

МАШИНА СТРОЧКИ "ЗИГЗАГ" AURORA A-2180D (ПРЯМОЙ ПРИВОД)

ИНСТРУКЦИЯ

Инструкция безопасности

1. Пользователи должны полностью и внимательно прочитать руководство по эксплуатации перед установкой или эксплуатацией.
 2. Продукт должен устанавливаться и предварительно эксплуатироваться хорошо обученным персоналом.
 3. Все указания, отмеченные знаком PP, должны быть соблюдены или выполнены; в противном случае могут быть нанесены телесные повреждения.
 4. Для безупречной работы и безопасности запрещается использовать удлинительный кабель с несколькими розетками для подключения питания.
 5. При подключении шнуров питания к источникам питания необходимо убедиться, что напряжение питания ниже 250 В переменного тока и соответствует номинальному напряжению, указанному на паспортной табличке двигателя.
- Внимание: Если блок управления представляет собой систему переменного тока 220 В, пожалуйста, не подключайте блок управления к розетке переменного тока 380 В. В противном случае произойдет ошибка, и двигатель не будет работать. В этом случае немедленно отключите питание и проверьте напряжение питания.
6. Не работайте под прямыми солнечными лучами, на открытом воздухе и при комнатной температуре выше 45°C или ниже 5°C.
 7. Пожалуйста, избегайте работы рядом с обогревателем в зоне росы или при влажности ниже 30% или выше 95%.
 8. Не работайте в местах с сильной запыленностью, коррозионными веществами или летучими газами.
 9. Избегайте перегиба шнура питания тяжелыми предметами, чрезмерного усилия или чрезмерного изгиба.
 10. Заземляющий провод шнура питания должен быть подключен к системному заземлению производственного предприятия с помощью надлежащего размера проводников и клемм. Это соединение должно быть зафиксировано навсегда.
 11. Все движущиеся части должны быть защищены от воздействия предусмотренных частей.
 12. Включив машину в первый раз, включите швейную машину на низкой скорости и проверьте правильность направления вращения.
 13. Отключите питание перед следующей операцией:
 - а) Подсоединение или отсоединение любых разъемов на блоке управления или двигателе.
 - б) игла для шитья.
 - в) Поднятие головки машины.

г) Ремонт или любая механическая регулировка.

д) Машины на холостом ходу.

14. Ремонт и работы по техническому обслуживанию высокого уровня должны выполняться только электронщиками, прошедшими соответствующую подготовку.

15. Все запасные части для ремонта должны быть предоставлены или одобрены производителем.

16. Не используйте какие-либо предметы или силу, чтобы ударить или протаранить изделие.

1. Индикация кнопок и инструкция по эксплуатации

1.1 Описание клавиш

| | | |
|---|---|---|
| Функциональная клавиша ввода области параметров |  | В обычном режиме нажмите клавишу [P], чтобы войти в режим параметров пользователя. Нажмите и удерживайте клавишу [P] для загрузки в режим параметров. |
| Кнопка ввода и определения/сохранения |  | Введите значение параметра такого элемента, и их содержимое изменится после настройки, необходимо нажать клавишу [S], чтобы сохранить подтверждение. Примечание: Параметры сохраняются непосредственно клавишей [S]. |
| На регулировочной клавише |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. Выберите клавишу увеличения элементов параметра региона. 2. Клавиша увеличения значения параметра 3. Выберите положение иглы быстрого доступа. |
| Под клавишей регулировки |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. Выберите элементы параметра области уменьшающейся тональности. 2. Уменьшены настройки ключевых параметров 3. Быстрые клавиши выбора шва для медленного воспроизведения |

2. Параметры пользователя и технические параметры

| Параметр | Функция параметра | Диапазон | По умолчанию | Описание |
|-------------------------------|---------------------------------|----------|--------------|--|
| На обычном экране нажмите [P] | | | | |
| P01 | Максимальная скорость шитья | 200-2200 | 2200 | Максимальная скорость машинного шитья |
| P02 | Регулировка кривой скорости | 1-100 | 80 | Чем больше значение, тем быстрее увеличивается скорость |
| P03 | Игла ВВЕРХ/ВНИЗ | 0-1 | 1 | ВВЕРХ: игла останавливается в верхнем положении Вниз: Игла останавливается в нижнем положении |
| P07 | Скорость плавного пуска | 200-1500 | 400 | Регулировка скорости плавного пуска |
| P08 | Номер стежка для плавного пуска | 1-100 | 2 | Настройка плавного пуска стежков (одна |

