AURORA

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА **AURORA A-7E/H, A-8E/H**

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.

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA A-7E/H, A-8E/H

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 БЕЗОПАСНОСТИ....4
2. УСТАНОВКА МАШИНЫ....5
3. ШИТЬЕ....5
4. ОЧИСТКА....6
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР....6
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ....7
7. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ СТОЛА (РИС. 1)....7
8. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (A-7E/H) ЗАЩИТНОГО ПОДДОНА (A-8E/H) (РИС 2)....8
9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОЛОВЫ МАШИНЫ (РИС. 4)....9
10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА (РИС. 5)....9
11.УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН....9
12. СМАЗКА....10
13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 9)....10
14. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10)....11
15. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)....11
16. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)....11
17. ПОДЪЕМ ЛАПКИ (РИС. 12)....12
18. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ (РИС. 13)....12
19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС. 14)....12
20. КОМПЕНСАТОРНАЯ ПРУЖИНА (РИС. 15)....13
21. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НИТИ ПОСЛЕ РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 16)....13
22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 17)....14
23. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 18)....14
24. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19)....15
25. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА....15
26. РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ....17
27. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ....17
28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ....18
29. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ....20
30. КОДЫ ОШИБОК....23
31. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ....26
32. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА....38
33. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ....38

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ОПАСНО ⚠

Перед тем, как открыть крышку блока управления, обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки).

После этого подождите 5 минут. Прикосновение к токоведущим частям, находящимся под напряжением, может привести к серьезной травме.

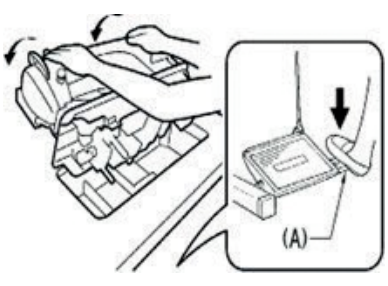
ВНИМАНИЕ ⚠

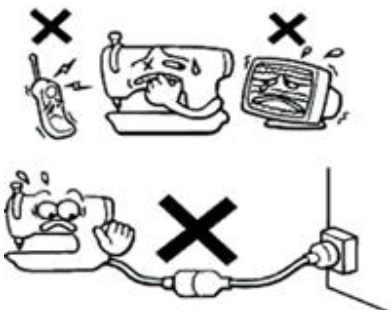
Не допускайте попадания горючих веществ в швейную машину. Это может привести к воспламенению, электротравме или сбоям в работе машины.

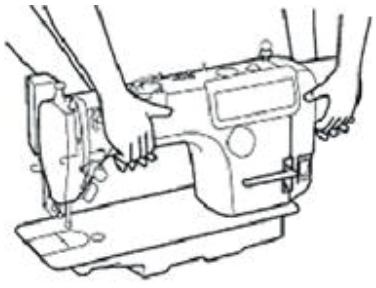
В случае попадания горючих веществ в швейную машину (голова, блок управления машины) немедленно обесточьте машину и обратитесь за помощью в официальный сервисный центр Aurora либо к квалифицированным механикам.

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 ±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°С. 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. УСТАНОВКА МАШИНЫ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
- Установку машины следует производить как минимум вдвоем. Переносить машину следует взявшись за рукав и шкив машины, как показано на иллюстрации. Не беритесь за какие-либо иные части машины – это может привести к ее повреждению.
- Не включайте сетевой шнур машины в розетку до тех пор, пока установка машины не будет завершена. При случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение блока управления.
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную электротравму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
- Закрепляя провода внутри корпуса машины, не перегибайте их и не пережимайте излишне кабельными стяжками. Это может привести к повреждению проводов, возгоранию или электротравме.
- Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать на время сборки / установки / работы машины, использовать их рекомендуется исключительно для перемещения собранной машины из одного места в другое.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвигается с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

1. Отклонение головы машины назад: удерживая стол ногой таким образом, чтобы он не сдвинулся с места, возьмитесь за рукав машины двумя руками и отклоните голову машины назад.
2. Возврат головы машины в нормальное положение: уберите со стола все инструменты и посторонние предметы, которые могут закрывать установочные отверстия в рабочем столе. Придерживая машину с торца левой рукой, осторожно верните голову машины в нормальное положение.

- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

3. ШИТЬЕ

К работе на швейной машине допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.

- Работая на машине, пользуйтесь защитными очками. В случае поломки иглы ее обломок может попасть в глаз и причинить серьезную травму.

- Выключайте машину каждый раз в следующих случаях: перед заправкой нитей, при замене шпули и иглы, при оставлении машины без при смотра.
- Если рабочий стол машины оборудован роликами, их следует заблокировать, чтобы стол не мог сдвинуться с места во время работы.
- Перед тем, как приступить к работе, установите все защитные и предохранительные устройства. Эксплуатация машины без этих устройств может привести в травме.
- Во время работы не дотрагивайтесь до подвижных частей машины и не прижимайте к ним никаких посторонних предметов. Это может привести к травме или повреждению машины.
- При возникновении неисправности во время работы или появлении не нормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному механику.

4. ОЧИСТКА

- Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может привести к травме.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад, или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.

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.
- Закрепите стол таким образом, чтобы он не мог сдвинуться с места при отклонении головы машины назад или ее возврате в рабочее положение. Если стол сдвинется с места во время работы, это может стать причиной травмы.
- Отклонять голову машины назад или возвращать ее в рабочее положение следует двумя руками. Если вы будете делать это одной рукой, рука может соскользнуть, в результате чего вы можете получить травму.
- 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.
- Перед тем как снимать крышку двигателя, обесточьте машину и подождите не менее одной минуты. Прикосновение к горячему двигателю или его кронштейну может привести к ожогу.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		A-7E	A-7EH	A-8E	A-8EH
Применение		Для легких и средних материалов	Для тяжелых материалов	Для легких и средних материалов	Для тяжелых материалов
Макс. скорость шитья					
Макс. длина стежка		5 мм	7 мм	5 мм	7 мм
Высота подъема прижимной лапки	Подъемным рычагом	5 мм	6 мм	5 мм	6 мм
	Колено-подъемником	10 мм	10 мм	10 мм	10 мм
Тип смазки		Автоматическая		Закрытая	
Тип иглы		DBx1	DPx5	DBx1	DPx5
Двигатель		Серводвигатель переменного тока (4-полюсный, 550 Вт) Частота тока 50 Гц Напряжение 220 В			

Назначение и область применения: Автоматическая, одноигольная прямострочная швейная машина Aurora A-7E/H, A-8E/H с нижним продвижением. Промышленная машина со встроенным серводвигателем, встроенной панелью управления.

Комплектация: Голова, масло, контроллер скорости, иглы, резинки для стола, бабиностойка, упор для опрокидывания головы, коленоподъемник, поддон, отвертки, кабель питания.

7. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ СТОЛА (РИС. 1)

1

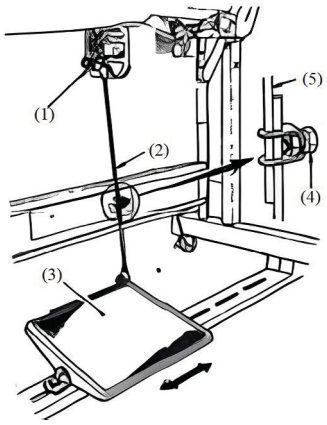


Рис. 2:

(1) Контроллер скорости

(2) Соединительная тяга

(3) Педаль

(4) Регулировочный винт соединительной тяги

(5) Шток соединительной тяги

Установка соединительной тяги.

Перемещайте педаль (3) вправо или влево как это отмечено стрелкой на Рис. 2 таким образом, чтобы тяга и двигатель располагались по прямой линии.

Регулировка угла наклона педали.

Угол наклона педали регулируется за счет изменения длины соединитель ной тяги.

Ослабьте регулировочный винт (4) и отрегулируйте длину соединительной тяги путем перемещения штока соединительной тяги (5) вверх или вниз.

8. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (A-7E/H) ЗАЩИТНОГО ПОДДОНА (A-8E/H) (РИС. 2)

Сначала установите держатель и резиновые прокладки масляного поддона в четыре угла, а затем установите поддон на подставку и стол. Как показано на Рис. 2 убедитесь, что прокладки установлены в соответствии с рисунком. Поставьте голову машины на стол и соедините петли на машине с крючками на соответствующих прокладках.

Комплектация **Рис. 3:**

(1) Резиновые прокладки (2 шт.)

(2) Гвозди (8 шт.)

(3) Резиновые прокладки головы машины, передние (2 шт.)

(4) Резиновые прокладки головы машины, задние (2 шт.)

