



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОМЫШЛЕННЫЙ
ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОВЕРЛОК
AURORA C4



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

Благодарим вас за покупку промышленного высокоскоростного оверлока бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ▲

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

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

| | |
|---|----|
| 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ..... | 4 |
| 2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ..... | 5 |
| 3. ШИТЬЕ..... | 5 |
| 4. ОЧИСТКА..... | 5 |
| 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР..... | 6 |
| 6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ..... | 6 |
| 7. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ..... | 7 |
| 8. УСТАНОВКА МАШИНЫ..... | 7 |
| 9. МОНТАЖ..... | 7 |
| 10. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ..... | 8 |
| 11. ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НОВОЙ МАШИНЫ..... | 8 |
| 12. СМАЗКА И ДРЕНАЖ..... | 8 |
| 13. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА..... | 8 |
| 14. РУЧНАЯ СМАЗКА..... | 9 |
| 15. СЛИВ И ДОЛИВКА МАСЛА..... | 9 |
| 16. ЗАПРАВКА НИТИ..... | 9 |
| 17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14)..... | 11 |
| 18. РУЧКИ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 15)..... | 11 |
| 19. КОНТРОЛЬ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16)..... | 12 |
| 20. КОНТРОЛЬ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 17)..... | 12 |
| 21. УПРАВЛЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТЬЮ (РИС. 18)..... | 12 |
| 22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19)..... | 13 |
| 23. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 20)..... | 13 |
| 24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 22)..... | 14 |
| 25. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 23)..... | 14 |
| 26. ЗАМЕНА ИГЛЫ (РИС. 24)..... | 14 |
| 27. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА (РИС. 26)..... | 15 |
| 28. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБРЕЗКИ (РИС. 27)..... | 15 |
| 29. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 28)..... | 16 |
| 30. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 29)..... | 17 |
| 31. УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30)..... | 17 |
| 32. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 31)..... | 17 |
| 33. РЕГУЛИРОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 32)..... | 18 |
| 34. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 33)..... | 18 |
| 35. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 34)..... | 18 |
| 36. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 35)..... | 18 |
| 37. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЕЙ (РИС. 37)..... | 19 |
| 38. ИГЛА И ПЕТЛИТЕЛЬ ЦЕПНОГО СТЕЖКА (РИС. 38)..... | 19 |
| 39. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (ОТБОЙНИКОВ) (РИС. 39)..... | 19 |
| 40. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ СТАЧИВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА (РИС. 40)..... | 20 |
| 41. РЕГУЛИРОВКА НОЖА..... | 20 |
| 42. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ..... | 21 |
| 43. АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОРРЕКТИРОВКА ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ ФОТОГЛАЗ..... | 24 |
| 44. ВКЛЮЧЕНИЕ СЕТОЧНОГО РЕЖИМА И РЕГУЛИРОВКА ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ..... | 24 |
| 45. АВТОМАТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ ФОТОГЛАЗ ШАБЛОНА СЕТКИ..... | 24 |
| 46. ДОСТУП К ПАРАМЕТРАМ И ИХ ИЗМЕНЕНИЯМ..... | 25 |
| 47. СПИСОК ПАРАМЕТРОВ..... | 26 |
| 48. СПИСОК СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ..... | 33 |
| 49. ИНСТРУКЦИЯ ПО ИНТЕРФЕЙСУ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ..... | 36 |
| 50. ОПИСАНИЕ КЛЕММ..... | 37 |
| 51. УСТРАНЕНИЕ КОДОВ ОШИБОК..... | 37 |
| 52. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА..... | 40 |
| 53. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ..... | 40 |

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ

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

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

Требования к условиям эксплуатации

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

2) Не устанавливайте машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.

3) Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.

4) Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.

5) Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от $+5$ до $+35^{\circ}\text{C}$. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.

6) Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях машины не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе машины.

7) В случае грозы обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настройку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение машины.
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму.
- Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
- Не перекрывайте вентиляционное окно во избежание перегрева машины
- Избегайте перегрева корпуса машины при интенсивной работе
- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

3. ШИТЬЕ

К работе на 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 присмотра.
- 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 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 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 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.

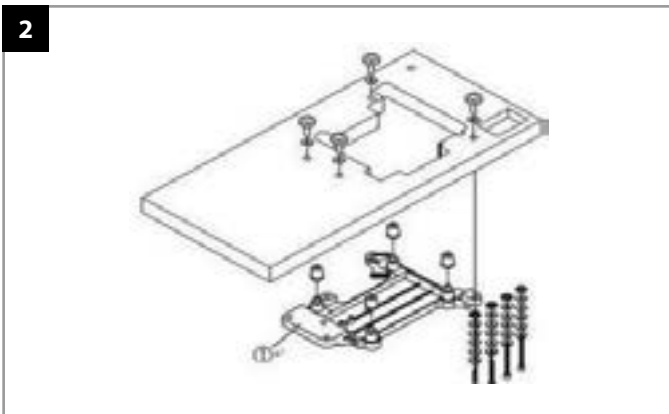
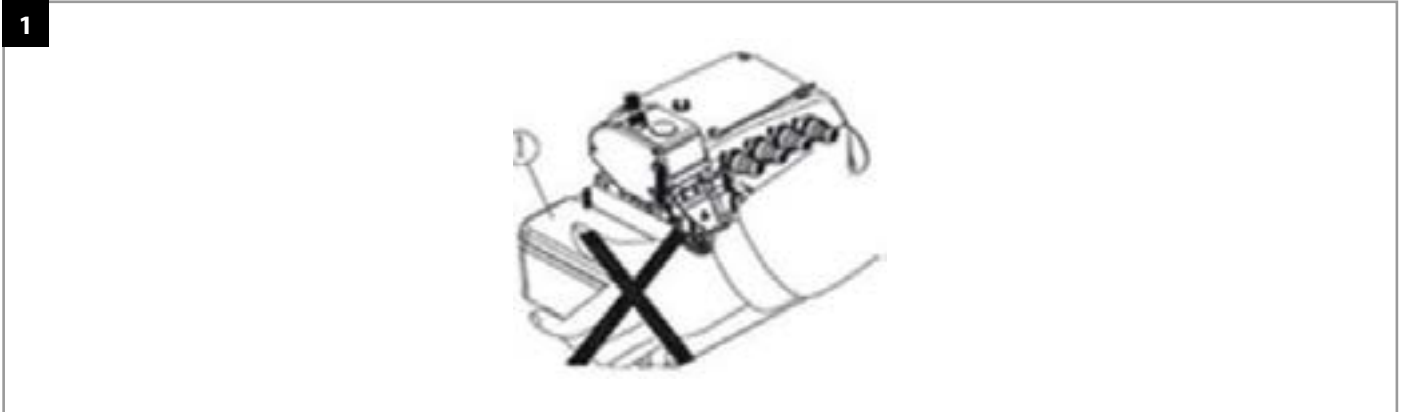
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

| Наименование | AURORA C4-3 | AURORA C4-4 | AURORA C4-5 |
|----------------------------------|------------------|----------------|----------------|
| Напряжение, частота | 220 В, 50 Гц | | |
| Мощность | 500 Вт | | |
| Длина стежка | до 4 мм | до 5 мм | до 5 мм |
| Высота подъема лапки | 5 мм | 6 мм | 7 мм |
| Максимальная скорость шитья | до 7500 ст/мин | до 7000 ст/мин | до 6500 ст/мин |
| Швейная игла | B-27 (DCx27) №80 | | |
| Количество игл | 1 | 2 | 2 |
| Количество ниток | 3 | 4 | 5 |
| Расстояние между иглами | - | 2 мм | 3 мм |
| Величина дифференциальной подачи | 0.7-2 мм | | 0.8-1.5 мм |
| Ширина обметки | 4 мм | 5.5 мм | 6 мм |
| Габариты (ДхШхВ), мм | 540 x 360 x 475 | | |
| Вес, кг | 38.4 | | |

7. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Оверлок со встроенным мотором, автоматическим подъемом лапки, автоматическим началом и окончанием шитья, автоматической обрезкой нити. Предназначен для обметывания краев деталей швейных изделий из трикотажных, хлопчатобумажных, шерстяных, шелковых, льняных и синтетических материалов с одновременной обрезкой края.

8. УСТАНОВКА МАШИНЫ

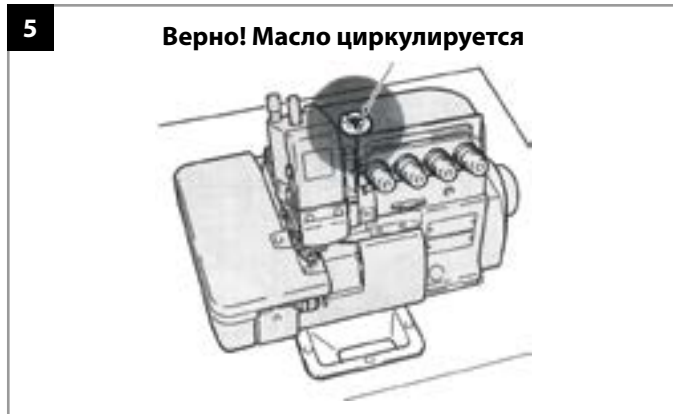
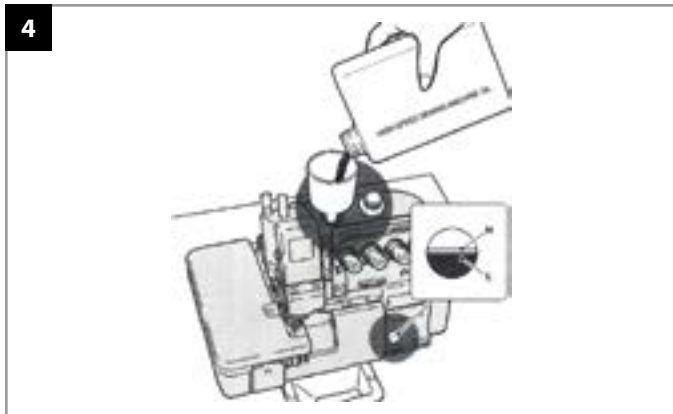


1. Пожалуйста, не устанавливайте швейную машину рядом с оборудованием, таким как телевизор, радио или беспроводной телефон. Или это оборудование будет испытывать электромагнитные помехи.
2. Провод должен быть вставлен на прямую в розетку. Если используется удлинитель, это может вызвать неисправность.

9. МОНТАЖ

1. Установка машины может выполняться только квалифицированным специалистом
2. Свяжитесь с вашим дилером или квалифицированным электриком для любых электрических работ, которые должны быть сделаны.
3. Установка должна выполняться двумя и более специалистами
4. Не подключайте шнур питания до завершения установки, машина может сработать, если педаль нажата по ошибке, что может привести к травме.
5. Держите машину обеими руками, когда наклоняете назад или возвращаете ее в исходное положение.

6. Если вы будете держать только одной рукой, вес машины может быть слишком большим, чтобы ее можно было удержать, и это может привести к физическим травмам человека.
7. При перемещении швейной машины, пожалуйста, не держите нижнюю часть крышки (Рис. 1).
8. Установите антивибрационную опорную алюминиевую пластину последовательно (Рис. 2).
9. Установите швейную головку на столешницу. Машина не должна касаться стола (Рис. 3)



10. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ

Шкив двигателя должен вращаться в направлении против часовой стрелки, если смотреть на машину сбоку со стороны двигателя.

11. ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НОВОЙ МАШИНЫ

1. В начале использования новой машины запустите ее на скорости 80% максимальной скорости в течение четырех недель. После четырех недель пожалуйста не запускайте машину на максимальной скорости до замены на новое смазочное масло.
2. Регулярно чистите машину и проводите техническое обслуживание, чтобы продлить срок службы машины.

12. СМАЗКА И ДРЕНАЖ

1. Залейте смазочное масло

Открутите винт и залейте прилагаемое смазочное масло из комплекта. По истечении 4 недель слейте старое масло и залейте вазелиновое. Закрутите винт после того, как индикатор будет между двумя отметками линий (Рис. 4).