| | | | | |
|----------------------------------|---|----------|------|--|
| | | | | единица = половина стежка) |
| P14 | Мягкий старт | 0-1 | 0 | Вкл: функция медленного старта включена. ВЫКЛ: функция медленного пуска выключена |
| P15 | Сделать в режиме булавки | 0-4 | 2 | 0: полуштифт; 1: штифт 2: Половина иглы непрерывного наполнения 3: Непрерывный впрыск |
| P24 | Обратное напряжение педали | 30-1000 | 110 | |
| P30 | угол наклона материала | 0-100 | 10 | |
| P42 | Информационный дисплей | N01-N07 | | N01 Серийные номера версий с электрическим управлением N02 Выбранная версия кассеты с иглами N03 Скорость N04 Педали AD, N05 Угол позиционирования (0-359) N06 Под углом позиционирования N07 Напряжение шины AD |
| P43 | Настройка направления вращения двигателя | 0-1 | 1 | CW: по часовой стрелке CCW: против часовой стрелки |
| Нажмите клавишу [P] для загрузки | | | | |
| P44 | Тормозное усилие | 1-50 | 18 | Попытка остановить машину при выборе |
| P48 | Низкая скорость (позиционирования) | 100-500 | 210 | Настройка скорости позиционирования |
| P56 | Стрелки автоматически поднимаются вверх при включении питания | 0-2 | 1 | 0: всегда не найти позицию 1: всегда ищем позиционирование 2: Если двигатель расположен в месте, где его больше нельзя найти (только с магнитным двигателем) |
| P58 | Регулировка верхнего положения | 0-1440 | 40 | Регулировка верхнего положения Игла остановится, когда значение уменьшится. Игла остановится с задержкой, когда значение увеличится. |
| P59 | Регулировка нижнего положения | 0-1440 | 650 | Регулировка нижнего положения Игла остановится, когда значение уменьшится. Игла остановится с задержкой, когда значение увеличится. |
| P60 | Скорость тестирования | 200-5000 | 2200 | Настройка скорости тестирования |

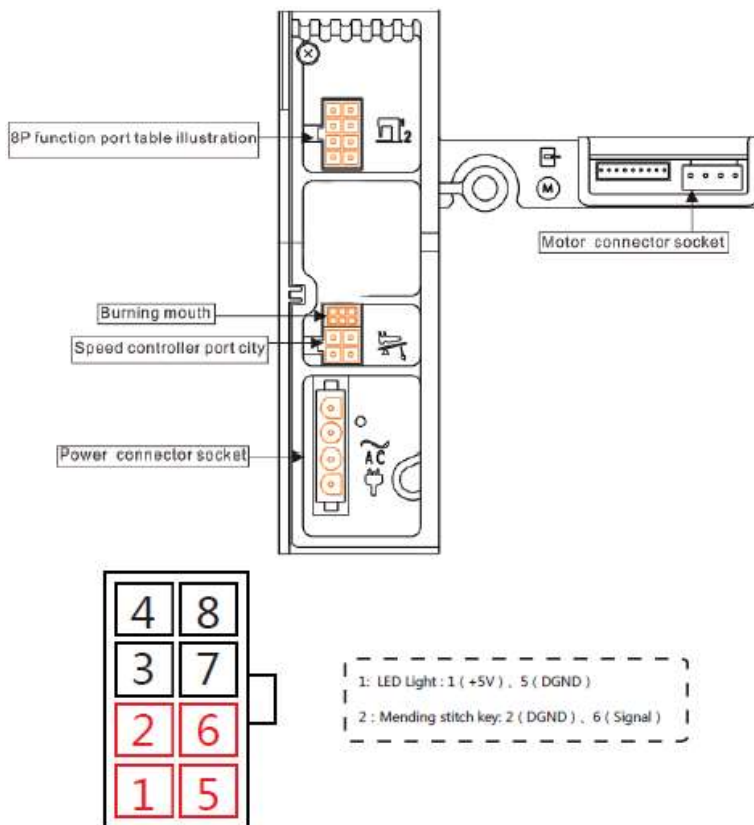
| | | | | |
|---|--|--------|-----|--|
| P61 | Тестирование А | 0-1 | 0 | Вариант тестирования А, после настройки нажмите [060.TV], чтобы установить скорость. |
| P62 | Тестирование Б | 0-1 | 0 | Вариант тестирования В, после установки нажмите [060.TV], чтобы установить скорость, выполните цикл Пуск-Шитье-Остановка-Обрезка |
| P63 | Тестирование С | 0-1 | 0 | Вариант тестирования С, после установки нажмите [060.TV], чтобы установить скорость, выполните цикл Start-Swing-Stop без функции позиционирования. |
| P64 | Время выполнения тестов В и С | 1-250 | 20 | Установка времени выполнения тестирования В и С |
| P65 | Время остановки тестирования В и С | 1-250 | 20 | Установка времени остановки тестирования В и С |
| P66 | Тестирование защитного выключателя машины | 0-2 | 1 | 0: Отключено, 1: Тестирование нулевого сигнала, 2: Тестирование положительного сигнала |
| P67 | Тестирование защитного переключателя обрезки | 0-1 | 0 | ВЫКЛ: Отключено ВКЛ: Включено |
| Нажмите и удерживайте клавиши [P], [S] во время загрузки. | | | | |
| P70 | Коррекция положения иглы | 1-10 | | |
| P72 | Коррекция нижнего положения иглы | 0-1440 | | Руководство по вращению руки в соответствующее положение, нажмите клавишу S, чтобы сохранить |
| P73 | Коррекция нижнего положения иглы | 0-1440 | | Руководство по вращению руки в соответствующее положение, нажмите клавишу S, чтобы сохранить |
| P84 | Большой начальный угол | 0-359 | 9 | |
| P85 | Размер и угол | 0-359 | 57 | |
| P92 | Начальный угол энкодера | | 160 | См. главу руководства |

