



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАШИНА ДЛЯ ОКАНТОВКИ КРАЯ МАТРАСА
МЕХАНИЧЕСКОГО ТИПА **AURORA WB-1**



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

МАШИНА ДЛЯ ОКАНТОВКИ КРАЯ МАТРАСА МЕХАНИЧЕСКОГО ТИПА Aurora WB-1

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. ШИТЬЕ.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	5
7. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....	6
8. ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ.....	7
9. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА.....	8
10. РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ШАГАЮЩЕЙ КАРЕТКИ.....	8
11. СМАЗКА.....	9
12. ОБКАТКА.....	10
13. ВЫБОР НИТИ.....	10
14. СОГЛАСОВАНИЕ ИГЛЫ, НИТИ И СТАЧИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА.....	10
15. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	11
16. НАМОТКА НИТИ НА ШПУЛЮ.....	11
17. ИЗВЛЕЧЕНИЕ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	12
18. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ.....	12
19. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	13
20. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	14
21. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	15
22. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ ВЕРХНЕЙ НИТИ.....	16
23. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	16
24. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ТКАНИ.....	17
25. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ТКАНИ.....	18
26. СИНХРОНИЗАЦИЯ ДВИЖЕНИЯ ИГЛЫ И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА.....	18
27. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И ЕГО СИНХРОНИЗАЦИЯ С ЧЕЛНОКОМ.....	19
28. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК.....	20
29. ОБЫЧНАЯ ПРОЦЕДУРА ШИТЬЯ МАТРАСА.....	21
30. ОЧИСТКА.....	22
31. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	23
32. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	24
33. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	24

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ

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

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

Требования к условиям эксплуатации

1. 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°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 ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Наименование	AURORA WB-1
Напряжение, частота	220 В, 50 Гц
Мощность	750 Вт
Скорость перемещения каретки	5,5 - 7,5 м/мин
Высота матраса	50-300 мм
Регулировка высоты стола	0-60 мм
Угол наклона головы	35-55°
Размеры стола	1400x1950 мм
Габариты (ДхШхВ), мм	1920 x 2280 x 1000
Вес, кг	572

Назначение и область применения: Машина для окантовки края матраса на базе одноигольной рукавной швейной машины челночного стежка Turical GC6-7 с устройством для окантовки. Предназначена для окантовки края матраса, спальных мешков, палаток и т.п. Изменение высоты стола осуществляется механическим способом. Управление шьющей головой и регулирование скорости перемещения шьющей головы вокруг стола, в том числе при угловом замедлении, осуществляется в ручном режиме.

Комплектация: Голова, ремень, иглы, нитки, пружины, инструкция.

7. УСТАНОВКА МАШИНЫ

1. Машина должна быть установлена на плоской поверхности, а вокруг нее должно быть достаточно свободного пространства для того, чтобы оператор мог свободно перемещаться вокруг рабочей области, а также поднимать и опускать изделие.

2. Электрическая поворотная база должна быть установлена сразу после определения местоположения машины. Электрическая поворотная база должна быть установлена под центром рабочей базы на расстоянии не менее 1,8 м, при этом на пути размещения электропровода не должно быть никаких препятствий или помех.

3. Рабочая область должна быть установлена точно по уровню.

Установка шагающей каретки

Поднимите рабочий стол в самую высокую точку, снимите центральный ролик с направляющей. После установки каретки с направляющей замените центральный ролик и гайку. Если не удастся правильно разместить центральный ролик или каретка проскакивает, то, отрегулируйте эксцентриковую втулку над центральным роликом, пока каретка не будет правильно размещена, далее затяните гайку. Установите пластину механизма натяжения на правую сторону каретки.

Установка швейной головы

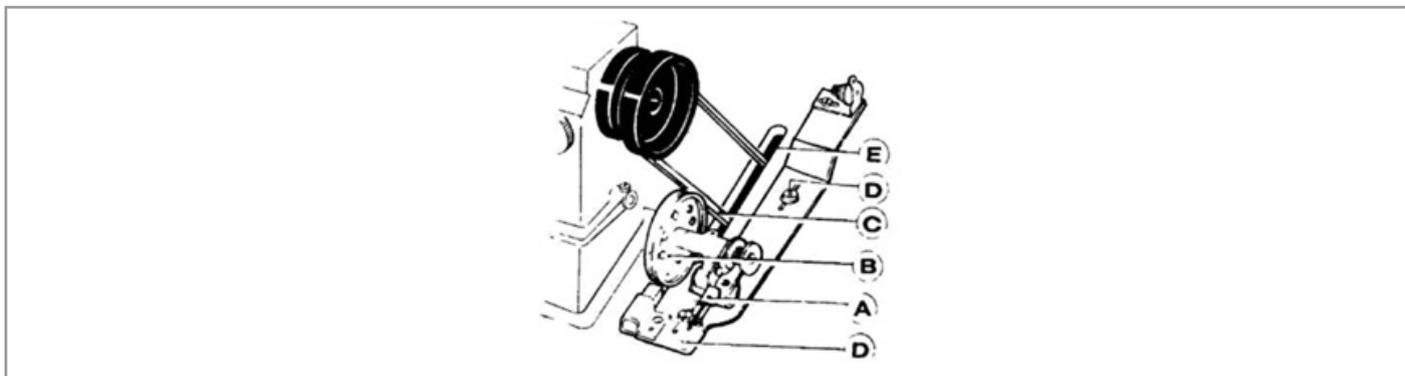
Установите голову к верхней части каретки с помощью 4 винтов. Отрегулируйте ремень в соответствии с траекторией движения ремня привода швейной головы.

Установка намотчика шпули

Прикрепите кронштейн к правой стороне швейной головки, положите рулон закрывающей ленты на кронштейн. Нитенаправители закреплены на задней верхней части швейной головки с помощью винтов. Нитенаправители помогают нити успешно проходить через верхнюю часть и спускаться по носику к игле.

Установка моталки

Выровняйте шкив В моталки и ремень с внешней стороны, сохраняя между ними необходимый зазор так, чтобы шкив В соприкасался с ремнем после того, как рычаг стопорной защелки А отжат, таким образом ремень приводит в движение шкив В при работе машины. После этого закрепите ее двумя винтами D.



Установка бабинойстойки

Установите бабинойстойку в отверстие на станине и зафиксируйте ее гайкой.

8. ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ

1. Для эксплуатации машины необходим источник питания 220В, подключенный к электрической поворотной базе. Двигатель машины должен быть оборудован двумя кнопками – включения и выключения соответственно. Перед включением двигателя машины убедитесь, что фрикционный мотор выключен.

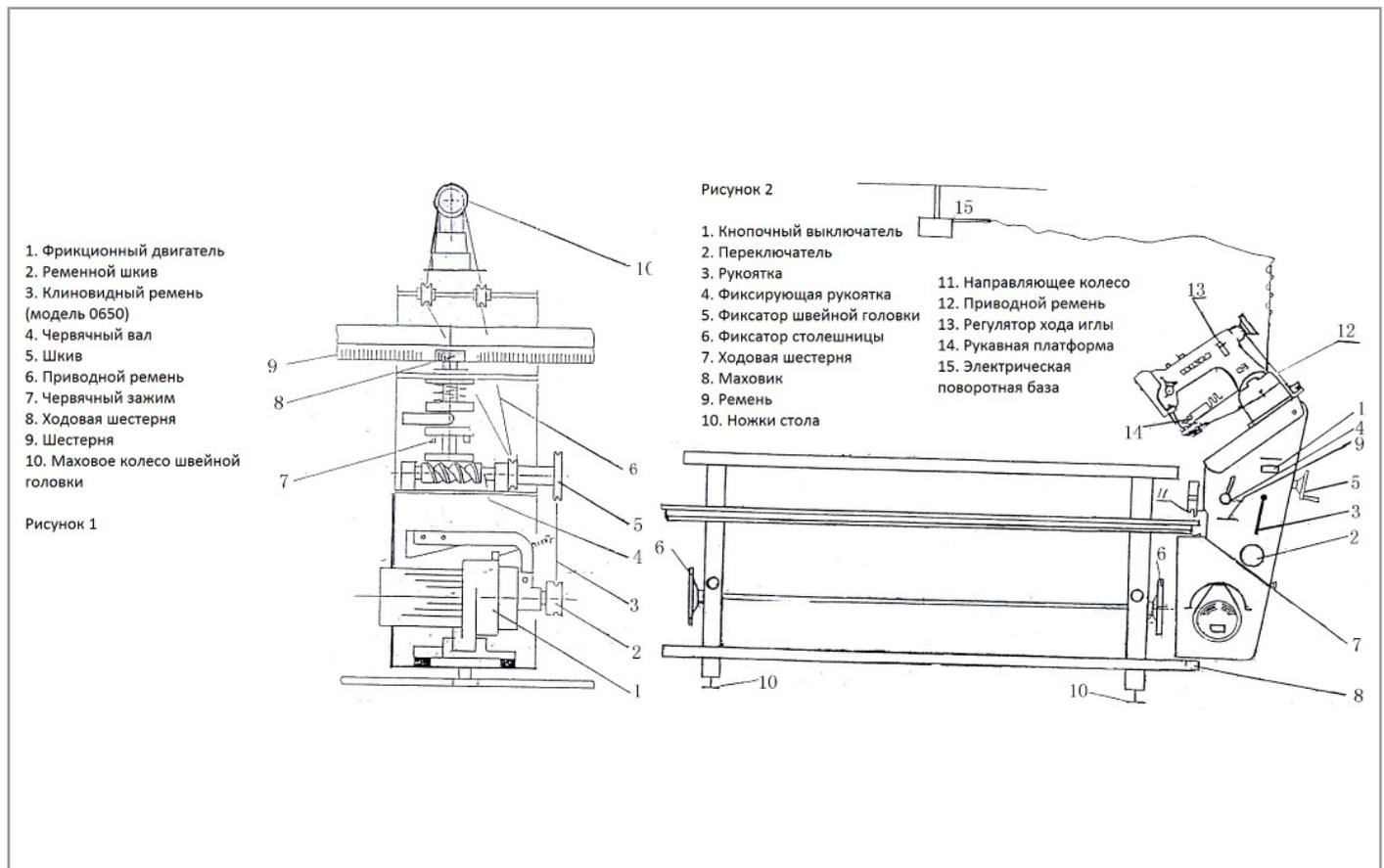
- Поверните рукоятку №4, чтобы захлопнуть червячный зажим.
- Коленом переведите выключатель №2 в положение «вверх» и в то же время поверните рукоятку №3 влево, зафиксировав, таким образом, выключатель.
- Нажмите кнопку №1 и запустите двигатель в холостом режиме.
- Перед началом эксплуатации машины дайте двигателю проработать вхолостую в течение 3-5 минут.

2. Перед запуском двигателя машины произведите все подготовительные операции по расположению материала, заправке нити в иглу, заправке окантовочной ленты и др. После запуска мотора в холостом режиме поверните рукоятку №3 вправо, сбросив, таким образом, положение выключателя. Теперь муфта мотора закрыта, и швейная головка может свободно перемещаться вдоль рабочей рамы, синхронно выполняя окантовку края матраса.

С помощью переключателя №2 можно управлять и швейной головкой, и рабочей рамой. Нажимая на переключатель коленом, оператор может одновременно остановить и головку, и раму, а ослабив переключатель – вновь запустить их. Таким образом, для успешной эксплуатации машины оператору требуется вручную расположить края материала и отрегулировать подачу окантовочной ленты, тогда как запуск и остановка машины могут управляться коленом.

