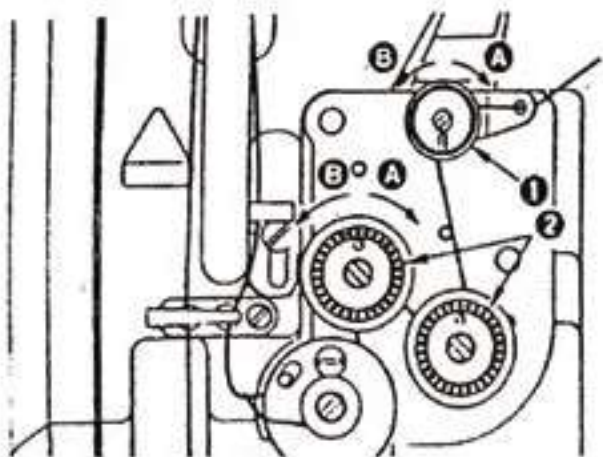


## 19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС.14,15)

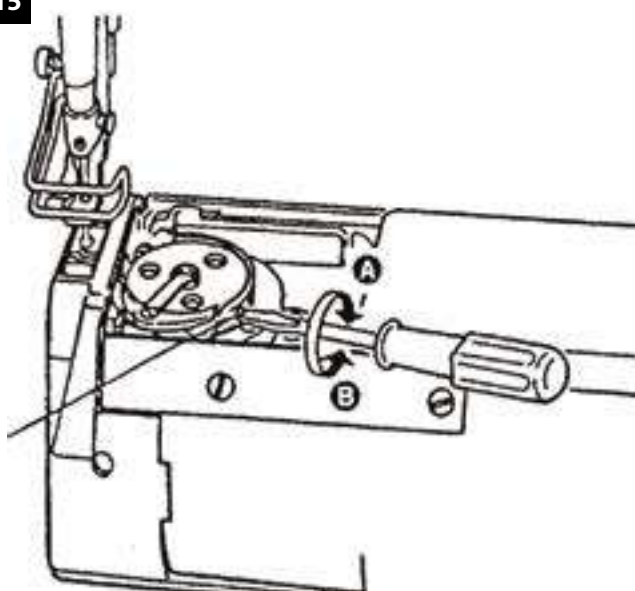
Регулировка натяжения нити осуществляется с помощью регулятора (2).

- Для **усиления** натяжения поверните регулятор (2) по **направлению стрелки А**.
- Для **ослабления** натяжения поверните регулятор (2) по **направлению стрелки В**.
- Для машин с функцией **обрезки нити**: Дополнительно длина кончика нити, остающегося на игле после обрезки, регулируется отдельно регулятором (1). Для его уменьшения поверните регулятор (1) по **направлению стрелки А**.

14



15



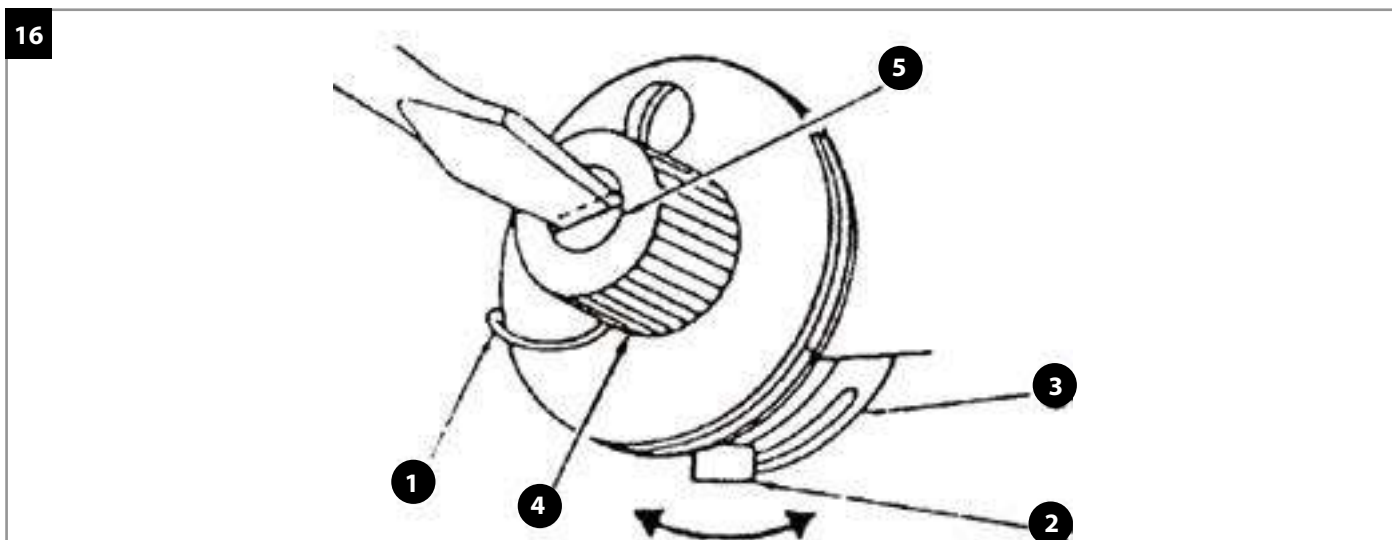
## 20. ПРУЖИНА НИТЕПОДЪЕМНИКА (РИС. 16)

### Если вы хотите изменить ход пружины:

1. Ослабьте винт 2 в стопоре и переместите стопор 3 вправо или влево, чтобы изменить ход пружины нитепритягивателя 1.
2. Переместите стопор вправо, чтобы увеличить ход пружины нитепритягивателя, или влево, чтобы уменьшить его.

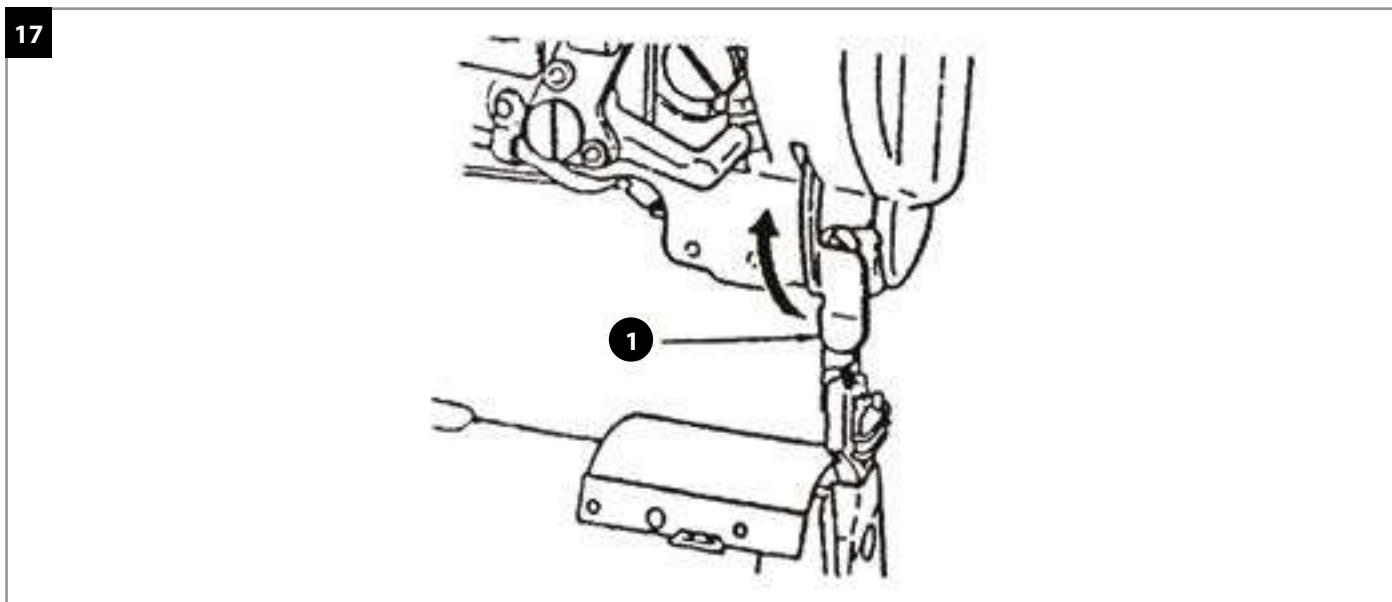
### Если вы хотите изменить натяжение пружины:

1. Ослабьте гайку 4 и поверните шпильку пружины 5 против часовой стрелки, чтобы увеличить натяжение пружины, или по часовой стрелке, чтобы уменьшить его.