2

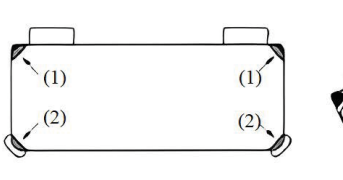


Рис 1

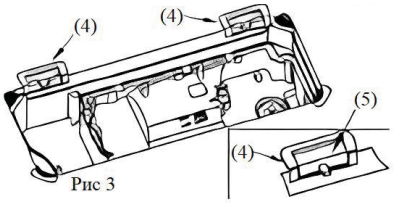


Рис 3

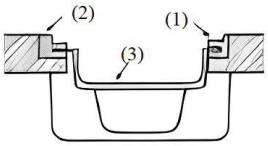


Рис 2

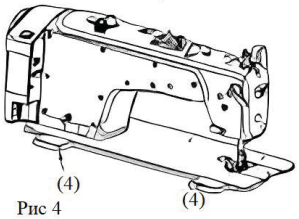
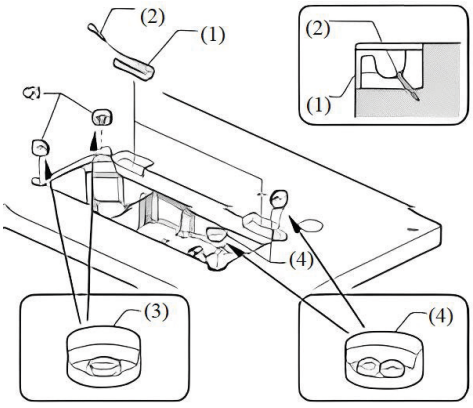
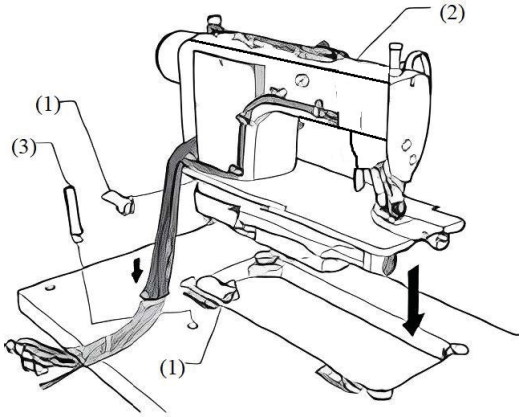


Рис 4

3



4



9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОЛОВЫ МАШИНЫ (РИС. 4)

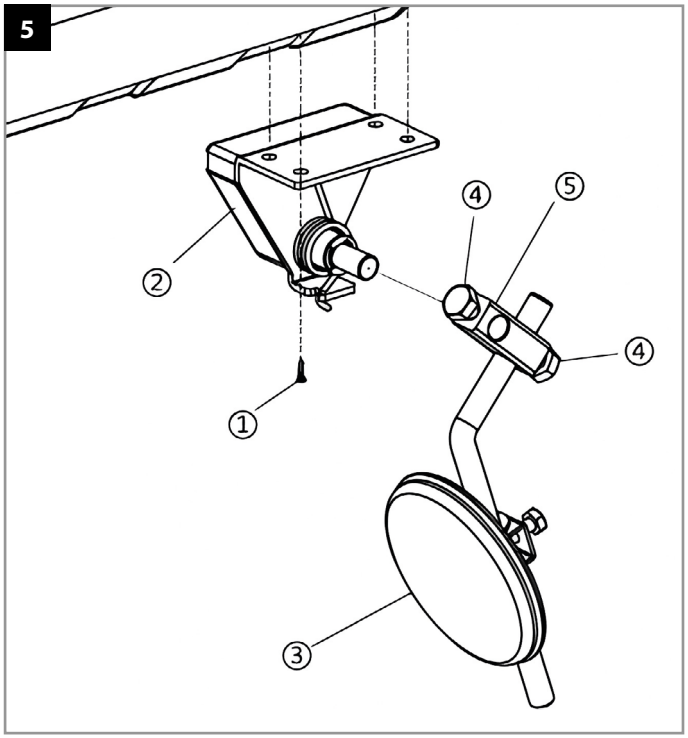
(1) Петля (2 шт.)

(2) Голова машины

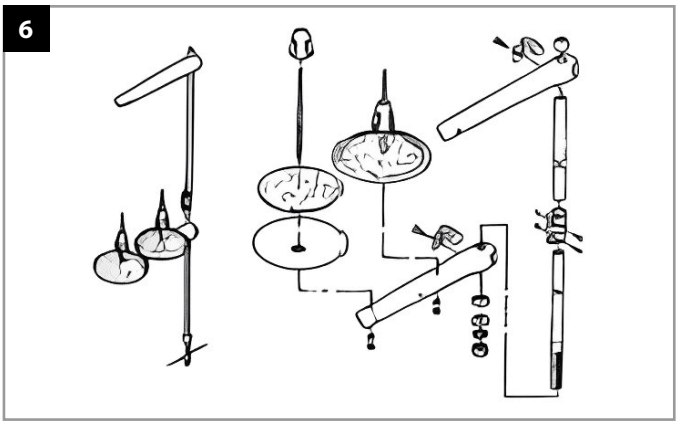
(3) Опора головы машины

- Объедините все провода и пропустите их через отверстие в рабочем столе
- Вставьте опору головы машины в отверстие в рабочем столе до упора. В случае, если опора будет вставлена не до конца, при отклонении головы машины назад она будет нестабильно держаться на опоре.

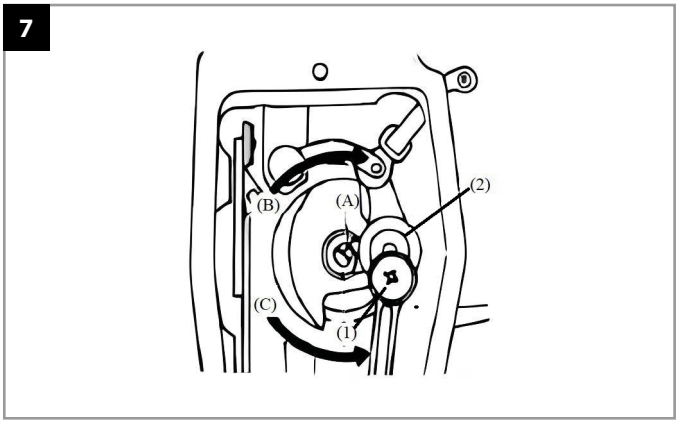
5



6



7



10. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА (РИС. 5)

1. Блок колена (2) закрепляется на пластине и затягивается фиксирующими винтами (1).
2. Соедините узел управления коленом (3) с коленным шарниром (5) и блоком колена в сборе (2).
3. Затяните винт (4).
4. После установки проверьте, насколько гибким является коленный регулятор.

11. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН

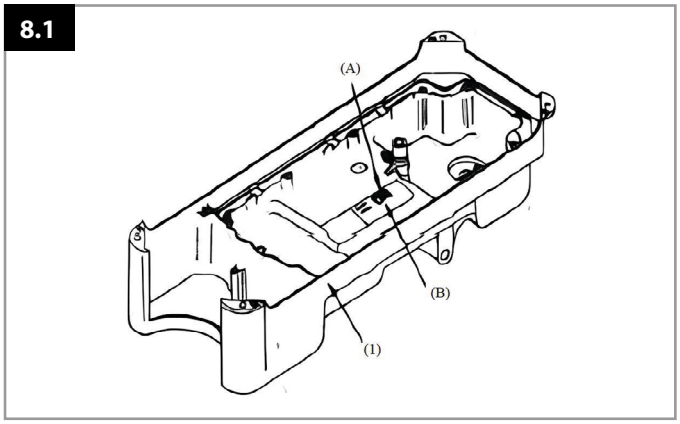
Произведите сборку бобиностойки согласно Рис. 6

12. СМАЗКА

ВНИМАНИЕ ⚠

Обесточьте машину перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины. Смазочные материалы, используемые в швейной промышленности, могут приводить к аллергическим явлениям у обслуживающего персонала. При выполнении процедуры смазки необходимо соблюдать правила личной гигиены и промышленной санитарии.

8.1



8.2

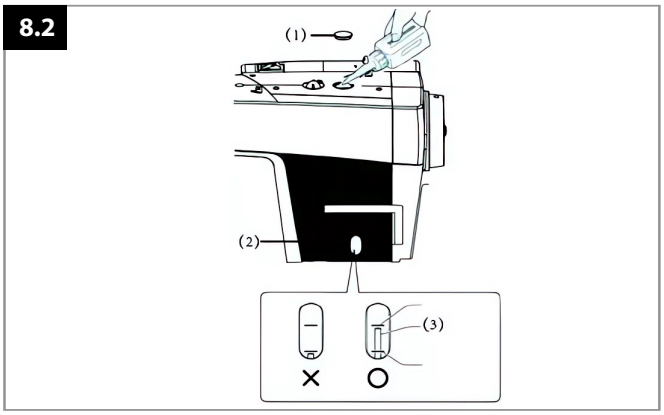


Рис. 7

1. Смажьте область рычага нитепритягивателя (2), предварительно ослабив винт крепления (1).
2. С помощью винта (A), отрегулируйте количество поступаемого масла на фителя механизмов нитепритягивателя и игловодителя. (избыточное количество масла приведет к течи масла по игловодителю).

Рис. 8.1 (только для A-7E/H)

1. Залейте масло в поддон (1) до верхней отметки A.
2. Доливайте масло в поддон каждый раз, когда его уровень опускается ниже отметки B.
3. Работая на машине, следите за разбрызгиванием масла в масляном глазке.
4. Количество разбрызгиваемого масла не связано с общим количеством масла в машине.

Рис. 8.2 (только для A-8E/H)

1. Вытащите масляную резинку (1).
2. Добавьте масло в машину

   Уровень масла (3) должен находиться между верхней и нижней базовыми линиями. масляного окна (2). но не выше верхней базовой линии. Если указатель уровня масла (3) находится ниже нижней базовой линии, в машину необходимо добавить масло.

Если машина запускается впервые или после продолжительного перерыва, в течение 10 минут работайте на скорости не выше 3 000 – 3 500 об/мин.

13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 9)

1. Поверните маховое колесо, так чтобы игловодитель пришел в крайнее верхнее положение.
2. Ослабьте зажимной винт иглы (2), держите иглу (1) так, чтобы длинный желобок (A) иглы (1) был обращен точно влево.
3. Вставьте иглу в игловодитель до упора. Надежно затяните зажимной винт иглы.

14. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10)

1. Пропустите нитку через отверстие для нити 1 и вытяните ее в направлении А. Таким образом, нитка должна пройти под пружиной натяжения нитки и выйти из прорези 2.
2. Проверьте, чтобы шпуля вращалась в направлении, указанном стрелкой, когда нитка вытягивается в направлении В.