13. ПРОВЕРКА ЦИРКУЛЯЦИИ МАСЛА

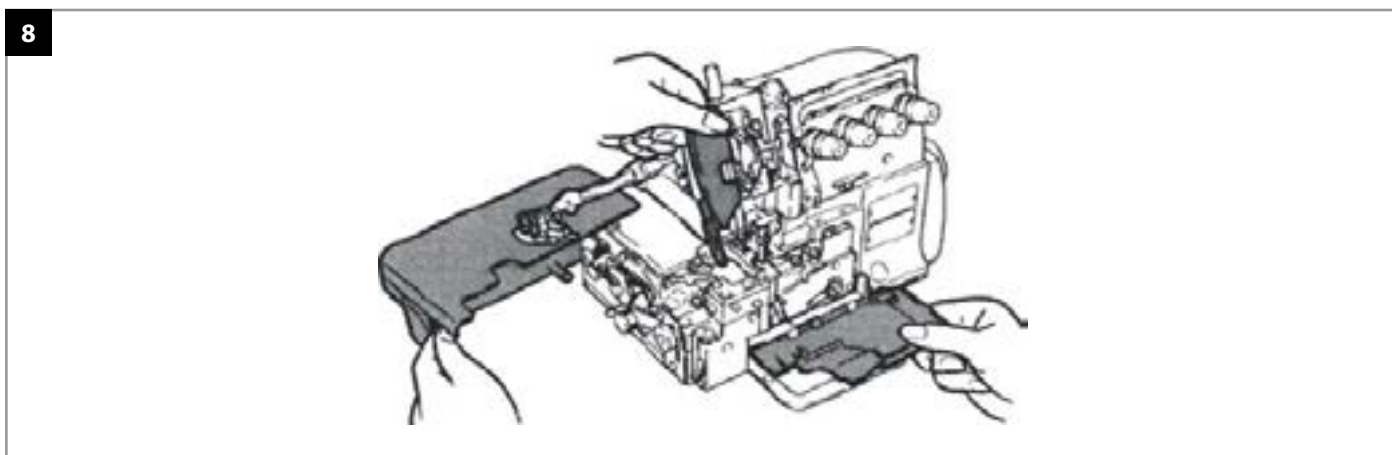
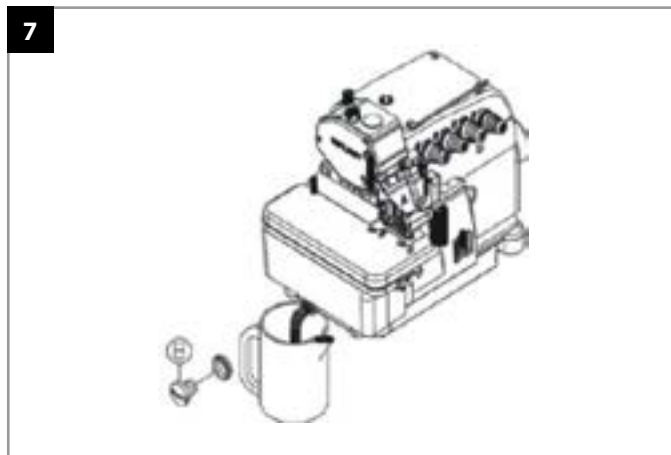
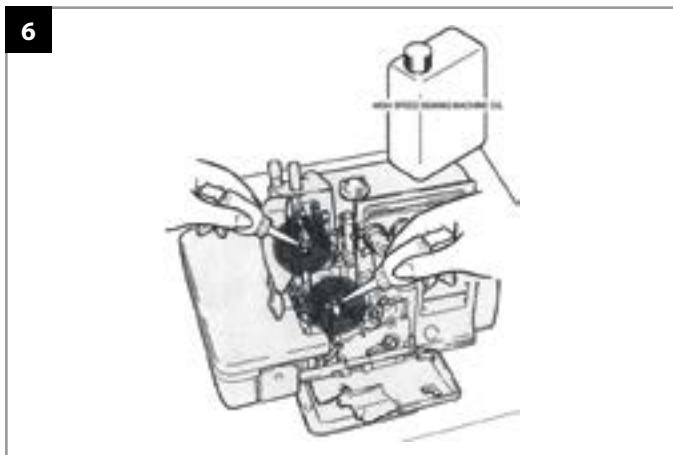
Для проверки циркуляции масла внутри машины, необходимо выставить максимально доступное кол-во оборотов на блоке управления машины и нажать на педаль. При максимальных оборотах в смотровом глазке будет струиться масло (Рис. 5).

14. РУЧНАЯ СМАЗКА

Если машина запускается впервые или после продолжительной остановки, вручную добавьте 2-3 капли масла на участки (Рис. 6).

ВАЖНО ⚠

Используйте масло для высокоскоростных швейных машин.



15. СЛИВ И ДОЛИВКА МАСЛА

1. Ослабьте винт (B) и слейте все масло, которое находится внутри масляного бака. Затем затяните винт (B).
2. Чтобы продлить срок использования, пожалуйста, замените масло после первых четырех недель, и затем заменяйте его каждые четыре месяца (Рис.7).

16. ЗАПРАВКА НИТИ

1. Откройте три крышки и отведите прижимную лапку (Рис. 8).
2. Свяжите узлами нити, заправленные в машину, и нити, которые будут использоваться (Рис. 9).
 - Только для трех ниток (Рис. 10).
 - Только для четырех ниток (Рис. 11).

- Только для пяти ниток (Рис. 12).
- Только для шести ниток (Рис. 13).

1

Игольная нить

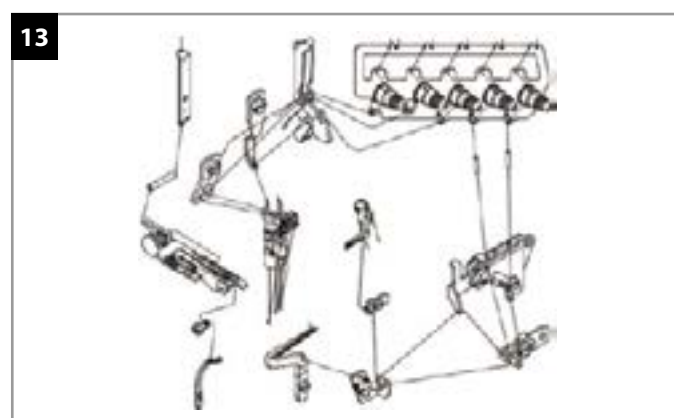
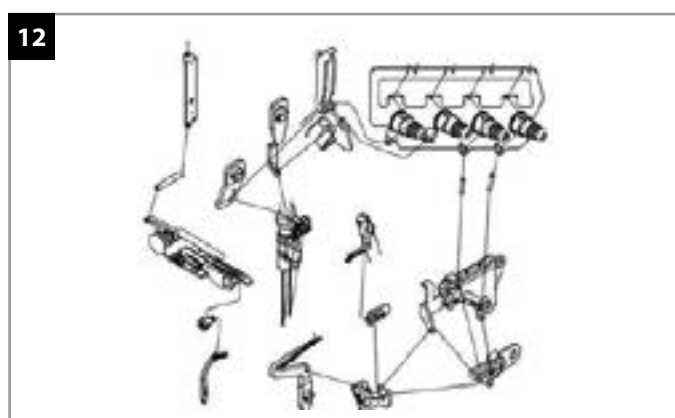
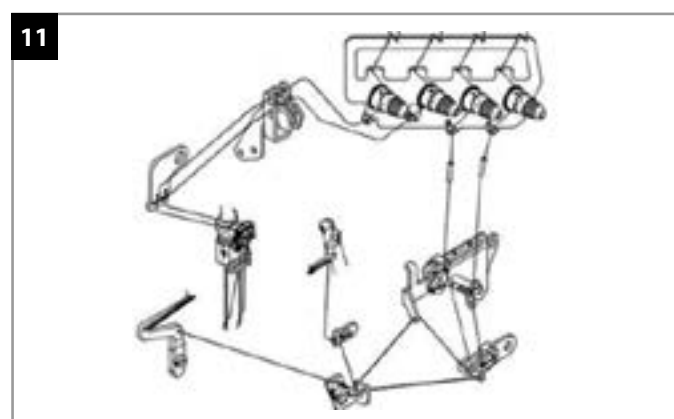
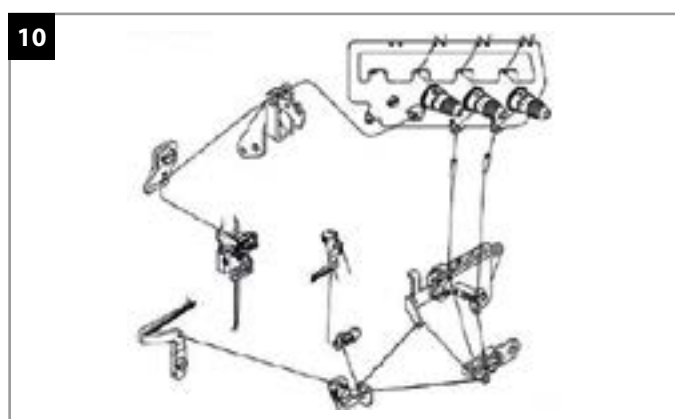
Аккуратно обрежьте узелки перед тем, как протянуть нить через игольное ушко.

Нить петлителя

Аккуратно обрежьте узелки после протяжки нити через отверстие петлителя..

Заправьте нити, так как это показано на рисунке.

Схема заправки нити

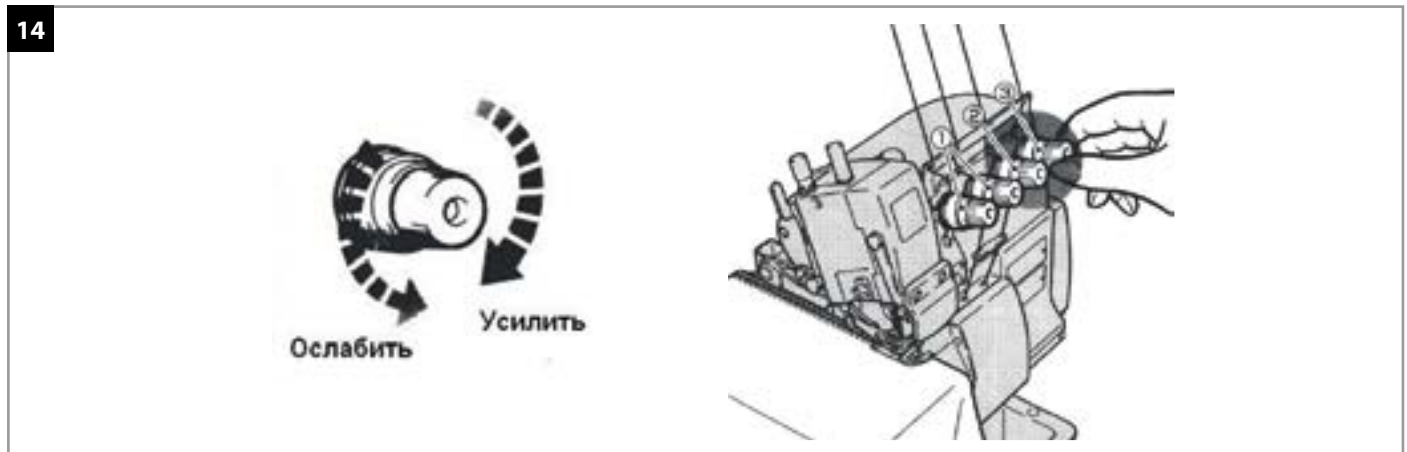


17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14)

Отрегулируйте натяжение нити с помощью натяжителя игольной нити ①, натяжителя нити верхнего петлителя ② и натяжителя нити нижнего петлителя ③.