## 21. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК (РИС. 17)

1. Если вы хотите, чтобы прижимная лапка оставалась в поднятом положении, поднимите ручной подъемник в направлении стрелки. При этом прижимная лапка поднимается на 9 мм и остается в этом положении.
2. Чтобы прижимная лапка опустилась в исходное положение, опустите ручной подъемник.

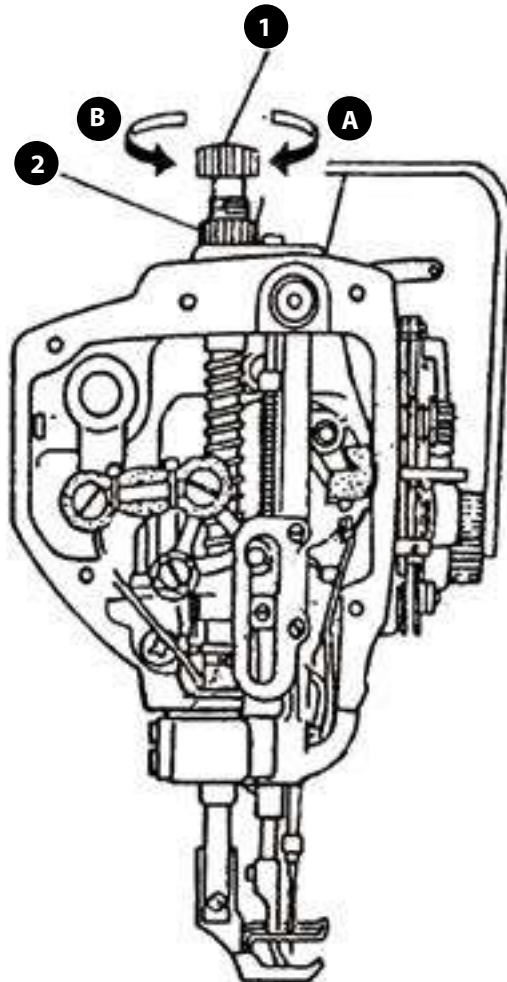


## 22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ЛАПКИ (РИС. 18)

Поверните регулятор натяжения пружины лапки 1 по часовой стрелке (A), чтобы увеличить давление лапки, или против часовой стрелки (B), чтобы уменьшить его.

Обязательно работайте на швейной машине с минимальным давлением лапки, при условии, что лапка надёжно удерживает материал.

18



## 23. СООТНОШЕНИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19)

Отрегулируйте синхронизацию между иглой и челноком, следуя процедуре, описанной ниже.

1. Установите регулятор подачи в положение «0».
2. Поверните маховик, чтобы привести игловодитель в самое нижнее положение его хода, и ослабьте соединительный винт игловодителя 1.

\* Определите высоту игловодителя.

3. Стандартная высота игловодителя достигается при расстоянии 1,7 мм между верхним концом игольного ушка и верхней точкой б челнока, когда игловодитель поднимается на 2,4 мм от нижнего положения своего хода.

\* Определите положение крючка.



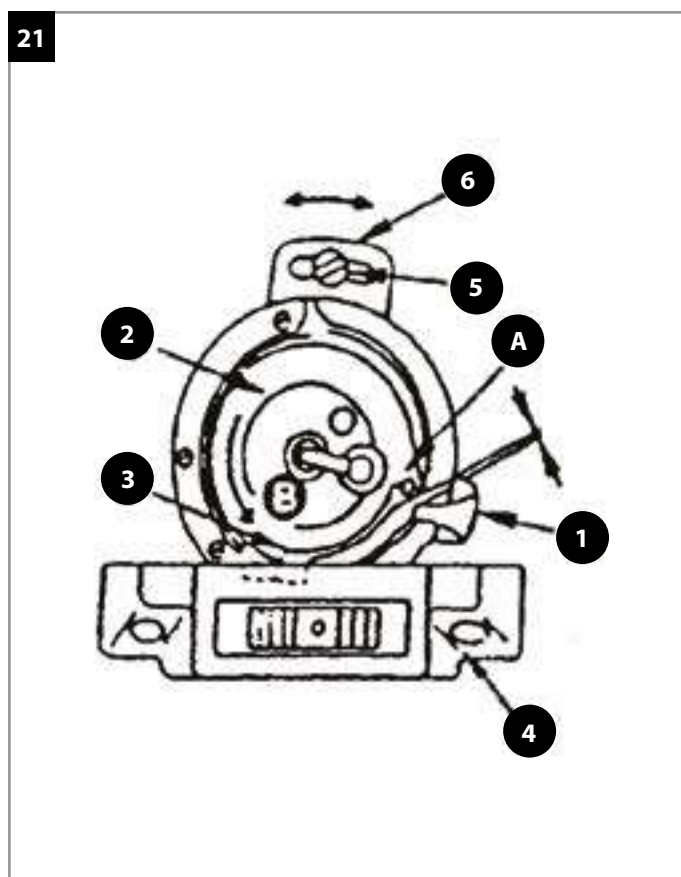
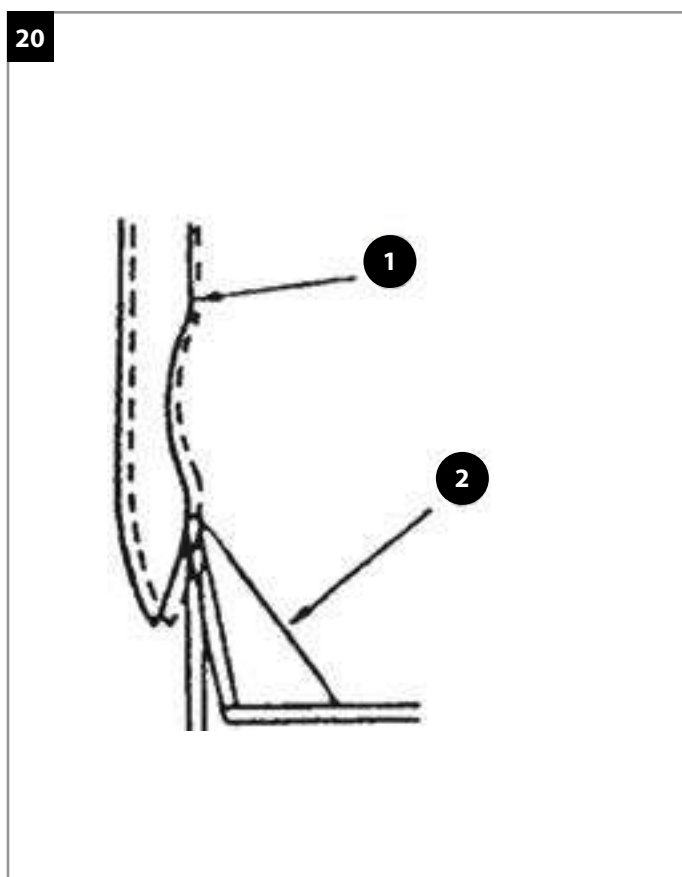
## 24. РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТЫ ИГЛЫ ЧЕЛНОКА (РИС. 20)

После замены челнока обязательно проверьте положение защиты иглы челнока.