3. Список кодов ошибок

| Код ошибки | Дефект | Предложение |
|------------|---|--|
| E01 | 1) Питание включено, обнаружено слишком высокое напряжение сети. 2) Когда напряжение питания слишком высокое | Отключите источник питания системы и проверьте правильность напряжения питания. (Или превысьте номинальное напряжение, указанное при использовании.) Если все верно, замените блок управления и сообщите об этом на заводе. |

| | | |
|-----|---|--|
| E02 | 1) Питание включено, обнаружено слишком высокое напряжение сети. 2) Когда напряжение питания слишком высокое | Отключите источник питания системы и проверьте правильность напряжения питания. (Или превысьте номинальное напряжение, указанное при использовании.) Если все верно, замените блок управления и сообщите об этом на заводе. |
| E03 | Ожидание связи панели управления и ЦП | Выключите питание системы, убедитесь, что интерфейс панели управления не закреплен. Если контакт хороший, замените панель управления. Если он не работает, блок управления поврежден, замените |
| E05 | Контроль контакта устройства | Отключите питание системы, проверьте и убедитесь, что разъем ослаблен или отвалился. После перезагрузки система возобновит работу в обычном режиме. Если вы все еще можете нормально работать, замените контроллер и сообщите об этом производителю. |

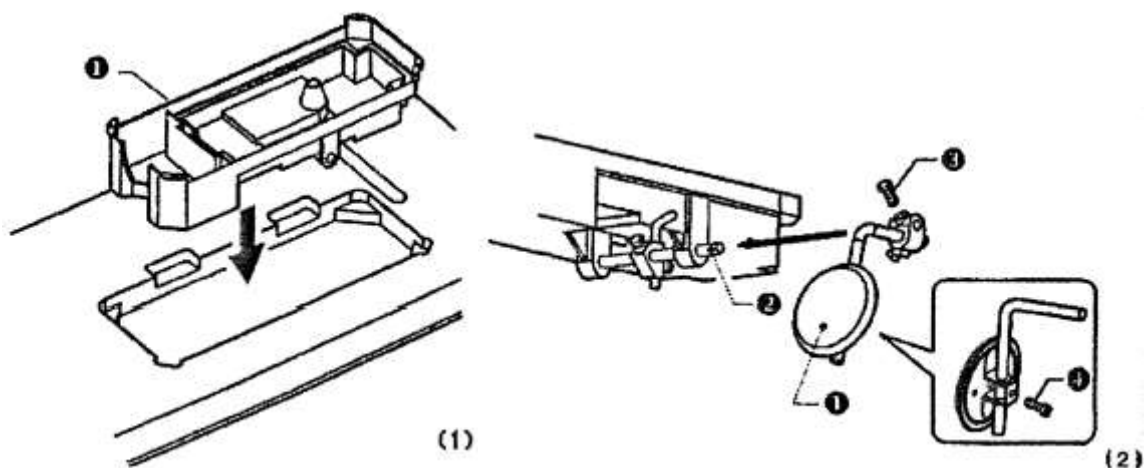
4. Схема портов



5. Монтаж

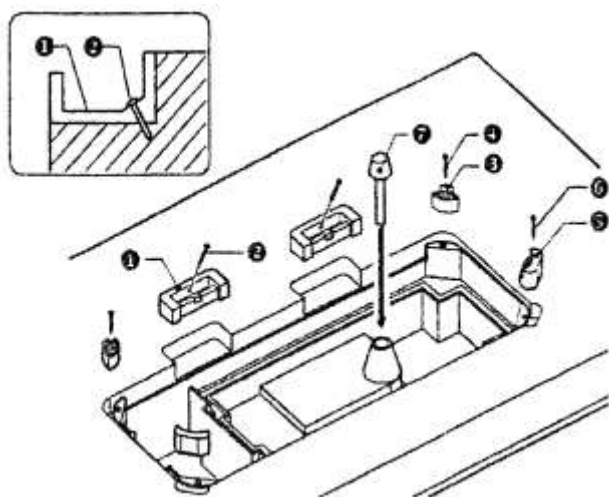
1. Масляный диск (рис. 1)