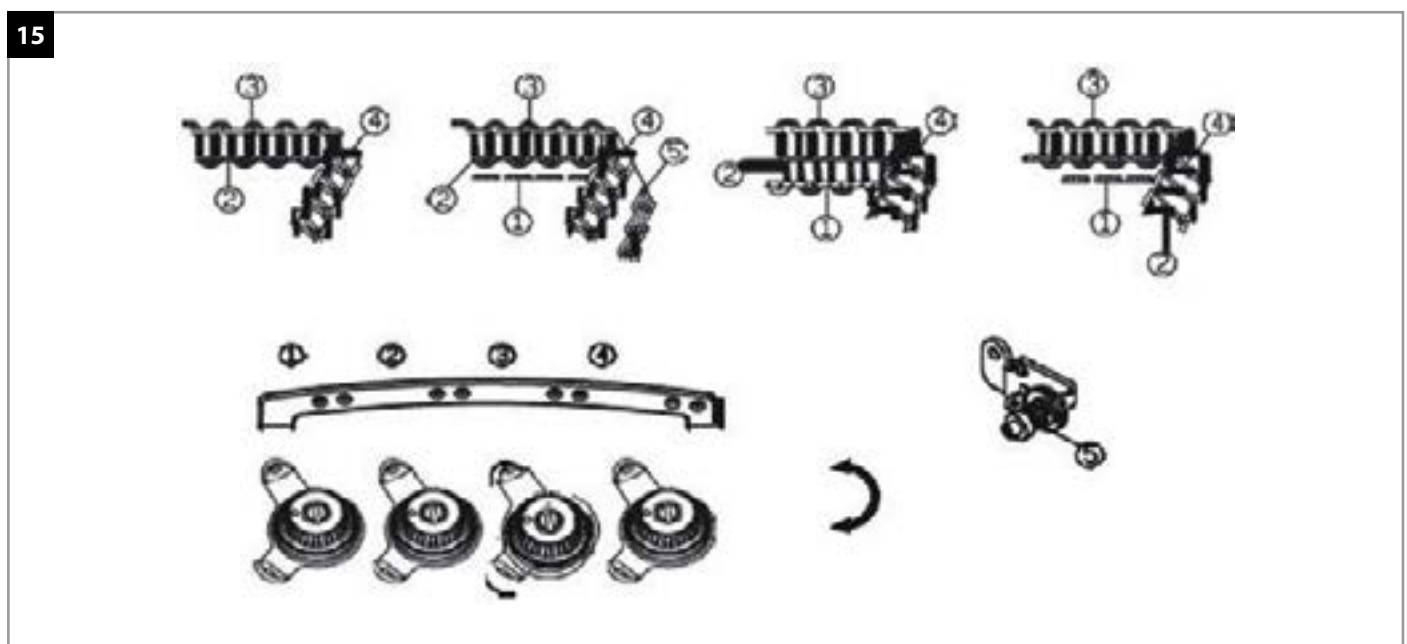
Натяжение нити должно быть отрегулировано в соответствии с типом и толщиной материала, длиной стежка, и шириной шва и т. д. В дополнении, отрегулируйте каждую ручку по часовой стрелке по отдельности. Поворот ручки по часовой стрелке увеличит натяжение нити. Поворот в противоположную сторону уменьшит натяжение нити.

(Рис. 14).



18. РУЧКИ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 15)

1. Первая регулировочная ручка ① контролирует двойную нить цепного стежка или левую оверлочную игольную нить.
2. Вторая регулировочная ручка ② управляет шовным фиксатором игольной нити.
3. Третья регулировочная ручка ③ управляет шовный фиксатор игольной нити.
4. Четвертая регулировочная ручка ④ управляет верхней нитью петлителя.
5. Пятая регулировочная ручка ⑤ управляет нижней нитью петлителя.

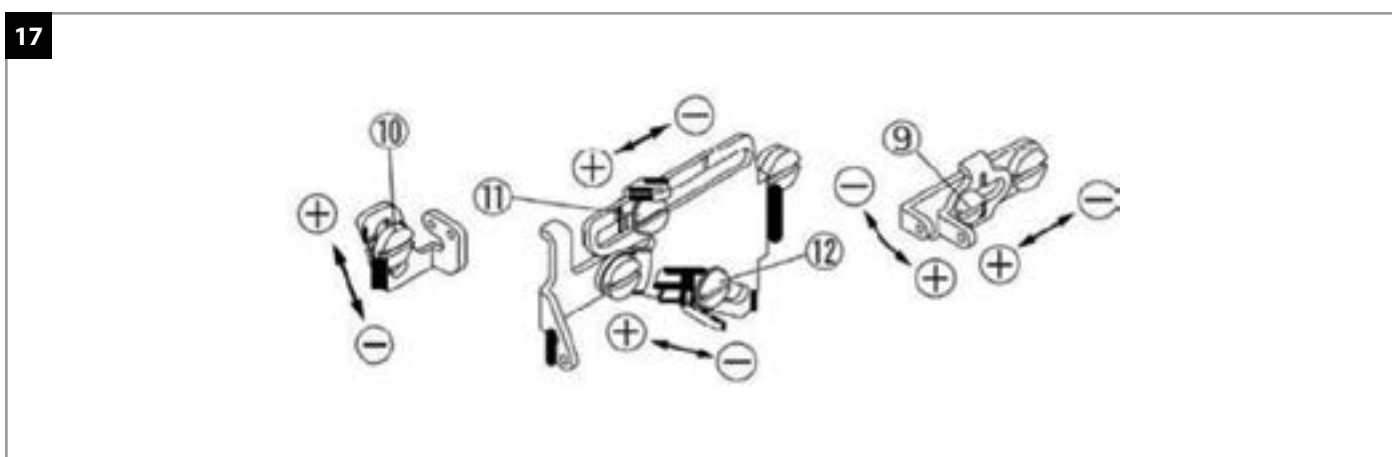
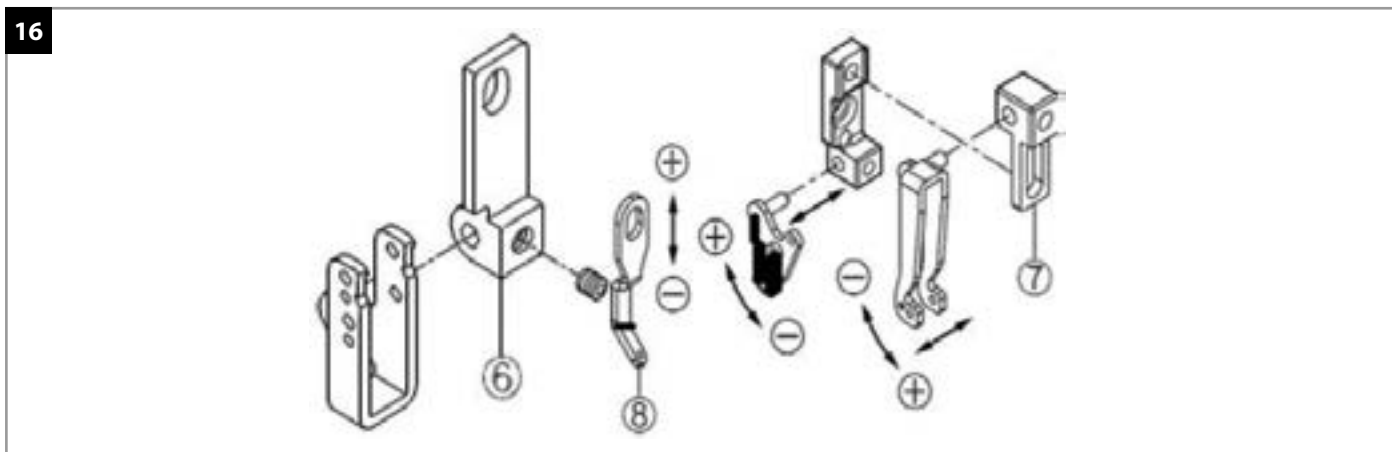


19. КОНТРОЛЬ ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС. 16)

1. При швах 504, 512, 514, переместите заправочную часть 6 в самый низ, при шве 516 переместите заправочную часть 7, 8 в самый верх.
2. + означает увеличение объема выпуска нити.
3. - означает уменьшение выпуска нити.

20. КОНТРОЛЬ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 17)

1. При типе шва 503, 504, 505 и верхний петлитель находится в нижней точке, отрегулируйте ⑨ и ⑩ в положении +.
2. Отрегулируйте фиксированную пластину нитенаправителя, как сказано ниже: направление + для большей нити в швейном шве, направление - для меньшего количества нити в швейном шве.



21. УПРАВЛЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТЬЮ (РИС. 18)

1. Регулировка нижней нити при образовании нестабильной петли (нить слишком ослаблена или перетянута).
2. + означает увеличение количества нити во время шитья.
3. - означает меньшее количество нити во время шитья.

22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19)

Для регулировки давления прижимной лапки, вращайте установочный винт. Для формирования красивых и ровных стежков давление лапки должно быть максимально ослаблено.

23. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 20)

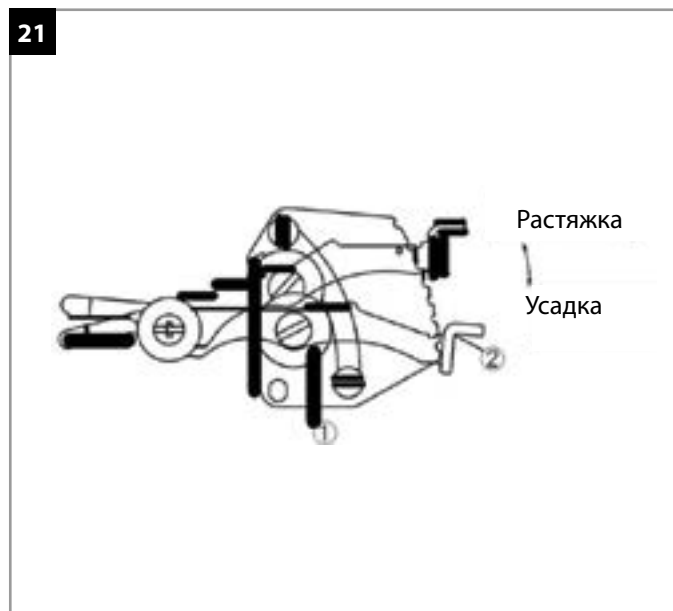
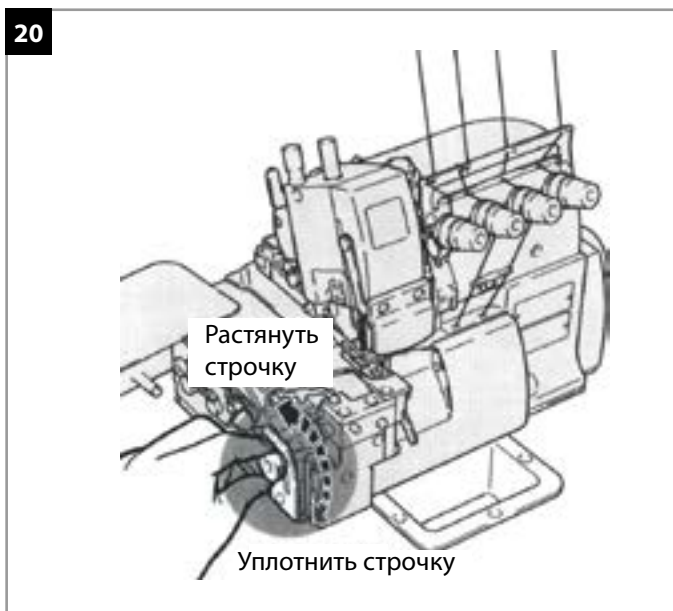
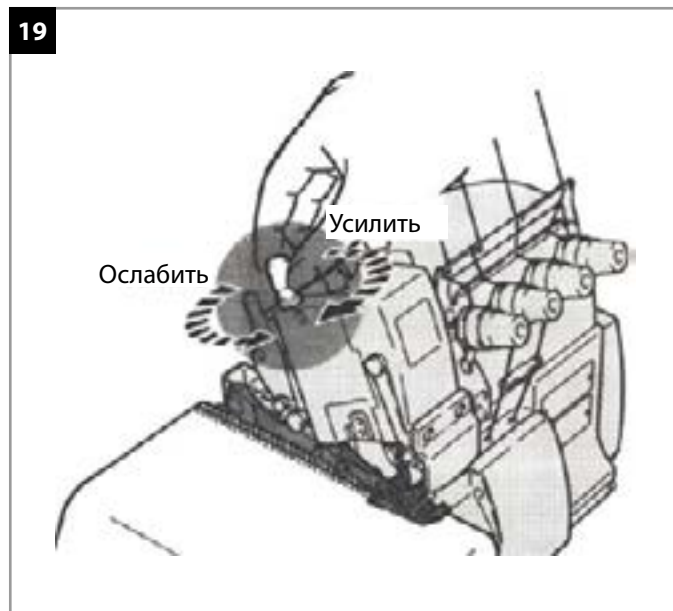
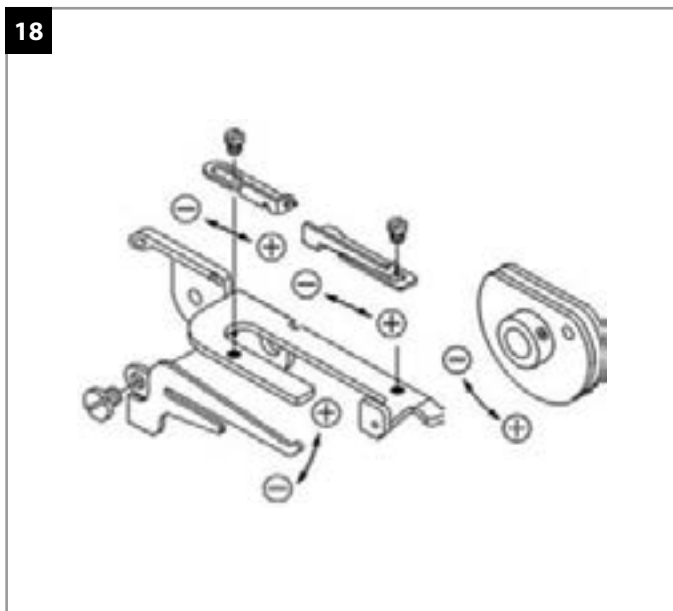
Ослабьте гайку и смещайте рычаг по направлению вверх и вниз для настройки требуемой величины дифференциальной подачи. По завершении регулировок затяните гайку.