3. В случае необходимости временно остановить машину и развернуть швейную головку, например, для замены нити или окантовочной ленты, или для регулировки хода иглы, а также перемещения матраса или перерыва в работе, убедитесь, что двигатель остановлен, а затем нажмите переключатель №2 и закройте его с помощью защитной рукоятки.

Швейную головку также можно подталкивать и перемещать вокруг рабочей рамы вручную. Для этого необходимо выполнить порядок действий, изложенный в п. 3 (при этом двигатель должен быть полностью остановлен), и перевести фиксирующую рукоятку в нерабочее положение (см. рис.), отделив таким образом червячный зажим. Теперь швейная головка может легко перемещаться вручную.



9. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА

Когда рукоятка сцепления, расположенная слева от пускового выключателя, находится в вертикальном положении, шестерня каретки не входит в зацепление со стойкой кронштейна. Швейная головка начинает работать, но каретка не двигается вперед при включении питания. Если эту же рукоятку потянуть вправо до горизонтального положения, шестерня каретки входит в зацепление со стойкой кронштейна. Каретка движется вперед, швейная головка начинает работать при включении питания.

Чуть ниже рукоятки сцепления находится сферический кривошип - плунжерный фиксатор, который не может плотно зафиксировать каретку в любом месте кронштейна. Когда необходимо использовать швейную головку в неподвижном положении, кривошип сцепления должен быть вертикальным, т.е. не находится в зацеплении.

Угол наклона швейной головки можно регулировать с помощью поворотной рукоятки, расположенной на задней стороне каретки.

Рабочий стол можно поднять в оптимальное для шитья положение, повернув рукоятку подъема.

В общем случае используйте коленный рычаг управления. Он может контролировать скорость шитья и останавливать каретку. При этом обе руки оператора остаются свободными для управления процессом шитья. Специальная рукоятка на швейной головке используется для подъема и опускания прижимной лапки. Таким образом, края можно без труда проталкивать в переплет под прижимной лапкой.

1. С помощью фиксатора швейной головки №5, расположенного под облицовкой машины, можно изменять наклон швейной головки. В зависимости от толщины окантовки, оператор может отрегулировать требуемый угол наклона швейной головки. Поворачивайте головку в сторону от рельсов для уменьшения угла наклона и в противоположную сторону для увеличения угла наклона. При толщине окантовки 180 мм рекомендуемый угол наклона составляет 42°, а для более широкой окантовки этот угол составляет 45°.

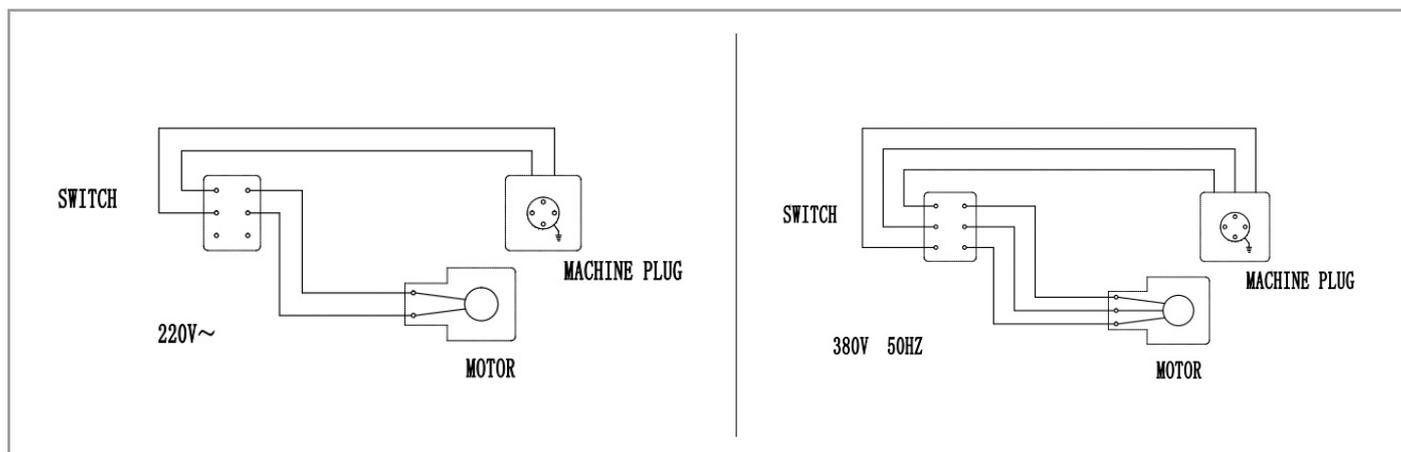
Фиксаторы столешницы, расположенные по краям рабочей рамы, позволяют регулировать высоту рабочей столешницы. Высоту столешницы можно отрегулировать в диапазоне от 765 до 1 030 мм, при этом высота столешницы должна соответствовать рабочей высоте. Обе высоты должны быть отрегулированы оператором в соответствии с высотой матраса и толщиной его окантовки.

2. С помощью регулятора хода иглы №13, расположенного на швейной головке, можно регулировать длину стежка окантовки. Перемещайте регулятор вверх для увеличения хода иглы или вниз для его сужения. Нужный ход настраивается в соответствии с техническими требованиями и, как правило, на данной машине применяется широкий ход иглы.

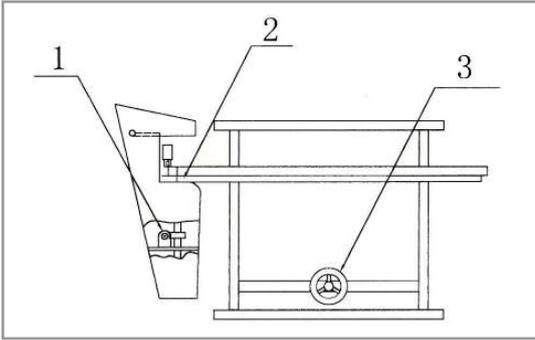
3. Машина используется с фрикционным двигателем модели DOL32. Со временем планки сцепления могут изнашиваться. Расстояние между планками можно отрегулировать с помощью регулировочного винта M12 на верхней стороне мотора.

10. РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ШАГАЮЩЕЙ КАРЕТКИ

Для модели WB-1, пожалуйста, отрегулируйте скорость шагающей каретки, как показано на рисунке ниже.



11. СМАЗКА

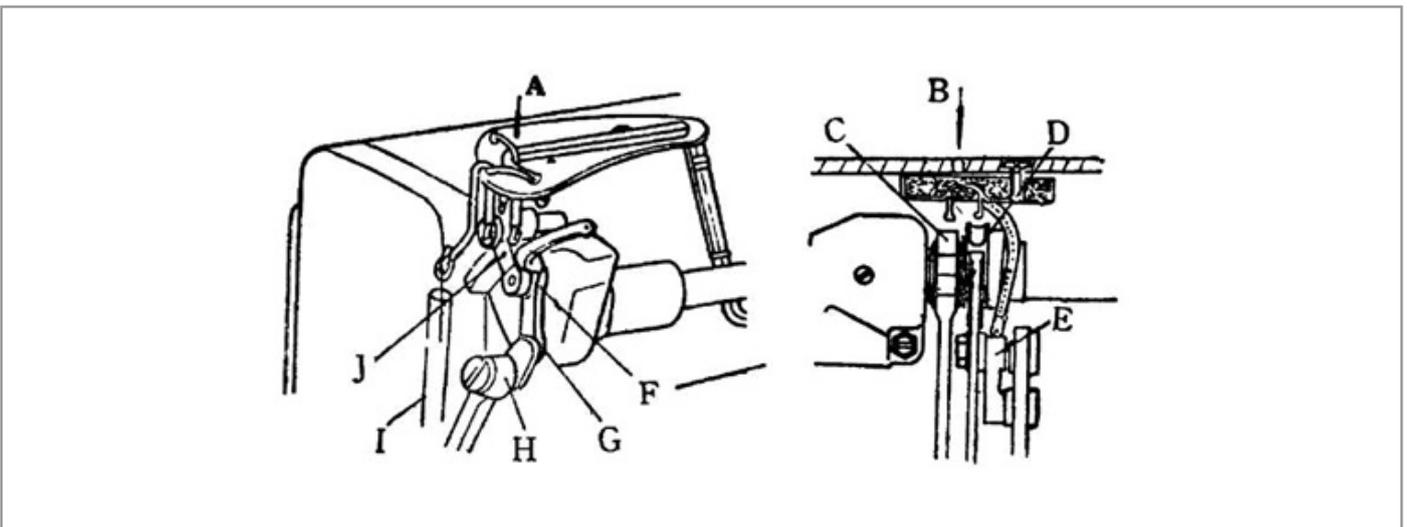


№ п/п	Участок для смазки	Тип масла	Периодичность смазки
1	Червячная шестерня	Редукторное масло	Один раз за рабочую смену
2	Шестерня и подставка	Редукторное масло	Один раз за рабочую смену
3	Червячная шестерня	Редукторное масло	Один раз за рабочую смену

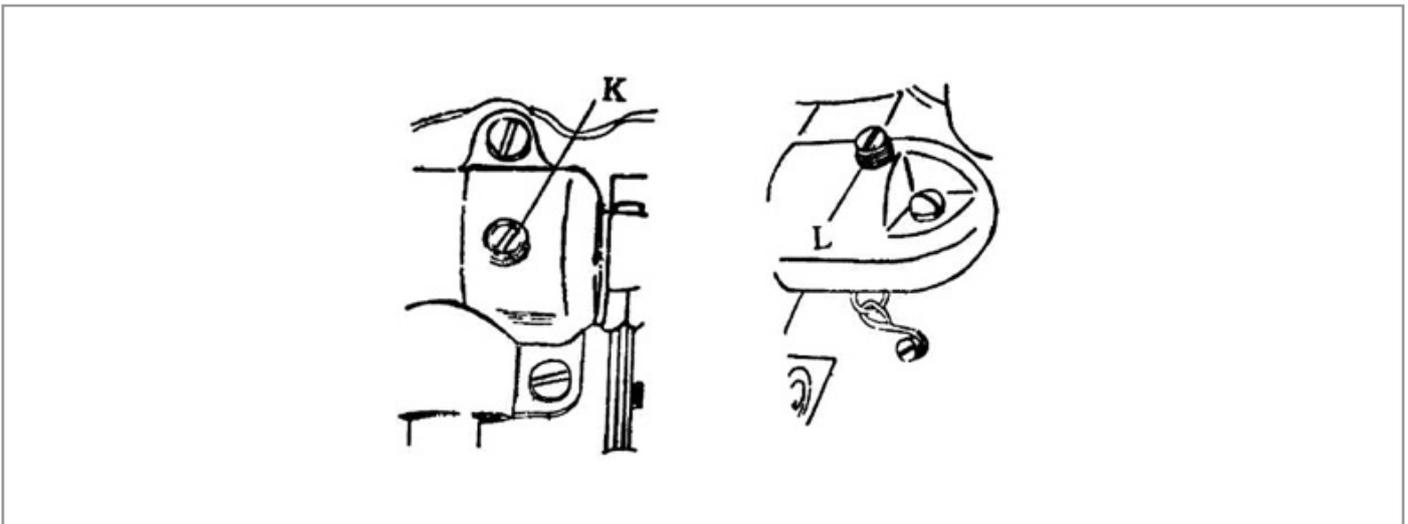
Прежде чем запустить машину, почистите ее мягкой тряпкой, затем во все смазочные отверстия, указанные на рисунке стрелками, залейте масло.