Как стандартное положение предохранителя иглы челнока, предохранитель иглы челнока 2 должен нажимать на боковую поверхность иглы, чтобы наклонить иглу на 0,02– 0,05 мм в сторону от прямого положения.

Если нет, отрегулируйте защиту иглы челнока, подогнув ее.

1. Чтобы отогнуть защиту иглы челнока внутрь, приложите отвертку к внешней стороне защиты иглы челнока.
2. Чтобы отогнуть защиту иглы челнока наружу, приложите отвертку к защите иглы челнока.



## 25. РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА ОТКРЫТИЯ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 21)

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

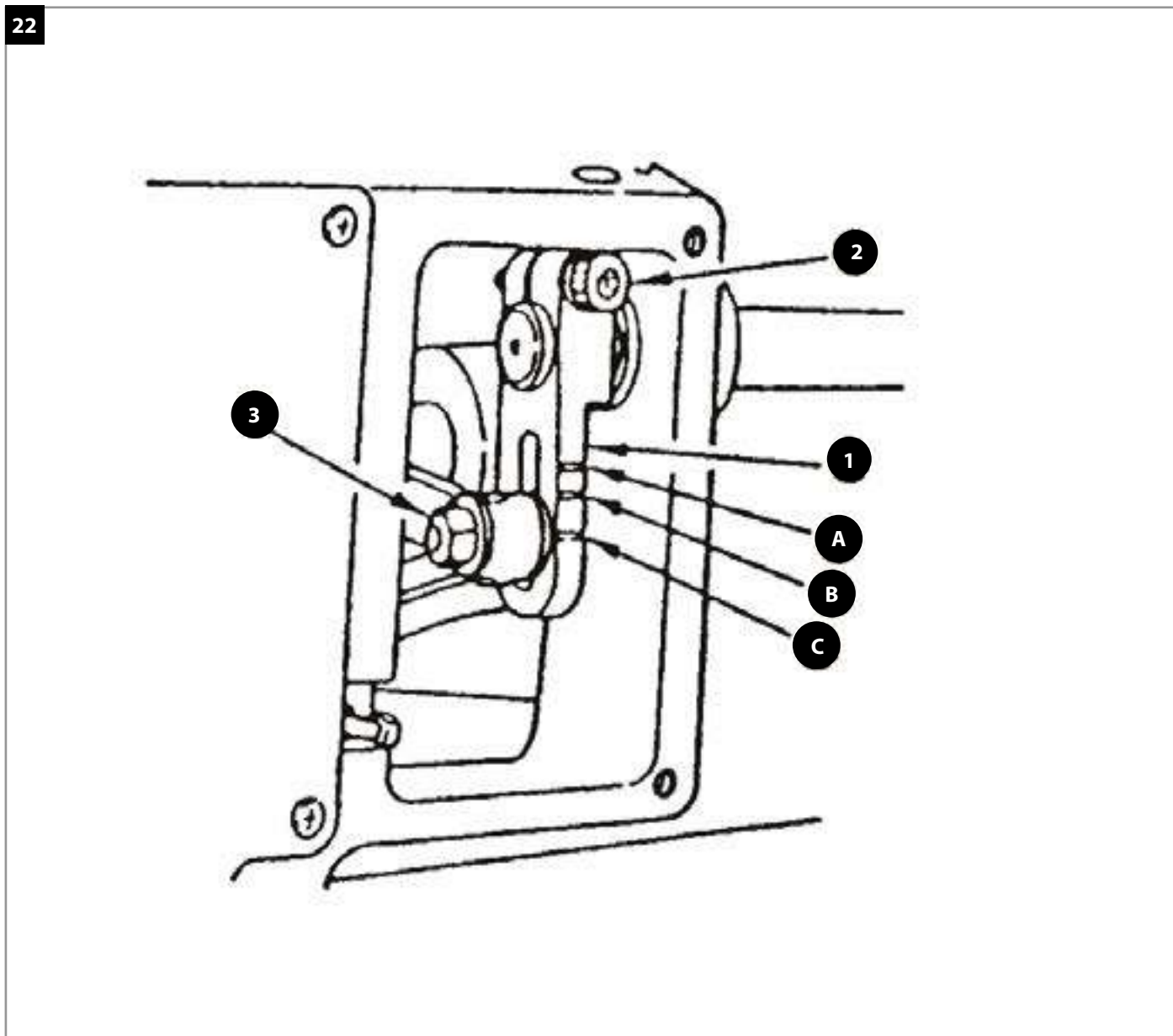
**Для защиты от серьезных травм из-за резкого запуска машины, ОБЯЗАТЕЛЬНО приступайте к следующей работе после отключения питания и проверки того, что двигатель не работает.**

1. Поверните маховик в его прямом направлении вращения, чтобы привести рычаг открывания шпульного колпачка в крайнее заднее положение.
2. Поверните шпульный колпачок 2 в направлении стрелки В до соприкосновения стопора 3 с канавкой в игольной пластине 4.
3. Ослабьте винты в отверстиях шпульного колпачка на любой регулировочной пластине 6 и переместите в направлении стрелки так, чтобы обеспечить зазор от 0,1 до 0,3 мм. между рычагом открывания шпульного колпачка и выступающей частью А шпульного колпачка.

## 26. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ

1. Количество попеременных вертикальных перемещений прижимной лапки и шагающей лапки обычно одинаково. Для увеличения частоты попеременного вертикального перемещения переместите верхний рычаг подачи 1 вверх в пределах прорези.
2. Чтобы уменьшить его, переместите верхний рычаг подачи вниз. Затем затяните гайку 3. Чтобы изменить величину подъема прижимной лапки и шагающей лапки, ослабьте винт 2 в верхнем механизме подачи, поверните маховик в эту сторону и затяните винт 2, когда нижние поверхности прижимной лапки и шагающей лапки будут на одном уровне. верхнюю поверхность игольной пластинки.
3. Тогда подъемная сила прижимной лапки становится больше, чем подъемная сила шагающей лапки. Или поверните маховик в обратном направлении, чтобы увеличить величину подъема шагающей лапки больше, чем подъема прижимной лапки.

## 27. МЕХАНИЗМ БЕЗОПАСНОСТИ (РИС.22,23)



Если нить застревает в челноке во время работы швейной машины, предохранительный механизм срабатывает, чтобы остановить только нижнюю звездочку.