Если ход основной зубчатой рейки больше чем ход дифференциальной зубчатой рейки, ткань будет растягиваться во время шитья.

В противном случае ткань будет сжиматься.

Способы регулировки

Ослабьте регулировочный винт ①. Настройте регулировочный стержень 2 при движения вниз ткань сморщится, в то время как движение вверх будет расширять ткань. Затяните регулировочный винт ① после окончания регулировки (Рис. 21)



24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 22)

1. Удерживая кнопочный переключатель нажатым, вращайте маховик и найдите положение, при котором кнопочный переключатель продавливается глубже.
2. Удерживая кнопочный переключатель нажатым, вращайте маховик до тех пор, пока требуемое значение длины стежка на шкале не совпадет с риской.

ВАЖНО ⚠

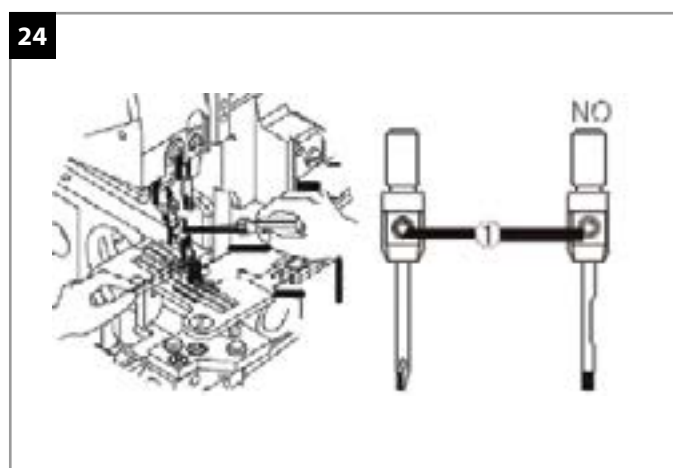
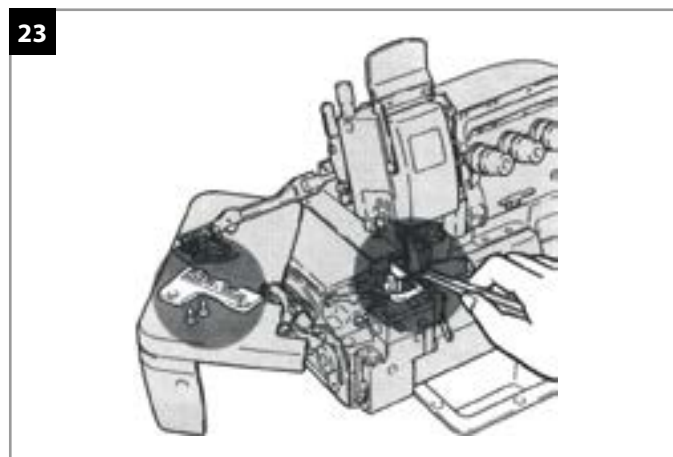
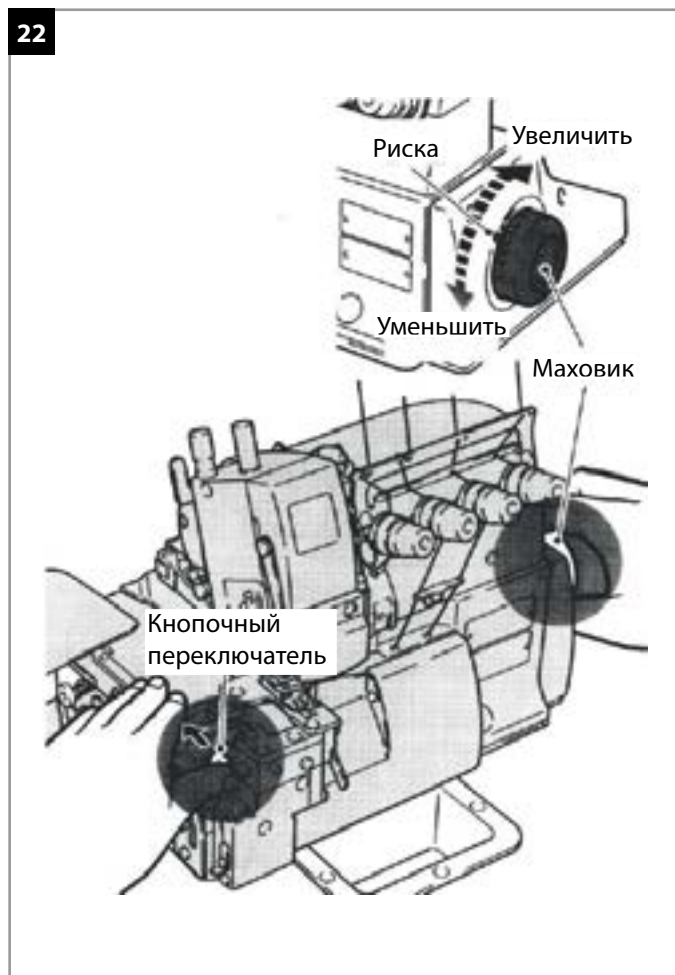
Регулировка длины стежка должна выполняться только по завершении настроек величины дифференциальной подачи.

25. ЧИСТКА МАШИНЫ (РИС. 23)

Регулярно очищайте прорези в игольной пластине и между рядами зубчатой рейки.

26. ЗАМЕНА ИГЛЫ (РИС. 24)

1. Ослабьте винт 1 и снимите иглу.
 2. Вставляя новую иглу до самого конца, длинный паз должен быть обращен к вашей стороне. Затяните винт 1.
- Убедитесь, что короткий желобок иглы направлен назад.
 - Вставьте иглу на соответствующую глубину и плотно затяните винт. (Рис. 25)



27. ЗАМЕНА НИЖНЕГО НОЖА (РИС. 26)

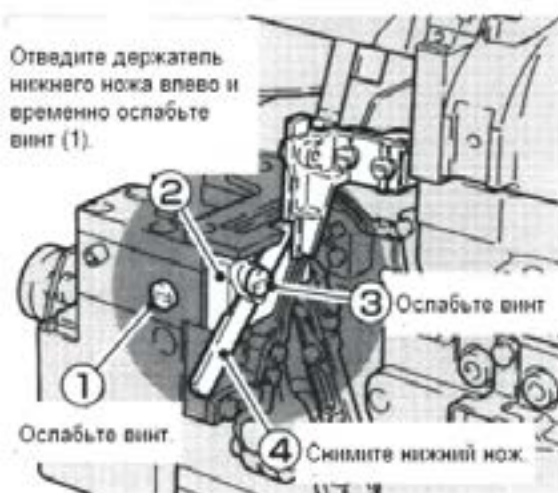
Следуйте инструкции на рисунке 26

28. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБРЕЗКИ (РИС. 27)

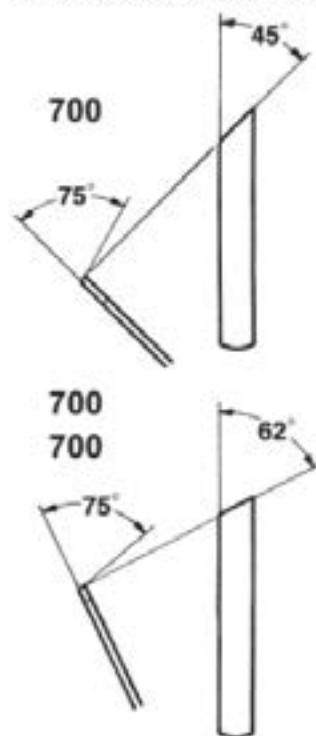
1. Поверните шкив, чтобы переместить верхний триммер в положение нижней мертвой точки.
2. Ослабьте винт ① и сдвиньте нижний держатель триммера ② влево, а затем немного затяните винт ①.
3. Ослабьте винт ③ и сдвиньте верхний держатель триммера влево или вправо до достижения желаемой ширины. Затем затяните винт ③.
4. Ослабьте винт ①, чтобы вернуть нижний держатель триммера ② влево или вправо до достижения, когда триммер сможет обрезать нить, и затем затяните винт

26

Удаление нижнего ножа



Правильный угол для заточки нижнего ножа



Замена нижнего ножа



Уровень А = Уровень В

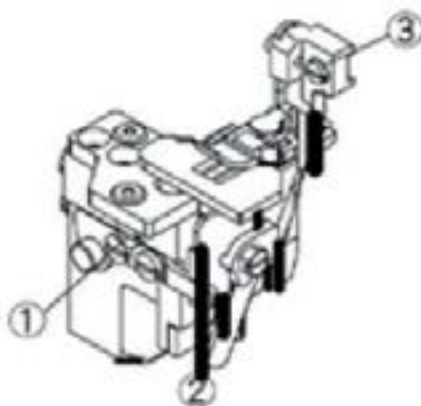
Проверьте движение ножа.

29. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 28)

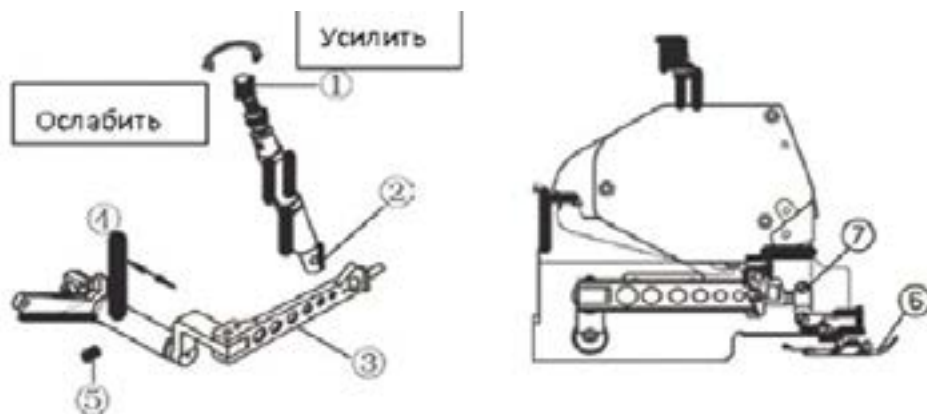
Регулировка положение прижимной лапки.

1. Освободите прижимную пружину ① прижимной лапки и винт ⑦ прижимной лапки.
2. Переместите прижимную лапку ⑥ так, чтобы канавка прижимной лапки могла совмещаться с канавкой игольной пластины. Нижняя часть лапки должна стоять ровно на игольной пластине, после этого затяните винт ⑦.
3. Ослабьте винт ⑤ и сдвиньте ④ влево так, что ③ может соответствовать ② и ② мог двигаться плавно вверх и вниз. Затем затяните винт ⑤.
4. Чтобы настроить правильное давление: поворачивая винт ① по часовой стрелке вы можете увеличить давление, поворачивая против часовой стрелки понизит давление.