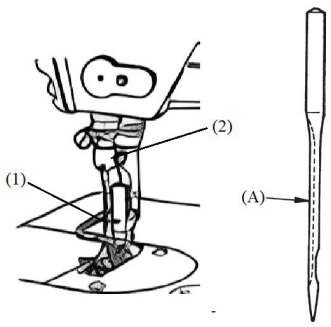
15. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)

Ослабьте контрагайку (3)на винте прижима лапки(4) и отрегулируйте давление прижимной лапки. Регулировка производится поворотом винта против или по часовой стрелке. Затяните обратно контрагайку.

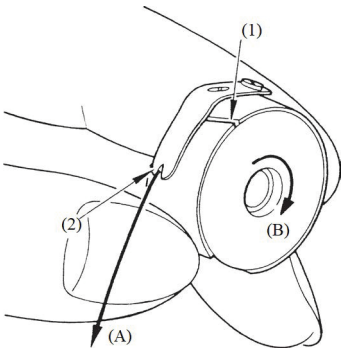
16. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 11)

1. Ослабьте стопорную гайку (3) регулировочного винта (4) и поверните регулировочный винт (4) так, чтобы к прижимной лапке не прилагалось давление.
2. Поднимите подъемный рычажок (2). При этом прижимная лапка (1) так- же поднимется.
3. Снимите заглушку отверстия (5).
4. Ослабьте болт (6) и сдвиньте шток лапки (7) вверх или вниз настолько, чтобы прижимная лапка находилась на необходимой высоте.
5. Затяните болт (6).
6. Установите на место заглушку отверстия (5).
7. Отрегулируйте давление прижимной лапки при помощи регулировочного винта (4) и затяните стопорную гайку (3).

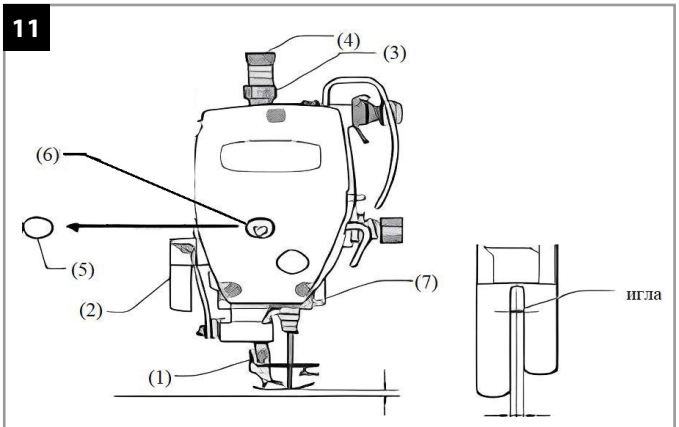
9



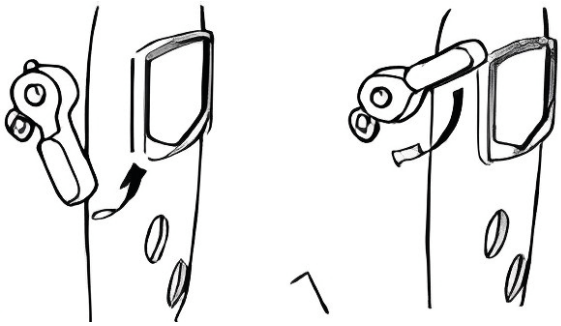
10



11



12



17. ПОДЪЕМ ЛАПКИ (РИС. 12)

1. Ослабьте стопорную гайку (3) регулировочного винта (4) и поверните регулировочный винт (4) так, чтобы к прижимной лапке не прилагалось давление.

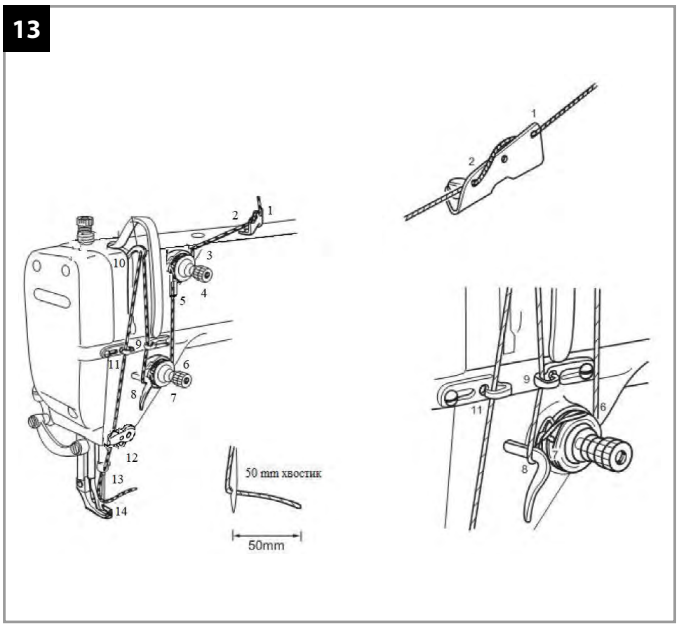
18. ЗАПРАВКА НИТИ МАШИНЫ (РИС. 13)

Заправьте нить в соответствии со схемой.

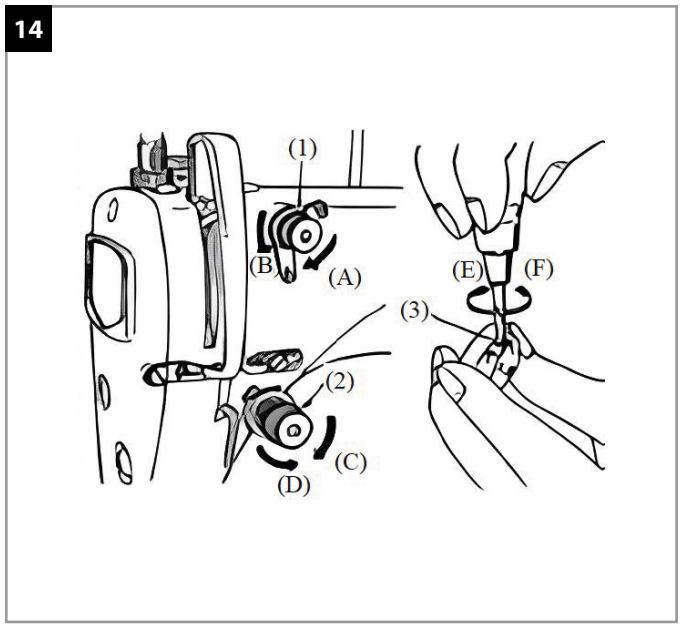
⚠ **ВНИМАНИЕ**

Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

13



14



19. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС. 14)

Регулировка натяжения верхней нити

1. Вращайте регулятор (1) в направлении по часовой стрелке (в направлении A), чтобы уменьшить длину остатка нити после обрезки.
2. Вращайте регулятор (1) в направлении против часовой стрелки (в направлении B), чтобы увеличить длину остатка нити после обрезки.
3. Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) по часовой стрелке (в направлении C), то натяжение будет увеличено.
4. Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) против часовой стрелки (в направлении D), то натяжение будет ослаблено.

Регулировка натяжения нижней нити

1. При вращении регулировочного винта (3) по часовой стрелке (в направлении E) натяжение нижней нити будет увеличено.
2. При вращении регулировочного винта (3) против часовой стрелки (в направлении F) натяжение нижней нити будет ослаблено.

20. КОМПЕНСАТОРНАЯ ПРУЖИНА (РИС. 15)

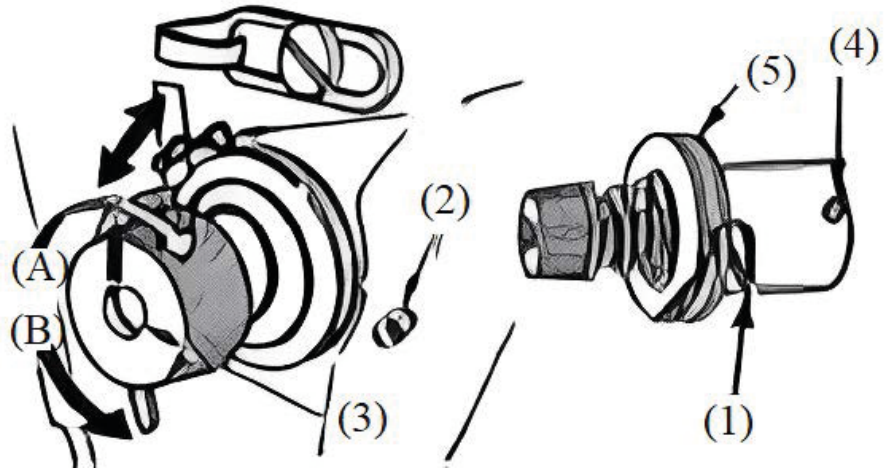
Регулировка хода компенсаторной пружины (1)

1. Ослабьте установочный винт (2)
2. При вращении регулятора (3) по часовой стрелке (в направлении A), ход компенсаторной пружины будет увеличен.
3. При вращении регулятора против часовой стрелки (в направлении B), ход компенсаторной пружины будет уменьшен.

Изменение давления пружины(1)

1. Ослабьте установочный винт 2 и снимите устройство натяжения нити (5).
2. Ослабьте установочный винт (4).
3. Если повернуть регулятор нитенатяжителя (3) по часовой стрелке (в направлении A), давление пружины будет увеличено.
4. Если повернуть регулятор (3) против часовой стрелки (в направлении B), давление пружины будет ослаблено.