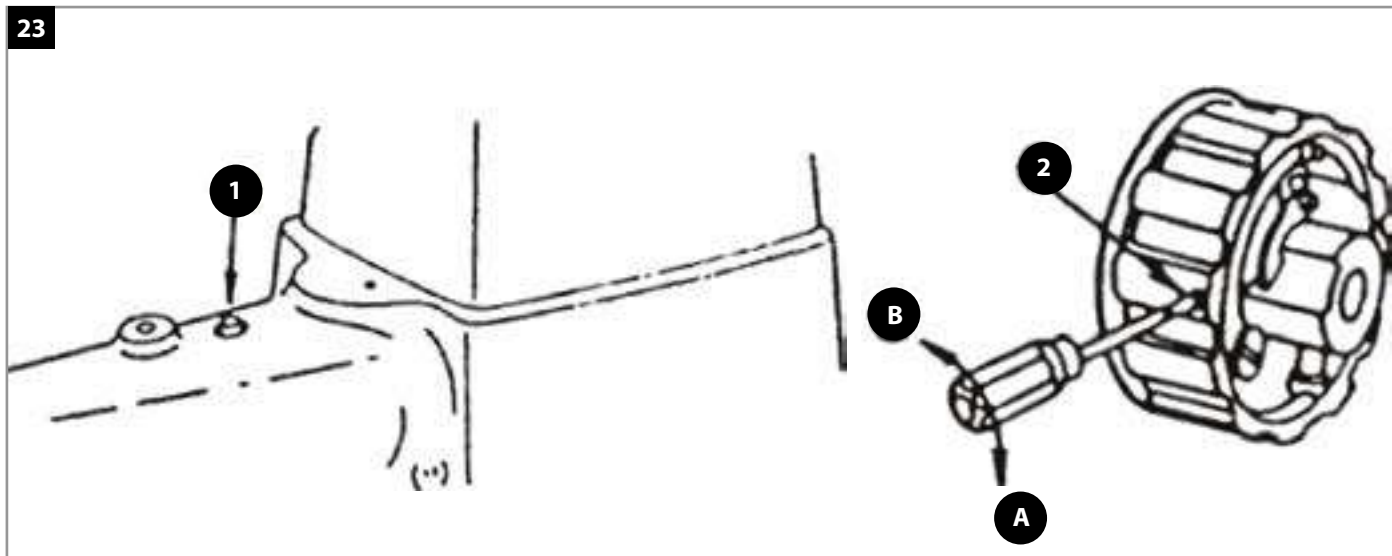
\* Как сбросить

1. Удалите нить, застрявшую в челноке.
2. Нажав кнопку 1, сильно поверните шкив в направлении, противоположном его обычному направлению вращения.

\* Безопасная нагрузка

Поверните регулировочный винт 2 в направлении А (по часовой стрелке), чтобы увеличить предохранительную нагрузку, или в направлении В (против часовой стрелки), чтобы уменьшить ее.

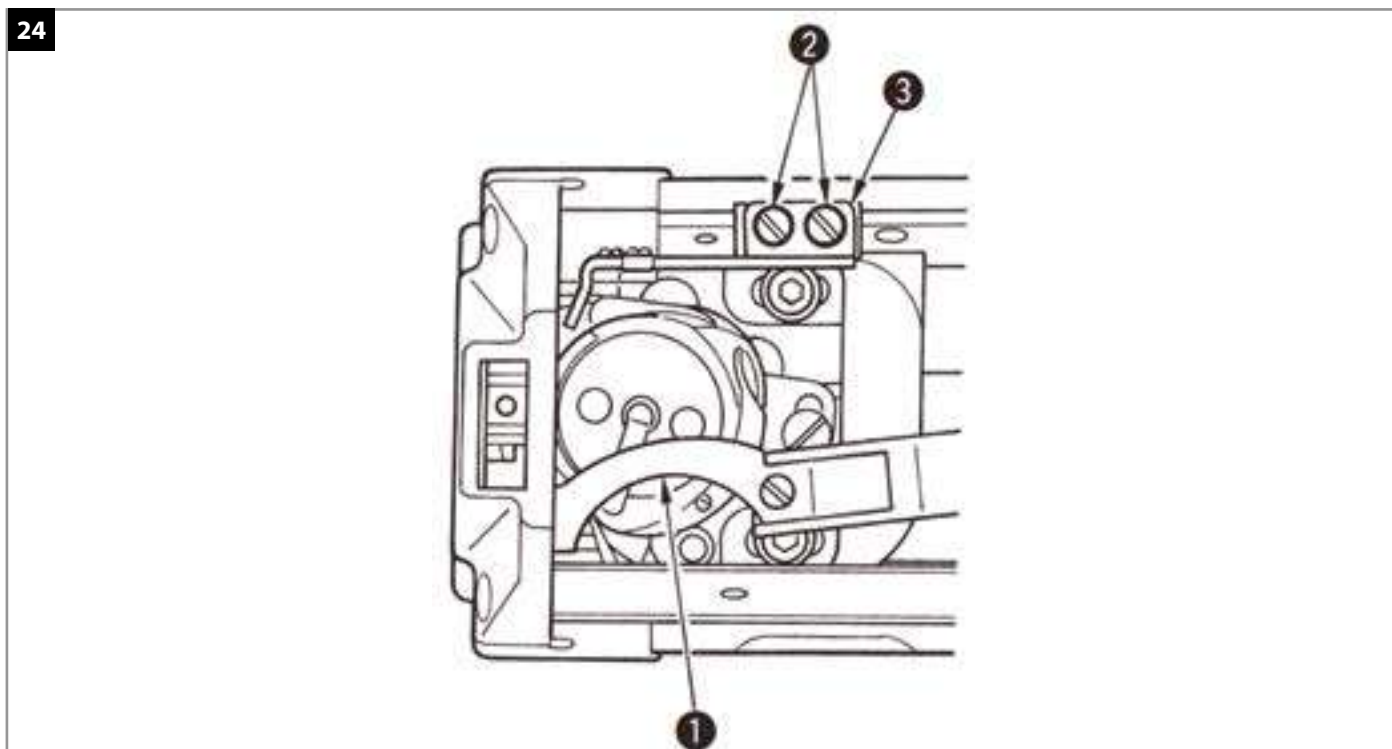
23



## 28. ОБРЕЗКА НИТИ (ДЛЯ МОДЕЛИ А-1341В-7) (РИС.24-26)

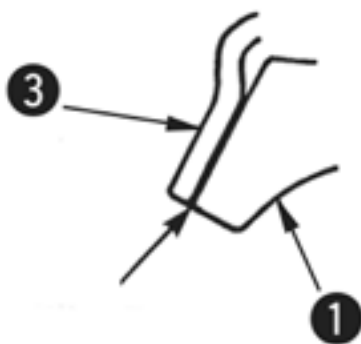
### 1. Начальное положение

24



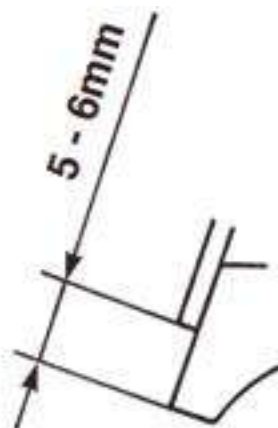
2. Оба верхних конца совмещены друг с другом

25



3. Положение, в котором начинает создаваться давление ножа

26



**Регулировка**

1. Переместите подвижный нож ① рукой в его крайнее переднее положение.
2. Ослабьте установочные винты ② на контрноже (неподвижном ноже) и переместите контрнож ③ вправо или влево для регулировки положения.
3. Для регулировки давления ножа переместите контрнож ④ и отрегулируйте его так, чтобы давление ножа создавалось с того положения, когда верхний конец подвижного ножа находится на расстоянии 5–6 мм от верхнего конца контрножа.

**Процесс обрезки**

1. Завершение шитья и позиционирование иглы.