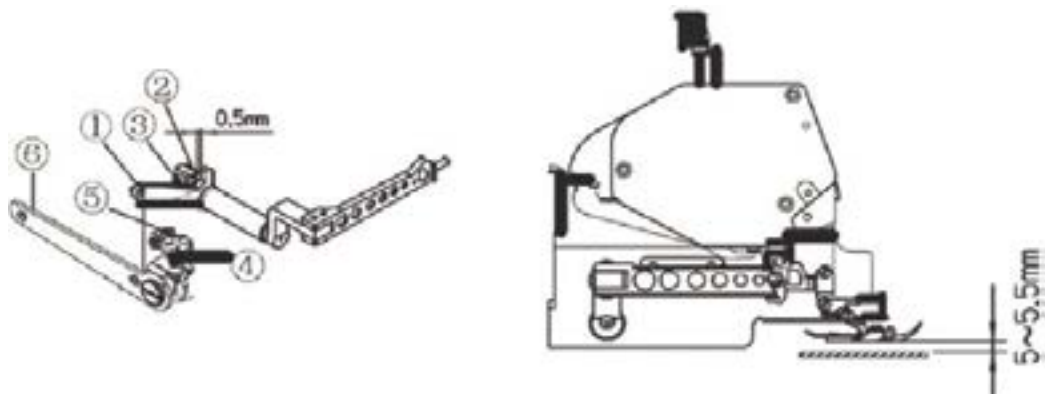
27



28



29



30. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 29)

1. Поверните маховик, чтобы переместить зубчатую рейку в нижнее положение, пока она не окажется под игольной пластиной, низ прижимной лапки должен касаться игольной пластины. Ослабьте винт ④, нажмите на тягу, выставьте подъем лапки 5 ~ 5,5 мм. Отрегулируйте винт ⑤ и зафиксируйте винт ④.
2. Должен быть зазор 1 мм между тягой ① и неподвижным кронштейном ②, который можно отрегулировать слегка ослабив винт ③.
3. После всех приведенных выше настроек, пожалуйста затяните винт 3. (рис. 29)

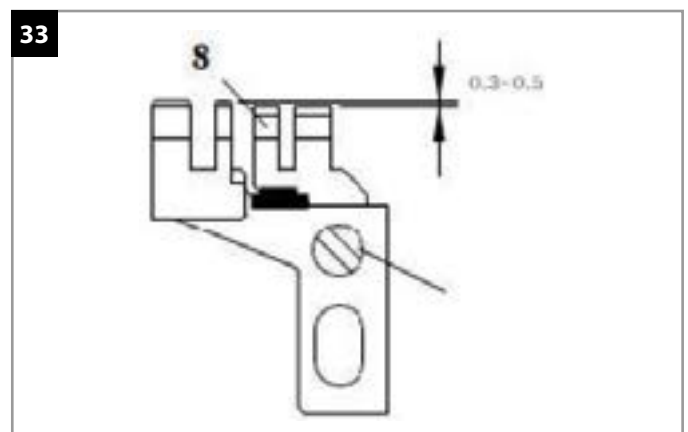
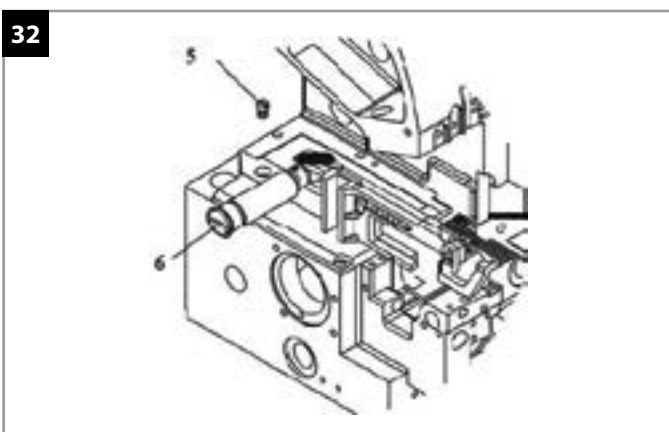
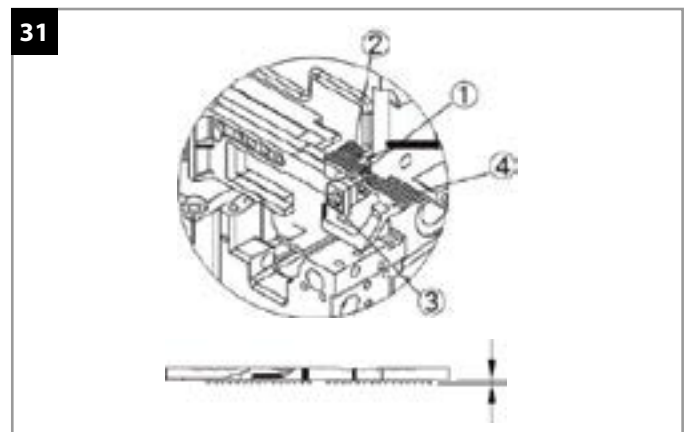
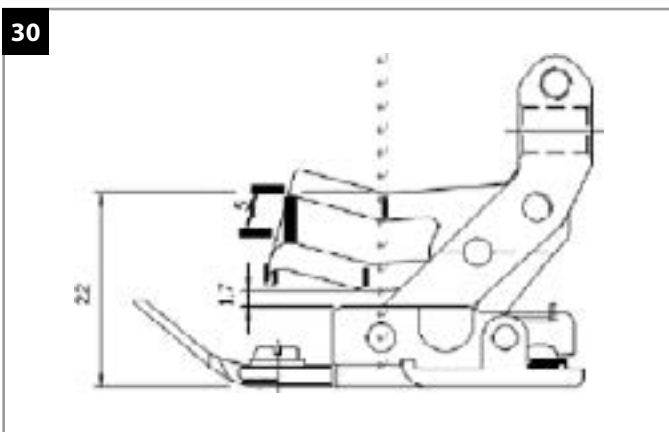
31. УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30)

Для безопасности всех операторов это устройство запрещено разбирать

32. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 31)

Регулировка высоты зубчатой рейки.

1. Поверните маховик, чтобы поднять зубчатую рейку на высшую точку игольной пластины.
2. Ослабьте винт ① и переместите заднюю зубчатую рейку ② вверх и вниз для того, чтобы зубчатая сторона встала над игольной пластиной около 0,9 ~ 1,1 мм. Затем затяните винт ①.
3. Ослабьте винт ③ и переместите переднюю зубчатую рейку вверх и вниз для того, чтобы зубчатая сторона встала над игольной пластиной около 0,9 ~ 1,1 мм. Затем затяните винт ③.



33. РЕГУЛИРОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 32)

1. Во время работы зубчатая сторона рейки должна держаться параллельно поверхности игольной пластины.
2. Для регулировки ослабьте винт ⑤ и поверните регулировочный вал ⑥. Не затягивайте винт ⑤ до тех пор, пока зубчатая сторона рейки не встанет в горизонтальное положение

34. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (РИС. 33)

Высота вспомогательной зубчатой рейки должна быть на 0,3 ~ 0,5 мм ниже основной зубчатой рейки. Регулировка выполняется ослаблением винта ⑧.

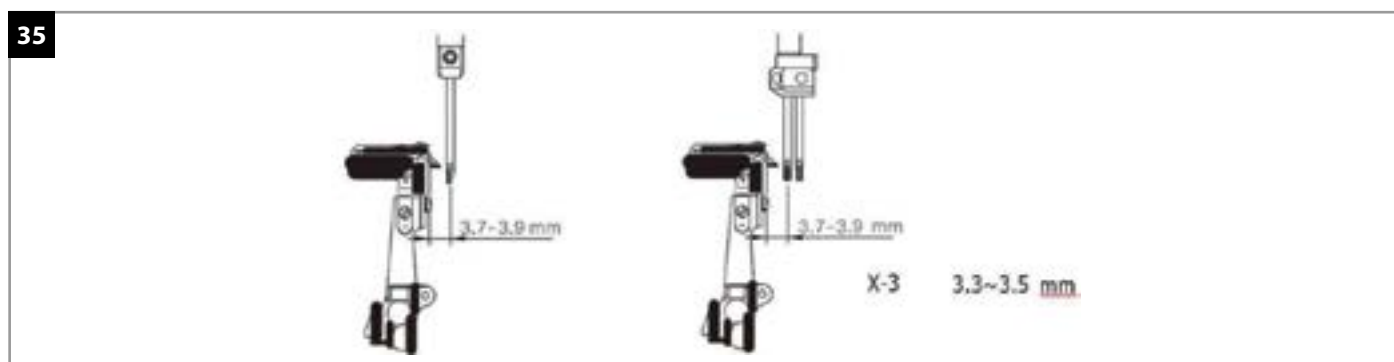
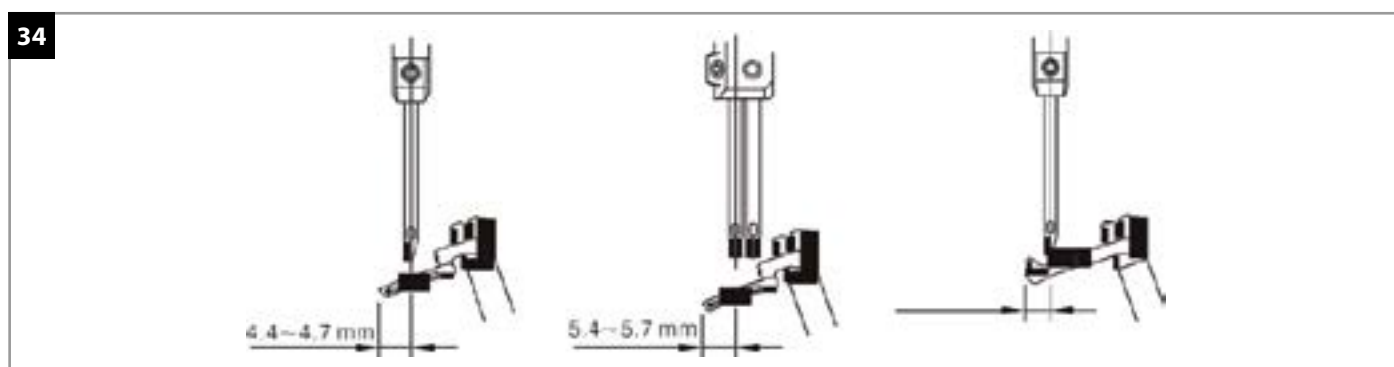
35. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 34)

Когда верхний петлитель движется к левой точке, расстояние от кончика петлителя до центра иглы составляет 4,4 ~ 4,7 мм. Для модели с двойной иглой, расстояние от кончика петлителя к центру левой иглы 5,4 ~ 5,7 мм

36. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 35)

Когда нижний петлитель движется к левой точке, расстояние от кончика петлителя и центра иглы должно быть около 3,7 ~ 3,9 мм. Для моделей с двойной иглой, расстояние должно измеряться от кончика нижнего петлителя до центра левой иглы.

Когда нижний петлитель движется вправо к линии центра иглы (используйте левую иглу в стандартной комплектации, когда это двухигольная модель), зазор между ними должен быть 0 ~ 0,05 мм. (Рис. 36)



36



37. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЕЙ (РИС. 37)

Когда верхний и нижний петлитель пересекаются, они должны быть как можно ближе. Так или иначе, петлители не должны касаться или сталкиваться с друг с другом. Зазор ① составляет 0,1 ~ 0,3 мм, а зазор 2 составляет 0,35 ~ 0,65 мм. Когда игла находится в самой нижней точке, расстояние между передним предохранителем иглы и иглой должно составлять 0,1 – 0,2 мм (Рис. 37.)

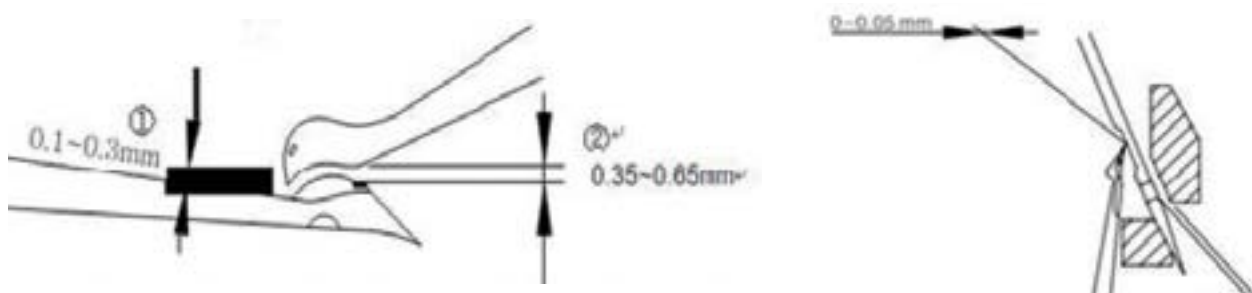
38. ИГЛА И ПЕТЛИТЕЛЬ ЦЕПНОГО СТЕЖКА (РИС. 38)

Когда петлитель цепного стежка перемещается до конца в левую точку, расстояние от кончика петлителя цепного стежка к линии центра иглы составляет 1,6 ~ 2,3 мм.

39. РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (ОТБОЙНИКОВ) (РИС. 39)

1. Когда нижний петлитель перемещается слева направо к центральной линии иглы (когда это модель с двойной иглой, это означает левая игла), зазор от иглы до заднего предохранителя иглы составляет 0 ~ 0,05 мм.
2. Когда нижний петлитель перемещается слева направо к центральной линии иглы, передняя защита иглы составляет 0,1 ~ 0,2 мм.

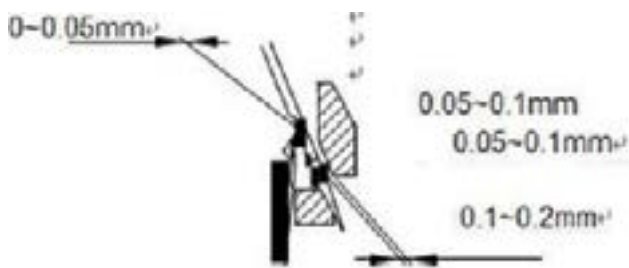
37



38



39



40. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ СТАЧИВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА (РИС. 40)

Движение стачивающего петлителя имеет продолговатую форму. Когда разница измененных номеров игл слишком большая, или если необходимо отрегулировать переднее/заднее движение петлителя, пожалуйста, выполните приведенные ниже шаги для настройки.