Если машина работает непрерывно, оператору необходимо смазывать ее не менее двух раз в день.

Смазочное отверстие А и детали F, G, H, I, J смотрите рисунок ниже.



Корпусы конического дифференциала, показанные на рисунке, прокладываются густой смазкой, которую необходимо периодически пополнять, поскольку в результате длительной работы она расходуется. Для пополнения густой смазки сначала отверните заглушки L, K, заполните свежей смазкой винтовое отверстие в коробке передач, затем закрутите винты на резьбовых заглушках. Если густая смазка в конической зубчатой передаче слишком сильно запачкалась или частично затвердела, ее необходимо тщательно удалить.



12. ОБКАТКА

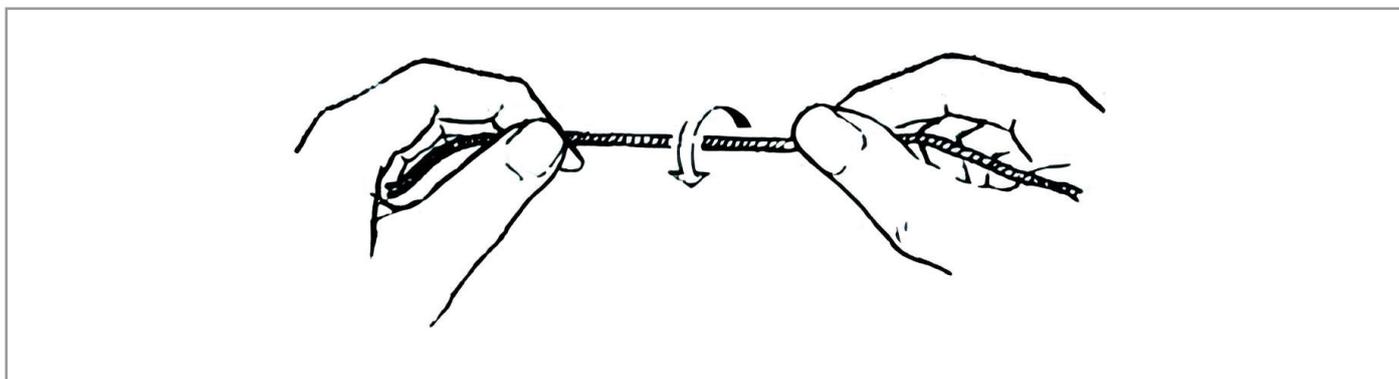
Обкатку швейной машины необходимо проводить для новой машины или, если машина не использовалась в течение длительного времени и снова запускается в работу.

Прежде чем начать обкатку, сначала поднимите прижимную лапку, маховое колесо должно вращаться в правильном направлении. Сначала запустите машину на малой скорости, если машина работает нормально, постепенно увеличивайте скорость до 2000 об/мин, через несколько минут остановите машину. Если машина работает хорошо, ее можно запускать в работу.

13. ВЫБОР НИТИ

Игольная нить должна быть нитью левой крутки. В качестве шпульной нити можно использовать нити как левой, так и правой крутки.

Для того чтобы определить направление закрутки нити, возьмите нить, как показано на рисунке, закрутите ее правой рукой в указанном стрелками направлении. Если нить сжимается, то она имеет левую крутку, если растягивается – правую.



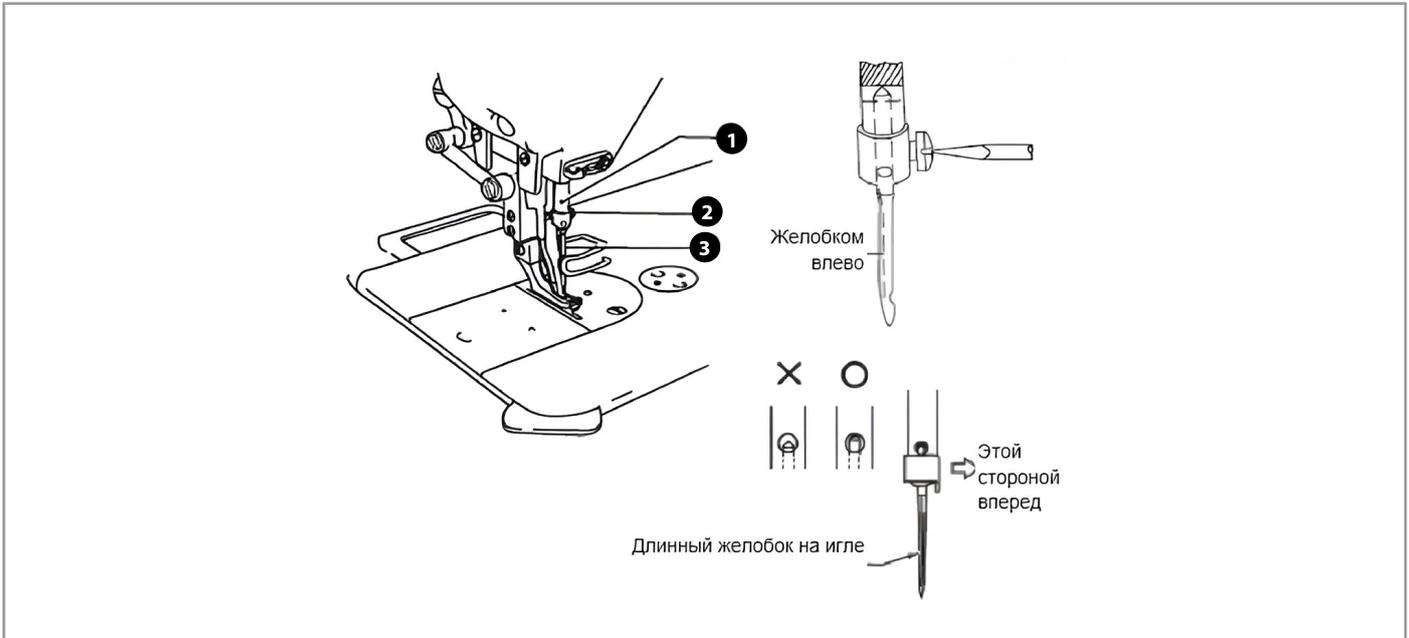
14. СОГЛАСОВАНИЕ ИГЛЫ, НИТИ И СТАЧИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

Размер иглы выбирается в соответствии с используемой нити и со стачиваемым материалом. Следующая таблица поможет Вам сделать правильный выбор:

Размер иглы	Тип и номер нити	Стачиваемый материал
#18	Хлопковая нить #30 ~ #40	Постельное белье, парусина Тяжелая шерсть
#19	Льняная нить #60 ~ #80	Кожаная одежда, обувь, Шляпы, сумки
#21 ~ #24	Полиэстеровая нить #60 ~ #80 Льняная нить #40 ~ #60 Сатинированная нить #40 ~ #60 Мерсеризованная нить #20 ~ #60	Тяжелые материалы, кожа Одежда, кожаные изделия Диваны, чемоданы, сумки Куртки, подушки

15. УСТАНОВКА ИГЛЫ

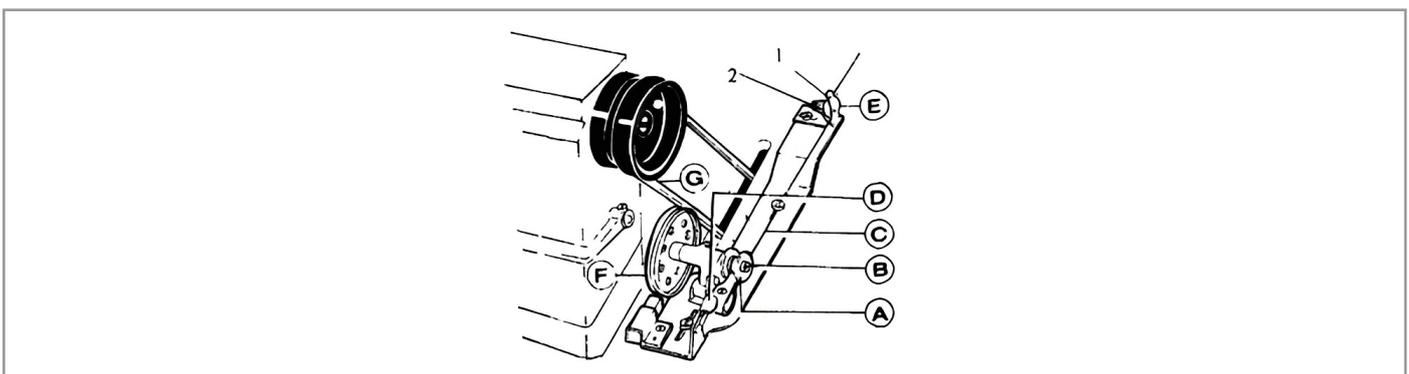
1. Поверните шкив машины так, чтобы игольный стержень **1** поднялся в наивысшее положение;
2. Ослабьте винт **2**.
3. Вставьте иглу **3** прямо до упора, так, чтобы длинный желобок иглы был с лицевой стороны, а затем крепко затяните винт **2**.



16. НАМОТКА НИТИ НА ШПУЛЮ

Способ намотки

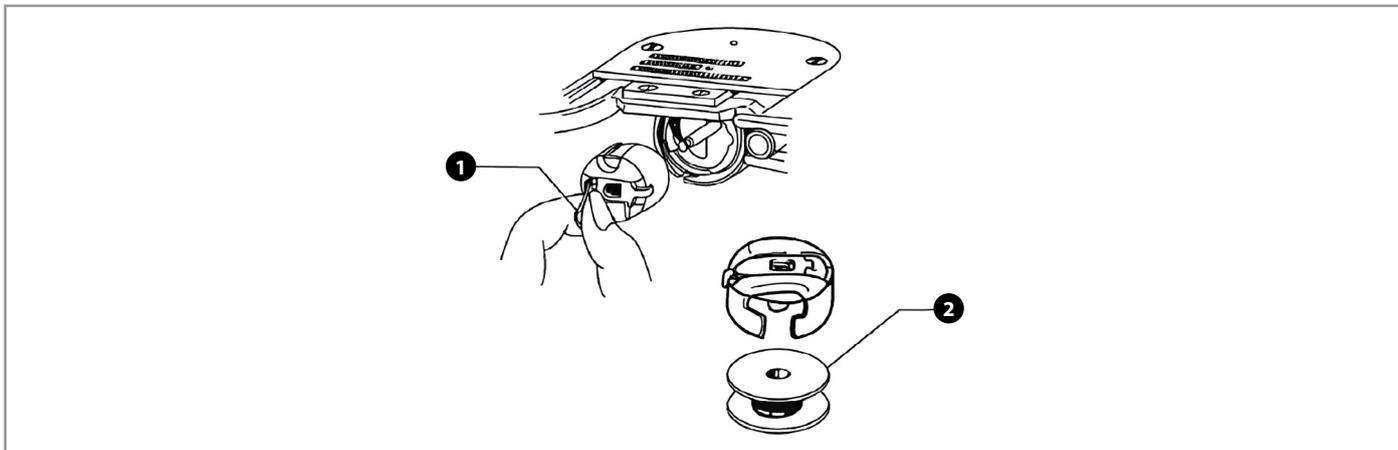
1. Установить шпулю А на шпиндель моталки В.
 2. Протянуть нить С со шпули через ушко 1 на натяжной пластине Е, протянуть ее между натяжным диском 2 и затем сделать несколько витков на шпуле.
 3. Нажать стопорный рычаг защелки D вниз, чтобы защелкнуть шпульку, шкив моталки F в результате прижимается к ремню G.
 4. Запустить машину, чтобы намотать нить.
- Обратите внимание, что при намотке машина не выполняет операцию стачивания, а прижимная лапка должна быть поднята.
5. Когда шпуля заполняется полностью, защелка моталки автоматически освобождает ее и процесс намотки останавливается.