После того как последний стежок сшит, игла останавливается в верхнем положении, а нитепротягиватель натягивает верхнюю нить.

Нить челнока (нижняя нить) внутри челночного устройства остаётся натянутой, а зубья рейки возвращаются в исходное положение.

2. Втягивание электромагнита для зацепления кулачка.

Нажмите на педаль обрезки нити или подъёма лапки. Электронный блок управления подаёт сигнал, электромагнит обрезки втягивается и приводит в движение тягу, благодаря чему стальной шарик входит в зацепление с кулачком обрезки, расположенным на нижнем валу.

Одновременно с этим компенсатор натяжения нити мгновенно отпускает нить, чтобы ослабить верхнюю нить для удобного её захвата.

### 3. Вращение кулачка, выдвижение подвижного ножа и захват нитей.

Нижний вал приводит во вращение кулачок обрезки, который толкает кривошип обрезки, тягу и держатель подвижного ножа, так что подвижный нож выдвигается вперёд со стороны неподвижного ножа.

Зацеп (крючок) подвижного ножа захватывает обе нити:

- верхнюю нить, выходящую из отверстия игольной пластины;
- нижнюю нить, выводимую из вращающегося челнока.

Нитеотводчик и нитерасщепитель помогают разделить нити и направить их в паз подвижного ножа.

### 4. Смыкание подвижного ножа с неподвижным ножом и обрезка обеих нитей.

Когда кулачок достигает высшей точки, кромка подвижного ножа плотно прилегает к неподвижному ножу, закреплённому на базовой пластине, с зазором 0,1–0,2 мм.

Обе нити — верхняя и нижняя — обрезаются одновременно.

Остаточная длина нити: около 4–5 мм для верхней нити и 2–3 мм для нижней нити, что предотвращает пропуск стежков при следующем запуске.

### 5. Сброс электромагнита и возврат подвижного ножа.

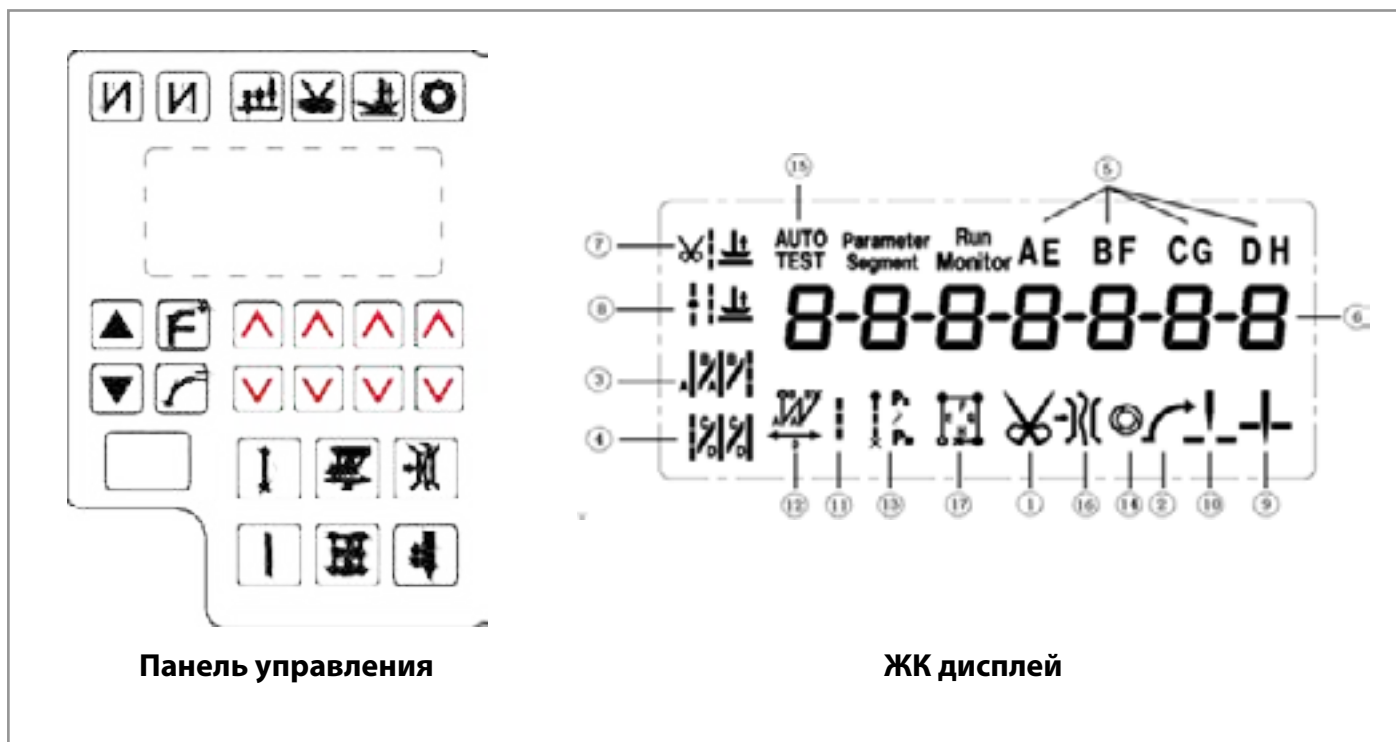
После завершения обрезки питание электромагнита отключается. Возвратная пружина тянет тягу, и подвижный нож возвращается в исходное положение.

## 29. НЕИСПРАВНОСТИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправности	Причины	Меры по устранению
<p>Обрыв нити (нить изнашивается)</p> <p>Игольная нить отходит на 2-3 см от изнаночной стороны ткани.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Путь нити, острие иглы, острие лезвия челнока или контрольная канавка шпульного колпачка на контрольной пластине имеют острые края или заусенцы.</li> <li>2. Слишком сильное натяжение игольной нити.</li> <li>3. Открытие шпульного колпачка всегда обеспечивает избыточный зазор в шпульном колпачке.</li> <li>4. Игла соприкасается с лезвием крючка.</li> <li>5. Количество масла в челноке слишком мало</li> <li>6. Слишком слабое натяжение игольной нити.</li> <li>7. Пружина нитепритягивателя работает слишком сильно или ход пружины слишком мал.</li> <li>8. Синхронизация между иглой и челноком чрезмерно опережает или запаздывает.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Удалите острые края или заусенцы на лезвии крючка с помощью мелкой наждачной бумаги. Отшлифуйте желобок шпульного колпачка на нитевой пластине, уменьшите натяжение игольной нити.</li> <li>2. Уменьшите зазор между рычагом открывания шпульного колпачка и шпулькой. См. «24.РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА ОТКРЫТИЯ ШПУЛЬЧНОГО КОРПУСА».</li> <li>3. См. «22. СООТНОШЕНИЕ ИГЛА-ПЕТЛЯ».</li> <li>4. Правильно отрегулируйте количество масла в челноке. См. «10.СМАЗКА».</li> <li>5. Увеличьте натяжение игольной нити.</li> <li>6. Уменьшите натяжение пружины и увеличьте ход пружины.</li> <li>7. См. «22. СООТНОШЕНИЕ ИГЛА-ЧЕЛНОК».</li> </ol>
<p>Пропуск стежка</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Обмотка между иглой и челноком чрезмерно опережает или запаздывает.</li> <li>2. Давление прижимной лапки слишком низкое.</li> <li>3. Неправильный зазор между верхним концом ушка иглы и лезвием челнока.</li> <li>4. Защита иглы челнока не работает.</li> <li>5. Используется неподходящий тип иглы.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. См. Глава 22</li> <li>2. Затяните регулятор пружины прижимной лапки.</li> <li>3. См. Глава 22</li> <li>4. См. «18».</li> <li>5. Замените иглу на ту, которая толще текущей иглы на один счет.</li> </ol>
<p>Свободные стежки</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Шпульная нить не проходит через натяжную пружину внутреннего челнока.</li> <li>2. Путь резьбы был плохо обработан.</li> <li>3. Шпулька не может двигаться плавно.</li> <li>4. Рычаг открывания шпульного колпачка обеспечивает слишком большой зазор у шпульки.</li> <li>5. Натяжение шпульной нити слишком слабое.</li> <li>6. Боббина намотана слишком туго.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Правильно заправьте шпульную нить.</li> <li>2. Удалите шероховатые участки мелкой наждачной бумагой или отшлифуйте.</li> <li>3. Замените шпульку или крючок на новый.</li> <li>4. См. «19».</li> </ol>