1. Откройте крышку на задней стороне машины.
2. Ослабьте немного винт ③.
3. Поверните винт ② для регулировки. Чтобы увеличить количество движения, поверните в направлении +. Для уменьшения количества движения, поверните в направлении -.
4. Затяните винт ③ после регулировки.
5. Затем закройте крышку

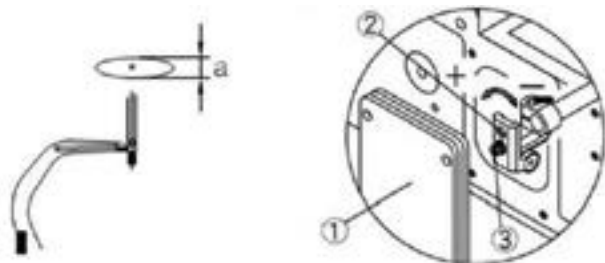
41. РЕГУЛИРОВКА НОЖА

Перекрытие верхнего и нижнего ножей ленточного резака должно составлять 0 мм ~ 0,5 мм. Поднимите соленоид 3а пальцем в верхнее положение (см. Рис. 41). На этот раз перекрытие верхнего ножа 9 и нижнего ножа 10 должно составлять 0 ~ 0,5 мм. Регулировку можно выполнить, ослабив винт 12. После выполнения любой регулировки затяните винт 12

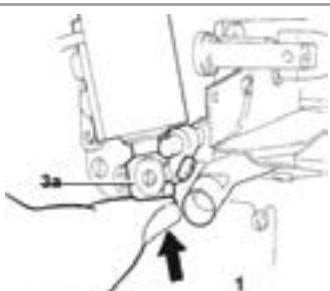
ПРИМЕЧАНИЕ ⚠

После затяжки винта 12 проверьте, составляет ли расстояние А (см. Рис. 42) от конца вала верхнего ножа 8,5 мм, а зазор В между соленоидом 3а и шайбой 13 составляет 0,1 ~ 0,2 мм

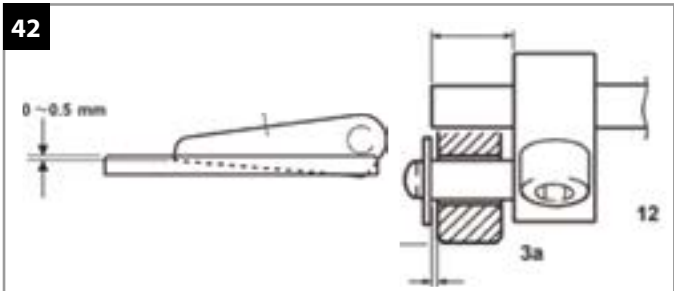
40



41











42






























42. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

Описание кнопок

| Параметры кода | Функции | |
|---|--|--|
|  Кнопка меню | Нажмите для ввода пользовательских параметров | Длительное нажатие для входа в системные параметры (требуется пароль) |
|  Кнопка подтверждения | Кнопка подтверждения параметров | Перед блокировкой: Нажмите и удерживайте кнопку ОК в течение 2 секунд, чтобы заблокировать экран После блокировки: нажмите и удерживайте кнопку ОК в течение 2 секунд для автоматической разблокировки интерфейса |
|  Клавиша цифровой настройки | Клавиша вверх (при увеличении значения) | |
|  Клавиша цифровой настройки | Клавиша "Вниз" (при уменьшении значения) | |
|  Клавиша фильтра | Клавиша влево (при настройке параметров) | |
|  Клавиша фильтра | Клавиша вправо (при регулировке параметров) | Нажмите, чтобы перейти к регулировке яркости светодиодного освещения (1-5 уровней), увеличьте до 5 уровня, а затем снова увеличьте яркость светодиодного освещения. |
|  Выбор режимов | Доступ с помощью  кнопки: переключение между полностью автоматическим, полуавтоматическим, свободным, полностью ручным и т.д. режимами. Полностью автоматический: когда ткань закрывает первый фотоглазок, машина запускается автоматически без необходимости нажимать ногой на педаль регулятора; полуавтомат: когда ткань закрывает первый фотоглазок, машина приводится в движение ногой на регуляторе; свободное шитье: машина может приводиться в движение педалью регулятора, даже если ткань не закрывает первый фотоглазок; Полностью ручная: все движения, такие как обрезка нити и подъем прижимной лапки, должны выполняться вручную;*: полностью автоматический, полуавтоматический, свободный стежок и т.д. Педальный регулятор не может управлять машиной, если предохранительный выключатель отключен; (Полностью ручное управление: машина может быть запущена педалью управления, даже если предохранительный выключатель отключен). | |







Введение в многофункциональные комбинации клавиш

| | | |
|---|--|---|
|  <p>Обрезка нити, кнопка переключения режима всасывания</p> | <p>Нажмите  для поочередного переключения обрезки: обрезка в начале, обрезка в конце, в конце и выкл. Нажмите  для поочередного переключения всасывающего устройства: отсос в начале, отсос в конце, отсос в конце и отключение отсоса</p> | <p>Длительное нажатие на клавишу  позволяет ввести регулировку параметров, регулировка параметров разделена на два параметра: параметры всасывания,  параметры обрезки, нажмите на клавишу  для переключения параметров, которые необходимо отрегулировать, а затем нажмите  на клавишу для ввода регулировки (введите пароль 2014), для сохранения измененных параметров необходимо коснуться клавиши регулировки и вернуться на главную страницу.</p> |
|  <p>Кнопка переключения режимов скорости, стопорного пальца</p> | <p>Нажмите  для входа в параметр скорости и нажмите   для изменения значения скорости (значение автоматически сохраняется)</p> | <p>Длительное нажатие  клавиши позволяет ввести регулировку параметров, регулировка параметров разделена на два параметра: параметры положения иглы,  параметры скорости, нажмите клавишу  для переключения параметров, подлежащих регулировке, а затем нажмите клавишу  для ввода регулировки (введите пароль 2014)), для сохранения измененных параметров необходимо нажать клавишу для сохранения регулировки и вернуться на главную страницу.</p> |
|  <p>Прижимная лапка, клавиша переключения режима свободной подачи нити</p> | <p>Нажмите  кнопку с индикатором один раз, чтобы войти в режим настройки прижимной лапки, повторите касание для переключения: передняя прижимная лапка, задняя прижимная лапка, передняя и задняя прижимные лапки, отключение прижимной лапки  При долгом нажатии  сенсорной кнопки индикатор мигнет один раз, чтобы войти в режим настройки свободной,</p> | |







| | | |
|--|---|--|
| | <p>подачи нити, несколько раз нажмите для переключения между: передняя свободная подача, задняя свободная подача, передняя и задняя свободная подача, свободная подача выключена.</p> | <p>произойдет возврат на главную страницу.</p> |
|  <p>Автоматический выключатель, кнопка переключения режимов яркости света</p> | <p>Коснитесь  кнопки, чтобы включить свет один раз, чтобы войти в настройку переключателя электрического глазка, повторите нажатие для переключения: электрический глазок включен, электрический глазок выключен Долгое нажатие  клавиши индикатор мигнет один раз, чтобы войти в регулировку яркости головного света (1-5 передач), непрерывное нажатие клавиши добавляет до 5 передач, а затем  еще нажатие - головной светодиодный свет выключен.</p> | <p>Длительное нажатие  клавиши позволяет ввести настройку параметров, регулировка параметров разделена на два параметра: параметры рабочего света, параметры фотоглаза, нажмите  клавишу для переключения параметров, подлежащих регулировке, а затем нажмите  клавишу для ввода настройки (введите пароль 2014)), отрегулируйте необходимость нажатия , чтобы сохранить измененные параметры и вернитесь на главную страницу</p> |
| F-SENSOR | <p>Индикатор фронтального датчика</p> | <p>Этот индикатор загорается, когда фотоглазок заблокирован, и не загорается, когда он не заблокирован; если он загорается, когда он не заблокирован, то необходимо проверить чувствительность фотоглазка.</p> |
| M-SENSOR | <p>Индикатор датчика рабочей среды</p> | <p>Этот индикатор загорается, когда фотоглазок заблокирован, и не загорается, когда он не заблокирован; если он загорается, когда он не заблокирован, то необходимо проверить чувствительность фотоглазка.</p> |
| B-SENSOR | <p>Индикатор заднего датчика</p> | <p>Этот индикатор загорается, когда фотоглазок заблокирован, и не загорается, когда он не заблокирован; если он загорается, когда он не заблокирован, то необходимо проверить чувствительность фотоглазка.</p> |

| | | |
|------|-----------------------------------|--|
| SAFE | Индикатор безопасного выключателя | Если при отключении безопасного выключателя загорается индикатор SAFE, проверьте, срабатывает ли он. |
|------|-----------------------------------|--|

43. АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОРРЕКТИРОВКА ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ ФОТОГЛАЗ

| | |
|--|--|
| Переключатель глазка, кнопка переключения режима яркости света | <p>Длительное нажатие  клавиши запроса мигнет один раз, отпустите кнопку сенсорного экрана настройки параметров, настройка параметров разделена на два параметра: параметры рабочего света, параметры фотоглаза , сенсорная клавиша переключает на параметры фотоглаза, затем нажмите клавишу , чтобы ввести настройку. Чувствительность фотоглазка настраивается автоматически путем выбора:  (тонкий материал),  (материал средней толщины),  (толстый материал).</p> |
|--|--|










44. ВКЛЮЧЕНИЕ СЕТОЧНОГО РЕЖИМА И РЕГУЛИРОВКА ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ

Нажмите  Перейти к списку рабочих параметров. Нажмите  или  К Р-33 Шаблон сетки см.  Клавиши и  Нажмите для смены 0 на 1. Нажмите  для сохранения параметров и выхода из параметров системы.







ПРИМЕЧАНИЕ

До включения режима сетки на экране отображается режим: ВЫКЛ. После включения режима сетки на экране отображается: ВКЛ.







45. АВТОМАТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ ФОТОГЛАЗ ШАБЛОНА СЕТКИ

1. Длительное нажатие  Лампочка запроса кнопки мигнет один раз. Регулировка параметров сенсорного экрана с ручным управлением, регулировка параметров делится на два параметра: параметр фотоглаза, параметр прижимной лапки. Нажмите  Кнопку для переключения к параметру фотоглаза. Повторное нажатие  Клавиши для ввода настроек. Нажмите  Автоматическая калибровка (тонкий материал). Значения чувствительности приема: передняя, средняя и задняя - от 52 до 55.
2. Если значение не находится в диапазоне от 52 до 55, требуется небольшая регулировка. Нажмите   Клавиша выберет значение измененного параметра. При нажатии выбранная область будет мигать.   Клавиша увеличивает или уменьшает значение мигающей зоны После изменения параметров необходимо нажать кнопку  клавиша для сохранения параметров и выхода из параметров системы.

46. ДОСТУП К ПАРАМЕТРАМ И ИХ ИЗМЕНЕНИЮ

Нажмите кнопку  на 3 секунды, чтобы войти в список «Параметры системы» (для входа и настройки требуется пароль   клавиша позволяет выбрать, изменить ли значение параметра или значение меню, при нажатии выбранное место будет   ть. Клавиша увеличивает или уменьшает значение мигающей области, после изменения параметра необходимо нажать клавишу , чтобы сохранить параметр и выйти из параметров системы.

- Выше приведен метод ввода, детали конкретных параметров описаны ниже:
- Заводской пароль по умолчанию: 2014

Нажмите  клавишу для прямого ввода параметра,   клавиша выберет измененный параметр или значение меню, нажмите на выбранное значение, появится мигающая область. клавиша   увеличит или уменьшит значение мигающей области, после изменения параметров необходимо нажать  клавишу для сохранения параметров и выхода из параметров системы.