17. ИЗВЛЕЧЕНИЕ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

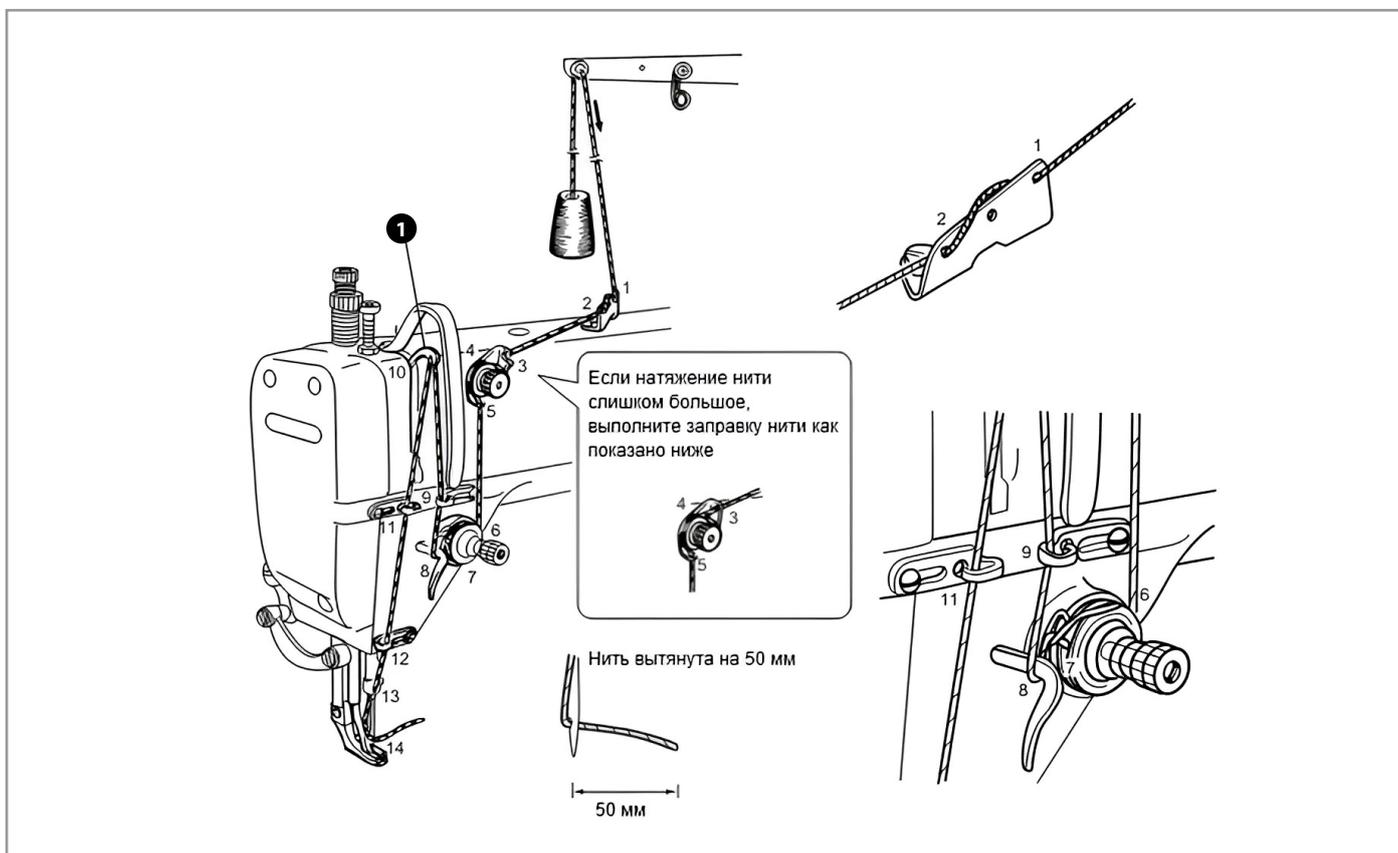
1. Поверните шкив машины так, чтобы игольный стержень поднялся в наивысшее положение. Потяните защелку шпульного колпачка вверх, а затем установите шпульку в шпульный колпачок, после этого вставьте шпульный колпачок со шпулькой на вал челнока.

2. Для того чтобы снять шпульный колпачок, потяните защелку и снимите шпульный колпачок с челнока.

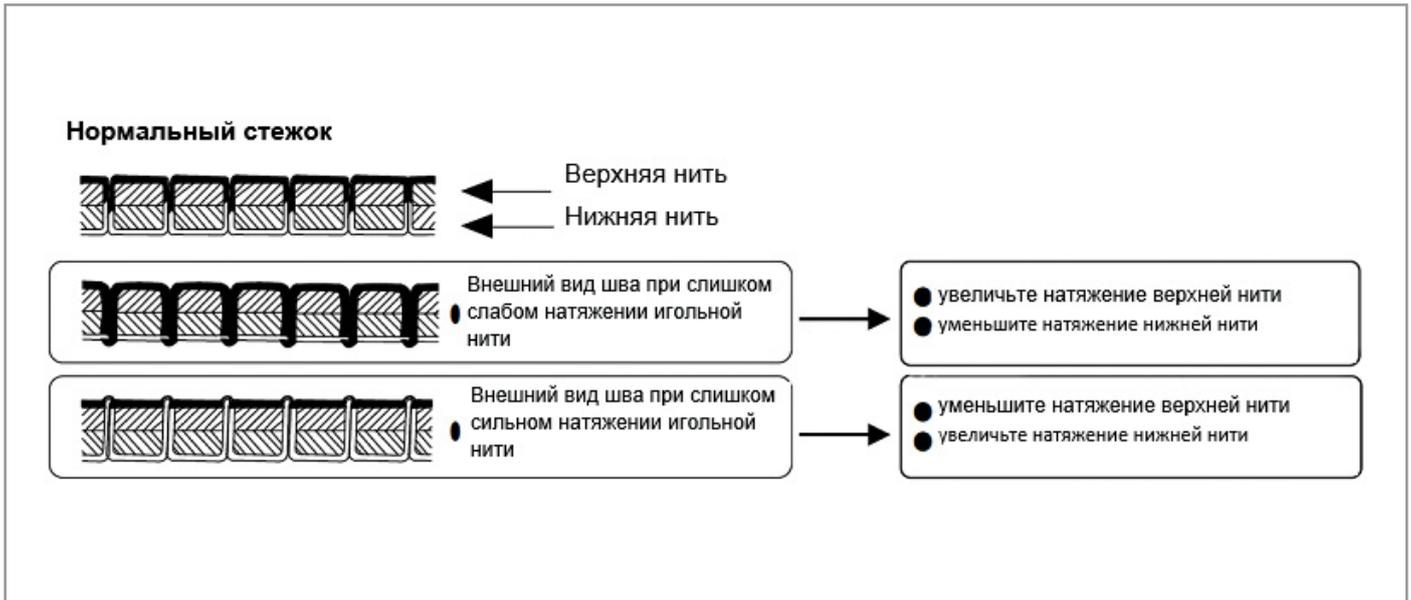


18. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ

Поднимите рычаг нитепротягивателя в крайнее верхнее положение. Это упростит процесс заправки нити и будет препятствовать ее выскальзыванию в начале шитья.



19. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



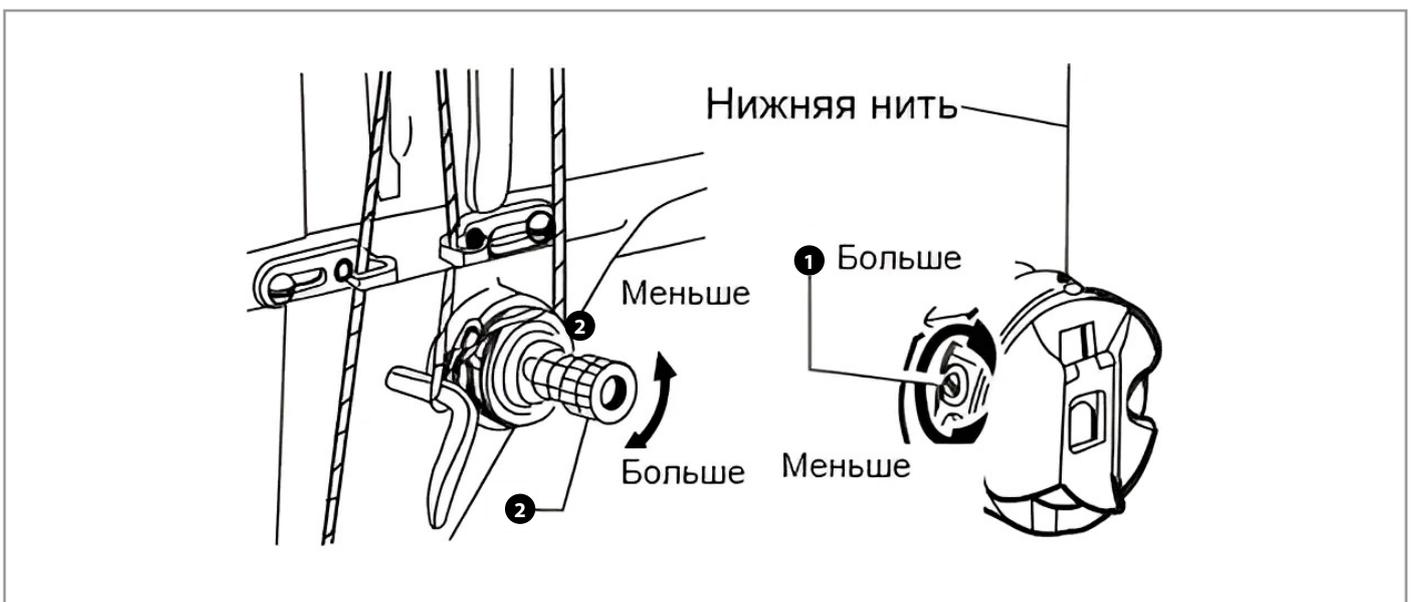
Натяжение нижней нити

Отрегулируйте натяжение, поворачивая винт **1**, пока шпульный колпачок под собственным весом не опустится (при этом удерживайте конец нити).

Натяжение верхней нити

После того как натяжение нижней нити установлено, отрегулируйте натяжение игольной нити так, чтобы получить ровный гладкий шов.

1. Опустите прижимную лапку;
2. Отрегулируйте натяжение, поворачивая гайку натяжения нити .



20. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Регулировка давления прижимной лапки

1. Ослабьте зажимную гайку **1**.
2. Поверните регулировочный винт **2**, чтобы отрегулировать давления прижимной лапки, если этого не достаточно, пожалуйста, поверните винт **5**, чтобы увеличить давление.