# ИНСТРУКЦИИ ПО РАБОТЕ С БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ (ДЛЯ МОДЕЛИ А-1341В-7 )
























## 30. ДИСПЛЕЙ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ




















Панель управления

ЖК дисплей

№	Иконка	Описание	№	Иконка	Описание
1		Авт. Обрезка	10		Позиция вверх
2		старт	11		Свободное шитье
3		Начальная Закрепка	12		Шитье закрепки
4		Конечная Закрепка	13		Многосекционное шитье постоянным стежком
5		Швейные сегменты	14		Однократное шитье
6		Номер	15		Автоматический тест
7		Подъем прижимной лапки после обрезки	16		Зажим нити
8		Подъем прижимной лапки в конце шва	17		Четырехсегментное шитье постоянными стежками
9		Положение вниз			

Клавиша	Наименование	Описание
	Клавиша настройки параметров	С помощью клавиши перейдите в программный режим. Клавиша является клавишей подтверждения параметров и возврата в предыдущее меню до состояния режима шитья оператора. Кроме того, используйте другую клавишу для установки более высокого уровня параметра.
	Клавиша настройки начала закрепки	Переключение во время всех типов начала закрепки при нажатии. (Без закрепок, одинарная закрепка  , двойная закрепка  , 4 повторных закрепки  ). Закрепочные стежки А, В можно установить с помощью клавиши  и клавиши  .
	End back tacking setting key	Переключатель во время всех типов конечной закрепки при нажатии. (Без закрепок, 1 закрепка  , 2 закрепки  , 4 повтора закрепки  ). Закрепочные стежки С, D можно установить с помощью кнопок  и  .
	Свободное шитье	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Когда педаль опущена, машина начнет шить. Как только педаль вернется в нейтральное положение, машина немедленно остановится.</li> <li>2. Когда педаль отклонится назад, цикл обрезки завершится автоматически.</li> </ol>
	Закрепка	<p>Как только педаль будет опущена, все швы закрепочных швов, секции А, В будут выполнены за D раз, и цикл обрезки завершится автоматически.</p> <p><b>Примечание:</b> Когда начинается шитье закрепки, оно не остановится до тех пор, пока не завершится цикл обрезки, за исключением педали, отведенной назад для отмены действия.</p>
	Четырехсекционное шитье с постоянным стежком	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Когда педаль опущена, шитье с постоянным стежком Е, F, G или Н выполняется участок за участком.</li> <li>2. Как только педаль вернется в нейтральное положение в любой из секций, машина немедленно остановится. Когда педаль снова опускается вниз, продолжают сбалансированные стежки Е, F, G или Н. 3). Если установлена клавиша одноразового шитья , машина не остановится, а автоматически начнет цикл обрезки и завершит закрепку в конце последней секции Н.</li> </ol>
	Многосекционное шитье с постоянным стежком	<p>Когда педаль опущена, шитье постоянным стежком P01, P02, P03 и т. д. выполняется по частям. Как показано ниже, <b>P040116</b>, 1-я цифра - это общее количество секций, 2-я цифра - какая секция, а 3-я цифра - это стежки секции. <b>P04</b> - это общий сегмент, используйте клавишу  и клавишу  для регулировки, по умолчанию максимум 24 сегмента,  как текущий сегмент настройки, <b>116</b> как номер швейной иглы текущего сегмента, они используются клавишей  и клавишей  к регулировке</p>

Клавиша	Наименование	Описание
	Клавиша настройки плавного пуска	Плавный пуск на первом стыке включен (значок горит) или отключен.
	Клавиша настройки зажима	Функция зажима включена (значок горит) или отключена.
	Коррекция прямого стежка	Одно касание этой кнопки действует как коррекция стежка.
	Выбор цикла обрезки	Включите или отключите цикл обрезки.
	Режим подъема прижимной лапки	Переключение во время всех режимов подъема прижимной лапки при нажатии клавиши . (Без подъема, подъем только после цикла обрезки   , подъем только при остановке машины   , подъем при остановке машины   и после цикла обрезки   оба).
	Выбор одноразового шитья	В шитье с постоянным стежком: а. Одно нажатие на педаль, автоматически выполняется количество стежков каждой секции. б. Нажимайте на педаль снова и снова, чтобы закончить остальные секции, пока не закончится узор.
	Пользовательская функциональная клавиша	Специальная функция в соответствии с пользовательским требованием.
	Увеличение и уменьшение скорости двигателя	Максимальная скорость двигателя может быть отрегулирована с помощью кнопок.
	Клавиши вверх и вниз	Отрегулируйте значения в плюс и минус.

## 31. СПИСОК НАСТРОЕК СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

### 31.1. ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕЖИМ

НО.	Диапазон	По умолч.	Описание
100	100~800	200	Минимальная скорость
101	200~5000	3500	максимальная скорость
102	200~5000	3000	Постоянная скорость шитья
105	100~500	250	Скорость обрезки
106	0/1	0	Режим плавного пуска: <b>0:</b> плавный пуск только после обрезки <b>1:</b> плавный пуск после обрезки и остановки
107	1~9	2	Количество стежков для плавного пуска
108	100~800	200	Скорость плавного пуска
110	200~2200	1800	Начать обратную скорость лавирования
111	200~2200	1800	Конечная скорость закрепки
112	200~2200	1800	Скорость закрепки
113	1~0	24	Остаток стежков для начальной закрепки №1
114	1~0	20	Остаток стежков для начальной закрепки №1
115	1~0	24	Остаток стежков для закрепки конца изнаночной стороны №3
116	1~0	20	Баланс стежков для закрепки конца изнаночной стороны № 4
117	1~100	90	Баланс стежков для скорости закрепки (P107 - Закрепочные стежки A = 1)
118	1~100	30	Баланс стежков для скорости закрепки (P107 = закрепочные стежки A)
11 B	0~4	0	Тип начальной и конечной закрепки (CD и AB) <b>0:</b> B->AB->ABAB->нет <b>1:</b> B->нет <b>2:</b> B->AB->нет <b>3:</b> AB->нет <b>4:</b> AB->ABAB->нет
11 C	0~9999	0	Разряд десятков для каждого сегмента A/B/C/D
11 D	0~9999	0	Разряд десятков для каждого сегмента E/F/G/H
11 E	0~9999	0	Десятки цифр для каждого сегмента A/B/D
11 F	0~359	0	Закрепка под углом