47. СПИСОК ПАРАМЕТРОВ

| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|---|----------------------------------|---------------------------------|---|
| S01 | Трек для ниток | 3 | 1~4 | |
| S02 | Количество стежков между двумя датчиками | 20 | 1~50 | Установите количество стежков между двумя датчиками |
| S03 | Количество стежков для обрезки нити после передних датчиков | 28 | 0~50 | Установите количество стежков с отсрочкой после прохождения передних датчиков. Автоматическая обрезка нити после стежков |
| S04 | Количество стежков для обрезки нити после двух датчиков | 14 | 0~100 | Установка количества стежков с задержкой после прохождения двух датчиков. Автоматическая обрезка нити после стежков |
| | Количество стежков для обрезки нити после трех датчиков | 2 | 0~100 | Установка количества стежков с задержкой после прохождения двух датчиков. Автоматическая обрезка нити после стежков |
| S05 | Количество стежков с задержкой для запуска всасывания воздуха спереди | 2 | 1~50 | Установите количество стежков с задержкой для начала всасывания воздуха спереди после срабатывания первого датчика |
| S06 | Передние отсасывающие закрытые швы | 14 | 1~50 | Учет того, сколько швов начинает закрывать первый отсос |
| S07 | Задние всасывающие начальные швы | 2 | 1~50 | После выхода из последнего датчика, через сколько стежков начинается отсос |
| S08 | Задержка обратного отсоса закрывается | 200 | 100~5000MS | После выхода из последнего датчика подсчитайте, на сколько миллисекунд прекращается отсос. |
| S09 | Задержка натяжения передней нити | 00 | | |

| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|---|----------------------------------|---------------------------------|--|
| S10 | Ослабление натяжения передней нити | 12 | | |
| S11 | Ослабление натяжения задней нити | 00 | | |
| S12 | Остановка машины задержка стежков | 2 | 1~99 | Сколько стежков делает машина после триммера |
| S13 | Средние всасывающие стежки | 50 | 1~250 | Швы со средним интервалом всасывания |
| S14 | Средний отсос закрывающие швы | 20 | 1~100 | Средние всасывающие стежки |
| S15 | Количество стежков при обратной обрезки нити | 25 | 1~100 | Оставьте в датчике после многого после того, как игла не может обнаружить третий сигнал датчика начинает обрезать нить |
| S16 | Время срабатывания переднего датчика | 40 | 1~100MS | Время реакции, когда первый сенсор распознает |
| S17 | Степень чувствительности переднего датчика | 55% | 20~175 | Настройка датчика по плотности ткани, для адаптации к различным тканям |
| S18 | Степень чувствительности заднего датчика | 55% | 20~175 | Настройка датчика по плотности ткани, для адаптации к различным тканям |
| S19 | Время фиксации подъема передней лапки прижимного устройства | 220 | 100~2000MS | Когда передний датчик почувствует ткань, прижимная лапка будет выполнять подъем в течение времени |
| S20 | Время начала работы задней прижимной лапки | 0 | 0~2000MS | Время реакции подъема лапки после последнего нажатия на педаль (миллисекунда) |
| S21 | Время защиты прижимной лапки | 6 | 1~120S | Поднимите ножной прижим вручную на некоторое время, затем автоматически закройте выход ножного прижима (секунда) |

| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|---|----------------------------------|---------------------------------|---|
| S22 | Разблокировка прижимной лапки время срабатывания защиты | 20 | 20~800MS | Время срабатывания защиты прижима педали (миллисекунда) |
| S23 | Продолжение подачи ткани отсос обрезки | 0 | 0~1 | 0: Закреть 1: Открыть |
| S24 | Управляйте ручным переключателем | 1 | 0~1 | 0: Когда мотор работает, ручной переключатель без обрезки, 1: Есть обрезка |
| S25 | Выбор предохранительных выключателей | 3 | 0~3 | 0: выключен защитный выключатель 1: Выключатель защиты шва 2: Выключатель безопасности прижимной лапки 3: Выключатель безопасности шва + прижимной лапки включен 0:выкл. предохранительный выключатель 1: предохранительный выключатель шва 2: предохранительный выключатель лапки 3. |
| S26 | Время удержания ножа | 25 | 1~1000MS | Время действия обрезки (практически без регулировки) |
| S27 | Период восстановления | 5 | 5~100S | Вход в панель управления, через сколько времени можно вернуться к интерфейсу главного меню |
| S28 | Режим работы датчика (выбор номера) | 2 | 1~2 | 1: одинарный датчик 2: двойной датчик |
| S29 | Полярность фронтального датчика | 0 | 0~1 | Отражающий свет для датчика |
| S30 | Полярность задних датчиков | 0 | 0~1 | Отражающий свет для датчика |
| S31 | Прижимная лапка в режиме полной мощности | 60 | 10~990MS | Время работы прижимной лапки на полной мощности |

| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|---|----------------------------------|---------------------------------|---|
| S32 | Прижимная лапка на полной мощности | 100 | 20~100% | Мгновенная выходная мощность в начале действия прижимной лапки |
| S33 | Сила удержания прижимной лапки | 16 | 10~90% | Мощность после поднятия и поддержания прижимной лапки (не должна превышать 50) |
| S34 | Степень чувствительности датчика линии задней обрезки | 55 | 5~99% | Интенсивность излучения третьего датчика |
| S35 | Запуск датчика линии обратной обрезки | 2 | 0~2 | 0: закрыто 2: открыто |
| S36 | Обязательно | 01 | | |
| S37 | Выбор языка | 0 | 0~2 | 0: китайский 1: английский 2: турецкий |
| S38 | Максимальная скорость заблокирована | 4800 | 250~6500 | Максимальный регулируемый предел скорости для мотора |
| S39 | Сброс параметров | 0 | 0~1 | Переведено в 1 длительное нажатие кнопки ОК для ввода в действие |
| S40 | Пароль параметров | 2014 | | Примечание: Если вы не помните пароль, не меняйте его; если вы забыли пароль, вы должны отправить устройство обратно производителю для повторной расшифровки. |
| S41 | Обязательно | 2500 | 250-4500 | |
| S42 | Обязательно | 008 | 1-100 | |
| S43 | Количество стежков в сетке | 06 | 0-15 | |
| S44 | Выбор ткани | 1 | 0-7 | 0: толстый материал 1: нормальный 2: тонкий материал 3: прозрачный 4: крупная сетка 5: мелкая сетка |
| S45 | Порог срабатывания переднего датчика | 50 | 5-200 | |

| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|-------------------------------------|----------------------------------|---------------------------------|---|
| S46 | Порог срабатывания среднего датчика | 50 | 5-200 | |
| S47 | Порог срабатывания заднего датчика | 50 | 5-200 | |
| S48 | Направление вращения двигателя | 1 | 0-1 | 0: Реверс мотора 1: Нормальная работа мотора |
| S49 | Кривая ускорений | 70 | 10-100 | |
| S50 | Чувствительность ускорения | 6 | 1-6 | |
| S51 | Включена грубая настройка датчиков | 0 | 0-1 | 0: закрыто 1: открыто |
| S52 | Высокая автоматическая обрезка нити | 4 | 0-4 | 0: наиболее надежная защита от обрезания нити 1: надёжная защита от обрезания нити 2: обычная защита от обрезания нити 3: слабая защита от обрезания нити 4: нет защиты от обрезания нити |
| S53 | Время срабатывания датчика | 6 | 3-150 | |
| S54 | Время отключения датчика | 20 | 3-150 | |
| S55 | Выберите направление | 0 | 0-1 | 0: вперед 1: назад |
| S56 | Смещение начала отсчета шага | 010 | | Настройте исходное положение шагового мотора |
| S57 | Момент начала шага | 002 | | Шаговый мотор для нахождения начала отсчета величины усилия |
| S58 | Момент силы обрезки шага | 075 | | Сила отрезания нитей шагового двигателя (чем больше значение, тем громче звук: чем меньше значение, тем меньше звук) |

| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|--|----------------------------------|---------------------------------|--|
| S59 | Угол наклона шаговой обрезки нити | 240 | | Тонкая настройка шагового угла линии среза (чем больше значение, тем глубже закрытие ножа, чем меньше значение, тем мельче закрытие ножа) (значение не может быть отрегулировано слишком высоко, чтобы достигать предела по высоте угла значения хорошее, чтобы не перемещать шаговый мотор на месте мотор теряет шаг) |
| S60 | Скорость подачи шагового механизма | 550 | | Чем больше значение, тем выше скорость резки, а чем меньше значение, тем ниже скорость. |
| S61 | Step forward and backward knife speed | 350 | | Чем выше значение, тем быстрее скорость перемотки после обрезки нити, чем ниже значение, тем медленнее скорость |
| S62 | Шаговый мотор по углу наклона ножа | 03 | | |
| S63 | Шаговый мотор выставляет угол ножа | 00 | | |
| S64 | Угол подъема прижимной лапки шагового мотора | 0390 | | Чем больше значение, тем выше поднимается прижимная лапка, чем меньше значение, тем ниже поднимается прижимная лапка. |
| S65 | Скорость подъема прижимной лапки шагового мотора | 520 | | Чем больше значение, тем выше скорость резки, а чем меньше значение, тем ниже скорость. |
| S66 | Скорость вращения прижимной лапки | 350 | | Чем больше значение, тем выше скорость резки, а чем меньше значение, тем ниже скорость. |
| S67 | Мощность подъема прижимной лапки | 000 | | |
| S68 | Прижимная лапка | 000 | | |

| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|--|----------------------------------|---------------------------------|---|
| S69 | Шаговый двигатель небольшой подъем прижимной лапки | 3 | 0-3 | |
| S70 | Шаговый двигатель маленький угол подъема прижимной лапки | 330 | 1-800 | |
| S71 | Скорость вращения прижимной лапки | 95 | 0-100 | |
| S72 | Скорость прижимной лапки | 045 | 0-100 | |
| S73 | Время работы шагового двигателя прижимной лапки | 10 | 0-6000 | |
| S74 | Выбор сигнала об остановке иглы | 1 | 0-1 | |
| S75 | Угол остановки иглы вверх | 60 | 0-359 | |
| S76 | Угол остановки иглы при опускании | 180 | 0-359 | |
| S77 | Разница в углах остановки иглы вверх и вниз | 180 | 90-270 | |
| S78 | Запрет обнаружения отключения напряжения | 0 | 0-3 | |
| S79 | Максимальный ток | 350 | | |
| S80 | Выбор модели машины | 0 | 0-1 | 0: VTE 1: VTC (при переключении нажмите и удерживайте кнопку ОК в течение 2-3 с) |

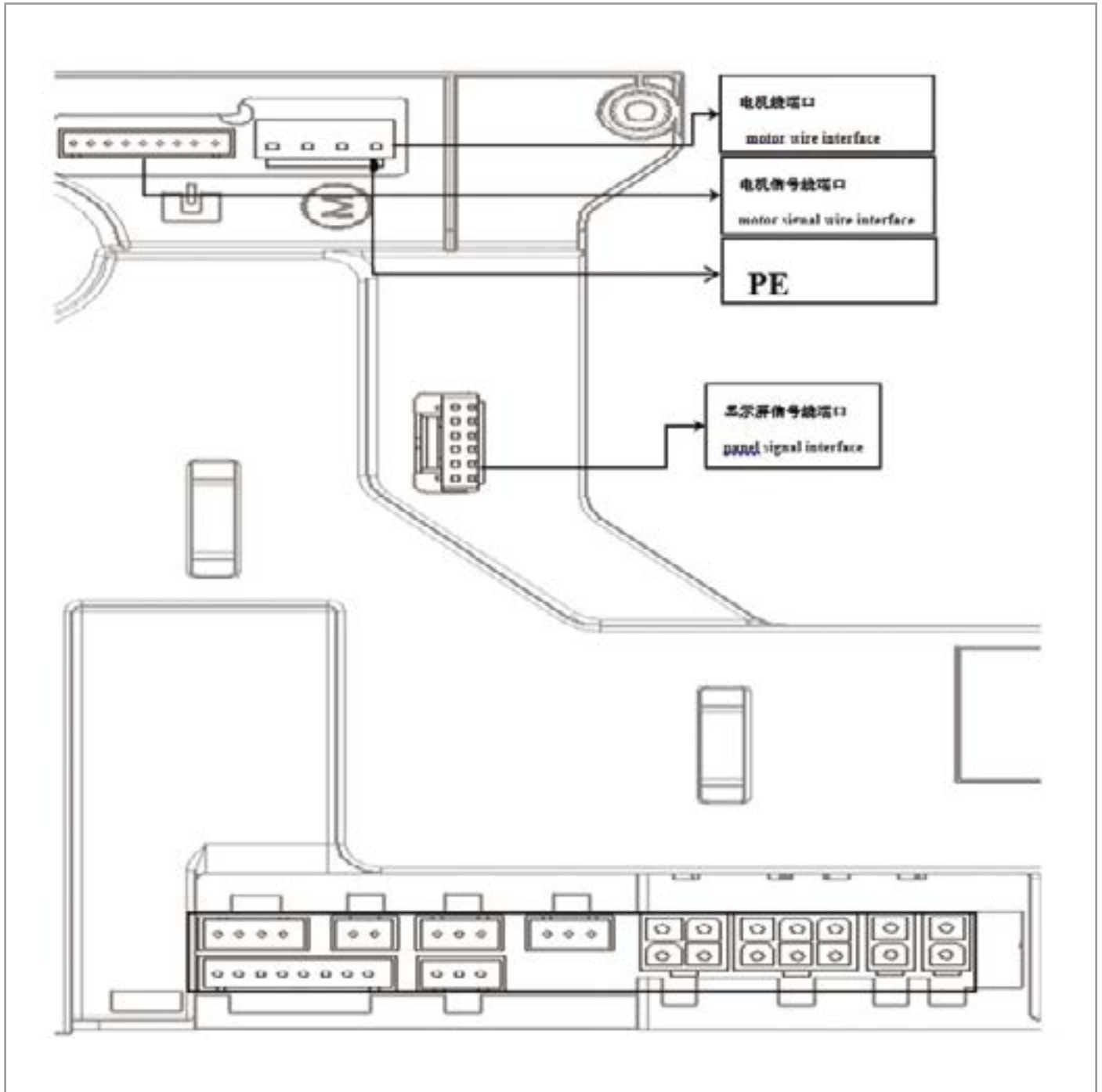
48. СПИСОК СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|--|----------------------------------|---------------------------------|---|
| P-01 | Режим работы | 0 | 0~1 | 0: полуавтомат 1: полный автомат |
| P-02 | Сенсорный выключатель | 1 | 0~1 | 0:Закрото 1:Открыто |
| P-03 | Линия обрезки | 3 | 0~3 | 0: закрыто 1: до линии разреза 2: после линии разреза 3: до и после линии среза |
| P-04 | Отсос | 3 | 0~3 | 0: закрыто 1: до вдоха 2: после вдоха 3: до и после вдоха |
| P-05 | Задний шкив | 0 | 0~2 | 0: закрыть 1: зашить 2: после зашивания |
| P-06 | Прижимная лапка | 3 | 0~3 | 0: без подъема лапки 1: передний подъем лапки 2: после подъема лапки 3: до и после подъема лапки |
| P-07 | Режим начальной скорости | 1 | 0~1 | 0: автомат 1: педаль |
| P-08 | Положение иглы | 0 | 0~1 | 0: верхнее положение иглы 1: нижнее положение иглы |
| P-09 | Остановка машины автоматический подъем прижимной лапки | 0 | 0~1 | 0:Закрото 1: Открыто |
| P-10 | Отсос вручную | 1 | 0~1 | 0:Закрото 1:Открыто |
| P-11 | Начальная скорость шитья | 4800 | 200~5500 | |
| P-12 | Максимальная скорость | 5000 | 200~5500 | |
| P-13 | Степень работы светодиодной лампы | 4 | 0~5 | |