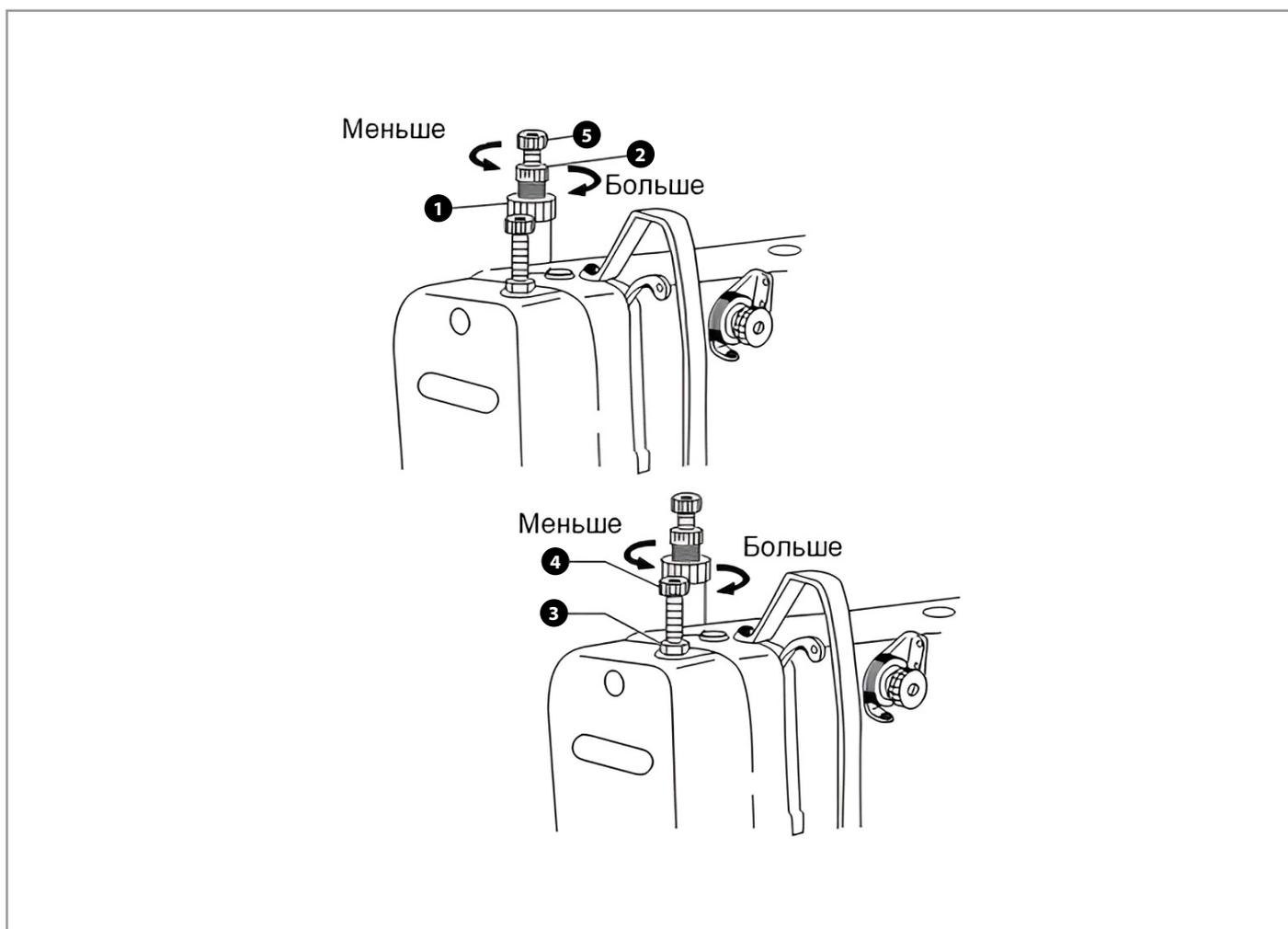
- Давление прижимной лапки должно быть слабым, но в то же время достаточно сильным, чтобы материал не соскальзывал во время шитья.

3. Затяните гайку **1**.

Регулировка давления шагающей прижимной лапки

4. Ослабьте гайку **3**;
5. Поверните винт **4** по часовой стрелке, чтобы увеличить давление шагающей лапки, и наоборот, поверните его часовой стрелки, чтобы уменьшить давление;

6. Затяните гайку **3**.



21. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Стандартное положение пружины натяжения нити **1** - 5-8 мм над верхней поверхностью нитенаправителя (прижимная лапка **3** при этом опущена).

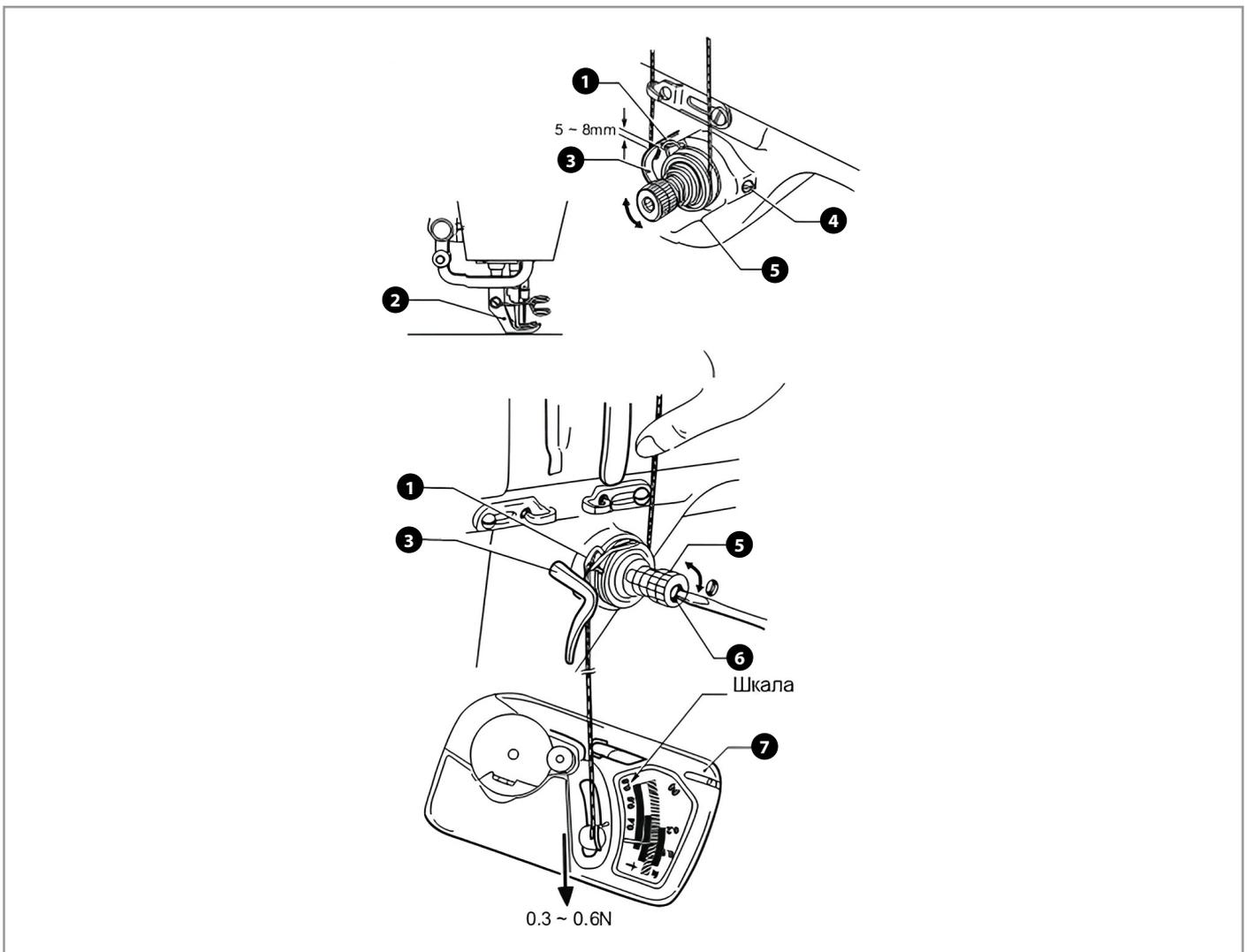
1. Опустите прижимную лапку **2**;
2. Ослабьте винт **4**.
3. Поверните кронштейн натяжения нити **5**, чтобы отрегулировать положение пружины;
4. Затяните винт **4**.

Стандартное значение натяжения пружины - 0,3-0,6 N.

5. Прижмите верхнюю нить пальцем так, чтобы она была немного выше кронштейна натяжения нити **5** и так, чтобы верхняя нить не вытянулась;

6. Потяните верхнюю нить вниз **1** так, чтобы она была на одном уровне с верхней поверхностью нитеводителя **3**, и измерьте натяжение пружины.

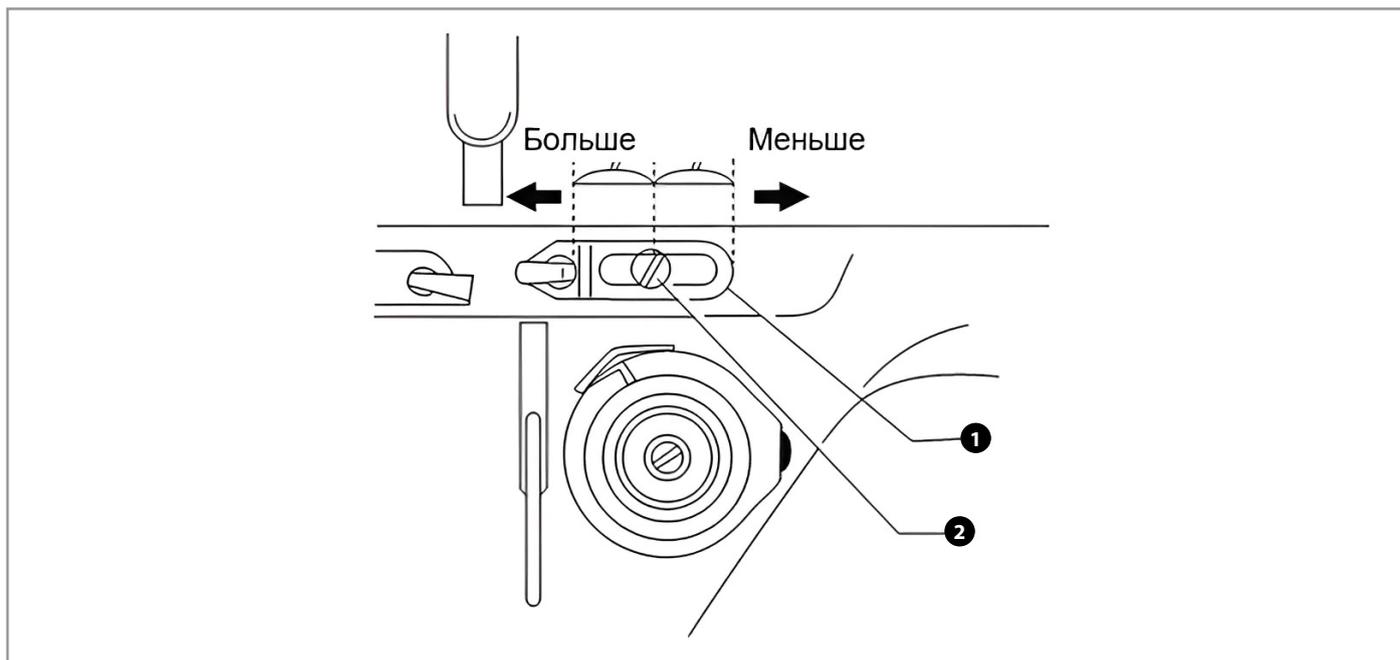
7. Вставьте отвертку в паз винта регулирования натяжения нити **6**, после чего поверните винт и отрегулируйте натяжение пружины **1**.