NO.	Диапазон	По умолч.	Описание	
130	0/1/2/3	2	Регулировка кривой скорости: <b>0:</b> кривая линейного изменения <b>1:</b> многоугольная кривая. <b>2:</b> квадратичная кривая <b>3:</b> S-образная кривая	
131	200~4000	3000	Скорость точки поворота двухсегментной кривой.	
132	0~1024	800	Напряжение дискретизации точки поворота педали при двухсегментной кривой (между параметрами 138 и 139)	
133	1/2	1	Тип многоугольной кривой: <b>1:</b> квадратная <b>2:</b> укоренение	
134	0~1024	90	Точка обрезки педали	На рис. 4-1 показан конкретный метод
135	0~1024	300	Нижний колонтитул точки подъема педали	
136	0~1024	460	Нейтральная точка педали	
137	0~1024	480	Точка вращения двигателя педали на низкой скорости.	
138	0~1024	580	Точка ускорения педали	
139	0~1024	962	Точка максимальной скорости педали	
13 A	0~800	100	Текущее время задержки подъема нижнего колонтитула	
142	0/1	0	Выбор режима закрепки: <b>0:</b> режим Juki. Активен, когда двигатель остановлен или работает. <b>1:</b> Brother режим. Активен только при работающем двигателе.	
143	0/1/2/3	0	Специальный режим: <b>0:</b> Нормальный режим <b>1:</b> Простой режим шитья <b>2:</b> Измерение начального угла мотор (не снимать ремень) <b>3:</b> Автоматическая установка соотношения шкивов процессором. (необходимо синхронизировать и не снимать ремень)	
144	0~31	0	Упреждающий крутящий момент двигателя: <b>0:</b> Нормальные функции <b>1-31:</b> Упреждающий уровень крутящего момента	
148	0/1/2	0	Режим коррекции стежка <b>0:</b> непрерывный; <b>1:</b> половинный стежок; <b>2:</b> один стежок.	
149	0~10	0	Время включения для замедления прижимной лапки (единица измерения 100 мкс)	
14 C	1~9999	40	Время обрезки для замедления прижимной лапки (единица измерения 100 мкс)	
150	1100	1	Коэффициент пропорциональности счетчика стежков	

NO.	Диапазон	По умолч.	Описание
151	1~9999	1	Максимальное количество стежков счетчика
152	0~6	0	<p>Выбор режима подсчета (для нити шпульки)</p> <p><b>0:</b> Счетчик недействителен</p> <p><b>1:</b> Подсчет по стежкам. Когда счет завершится, счетчик будет автоматически сброшен.</p> <p><b>2:</b> Обратный отсчет по стежкам. Когда счет завершится, счетчик будет автоматически сброшен.</p> <p><b>3:</b> Считаю по стежкам. Когда счет окончен, двигатель останавливается, и счетчик должен быть сброшен внешним переключателем или клавишей Р на панели.</p> <p><b>4:</b> Обратный отсчет по стежкам. Когда счет окончен, двигатель останавливается, и счетчик должен быть сброшен внешним переключателем или клавишей Р на панели.</p> <p><b>5:</b> подсчитайте путем обрезки. Когда счет окончен, панель подает сигнал тревоги и двигатель останавливается после обрезки.</p> <p><b>6:</b> Обратный отсчет путем обрезки. Когда счет окончен, панель подает сигнал тревоги и двигатель останавливается после обрезки</p>
153	1~100	1	Коэффициент пропорциональности счетчика штук
154	1~9999	1	Максимум штук счетчика
155	0~4	0	<p>Выбор режима счета (для швейной детали)</p> <p><b>0:</b> счетчик недействителен</p> <p><b>1:</b> Считай по частям. Когда счет завершится, счетчик будет автоматически сброшен.</p> <p><b>2:</b> Обратный отсчет по частям. Когда счет завершится, счетчик будет автоматически сброшен.</p> <p><b>3:</b> Подсчитайте по частям. Когда счет окончен, двигатель останавливается, и счетчик должен быть сброшен внешним переключателем или клавишей Р на панели.</p> <p><b>4:</b> Обратный отсчет по частям. Когда счет окончен, двигатель останавливается, и счетчик должен быть сброшен внешним переключателем или клавишей Р на панели.</p>
156	0~9999	0	Выходной рабочий цикл прерывания соленоида № 1/2/3/4 в каждом бите.
157	0~9999	0	Выходной рабочий цикл прерывания соленоида № 5/6/7/8 в каждом бите.
158	0~1	0	<p>Счетчик регулируемый:</p> <p><b>0:</b> регулируемый,</p> <p><b>1:</b> не регулируемый</p>
161	0/1/2		<p>Направление передачи параметров:</p> <p><b>0:</b> никаких действий</p> <p><b>1:</b> с панели управления на контроллер</p> <p><b>2:</b> с контроллера на панель управления.</p>

NO.	Диапазон	По умолч.	Описание
162	1, 2		Восстановить заводские настройки
163	1, 2		Сохраните текущие параметры как пользовательские параметры по умолчанию.
164			Пароль
165			Восстановите заводские настройки по умолчанию и закройте пользовательские настройки параметров.










**Примечание:** Чтобы 160~164 параметра оставались активными, необходимо нажать кнопку около 3-5 секунд. 3.2.

## 31.2. РЕЖИМ АДМИНИСТРАТОРА

NO.	Диапазон	По умолч.	Описание
200	0/1/2	0	Выбор режима обрезки: <b>0:</b> машина челночного стежка <b>1:</b> машина блокировки: игла останавливается в верхнем положении и обрезается. <b>2:</b> оверлок: ручная обрезка
201	0~359	0	Механический угол после обрезки
203	5-359	10	Угол начала обрезки на выходе TS (угол нижнего положения иглы в качестве исходной точки)
204	10-359	120	Угол выхода обрезки TE (угол нижнего положения иглы является исходным, и это значение должно быть больше, чем TS)
20A	10-60	20	Коэффициент улучшения крутящего момента двигателя во время обрезки
211	5-359	25	Начальный угол выхода нити LS (угол нижнего положения иглы в качестве контрольной точки)
212	10-359	350	Угол выхода нити LE (угол нижнего положения иглы является контрольным, и это значение должно быть больше, чем LS)
213	1-999	1	Время задержки выхода освобождения нитки T1 (мс)
214	1~999	10	Время задержки окончания выпуска нити T2 (мс) после верхнего положения иглы
215	0/1	1	Функция чистки <b>0:</b> отключена <b>1:</b> включена
216	1~999	10	Время задержки очистки (мс)
217	1~9999	0	Время очистки (мс)
219	0/1	0	Функция зажима нити <b>0:</b> выключено <b>1:</b> включено
21A	10-359	120	Начальный угол зажима нити

NO.	Диапазон	По умолч.	Описание
21 B	11-359	318	Конечный угол зажима нити
21 E	11-359	160	Угол соленоида прижимной лапки выключен во время зажима нити
220	200~360	360	Положение остановки после обрезки (двигатель может остановиться при обратном угле)
231	0/1	0	Режим автоматического тестирования: 0: режим стежков 1: режим времени
232	0~1000	300	Время фильтрации безопасного переключателя (мс)
234	0/1	0	Направление двигателя: <b>1:</b> против часовой стрелки <b>0:</b> по часовой стрелке
240	0~9999	1000	Соотношение между двигателем и машиной (1000 означает 1:1)
242	0~359	0	Угол остановки иглы вверху (после обнаружения сигнала синхронизатора)
243	0~359	15	Угол остановки иглы внизу
244	0~800	200	Время задержки при опускании нижнего колонтитула (мс)
247	0~2000	0	Время сигнала доливки масла (часы), отключается при установке 0

### 31.3. РЕЖИМ НАБЛЮДЕНИЯ

1. Нажав  +  на ЖК-дисплее отобразится **0240000**
2. Нажав       клавишу для настройки номера параметра, и значение параметра отображается одновременно.
3. Нажав  вернуться в обычный режим шитья.