Закрепите масляный диск на столе



2. Коленный элемент (рис. 2)

Поместите коленоподъемник в сборе на штангу коленоподъемника на масляном поддоне. Ослабьте винты (3) и (4) и установите узел коленоподъемника (1) в подходящее положение.



3. Резиновые подушки

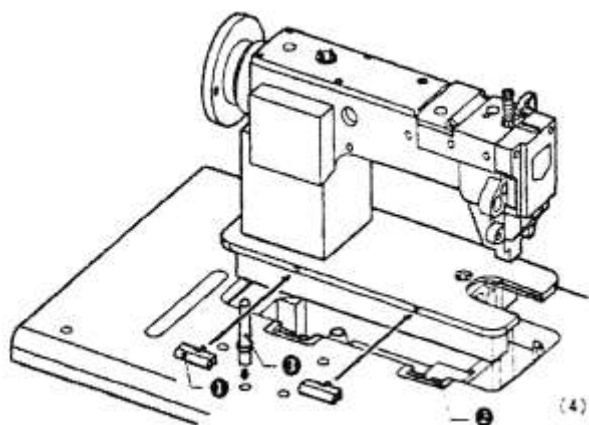
Вставьте две резиновые подушки 1 в пазы рабочего стола и закрепите их двумя гвоздями 2.

4. Треугольная ударная подушка

Вставьте две треугольные амортизирующие прокладки в две стороны масляного поддона, а затем закрепите их двумя гвоздями 4.

5. Накладка для защиты ушей

Вставьте два амортизирующих вкладыша в две стороны масляного поддона, а затем закрепите их двумя гвоздями 6.

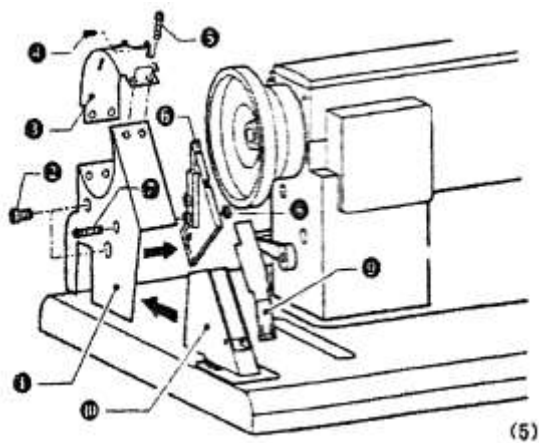


6. Штанга коленоподъемника

Вставьте соответствующий стержень коленоподъемника 7.

7. Головка машины

Вставьте петлю 1 в головку машины, а затем в резиновую прокладку 2.



8. Подушка под голову

Вставьте подушку 3 в отверстие стола.

9. Крышка ремня типа U

С помощью винта 2 закрепите кожух ремня U-образного типа 1 на головке машины.

10. Крышка ремня типа С

С помощью винта 4 прикрепите кожух ремня типа С 3 к головке машины. Используйте винт 5, чтобы затянуть тип С и крышку ремня.

11. Треугольная крышка ремня

Затяните крышку ремня U-образного типа и крышку ремня треугольником с помощью винта 7 и гайки 8.

12. Крышка ремня типа D

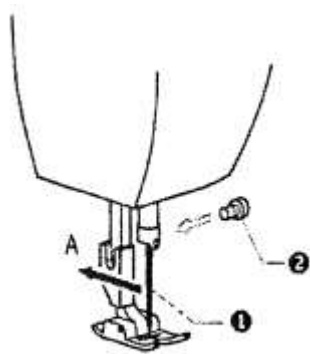
Вставьте крышку ремня типа D в ремень типа D.