15



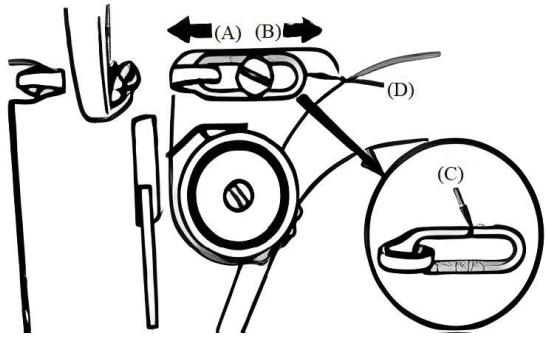
21. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НИТИ ПОСЛЕ РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ (РИС. 16)

ВНИМАНИЕ ⚠

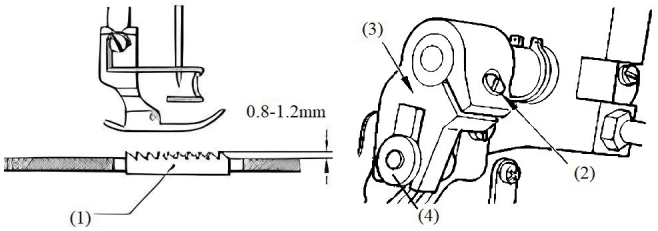
Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

1. При работе с тяжелыми материалами сместите нитенаправитель влево (в направлении A) для увеличения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.
2. При работе с легкими и средними материалами сместите нитенаправитель (D) вправо (в направлении B) для уменьшения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.
3. Как правило, нитенаправитель (1) располагается по центру (C) и находится на одном уровне с центром винта.

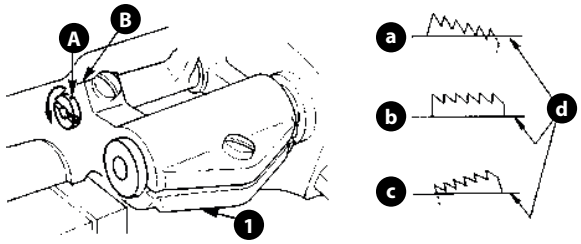
16



17



18



a Вперед и вверх b Стандартное положение
c Вперед и вниз d Игольная пластинка

22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 17)

Стандартная высота зубчатой рейки – 0,8 мм. над поверхностью игольной пластинки для легких тканей; 1 мм. – для средних тканей; 1,2 мм. – для тяжелых).

1. Поверните шкив машины так, чтобы зубчатая рейка поднялась в крайнее верхнее положение.
2. Отклоните головку машины назад.
3. Ослабьте винт (2).
4. Поворачивая коленчатый рычаг (3) сдвиньте кронштейн (4) вверх или вниз.
5. Затяните винт (2).

23. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 18)

Стандартный угол наклона зубчатой рейки (1) является такой угол, когда в положении максимального подъема рейки над игольной пластинкой установочная метка «О» на вале (2) совмещена с коромыслом кронштейна (3) и зубчатой рейкой (1) расположена параллельно игольной пластинке.

1. Поворачивая шкив машины, установите зубчатую рейку (1) в крайнее верхнее положение.
2. Отклоните головку машины назад.
3. Ослабьте два установочных винта (4).
4. Поверните вал (2) в пределах 90° относительно стандартного положения.

* Во избежание сморщивания ткани опустите переднюю сторону зубчатой рейки (1). См. рис. A.

* Чтобы предотвратить проскальзывание материала, поднимите переднюю сторону зубчатой рейки (1). См. рис. B.

5. Затяните установочные винты (4).

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

После регулировки угла наклона зубчатой рейки изменится высота ее подъема, поэтому ее следует отрегулировать еще раз.

24. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (РИС. 19)

Корректировка синхронизации иглы и челнока:

1. Поверните шкив таким образом, чтобы привести иглу в ее самую низкую точку, и ослабьте винт (1).

* Корректировка высоты иглы

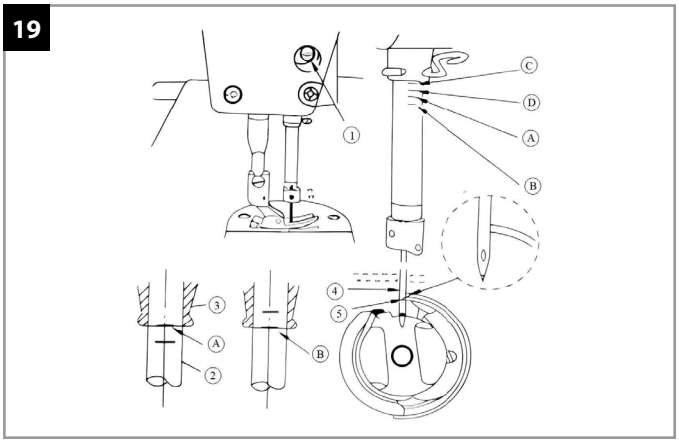
2. Совместите маркер A игловода (2) с нижним краем втулки игловдителя (3), затем затяните винт (1).

* Корректировка позиции челнока

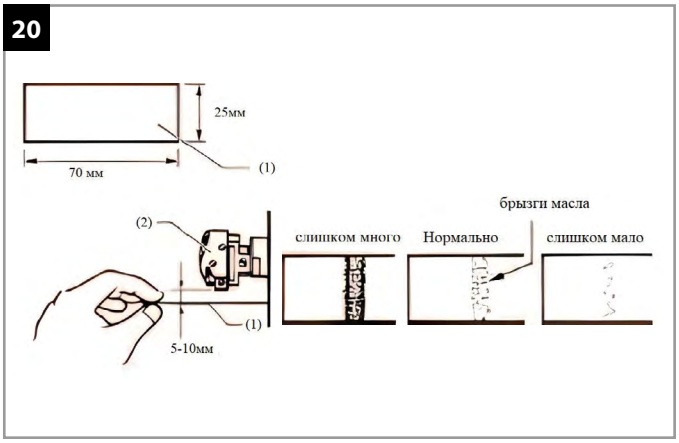
3. Ослабьте два винта челнока, поверните шкив, и совместите маркер B игловодителя (2) с нижним концом иглодержателя (3).

4. После корректировок, упомянутых в выше, выравнивают носик челнока (5) с центром иглы (4). Проверить расстояние между иглой и челноком (0.06мм - 0.15мм), затем надежно затянуть винты.

19



20



25. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА

ВНИМАНИЕ ⚠

Проверяя количество смазки, не прикасайтесь к движущимся частям машины, таким как челночное устройство или механизм продвижения ткани. Это может привести к травме. При замене челночного устройства или в случае изменения скорости шитья следует проверить количество подаваемого смазочного масла.

Проверка количества смазочного масла (Рис. 20)

1. Снимите нить со всех точек от нитепритягивателя до иглы.

2. Поднимите прижимную лапку при помощи подъемного рычажка.

3. Приблизительно на 1 минуту запустите машину с нормальной скоростью шитья, без нити (таким же образом, как при нормальной работе).

4. Поместите бумажный листок (1) под челночное устройство (2). Затем запустите машину с нормальной скоростью на 8 секунд (для контрольного листка можно использовать бумагу любого типа).

5. Проверьте количество масла, разбрызганного на контрольный листок за это время.

Если необходима регулировка, выполните ее, как описано ниже.

Регулировка смазки (Рис. 21.1) только для A-8E/H

1. Отклоните назад головку машины.
2. Снимите резиновую крышку (3).
3. Поверните регулировочный винт (4), чтобы отрегулировать количество смазки количество.

- Если вращать регулировочный винт (4) по часовой стрелке, количество смазки увеличивается.
- Если вращать регулировочный винт (4) против часовой стрелки, количество смазки

Регулировка смазки (Рис. 21.2) только для A-7E/H

1. Отклоните головку машины назад.
2. Чтобы отрегулировать количество подаваемого смазочного масла, поверните регулировочный винт (1). При повороте регулировочного винта (1) по часовой стрелке количество подаваемого масла увеличится; при повороте против часовой стрелки – уменьшится..)
3. После работы машины в течение приблизительно двух часов проверьте количество подаваемого смазочного масла еще раз.

Работа с педалью (Рис. 22)

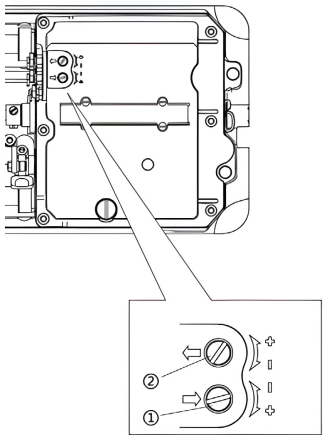
1. Машина запускается и работает на малой скорости от легкого нажатия на ее передний край (B).
2. Для работы машины на более высокой скорости сильнее нажимайте на передний край педали (A).
3. Машина останавливается при возврате педали в исходной положение (C).

Кнопка обратного хода (Рис. 23)

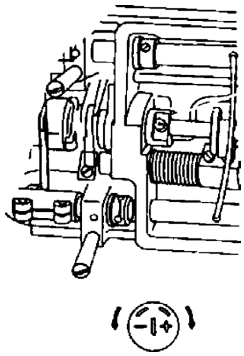
Принцип работы

1. Машина переключается в режим обратного хода от нажатия на кнопку (1).
2. Машина продолжает работать в режиме обратного хода до тех пор, пока Вы удерживаете кнопку нажатой.
3. Машина вернется в стандартный режим после того, как Вы отпустите кнопку.