№.	Описание	№.	Описание
010	Счетчик стежков	024	Угол машины
011	Счетчик для пошива деталей	025	Выборочное напряжение педали
013	Состояние энкодера	026	Соотношение между двигателем и машиной
020	напряжение постоянного тока	027	Общее время использования (часы) двигателя
021	Скорость машины	028	Выборочное напряжение взаимодействия
022	Ток фазы	029	Версия ПО
023	Исходный электрический угол	030-037	Запись истории кодов ошибок

### 31.4. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩЕЕ СООБЩЕНИЕ

Код тревоги	Описание	Действие
LRL-1	Предупреждение о заправке	Заправка. Нажмите клавишу P, чтобы очистить
LRL-2	Пересчитайте количество швов	Счетчик достигает предела. Нажмите клавишу P, чтобы сбросить
LRL-3	Подсчет для шитья деталей	счетчик. Счетчик достигает предела. Нажмите клавишу P, чтобы сбросить
LRL-4	Экстренная остановка	Нажмите кнопку аварийной остановки, чтобы очистить
LRL-5	Блокировка иглы подъема	Затем нажмите кнопку блокировки подъема иглы, чтобы устранить состояние блокировки подъема иглы
P o U o F F	Питание отключено	Пожалуйста, подождите 30 секунд, затем включите выключатель питания.
A - П U P	Сигнализация аварийного выключателя	Установите машину в правильное положение.

### 31.5. РЕЖИМ ОШИБКИ

Если появляется код ошибки, сначала проверьте следующие пункты:





1. Убедитесь, что машина подключена правильно;
2. Загрузите заводские настройки и повторите попытку.

Код ошибки	Описание	Решение
Err-01	Аппаратный перегруз по току	Выключите питание и перезапустите через 30 секунд. Если контроллер по-прежнему не работает, замените его и сообщите об этом производителю.
Err-02	Программный перегруз по току	
Err-03	Пониженное напряжение	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверить сетевое напряжение</li> <li>• Стабилизировать сетевое напряжение</li> </ul>
Err-04	Перенапряжение при выключенной машине	Отключите питание контроллера и проверьте, не слишком ли высокое входное напряжение (выше 264 В). Если да, перезапустите контроллер после восстановления нормального напряжения. Если контроллер по-прежнему не работает при нормальном уровне напряжения, замените контроллер и сообщите об этом производителю.
Err-05	Перенапряжение в рабочем состоянии	




Код ошибки	Описание	Решение
Err-06	Короткое замыкание соленоида напряжением 24В	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выньте вилку, если ошибка повторится, замените блок управления</li> <li>Проверьте входы/выходы на короткое замыкание 24</li> </ul>
Err-07	Ошибка измерения тока двигателя	Выключите питание системы, перезапустите через 30 секунд, чтобы проверить, хорошо ли она работает. Если такой сбой случается часто, обратитесь в службу технической поддержки.
Err- 08	Швейный двигатель заблокирован	<ul style="list-style-type: none"> <li>Устранить вялое движение в швейной машине</li> <li>Замените энкодер</li> <li>Замените швейный мотор</li> </ul>
Err-09	Неисправность тормозной цепи	Проверьте штекер тормозного резистора на электрической плате. Замените блок управления
Err-10	Сбой связи	Проверьте соединение и при необходимости подключите. Замените блок управления.
Err-11	ошибка позиционирования иглы головки машины	Проверьте, не ослаблена ли линия соединения между синхронизатором головки машины и контроллером, восстановите ее и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, замените контроллер и сообщите об этом производителю.
Err-12	Первоначальный отказ электродвигателя по электрическому углу	Попробуйте еще 2-3 раза после отключения питания - если он по-прежнему не работает, замените контроллер и сообщите об этом производителю
Err-13	Отказ двигателя HALL	Отключите питание системы, проверьте, не отсоединен ли штекер датчика двигателя, восстановите его и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, замените контроллер и сообщите об этом производителю
Err-14	Ошибка чтения/записи EEPROM DSP	<p>Turn off the system power, restart the system after 30 seconds, if it still does not work, please replace the controller and inform the manufacturer.</p>
Err-15	Защита двигателя от превышения скорости	
Err-16	Реверс двигателя	
Err-17	HMI Чтение/Запись EEPROM отказ	
Err-18	Перегрузка двигателя	
Err-23	швейный двигатель заблокирован Sector error	<ul style="list-style-type: none"> <li>Устранение вялых движений в швейной машине</li> <li>Заменить энкодер</li> <li>Заменить мотор</li> </ul>

## 32. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

### 32.1. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ

1	024-0000	Шаг 1: Нажмите  +  затем войдите в режим монитора. Показан параметр 024, который означает верхнее положение остановки иглы по умолчанию под углом.
2	024-0124	Шаг 2: Поверните маховик и отрегулируйте его в правильное положение в качестве верхнего упора иглы, и одновременно отобразится угол положения иглы.
3	024-0000	Нажмите  +  новое верхнее положение иглы сохраняется, а параметр устанавливается на ноль.

### 32.2. ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАВОДСКИХ НАСТРОЕК ПО УМОЛЧАНИЮ

1	024-0000	Шаг 1: Нажмите  +  затем войдите в режим монитора.
2	-----	Шаг 2: Нажмите  около 5 секунд, затем восстанавливаются заводские настройки по умолчанию, отображаемые на левом ЖК-дисплее.
3	888-8888	Когда на ЖК-дисплее отображается число 8888888, восстановление завершено. Машина возвращается в исходное состояние при доставке.

### 33. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ (ДЛЯ МОДЕЛЕЙ С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ)

#### Функции клавиш

Функция	Клавиша	Описание
Редактирование параметров функции		Войти в режим редактирования параметров функции после удержания клавиши 2-3С в рабочем режиме;
		Выйти из режима редактирования параметров функции после удержания клавиши 2-3С в режиме редактирования.
Проверка и сохранение параметров		После установки кода функции нажмите эту клавишу для проверки предустановленного параметра, затем можно отредактировать параметр;
		Когда параметр установлен, нажмите клавишу для сохранения настроек и выхода.
Увеличение/уменьшение скорости		Увеличить скорость шитья.
		Уменьшить скорость шитья.
Увеличение/уменьшение параметра		Увеличить параметр.
		Уменьшить параметр.
Выбор положения остановки иглы		Выбрать положение остановки иглы (верх/низ).
Начало шитья с обратным ходом (опционально)		Установить функцию шитья с обратным ходом в начале. При длительном нажатии клавиши функция будет переключаться между одинарным и двойным обратным ходом.
Конец шитья с обратным ходом (опционально)		Установить функцию шитья с обратным ходом в конце. При длительном нажатии клавиши функция будет переключаться между одинарным и двойным обратным ходом.
Подъем иглы для заправки нити		Активировать функцию подъема иглы для заправки нити

### 34. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие Рукавной швейной машины с тройным продвижением серии Aurora A-1341 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе Рукавной швейной машины с тройным продвижением серии Aurora A-1341, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

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

### 35. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

РУКАВНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ТРОЙНЫМ ПРОДВИЖЕНИЕМ AURORA A-1341 СЕРИЯ 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)