Примечание:

Если для определения натяжения вы используете датчик контроля натяжения **7**, снимайте показания по шкале со стороны красной линии.

22. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ ВЕРХНЕЙ НИТИ



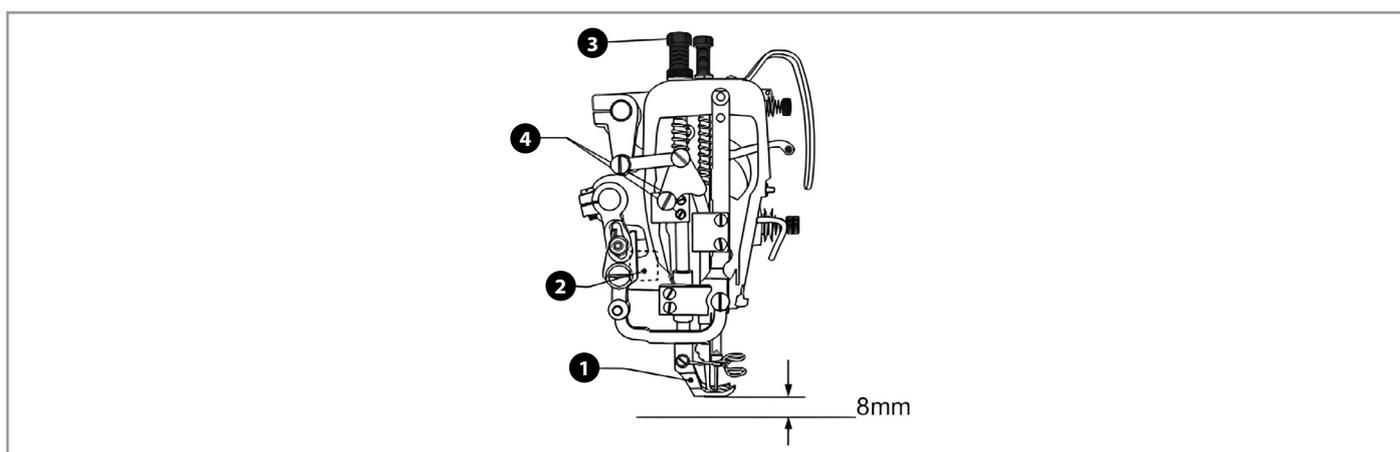
Стандартным положением нитенаправителя верхней нити **1** является положение, в котором винт **2** находится в центре диапазона настройки нитенаправителя верхней нити.

Для того чтобы изменить положение нитенаправителя, ослабьте винт **2** и переместите нитенаправитель.

Если выполняется шитье тяжелых материалов, переместите нитенаправитель влево. (Для того чтобы увеличить натяжение нитепритягивателя)

Если выполняется шитье легких материалов, переместите нитенаправитель вправо. (Для того чтобы уменьшить натяжение нитепритягивателя)

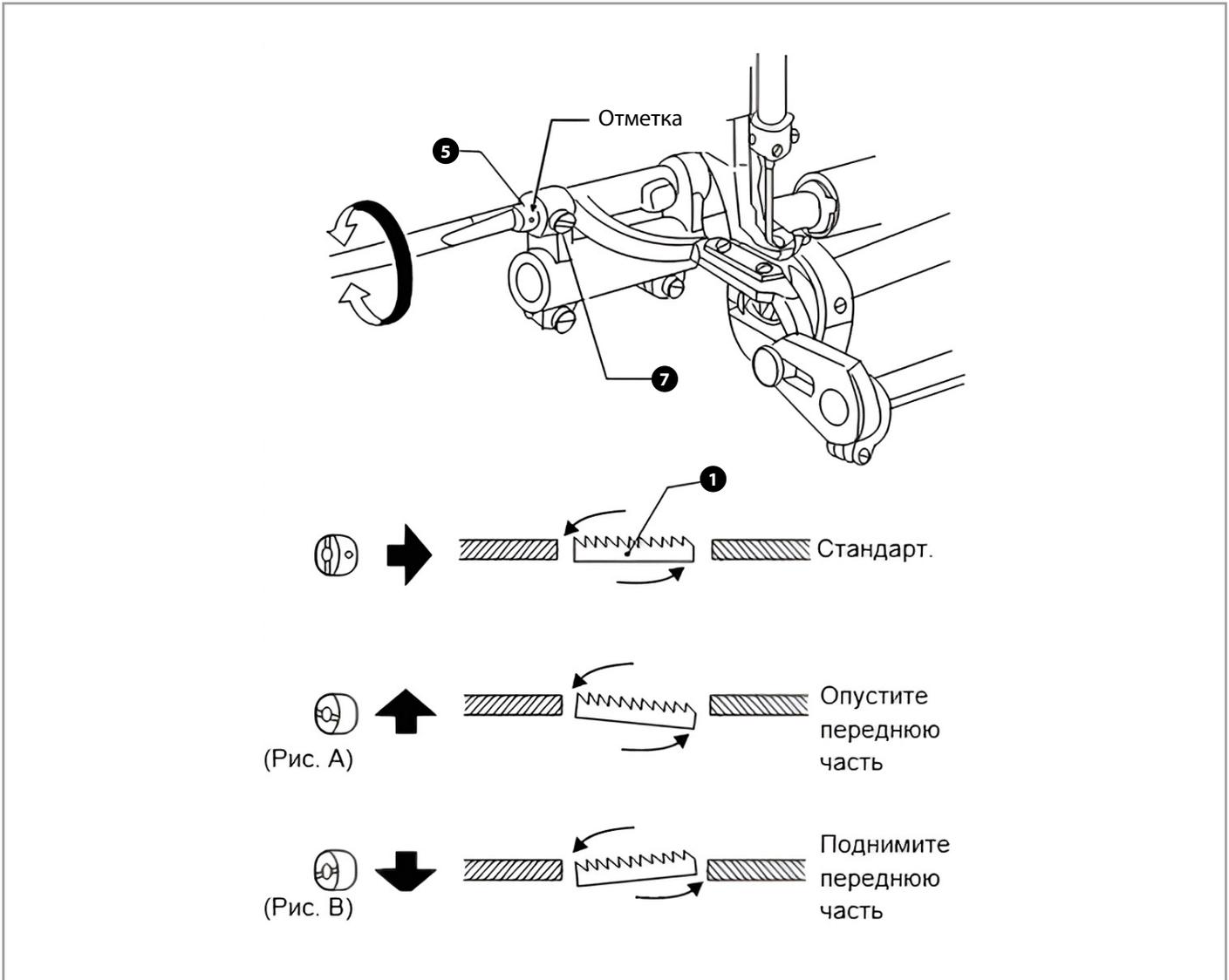
23. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



Стандартная высота прижимной лапки **1** составляет 8 мм (при поднятии вручную).

- 3** 1. Ослабьте винт **2** для того чтобы поднять прижимную планку
- 4** 2. Положите измерительный прибор высотой 8 мм под лапку;
- 4** 3. Ослабьте винт **3** и отрегулируйте высоту прижимной лапки;
4. Затяните винт **4**.

24. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ТКАНИ

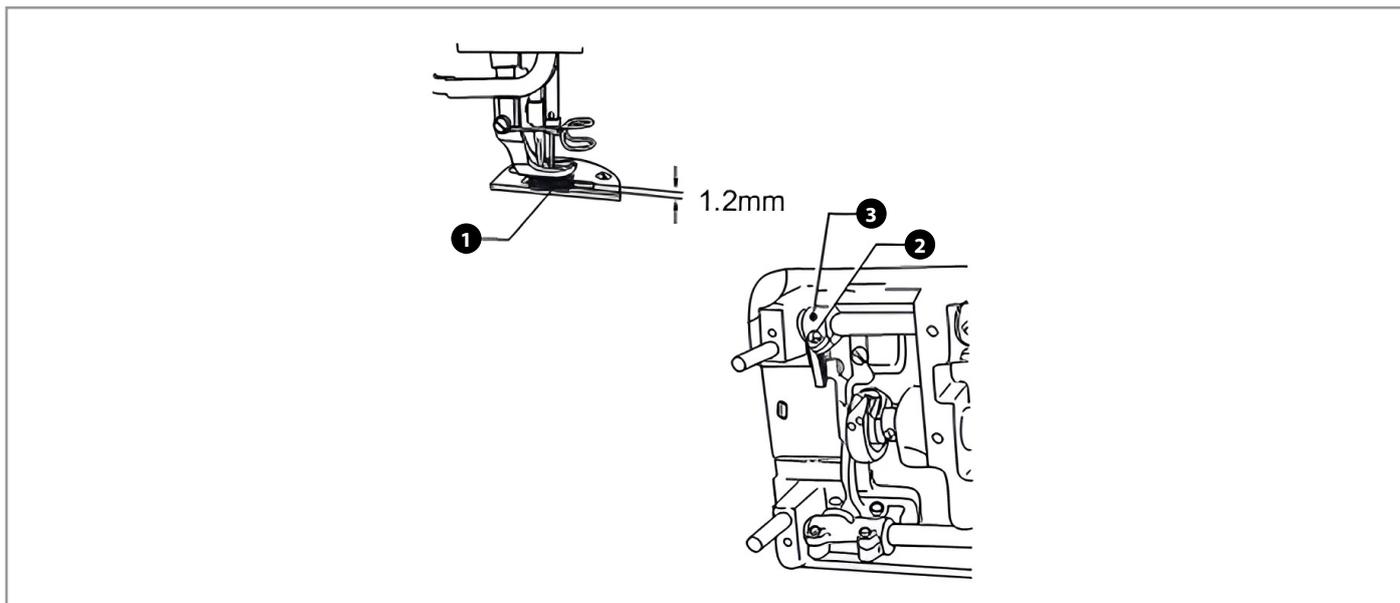


Стандартным углом наклона механизма подачи материала является угол, при котором: механизм подачи находится в самом высоком положении над игольной пластиной, а отметка на валу кронштейна подачи - в горизонтальном положении.

1. Поверните шкив машины так, чтобы механизм подачи ткани поднялся в наивысшее положение;
2. Ослабьте винт **7**.
3. Поверните вал кронштейна механизма подачи в направлении, указанном стрелкой в пределах 90 относительно стандартного угла.
 - Для того чтобы предотвратить сморщивание ткани, опустите переднюю часть механизма подачи ткани (Рис. А)
 - Для того чтобы материал подавался прямо, поднимите переднюю часть механизма подачи ткани (Рис. В)
4. Плотно затяните установочный винт **7**.