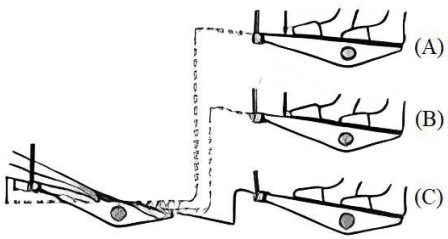
21.1



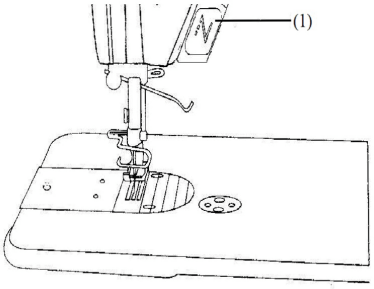
21.2



22



23

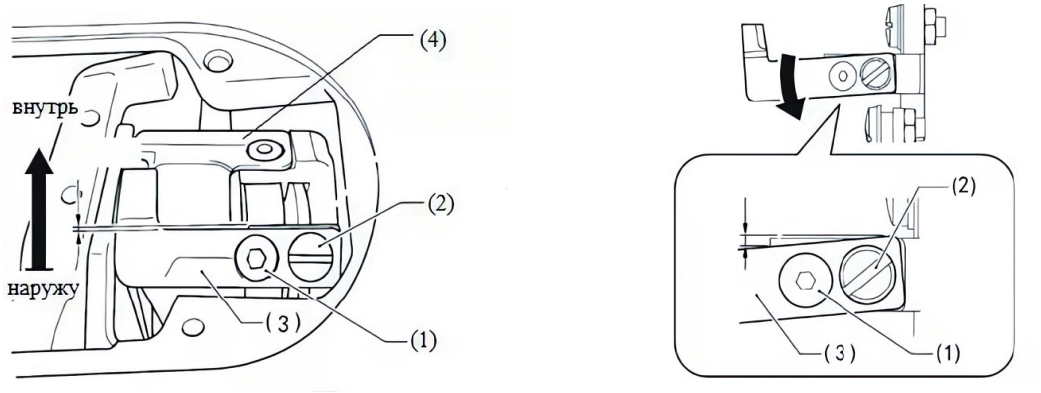


26. РЕГУЛИРОВКА И ЗАМЕНА НОЖЕЙ ОБРЕЗКИ

Регулировка ножей (Рис. 24)

1. Если используется толстая нить или она не обрезается, ослабьте винт (1) и (2), отрегулируйте угол наклона подвижного ножа (3).
2. Нож (3) наклоняется внутрь, давление на поверхность ножа (4) подниматься. При наклоне наружу давление на поверхность ножа (4) снижается.
3. После регулировки ножа (3) затяните винт (1) и винт (2).

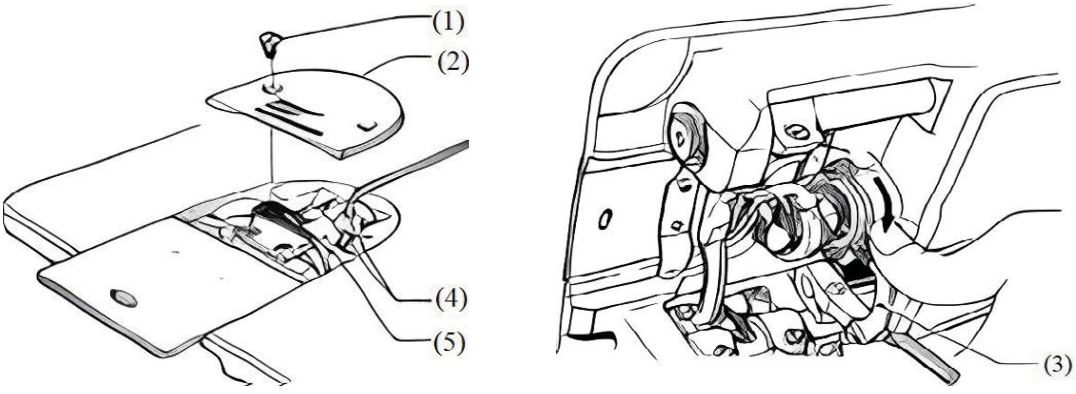
24



Замена ножей (Рис. 25)

1. Снимите иглу.
2. Поднимите прижимную лапку при помощи рычажка подъемника.
3. Выверните два винта (1) и снимите игольную пластинку (2).
4. Поворачивая шкив машины, поднимите игловодитель в крайнее верхнее положение.
5. Отклоните головку машины назад.
6. Сдвиньте пальцем соединительную тягу (3) устройства обрезки нити в направле нии, показанном стрелкой, так чтобы были видны два винта (4).
7. Выверните два винта (4) и снимите подвижный нож (5).

25



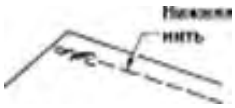
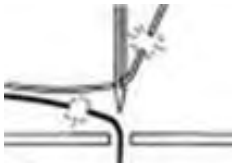
27. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Перед тем как обратиться в ремонтную службу, проверьте следующие варианты неисправностей и попытайтесь устранить их самостоятельно.

Если описанные ниже методы не дают результата, обесточьте машину и обратитесь к квалифицированному технику или по месту покупки машины.

28. ПРОБЛЕМЫ СО СТРОЧКОЙ

Проблема		Возможная причина
1	Не натянута верхняя нить 	Слишком слабое натяжение верхней нити, неверная заправка, нить выскочила из нитенатяжителя. • Отрегулируйте натяжение верхней нити. Правильно ли отрегулирована синхронизация иглы и механизма подачи ткани. • Отрегулируйте синхронизацию (увеличьте опережение иглы).
2	Не натянута нижняя нить 	Слишком слабое натяжение нижней нити, неверная заправка нити в шпульный колпачек, износ прижимной пружины. • Отрегулируйте натяжение нижней нити, так чтобы при удержании кончика нити, колпачок с шпулей плавно опускались под своим весом.
3	На строчке появляются петли 	Заусенцы или иные дефекты на деталях прохода нити. • Удалите заусеницы или иные дефекты. • Проверьте не касается ли игла стенок прижимной лапки • Проверить равномерность вращения шпули. • Вытяните нижнюю нить и убедитесь в отсутствии рывков при вытягивании нити.
4	Пропуск стежков во время шитья 	• Проверить правильность установки иглы. • Проверить правильно ли заправлена нить. • Заменить иглу. • Проверить давление прижимной лапки. • Отрегулируйте давление прижимной лапки. • Установите более толстую иглу. • Проверить нижнее положение прижимной лапки. Она должна касаться зубчатой рейки. • Отрегулируйте высоту прижимной лапки • Отрегулируйте высоту игловодителя. • Отрегулируйте зазор между иглой и кончиком челнока
5	Пропуск стежков в начале шитья 	Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. • Уменьшите натяжение компенсаторной пружины. Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. • Опустите компенсаторную пружину. Слишком мала остаточная длина верхней нити после обрезки. • Отрегулируйте натяжение нити. Слишком мала остаточная длина нижней нити после обрезки. • Если шпуля свободно проворачивается, замените пружину в шпульном колпачке. Слишком большая скорость в начале шитья. • Включите функцию плавного старта.
6	Стягивание материала 	Слишком сильное натяжение верхней и /или нижней нити. • Отрегулируйте натяжение нити. Слишком сильное натяжение компенсаторной пружины. • Ослабьте компенсаторную пружину. Слишком большой рабочий диапазон компенсаторной пружины. • Опустите компенсаторную пружину. Слишком сильное давление прижимной лапки. • Отрегулируйте давление прижимной лапки. • Отрегулировать угол наклона зубчатой рейки.

Проблема		Возможная причина
7	Проскальзывание материала 	Слишком сильное давление прижимной лапки. • Отрегулируйте давление прижимной лапки.
8	Неравномерное натяжение нижней нити 	• Проверить направление вращения шпули при вытягивании нижней нити. • Установите шпулю так, чтобы направление ее вращения было противоположно направлению вращения челнока. На шпулю намотано слишком большое количество нити. • Количество нити не должно превышать 80% вместимости шпули  • Установите стопорную пружину на шпульном колпачке. • Проверить плавность вращения шпули. Если имеют место заедания, замените шпулю.
9	Обрыв верхней и/или нижней нити 	Погнута игла. • Если игла погнута, ее следует заменить. • Проверить правильность установки иглы. • Проверить правильность заправки нити. • Отрегулируйте натяжение верхней или нижней нити. • Проверить челнок, зубчатую рейку и другие детали на наличие повреждений и заусенцев. • В случае повреждения деталей замените поврежденные детали.
10	Не выполняется обрезка нитей	Поврежден или изношен неподвижный или подвижный нож. • Замените неподвижный или подвижный нож
11	Поломка иглы 	Во время шитья материал протягивается оператором со слишком большим усилием. • Правильно установите иглу. • Проверить синхронизацию иглы и челнока. • Проверьте зазор между иглой и кончиком челнока.
12	После включения питания и нажатия педали машина не работает	Отсоединился разъем питания от блока управления. • Проверьте подключение разъема.
13	Машина не шьет с высокой скоростью	• Задайте более высокое значение максимальной скорости шитья
14	На дисплее панели управления ничего не появляется	Отсоединился разъем питания от блока управления. • Проверьте подлкючение разъема. Отсоединился разъем панели управления внутри блока управления. • Проверьте подключение разъема.

29. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

Отображение кнопок и инструкции по эксплуатации

Название	Кнопка	Описание
Начальная закрепка		Последовательное переключение: одинарная закрепка/2-ая закрепка/4-ая закрепка/ без закрепки
Конечная закрепка		Последовательное переключение одинарная закрепка/2-ая закрепка/4-ая закрепка/без закрепки
Кнопка шитья закрепок по схеме шва		После включения данной кнопки начальная и конечная закрепки выполняются в соответствии с составленной схемой шва.
Режим штопки		Последовательное переключение: режим штопки (по W-установкам)/обычное шитье
Кнопка обрезки нити		Включение и отключение обрезки нити
Позиция иглы при остановке		Кнопка выбора позиции иглы (верху или внизу) при промежуточной остановке во время шитья
Кнопка включения подъема прижимной лапки		Подъем прижимной лапки вкл./выкл.
Плавный старт		Вкл./выкл плавного старта шитья
Режим работы прижимной лапки		Последовательное переключение: подъем лапки при промежуточной остановке/подъем лапки после обрезки нити/ подъем лапки при промежуточной остановке и после обрезки нити/подъем лапки отключен
Кнопка входа в режим настройки параметров	P	Вход в различные уровни параметров (разделены на 2 уровня). В режиме шитья нажмите кнопку «P», чтобы войти в параметры. Параметры уровня I отобразятся на дисплее. В режиме шитья нажмите и удерживайте кнопку «P» для перехода в «режим ввода пароля». После ввода пароля, нажмите кнопку «P» для перехода к параметрам. Параметры уровня I и II отбразятся на дисплее, если был введен верный пароль. Пароль по умолчанию: 1111
Кнопка подтверждения	S	1. Кнопка подтверждения 2. Для моделей с функцией зажима нити нажмите и удерживайте эту кнопку, чтобы отобразить силу зажима нити, а на дисплее отобразится «[_7]»). Нажмите кнопку еще раз, чтобы выйти.

Название	Кнопка	Описание
Кнопки влево и вправо	< >	1. В режиме шитья переключение между сегментами шитья влево и вправо. 2. При настройке шаблона шитья переключение между сегментами шитья влево и вправо.
Кнопки плюс и минус	+ —	В обычном режиме шитья: 1. Регулировка длины стежка 2. Увеличение и уменьшение значений отображаемых сегментов (нажмите клавишу S в режиме шитья, чтобы изменить значения). 3. Увеличение и уменьшение значений параметров 4. Увеличение и уменьшение значений при редактировании шаблона.
Фиксированный шов	E	Последовательное переключение: Фиксированный шов/обычный режим шитья . Для фиксированного шва можно установить количество стежков в диапазоне от 0 до 99.
Шитье по участкам	P1 ~ P15	Последовательное переключение: Шитье по участкам/обычный режим шитья Возможность программирования нескольких участков шитья, каждый из которых может содержат определенное количество стежков в диапазоне от 0 до 99.
Режим составления схемы шва	X1 ~ X9	Последовательное переключение: Составление схемы шва/обычный режим шитья . При составлении схемы шва можно установить определенное количество стежков в каждой из секций в диапазоне от 0 до 99, так же задать длину стежка для каждой секции.
Установка автоматического шитья		1. Работает (вкл./выкл.) в режиме фиксированного шва (шитье 1-ого участка, шитье по участкам, шитье по шаблону). 2. 2. Автоматически активируется в режиме шитья W (штопка).
Motor Angle adjustment/ trial teaching function	T	1. В режиме свободного шитья нажмите и удерживайте более 3 секунд кнопку для перехода в режим отладки. 2. В режиме шитья фиксированного шва нажмите и удерживайте более 1 секунды для перехода в режим обучения
Кнопка зажима нити		Включение и отключение устройства зажима нити
Функция завершающего стежка		Включение и отключение функции закрывающего стежка. При включении, в конце шва добавляется один завершающий стежок, что повышает стабильность обрезки и уменьшает длину концов нити после обрезки.
Сброс настроек		В режиме ожидания нажмите и удерживайте кнопку сброса в течение 1,5 секунд.

Режим отладки: В режиме шитья нажмите и удерживайте кнопку « T » в течение 3 секунд, чтобы войти в режим отладки. Чтобы вернуться в обычный режим шитья необходимо нажать кнопку « P ».

Режим регулировки длины стежка: В режиме шитья нажмите и удерживайте кнопку « T » в течение 3 секунд, чтобы войти в режим отладки. Затем нажмите кнопку « + — », чтобы переключиться на параметр P-6. Откорректируйте нулевую длину стежка. Нажмите « S » для сохранения. Выберете параметр P-7 для корректировки длины стежка при шитье вперед. Нажмите « S » для сохранения. Выберете параметр P-8 для корректировки длины стежка при шитье назад. Нажмите « S » для сохранения. Нажмите « S » для выхода из режима отладки.

Восстановление заводских настроек: нажмите и удерживайте кнопку « P », чтобы войти в параметры. При входе в параметр P-79 отобразится «0», нажмите кнопки « + — », чтобы установить значение «8», после нажатия кнопки « S », отобразится «нет», а затем кнопками « + — » выбрать «да» и нажмите « S ».

Интерфейс редактирования и настройки схем шва: В режим шитья нажмите и удерживайте кнопку « N » в течение 2 секунд. На экране отобразится «d1». Нажмите кнопки « + » или « - » для переключения между схемами шва d1-d9. Выберите схему шва и нажмите кнопку « S » для входа в настройку. На экране отображается «1 3.0 01». Установите количество стежков и их длину для 1-вой секции. Нажмите кнопки влево и вправо, чтобы выбрать элемент для установки, он будет мигать. Используйте кнопки «+» и «-», чтобы переключиться на другой номер секции. Если номер стежка текущей секции равен 0, следующую секцию невозможно создать. После того, как все настройки секции завершены, нажмите кнопку « S » для сохранения и выхода в интерфейс «d1», нажмите кнопку « P » для выхода без сохранения. Чтобы вернуться в режим шитья из «d1», нажмите клавишу « P » для выхода и входа в обычный режим.

30. КОДЫ ОШИБОК

Код ошибки	Описание	Возможные причины неисправности	Возможные пути устранения неисправности
E011 E012	Ошибка сигнала мотора	Сбой сигнала датчика положения мотора	Проверить разъем подключения мотора; Позиционер мотора неисправен; Шкив швейной машины установлен правильно.
E021 E023	Перегрузка мотора	Мотор заблокирован Мотор перегружен	Проверить разъем подключения мотора; Машина блокирована остатками нити после обрезки; Толщина прошиваемого материала слишком велика; Сигнал от позиционера неверный.
E101	Сбой управляющего устройства	Обнаружен аномальный ток Аппаратная ошибка управления	Система контура обнаружения тока работает неправильно; Повреждено управляющее устройство.
E111 E112	Слишком высокое напряжение	Высокое входное напряжение Неисправность тормозной цепи мотора Ошибка определения напряжения	Подаваемое напряжение сети слишком высокое; Тормозное сопротивление работает неисправно; Цепь определения напряжения системы работает неправильно.
E121 E122	Слишком низкое напряжение	Низкое входное напряжение Ошибка определения напряжения	Подаваемое напряжение сети слишком низкое; Цепь определения напряжения системы работает неправильно.
E131	Ошибка тока цепи	Обнаружен аномальный ток	Система контура обнаружения тока работает неправильно.
E133	Неисправность цепи Oz	Ошибка цепи Oz	Система контуров Oz работает неправильно.
E134	Сбой DBFLT	Отказ цепи автоматического сопротивления	Разъем тормозного резистора имеет плохой контакт. Тормозной резистор поврежден.
E201	Перегрузка по току	Мотор работает ненормально. Обнаружен аномальный ток	Система контура обнаружения тока работает неправильно. Плохой электрический сигнал.
E211 E212	Ненормальная работа мотора	Ошибка определения тока или напряжения	Проверить разъем подключения мотора. Плохой электрический сигнал
E301	Ошибка связи с блоком управления	Данные связи блока управления с головкой машины потеряны	Плохое соединение с блоком управления; Компоненты блока упраления неисправны.

Код ошибки	Описание	Возможные причины неисправности	Возможные пути устранения неисправности
E302	Ошибка блока EPPROM	Внутренняя неисправность блока управления	Проверьте, не повреждены ли компоненты блока управления.
E303	SPI обрыв связи	Внутренняя неисправность блока управления	Проверьте, не повреждены ли компоненты блока управления.
E304	HMI сбой с процессором	Внутренняя неисправность блока управления	Проверьте, не повреждены ли компоненты блока управления.
E402	Ошибка идентификации педали	Ошибка проверки педали	Проверить соединение педали.
E403	Ошибка нулевого положения педали	Нулевое положение педали за пределами диапазона	Педаль повреждена или не находится в состоянии остановки при коррекции.
E501	Ошибка защитного выключателя	Защитный выключатель активирован	Опустите головку или проверьте защитный выключатель
E502	Ошибка уровня масла	Предупреждение уровня масла	Добавьте масло
E601	Ошибка устройства управления	Перегрузка по току мотора подачи STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E602	Ошибка устройства управления	Перегрузка по току мотора подачи STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E603	Ошибка устройства управления	Схема определения тока мотора подачи STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E604	Ошибка сигнала мотора подачи	Ошибка определение механического угла мотора подачи STEP2	Плохое соединение разъема мотора подачи
E605	Ошибка сигнала мотора подачи	Блокировка позиционера или ротора мотора подчи STEP2 при старте	Плохое соединение разъема мотора подачи; Машина заблокирована.
E606	Ошибка устройства управления	Ошибка цепи обмотки мотора подачи STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления
E607	Ошибка устройства управления	Мотор обрезки и прижимной лапки STEP1 перегрузка по току	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.