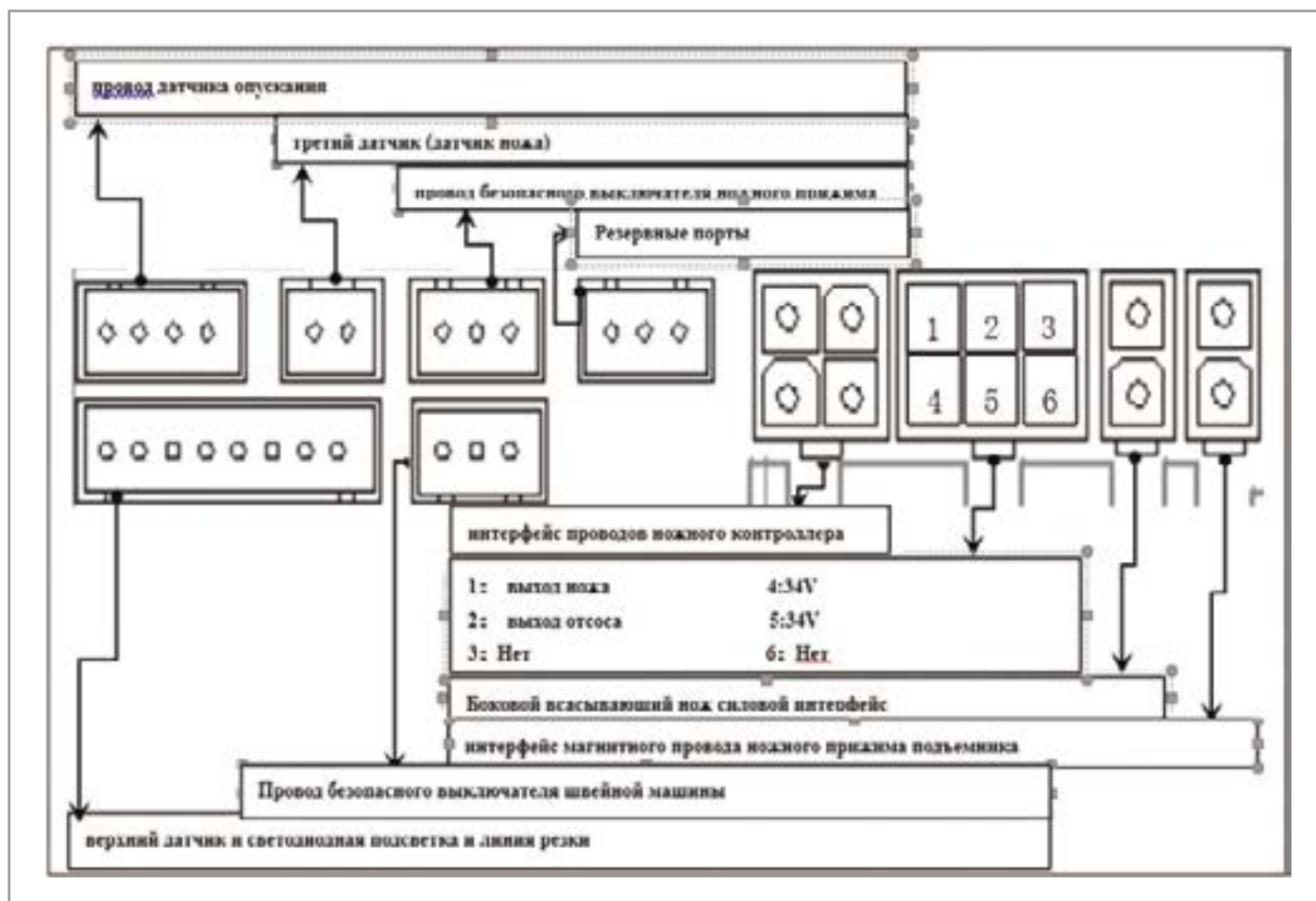
| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|--|----------------------------------|---------------------------------|---|
| P-14 | Степень освещения | 1 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-15 | Полуавтомат продолжить шитье | 0 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-16 | Полуавтоматическое постоянное шитьё | 0 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-17 | Подъем прижимной лапки | 0 | 0~1 | 0: автоматический режим 1: ручной режим |
| P-18 | Ножной контроллер обрезки | 0 | 0~2 | 0: закрыто 1: полный ручной 2: свободный стежок полуавтомат |
| P-19 | Средний отсос | 1 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-20 | Подъем на половину прижимной лапки | 0 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-21 | Подъем прижимной лапки после обрезки строчки | 0 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-22 | Закрыть ручной подъем прижимной лапки | 0 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-23 | Свободное открытие швов | 0 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-24 | Проверка задержки датчика линии обрезки вконце | 1 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |

| Список параметров системы | Описание функций | Значения параметров по умолчанию | Диапазон регулировки параметров | Описание параметров |
|---------------------------|---|----------------------------------|---------------------------------|---|
| P-25 | Ослабление натяжения нити | 3 | 0~3 | 0: закрыть 1: ослабление натяжения передней нити 2: ослабление натяжения задней нити 3: ослабление натяжения передней и задней нитей |
| P-26 | Автоматический запуск | 0 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-27 | Время автоматического выполнения | 6 | 3~20 | Единица измерения времени: Секунда |
| P-28 | Время остановки автоматического запуска | 2 | 2~20 | Единица измерения времени: Секунда |
| P-29 | Версия с электронным управлением | | | |
| P-30 | Версия экрана | | | |
| P-31 | Регулировка громкости | 020 | 020 | |
| P-32 | Выключить стартовый голос | 0 | 0~1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-33 | Сеточный шаблон | 0 | 0-1 | 0: Закрыто 1: Открыто |
| P-34 | Запрещается оставлять машину | 0 | 0-1 | 0: Закрыто 1: Открыто |

49. ИНСТРУКЦИЯ ПО ИНТЕРФЕЙСУ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ



50. ОПИСАНИЕ КЛЕММ



51. УСТРАНЕНИЕ КОДОВ ОШИБОК

| Код ошибки | Описание ошибки | Причина ошибки | Решение проблемы |
|------------|---------------------------|--|---|
| ER-01 | Не находит положение иглы | 1: Маховик и двигатель недостаточно далеко друг от друга 2: Магнит на маховике выключен 3: Полярность магнита маховика установлена в обратном направлении 4: Плохой контакт с девятиштырьковой клеммной головкой 5: Поврежден холл двигателя | 1: Проверьте ослабление провода подачи сигнала на мотор 2: Замените маховик 3: Заменить мотор |
| ER-02 | Ошибка сигнала регулятора | 1: При запуске не подключен регулятор скорости 2: Регулятор скорости вставлен наоборот 3: Отсоединена линия регулятора 4: Поврежденный регулятор | 1: Проверьте сигнальную цепь регулятора 2: Замените регулятор скорости 3: Замените контроллер |

| Код ошибки | Описание ошибки | Причина ошибки | Решение проблемы |
|-------------------|---|---|---|
| ER-03 | Ошибка сигнала фазы двигателя | 1: Плохой контакт с девятиконтактным штекером 2: Большое отклонение между холлом и ротором при установке двигателя 3: Неисправный холл мотора | 1: Откройте резиновую крышку на двигателе через отверстие и посмотрите, находятся ли ротор двигателя и статор в одной плоскости, чтобы убедиться, что ошибка не превышает 1ММ 2: Замените двигатель 3: Замените контроллер |
| ER-04 | Защита от блокировки ротора двигателя | 1: Швейная машина перегружена или заблокирована 2: Перегрузка двигателя 3: Неправильное подключение проводного приводного кабеля двигателя или обратное подключение | 1: Проверьте кабель двигателя 4P 2: Проверьте, не слишком ли тяжелая швейная машина 3: Замените контроллер |
| ER-05 | Аппаратная защита от перегрузок | 1: Швейная машина перегружена или заблокирована 2: Перегрузка двигателя 3: Неправильное подключение кабеля сигнала фазы двигателя | |
| ER-07 | Тайм-аут последовательного обмена данными | 1: Дисплей плохо подключен к материнской плате 2: Повреждение микросхемы материнской платы | 1: Проверьте линию подключения дисплея и контроллера 2: Проверьте, может ли контроллер все еще работать, например, не может работать - это повреждение контроллера 3: Проверьте, есть ли высокочастотные помехи машины рядом с машиной 4: Замените дисплей |
| ER-09 | Ошибка памяти | Поврежденная или неисправная память материнской платы | Поврежденный контроллер |
| ER-10 | Ошибка линии управления датчиком | Ошибка соединения между панелью дисплея и датчиком | 1: повреждение панели дисплея 2: Ошибка соединения между панелью дисплея и датчиком |
| ER-15 | Ошибка платы двигателя | | |

| Код ошибки | Описание ошибки | Причина ошибки | Решение проблемы |
|------------|---|--|------------------|
| ER-16 | Перегрузка | Напряжение питания привода двигателя слишком высокое, напряжение питания 220 В превышает предел (AC310 В), или инерция нагрузки слишком велика, в результате чего напряжение рекуперации превышает предел (DC440 В), или неисправна схема обнаружения напряжения. Примечание: (Напряжение питания системы управления 110 В превышает предел (AC155 В), или инерция нагрузки слишком велика, в результате чего напряжение рекуперации превышает предел (DC220 В). | |
| ER-17 | Ошибка проверки тока | | |
| ER-18 | В ошибка проверки тока | | |
| ER-19 | АВ ошибка проверки тока | | |
| ER-20 | Неисправность при пониженном напряжении | <p>Напряжение питания привода двигателя слишком низкое, напряжение питания 220 В ниже предельного (AC91 В), или напряжение питания привода двигателя ниже предельного (DC130 В), или неисправна схема обнаружения напряжения.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ ⚠ (Напряжение питания 110 В ниже предела (AC45,5 В). или напряжение питания привода двигателя ниже предела (DC65V)).</p> | |

52. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



Поставщик гарантирует соответствие промышленного высокоскоростного оверлока модели Aurora C4 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе промышленного высокоскоростного оверлока модели Aurora C4, 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.**

53. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРОМЫШЛЕННЫЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОВЕРЛОК AURORA C4 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