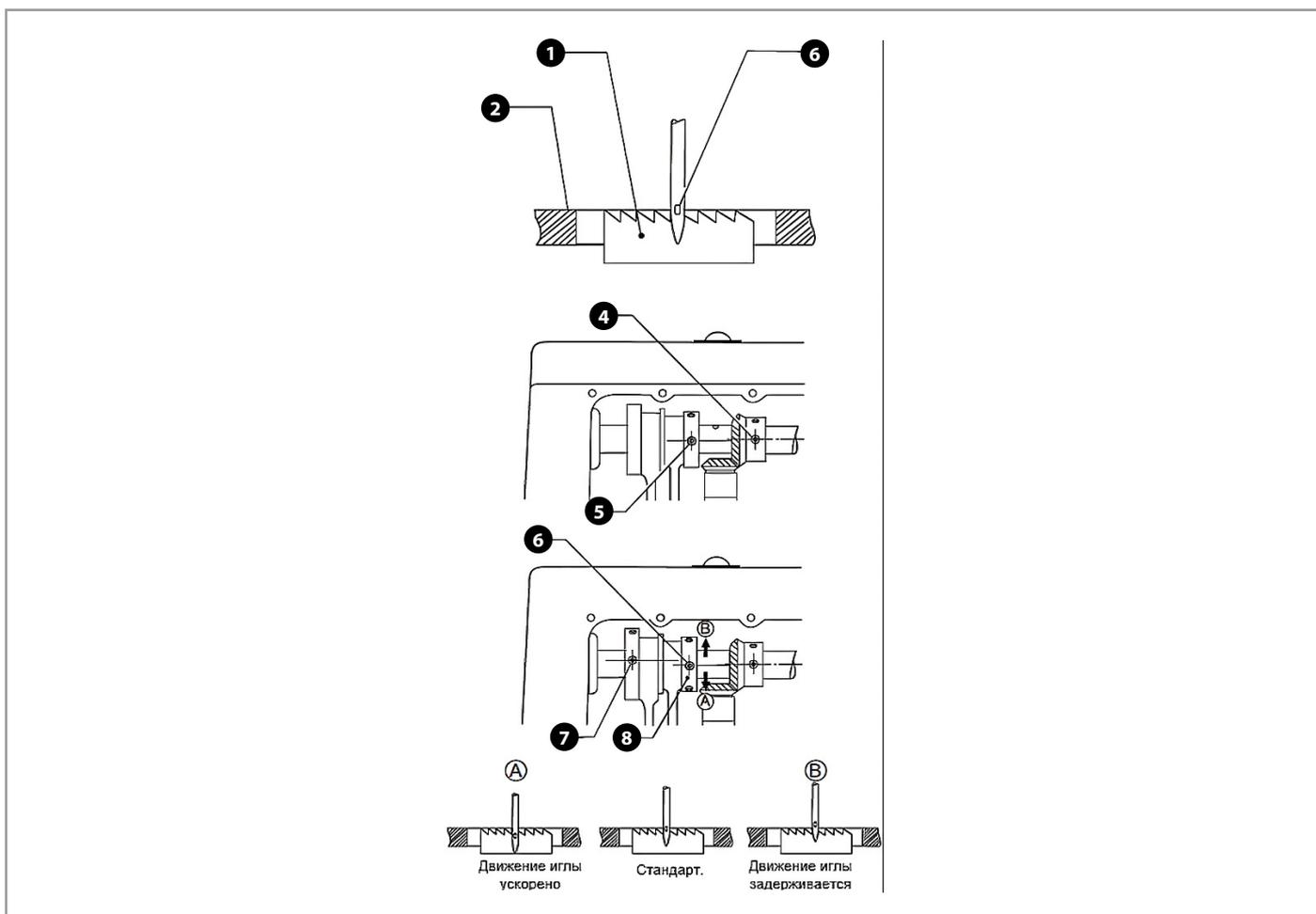
После этого необходимо отрегулировать высоту механизма подачи снова.

25. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ТКАНИ



1. Установите максимальную длину стежка. Механизм подачи ткани **1** при этом должен находиться в самом высоком положении над игольной пластиной (стандартная высота составляет 1,2 мм)
2. Ослабьте винт **2** и поверните рычаг подъема механизма подачи **3**, чтобы отрегулировать его высоту.

26. СИНХРОНИЗАЦИЯ ДВИЖЕНИЯ ИГЛЫ И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА



Стандартная синхронизация заключается в опускании механизма подачи материала с крайнего верхнего положения до одного уровня с поверхностью игольной пластины **2** и одновременном размещении ушка иглы **3** в горизонтальной плоскости с поверхностью пластины.

Отрегулируйте их положение путем изменения интервала опускания кулачка механизма подачи материала и эксцентричного колеса

1. Снимите заднюю крышку

2. Повернув шкив машины в обратном направлении, установите второй винт **4** на шестерни верхнего вала (для использования в качестве ориентировочной отметки), опустите третий винт **5** эксцентричного колеса немного ниже уровня ориентировочного винта **4**;

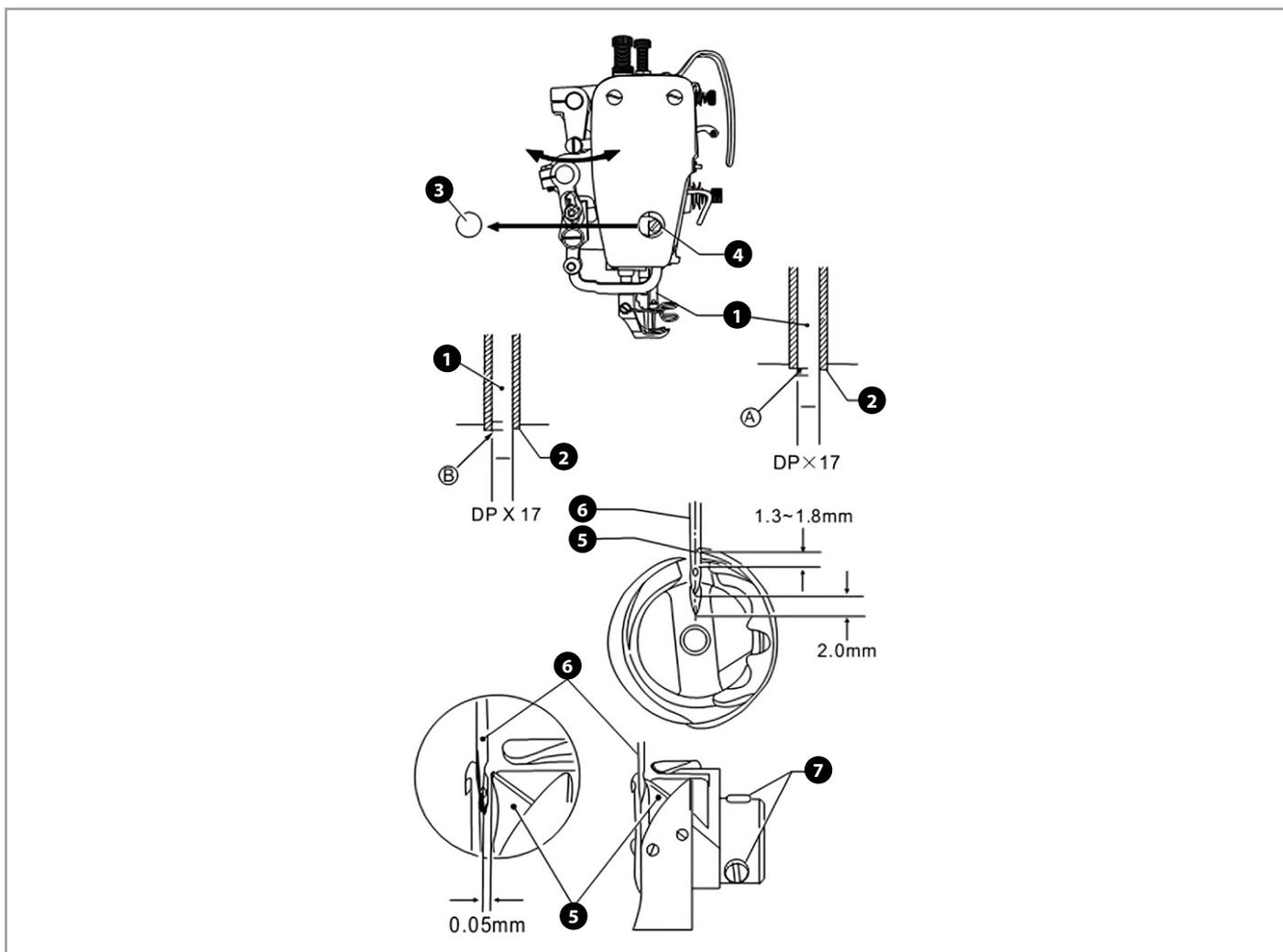
3. Продолжая поворачивать шкив машины, установите второй винт **6** эксцентричного колеса в качестве ориентировочной отметки, затем поднимите третий винт **7** кулачка механизма подачи материала чуть выше уровня ориентировочного винта **6**.

4. Если необходимо установить положение без синхронизации, ослабьте три винта эксцентричного колеса, и отрегулируйте положение эксцентрикового кулачка **8** в направлении, указанном стрелкой (A) или (B)

- Для того чтобы увеличить натяжение нити, поверните эксцентриковый кулачок **8** в направлении (A)
- Для того чтобы избежать повреждения иглы, поверните эксцентриковый кулачок **8** в направлении (B)

5. После того, как регулировка выполнена, затяните все болты.

27. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И ЕГО СИНХРОНИЗАЦИЯ С ЧЕЛНОКОМ



Когда игольный стержень **1** находится в самом низком положении, верхняя линия отсчета (А) на игольном стержне должна находиться на одном уровне с нижним краем вкладыша игольного стержня **2**.

1. Поверните шкив машины так, чтобы игольный стержень опустился в самое низкое положение;
2. Выньте резиновый колпачок **3**;
3. Ослабьте винт **1**, и переместите игольный стержень в соответствующее положение;
4. Затяните винт **4**.
5. Закройте резиновый колпачок **3**;

Поднимите игольный стержень **1** из крайнего нижнего положения (вторая линия отсчета (В) на игольном стержне должна находиться на одном уровне с нижним краем вкладыша игольного стержня **2**), кончик челнока **5** при этом должен быть направлен в центр иглы **6**.