Код ошибки	Описание	Возможные причины неисправности	Возможные пути устранения неисправности
E608	Ошибка устройства управления	Мотор обрезки и прижимной лапки STEP1 перегрузка по току	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E609	Ошибка устройства управления	Мотор обрезки и прижимной лапки STEP1 замыкание по току	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E610	Ошибка сигнала мотора	Ошибка определение механического угла мотора обрезки и прижимной лапки STEP1	Плохое соединение разъема мотора обрезки и прижимной лапки
E611	Ошибка сигнала мотора	Блокировка позиционера или ротора мотора обрезки и прижимной лапки STEP1 при старте	Плохое соединение разъема мотора обрезки и прижимной лапки; Машина заблокирована.
E612	Ошибка устройства управления	Ошибка цепи обмотки мотора обрезки и прижимной лапки STEP2	Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E613	Ошибка устройства управления	The feed motor STEP2 is running, Encoder or rotor stuck	Плохое соединение разъема мотора подачи; Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
E614	Ошибка устройства управления	Блокировка позиционера или ротора мотора обрезки и прижимной лапки STEP1 при работе	Плохое соединение разъема мотора обрезки и прижимной лапки; Неправильно работает схема определения тока системы. Повреждено устройство управления.
P.oFF	Отражение отключения питания	Питание отключено	Подождите, пока подача питания возобновится.
EvAL	Срок действия пробной версии	Срок действия пробной версии истек	Обратитесь к дилеру
L.bob	Счетчик нижней нити	Счетик нижней строки низкое значение	После замены шпули нажмите P, чтобы сбросить оповещение.
P.bob	Счетчик изделий	Число подсчетов равно 0	Нажмите кнопку S, чтобы войти в интерфейс, а затем нажмите и удерживайте кнопку «Начальная закрепка» более 2 секунд, чтобы отменить оповещение

31. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

Машина имеет большее количество параметров «P.» Они не предназначены для обычных пользователей и технического персонала, их изменение может привести к поломке машины. Изменение параметров без согласования с поставщиком, может привести к отказу от предоставляемых гарантийных обязательств.

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-01	Скорость шитья	Установка скорости шитья	200~5000 (об/мин)	100	3700	I
P-02	Функция плавного старта	1~9: Установка количества стежков плавного старта	0~9	1	2	I
P-04	Скорость шитья фиксированного шва	Установка скорости шитья фиксированного шва	200~4000 (об/мин)	100	3000	I
P-06	Значение корректировки 0-ой длины стежка	При длине стежка, установленной на дисплее, 0 мм, отрегулируйте значение параметра так, чтобы фактический длина стежка была равна 0.	50~150	1	100	I
P-07	Корректирующее значение длины стежка при шитье вперед	Коэффициент увеличения длины стежка при шитье вперед (стежки на фиксированной длине)	50~150 (%)	1	100	I
P-08	Корректирующее значение длины стежка при шитье в обратном направлении	Коэффициент увеличения длины стежка при шитье в обратном напралении. (стежки на фиксированной длине)	50~150 (%)	1	100	I
P-09	Ограничение скорости при обратном шитье	Помогает предохранить иглу от поломки во время обратного шитья	500~1500 (об/мин)	50	800	I
P-10	Режим установки количества стежков для автоматического шитья фиксированной длины	0: Установите количество стежков, чтобы задать значение. 1: Когда длина установлена, число представляет собой номер схемы шва, то есть общее кол-во стежков равно кол-ву стежков × установленое значение.	0/1	1	1	I

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-12	Высота промежу-точного подъема прижимной лапки	Высота подъема прижимной лапки при промежуточной остановке шитья	0~100	1	60	II
P-13	Максимальная высота подъема прижимной лапки	Установка максимальная высоты подъема прижимной лапки	0~100	1	65	II
P-14	Скорость подъема прижимной лапки	Установка скорости подъема прижимной лапки	20~300 (об/мин)	10	200	II
P-15	Скорость опускания прижимной лапки	Установка скорости опускания прижимной лапки	20~300 (об/мин)	10	120	II
P-16	Интенсивность электромагнита освобождения нити	Регулировка интенсивности электромагнита освобождения нити (тонкая ткань)	0~100	1	8	II
P-17	Рабочий цикл освобождения и обрезки нити	Если в устройстве обрезки и освобождения нити один электромагнит: Рабочий цикл обрезки и освобождения нити (слишком маленький повлияет на силу давле-ния электромагнита обрезки нити) При отдельных электромагнитах обрезки и освобождения нити: Регулировка силы ослабления нити	0~100	1	50	II
P-18	Соединение начальной закрепки и настройка действия конечной закрепки	После завершения выполнения начальной закрепки нить обрезается в конце шитья без настройки функции конечной закрепки. 0: Неактивно 1: Активно	0/1	1	0	I
P-19	Остановка после выполнения начальной закрепки.	0: Неактивно 1: Активно	0/1	1	0	I

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-20	Выбор функции кнопки головки машины	0: Отключена 1: Ручная отмена обрезка нити в режиме ожидания 2: Ручная отмена подъема прижимной лапки после обрезки нити	0/1/2	1	0	I
P-21	Скорость плавного старта 1	Скорость шитья 1-ого стежка при включенной функции плавного старта	100~3000 (об/мин)	50	400	I
P-22	Скорость плавного старта 2	Скорость шитья 2-ого стежка при включенной функции плавного старта	100~3000 (об/мин)	50	1000	I
P-23	Скорость плавного старта 3	Скорость шитья с 3-ого по 9-ый стежок при включенной функции плавного старта	100~3000 (об/мин)	50	1500	I
P-24	Функция плавного опускания прижимной лапки.	Настройка замедления скорости опускания прижимной лапки во избежание повреждения ткани.	0/1	1	1	I
P-25	Функция подъема прижимной лапки	0: Неактивна 1: Активна	0/1/2	1	1	I
P-26	Функция определения утолщения	Установка функции определения утолщения 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	0	I
P-27	Включение позиционирования при включении питания	Настройка функции автоматического опре-деления положения иглы при включении питания 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	8	II
P-28	Режим сигнала защитного выключателя	Настройка режима сигнала защитного выключателя головки машины	0/1/2	1	50	II
P-29	Время плавного опускания прижимной лапки	Чем выше значение, тем плавнее опускается лапка	100~500 (мс)	1	0	I
P-30	Включение основного счетчика	0: Неактивно 1: Активно	0/1	1	0	I
P-31	Настройка начального значения счетчика	Настройка начального значения основного счетчика	20~4000 (0.1м)	1	0	I