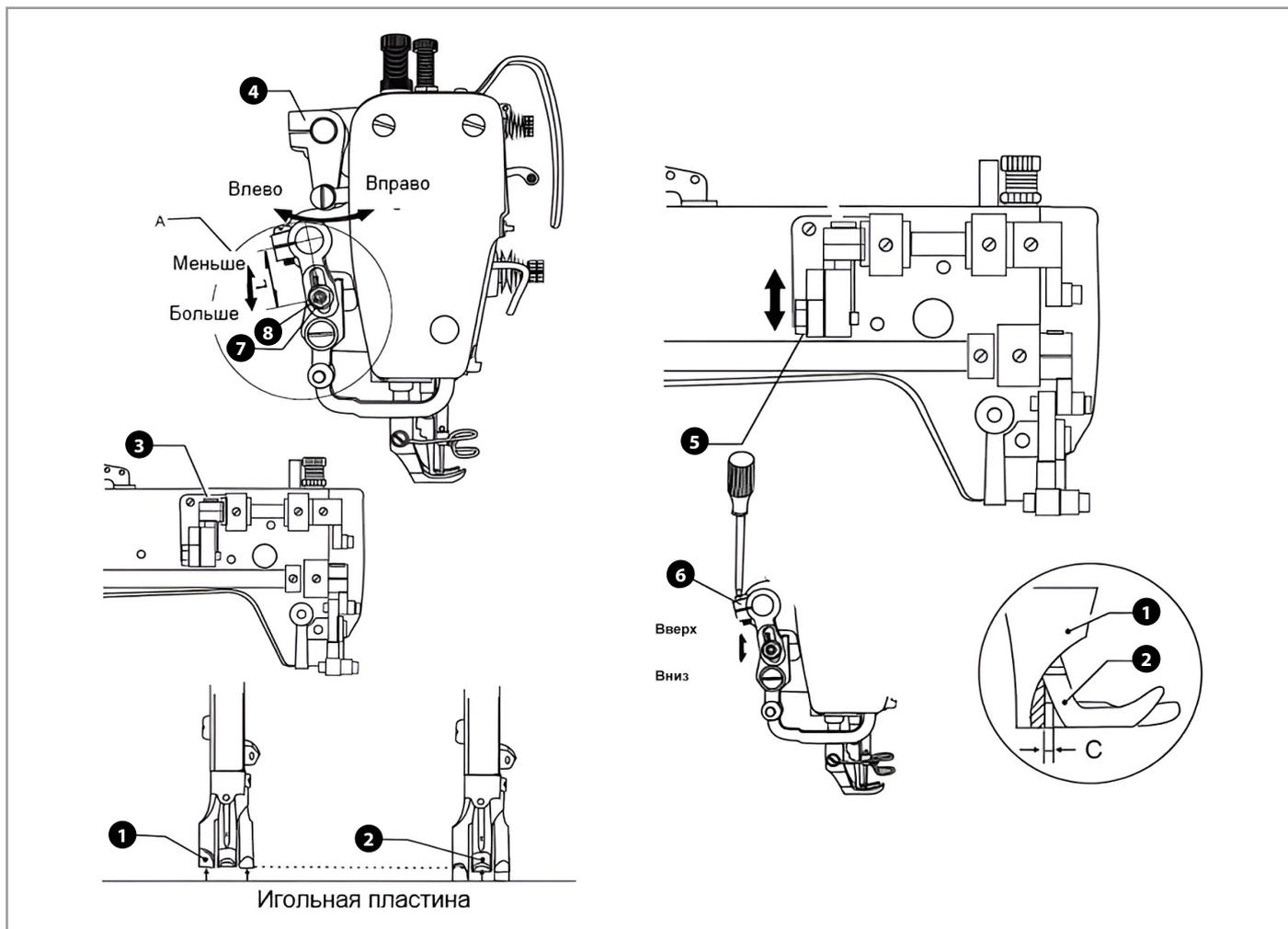
1. Поверните шкив машины, чтобы игольный стержень **1** поднялся с самого низкого положения так, чтобы уровень линии отсчета (В) совпал с нижним краем вкладыша игольного стержня **2**;

• Когда игольный стержень поднимется на 2 мм, зазор между ушком иглы и кончиком челнока должен составлять 1,3-1,8 мм

2. Ослабьте винт **7**, и отрегулируйте положение кончика челнока так, чтобы он был направлен в центр иглы **6**, зазор между кончиком челнока и иглой должен составлять 0,05 мм

3. Затяните винт **7**.

28. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК



1. Вертикальное движение прижимной и шагающей лапок

- Прижимная лапка **1** и шагающая прижимная лапка **2** двигаются поочередно по вертикали
- Как правило, шагающая и прижимная лапки имеют одинаковую скорость хода, или же скорость шагающей лапки немного ниже.

Переведите рычаг нитепритягивателя в крайнее нижнее положение и опустите рычаг подъема прижимной лапки, ослабьте винт **3** и переместите кулачок подъема верхнего механизма подачи ткани **4**.

Переместите кулачок вправо, чтобы скорость хода лапок была одинаковой

Переместите кулачок влево, чтобы скорость хода прижимной лапки была меньшей.

2. Регулировка высоты подъема прижимных лапок

Отрегулируйте высоту подъема двух лапок в соответствии с типом используемого материала.

Ослабьте винт **5**, и переместите его вверх, чтобы увеличить высоту подъема, либо вниз, чтобы уменьшить ее.

3. Регулировка переднего/заднего зазора между двумя лапками

Для того чтобы передний паз прижимной лапки не ударялся о заднюю часть шагающей лапки, зазор С должен составлять около 3 мм.

Ослабьте винт рычага подачи R, а затем поверните и отрегулируйте положение качающегося вала механизма подачи ткани **6**.

4. Регулировка количества подачи материала шагающей лапкой (Рис. А)

- Стандартное соотношение количества подачи материала между механизмом подачи ткани и шагающей лапкой составляет 1:1

Количество подачи материала шагающей лапкой можно отрегулировать в соответствии с типом используемого материала.

Ослабьте гайку **7** и сместите ползун **8**

Вверх: сократите расстояние L, чтобы количество подачи материала уменьшилось

Вниз: увеличьте расстояние L, чтобы количество подачи материала было большим

29. ОБЫЧНАЯ ПРОЦЕДУРА ШИТЬЯ МАТРАСА

1. Переместите каретку в центральную точку одного короткого края рабочего стола.

2. Положите матрас на рабочий стол, отрегулируйте рабочий угол и высоту рабочего стола в соответствии с шириной матраса.

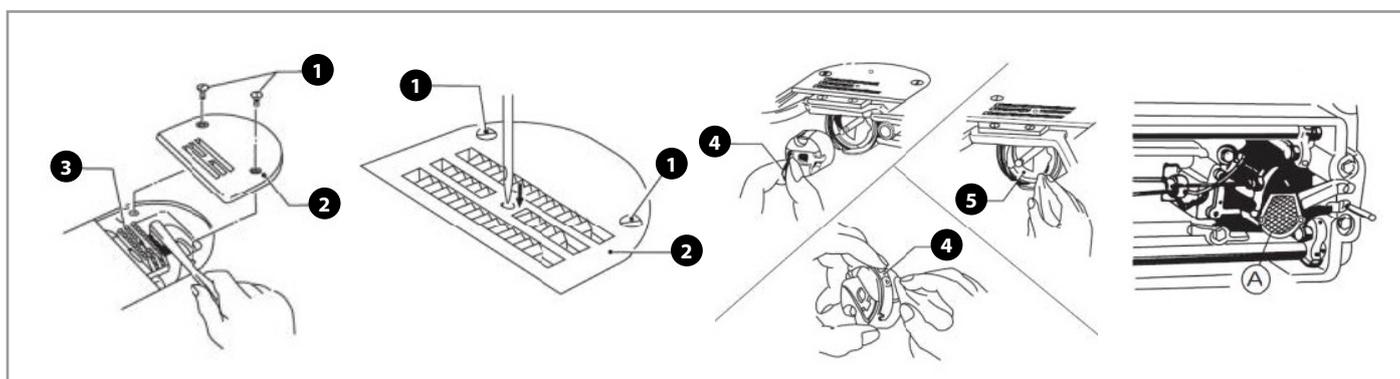
3. Пропустите край через окантовку, проведите ткань под иглой, в окантовку, опустите прижимную лапку.

4. Надавите правым коленом на рычаг управления коленом, включите питание. Постепенно снимайте давление с колена, начинайте шить, удерживайте ткань в направляющем пазу окантовки обеими руками.

5. Отодвиньте окантовку, отрежьте край. Когда матрас будет прошит по всему периметру. Загните край внутрь от места разреза, чтобы получить ровный край и продолжайте шить до момента полного прошивания окантовки.

- 1) Переместите каретку в центральную точку одного короткого края рабочего стола.
 - 2) Положите матрас на рабочий стол, отрегулируйте рабочий угол и высоту рабочего стола в соответствии с шириной матраса.
 - 3) Пропустите край через окантовку, проведите ткань под иглой, в окантовку, опустите прижимную лапку.
 - 4) Включите сцепление, надавите правым коленом на рычаг управления коленом, включите питание. Постепенно снимайте давление с колена, начинайте шить, удерживайте ткань в направляющем пазу окантовки обеими руками.
 - 5) Отодвиньте окантовку, отрежьте край. Когда матрас будет прошит по всему периметру. Загните край внутрь от места разреза, чтобы получить ровный край и продолжайте шить с другой стороны.
- б) Таким же образом сшейте другую сторону матраса.

30. ОЧИСТКА



1. Поднимите прижимную лапку;
2. Снимите два винта ❶ и игольную пластину ❷ ;
3. Очистите механизм подачи материала мягкой щеткой;
4. С помощью двух винтов ❶ установите игольную пластину ❷ .
5. Медленно поворачивая шкив машины, убедитесь, что игла опускается точно в центр отверстия игольной пластины
Если игла опускается не по центру:
 - Проверьте, не изогнута ли игла
 - Ослабьте винт ❶ и установите игольную пластину ❷ на место
6. Поверните шкив машины и поднимите иглу над игольной пластиной. Проверьте, не затупилась ли игла. При необходимости, установите новую иглу.
7. Наклоните головку машины назад.
8. Выньте шпульный колпачок ❹
9. Очистите челнок с помощью мягкой ткани и проверьте, не изношен ли он
10. Выньте шпульку из шпульного колпачка, очистите колпачок с помощью мягкой ткани
11. Вставьте шпульку в шпульный колпачок и установите его в машину.
12. Очистите фильтр масляного насоса (A) от пыли.

31. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Поломка иглы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Игла слишком тонкая или кривая. 2. Установлена неправильная игла 3. В процессе шитья материал подталкивается или задерживается рукой 4. Слишком тяжелый материал 	<p>Поменять иглу.</p> <p>Поддерживайте материал рукой мягко в процессе стачивания.</p> <p>Шитье в соответствии с техническими характеристиками.</p>
Пропуски стежков	<ol style="list-style-type: none"> 1. Игла кривая, или номер иглы не соответствует толщине материала 2. Неправильно установлена игла 	Поменяйте иглу.
Обрыв игольной нити	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильно заправлена нить 2. Натяжение игольной нити слишком сильное 3. Плохая нить 4. Игла слишком тонкая или шероховатая 	<p>Замените нить.</p> <p>Замените иглу.</p>
Обрыв шпульной нити	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком сильное натяжение шпульной нити 2. Нить намотана на шпульку слабо и неаккуратно 3. Игольная щель игольной пластины шероховатая и истертая. 	<p>Ослабьте натяжение шпульной нити.</p> <p>Намотайте нить на шпульку заново.</p> <p>Поменяйте игольную пластину или отполируйте игольную щель наждачной бумагой №0.</p>
Рыхлые стежки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не соответствующая регулировка натяжения игольной нити и шпульной нити. 2. Слишком слабое натяжение нитепритягательной пружины 	<p>Заново отрегулируйте натяжение игольной и шпульной нити.</p> <p>Отрегулируйте нитепритягательную пружину.</p>
Стягивание материала	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком мал вес материала и слишком длинные стежки. 2. Слишком сильное натяжение игольной и шпульной нити 3. Слишком сильное давление прижимной лапки 	<p>Отрегулируйте соответствующим образом.</p> <p>Отрегулируйте регулятор натяжения, нитепритягательную пружину и пружинный натяжной винт шпульного колпачка.</p> <p>Ослабьте давление регулировочным винтом.</p>

32. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие машины для окантовки края матраса механического типа Aurora WB-1 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе машины для окантовки края матраса механического типа Aurora WB-1, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

33. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

МАШИНА ДЛЯ ОКАНТОВКИ КРАЯ МАТРАСА МЕХАНИЧЕСКОГО ТИПА Aurora WB-1 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