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-34	Выбор стандартного режима скорости шитья	Выбор режима скорости шитья: 0 автоматически, 1 педальное управление	0/1	50	400	I
P-35	Кратное соотношение подсчета изделий	Установка кратного соотношения подсчета операции для счета изделий	0~50	50	1000	I
P-36	Установка начального значения счетчика изделий	Установка начального значения счетчика изделий	0~1000	50	1500	I
P-37	Время работы отводчика нити	Время работы отводчика нити	0~800 (мс)	1	1	I
P-38	Установка типа подсчета счетчика изделий	0: прибавить к количеству штук 1: вычесть от количества штук	0/1	1	1	I
P-41	Низкая скорость	Самая низкая скорость при нажатии на педаль	100~500 (об/мин)	1	0	I
P-42	Выбор кривой работы педали	Регулировка функции управления скоростью при помощи педали 0: Нормальный 1: Медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	1	2	I
P-44	Скорость при обрезке нити	Скорость при обрезке нити	100~500 (об/мин)	10	300	I
P-45	Включение ограничения скорости обратного шитья	Ограничение скорости обратного шитья может предотвратить поломку иглы.0: Неограниченная скорость 1: Ограничение скорости 2: Ограничение скорости всегда	0/1/2	1	0	I
P-46	Задержка подъема прижимной лапки	Задержка подъема прижимной лапки	0~800 (мс)	10	100	II
P-47	При работе коленный переключатель изменяет скорость	При работе коленный переключатель изменяет скорость	200~1000 (об/мин)	50	500	II
P-48	Коленный переключатель поднимает лапку	Коленный переключатель поднимает лапку	1~100	1	0	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-49	Время удержания прижимной лапки	Принудительное опускание прижимной лапки через определенное время.	1~60 (с)	1	25	II
P-50	Время подъема прижимной лапки при полном давлении	Время подъема прижимной лапки при полном давлении	0~800 (мс)	10	150	II
P-51	Рабочий цикл подъема прижимной лапки	Рабочий цикл подъема прижимной лапки	0~100	1	40	II
P-53	Скорость начальной закрепки	Скорость начальной закрепки	100~3000 (об/мин)	50	2200	I
P-56	Скорость конечной закрепки	Скорость конечной закрепки	100~3000 (об/мин)	50	2200	I
P-59	Скорость режима штопки	Скорость режима штопки	100~3000 (об/мин)	50	2200	I
P-60	Ограничения скорости закрепки	0: Программное ограничение скорости. 1: Скорость не ограничена. (Длина стеж-ка может быть нестабильной, если длина стежка большая и скорость высокая)	0/1	1	0	I
P-61	Блокировка ограничения угла при изменении длины стежка.	0: Изменить длину стежка в пределах предельного угла. 1: Изменить длину стежка под любым углом. (Длина стежка может не совпадать или игла может сломаться)	0/1	1	0	I
P-62	Положение педали при старте	Положение педали при старте. Ход относительно нейтрального положения педали.	10~50 (0.1°)	1	25	II
P-63	Положение педали при ускорении	Положение педали при начале ускорения. Ход относительно нейтрального педали.	10~100 (0.1°)	1	50	II
P-64	Положение педали при максимальной скорости вращения	Положение педали при максимальной скорости вращения. Ход относительно нейтрального педали.	10~150 (0.1°)	1	110	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-65	Положение педали при подъеме прижимной лапки	Положение педали при подъеме педали. Ход относительно нейтрального педали.	-100~-10(0.1°)	1	-30	II
P-67	Положение педали 1 при обрезке нити	Положение педали при начале обрезки без функции подъема прижимной лапки. Ход относительно нейтрального педали.	-100~-10(0.1°)	1	-30	II
P-68	Положение педали 2 при обрезке нити	Положение педали при начале обрезки с функции подъема прижимной лапки. Ход относительно нейтрального педали.	-100~-10(0.1°)	1	-60	II
P-69	Нижнее положение иглы	Регулировка нижнего положение иглы	0~240	1	175	I
P-70	Функция обратного подъема иглы.	Функция обратного вращения(подъема) иглы после обрезки нити 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	0	I
P-71	Угол обратного вращения(подъема) иглы	Угол обратного вращения (подъема) иглы	0~45°	1	20	I
P-72	Регулировка усилия работы зажима нити	Регулировка величины усилия работы зажима нити 0: Зажим нити отключен 1~9: Регулировка величины усилия	0~9	1	7	I
P-73	Угол срабатывания зажима нити	Угол срабатывания зажима нити	10~150°	5	100	I
P-74	Угол освобождения зажима нити	Угол освобождения зажима нити	160~300°	5	270	I
P-75	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы	0~240	1	33	I
P-77	Функция декоративного шитья	0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	0	I
P-78	Настройка режимов декоративного шитья (перекрывающего шитья)	1: Перекрывающие стежка в начале шитья 2: Перекрывающие стежка в конце шитья 3: Перекрывающие стежка в начале и в конце шитья	1/2/3	1	2	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-79	Возврат к заводским параметрам	Специальные функции 5/8: Восстановление заводских параметров.	0~15	1	0	I
P-80	Наивысшая скорость шитья	Наивысшая скорость шитья	300~5000 (об/мин)	100	4000	II
P-81	Процент скорости от нажатия педали	Процент скорости от нажатия педали	50~100	1	100	II
P-83	Функция проникновения	Если игла не может проникнуть в ткань. 0: отключена; 1~15: интенсивность	0~15	1	0	II
P-84	Функция регулировки усилия обрезки нити	Действует, когда устройство обрезки нити включает электромагнит; 0: отключена; 1~15: регулировка интенсивности.	0~15	1	0	II
P-88	Угол закрытия освобождения нити	Угол закрытия освобождения нити	0~360	2	180	II
P-89	Угол открытия освобождения нити	Угол открытия освобождения нити	0~360	2	350	II
P-90	Выбор языка	Настройка языка: 0: отключено 1: китайский 2: английский	0~2	1	1	II
P-91	Изменение длины стежка	Изменение длины стежка 0: Разрешено 1: Запрещено	0~1	1	0	II
P-92	Время команды педали на подъем прижимной лапки	Время команды педали на подъем прижимной лапки	10~300 (мс)	10	80	II
P-93	Нейтральное положение педали	Точная регулировка нейтрального положения педали.	-15~15 (0,1градуса)	1	0	II
P-95	Функция "анти-гнездо"	Выбор типа функции «анти-гнездо»: 0: зажима нити 1: «анти-гнездо» 2: отводчик нити	0/1/2	1	0	II
P-100	Функция коленного переключателя	Функция коленного переключателя: 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	1	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-101	Напряжение в нулевом положении коленного переключателя	Напряжение в нулевом положении коленного переключателя (Ед.изм.: 0.01В)	0~500	5	270	II
P-102	Напряжение в крайнем положении коленного переключателя	Напряжение в крайнем положении коленного переключателя (Ед.изм.: 0.01В)	0~500	5	60	II
P-103	Функция натяжения/ ослабления нити	0: Контроль натяжения нити 1: Обычный электромагнит ослабления нити	0/1	1	1	II
P-104	Функция остановки иглы при шитье по шаблону	0: Неактивна 1: Чтобы остановить иглу, необходимо выполнить необходимое количество стежков в текущем шаблоне	0/1	1	0	II
P-105	Функция датчика высоты прижимной лапки	Функция датчика высоты прижимной лапки 0: Неактивна 1: Активна	0/1	1	1	II
P-106	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика высоты прижимной лапки	Регулировка напряжения в нулевом положении датчика (Ед. изм.: 0,01 В) (Прижимной лапка опущена, транспортер находится под иг. пластиной)	0~250	1	215	II
P-107	Настройка чувствительности обнаружения утолщения	Настройка напряжения датчика высоты прижимной лапки для обнаружения утолщения (Ед. изм.: 0,01 В) (относительно напряжения нулевого положения)	0~500	5	100	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-109	Регулировка силы электромагнита подъема прижимной лапки	Регулировка силы электромагнита для подъема прижимной лапки (амортизация при опускании прижимной лапки)	50~100	1	80	II
P-110	Контроль толщины и натяжения ткани.	Увеличьте значение при шитье толстых материалов.	0~10	1	0	II
P-111	Скорость шитья на утолщении	Ограничение скорости шитья на утолщении	500~3000 (об/мин)	50	1500	II
P-112	Коэффициент длины стежка на утолщении	Коэффициент смещения длины стежка при шитье утолщения	50~150 (%)	1	120	II
P-113	Режим компенса-ции длины стежка	Режим компенсации длины стежка 0: Неактивно 1: Активно (выберете параметр P114, чтобы установить длину стежка)	0/1	1	0	I
P-114	Настройка длины компенсационного стежка	Настройка длины компенсационного стежка Диапазон параметров при макс. длине стежка 5 мм (1,0 мм~5,0 мм) Диапазон параметров при макс. длине 7 мм (1,0 мм~7,0 мм)	10~50 (70)	1	35	I
P-115	Настройка функции кнопки обратного шитья	Настройка функции кнопки обратного шитья 0: Обратное шитье 1: Перекрытие стежков 2: Корректирующий стежок 3: Обратное шитье + корректирующий стежок	0~3	1	0	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-116	Настройка функции кнопки компенсационного стежка	Настройка функции кнопки компенсацион-ного стежка 0: Обратное шитье 1: Перекрытие стежков 2: Корректирующий стежок 3: Обратное шитье + корректирующий стежок	0~3	1	2	II
P-117	Настройка уплотнения стежков	Кнопка головки машины. Настройка длины стежка	50~150	1	110	II
P-118	Настройка декоративной швейной строчки	Настройка декоративной швейной строчки	1~10	1	1	II
P-119	Настройка длины декоративной строчки	Настройка длины декоративной строчки	50~150	1	110	II
P-121	Начальный угол 1-ого сегмента обрезки нити	Начальный угол 1-ого сегмента обрезки нити	200~300	2	230	II
P-122	Обрезка нити 1-ый сегмент	Обрезка нити 1-ый сегмент	0~100	1	40	II
P-123	Начальный угол 2-ого сегмента обрезки нити	Начальный угол 2-ого сегмента обрезки нити	250~360	2	330	II
P-124	Обрезка нити 2-ой сегмент	Обрезка нити 2-ой сегмент	0~100	1	65	II
P-125	Остановка и обрезка нити во время шитья фиксированной длины.	0: Отключено 1: Включено	0/1	1	0	II
P-126	Ослабление нити при начале шитья	0: Отключено 1: Включено	0/1	1	1	II
P-127	Задержка перед началом шитья и освобождением нити	Задержка перед началом шитья и освобождением нити	0~1000	10	100	II
P-128	Время освобождение нити при начале шитья	Время освобождение нити при начале шитья	0~1000	10	200	II
P-129	Настройка яркости подсветки дисплея	Настройка яркости подсветки дисплея	0~10	1	5	I

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-135	Выбор функции промежуточного реверса	0: Недоступно 1: Доступно	0~1	1	0	I
P-136	Установка кол-во промежуточных стежков	Количество стежков можно установить от 1 до 50 стежков.	1~50	1	4	I
P-137	Установка количества операций промежуточного обратного шитья	Количество~можно установить от 1 до 10.	1~10	1	1	I
P-138	Настройки функции экрана блокировки	Функция блокировки экрана: 0: Выключена 1: Включена	0~1	1	1	I
P-139	Настройка времени блокировки экрана	Настройка времени блокировки экрана: 0 ~ 240 (с)	0~240	1	2	I
P-140	Время задержки перед удержание нити устройством "анти-гнездо"	Время задержки от окончания обрезки нити до действия захвата нити	0~500 мс	5	50	II
P-141	Время удержания нити устройством "анти-гнездо"	Время действия удерживающего электромагнита	0~500 мс	5	50	II
P-142	Время задержки после удержания нити	Время задержки выключения электромагнита	0~500 мс	5	50	II
P-143	Коэффициент удержания нити устройством "анти-гнездо"	Регулировка силы электромагнита.	0~100	1	100	II
P-144	Время втягивания устройством "анти-гнездо"	Время работы втягивающего клапана	0~2000 мс	10	250	II
P-145	Время работы устройства "анти-гнездо"	Время работы электромагнита	0~500 мс	5	50	II
P-150	Настройка максимальной длины стежка	Настройка максимальной длины стежка длина стежка 5 мм, диапазон изменения (1,0 мм~5,0 мм) длина стежка 7 мм, диапазон изменения (1,0 мм~7,0 мм)	10~50 (70) мм	1	50	II

№	Название	Описание	Диапазон установки	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-151	Функции включения единичного стежка защиты от распускания шва	0. Неактивна 1. Активна	0~1	1	0	II
P-152	Настройка единичного стежка защиты от распускания шва	Установка длины единичного стежка защиты от распускания шва Диапазон регулировки (1,0 мм~5,0 мм)	10~50	1	40	II
P-153	Настройка кнопки головки для режима медленного шитья	0: Неактивна 1: Активна (Одно нажатие вкл., еще одно нажатие выкл. Используется при шитье близко к краю, утолщенияи т. д.)	0~1	1	0	II

ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

Значение параметров по умолчанию предназначено только для справки, фактическое значение может отличаться.

32. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие прямострочной промышленной швейной машины модели Aurora A-7E/H, A-8E/H требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе прямострочной промышленной швейной машины модели Aurora A-7E/H, A-8E/H, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

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

33. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЯМОСТРОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА AURORA A-7E/H, A-8E/H соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

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

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