Регулировка

1. Установка иглы

См. (рис. 6-1). Поверните шкив машины, чтобы переместить игловодитель в самое верхнее положение.

Ослабьте винт 2, вставьте иглы до упора в игловодители. И снова затяните винты 2.



См. (рис. 6-2). Поверните шкив машины, чтобы переместить игловодитель в самое верхнее положение.

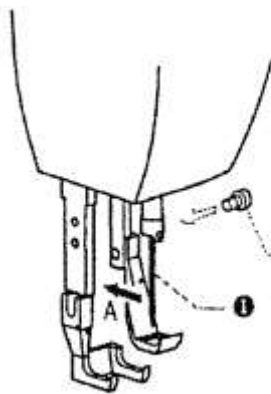
Ослабьте винт 2, держите иглы 1 пазом внутрь, вставьте их до упора в игловодители. И снова затяните винты 2.

(6-1)

2. Снять колпачок и отрегулировать натяжение. См. (рис.7).

Снятие колпачка

Потяните съемник колпачка и выньте колпачок, вставьте шпульку в колпачок. Вставьте колпачок в поворотный крючок.

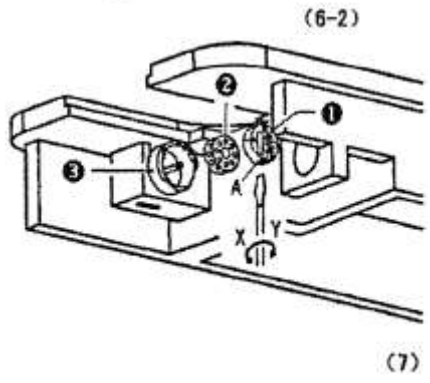


Отрегулируйте натяжение нижней нити. См. рисунок, используйте отвертку, поверните винт А, в направлении Х меньшее усилие, в направлении Y большее усилие.

3. Намотка нижней нити

После присоединения нижней нити 1, как показано на рис. см. рис. 8, нажмите на ключ наматывания нити 3, закрепите его на ремне и бегите вместе с ним.

Нить шпульки, заполненная на 80%, является лучшей.



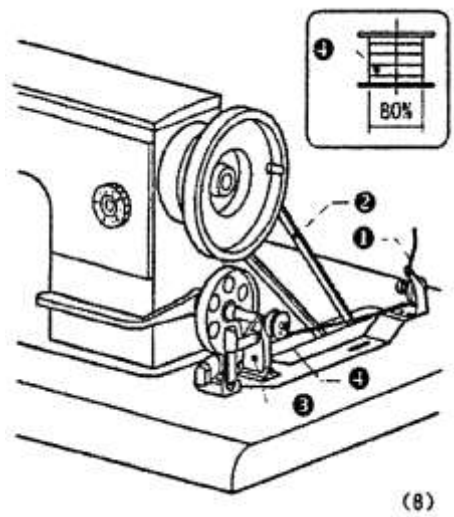
4. Заправить верхнюю нить и отрегулировать, см. (рис. 9)

Заправка верхней нити

Вытяните нить наружу и через место, как на картинке.

Регулировка поверхности резьбы

Поверните пластину нитенаправителя (2), в направлении Х больше натяжение, в направлении Y меньше натяжение.



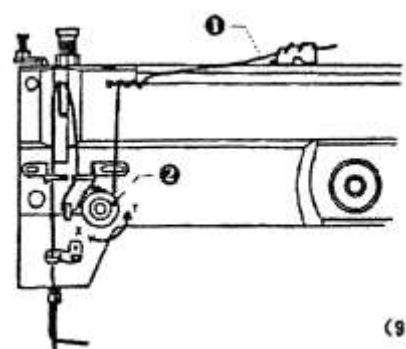
5. Регулировка давления прижимной лапки, см. (рис. 10)

Регулировка давления прижимной лапки

Поверните винт 1, прижимная лапка в направлении А сильнее, прижимная лапка в направлении В меньше, винт 2 необходимо зафиксировать после правильной регулировки.

Регулировка внутреннего давления прижимной лапки

Поверните винт 3, прижимная лапка в направлении С сильнее, прижимная лапка в направлении D меньше, винт 4 необходимо зафиксировать после правильной регулировки.



6. Регулировка длины стежка, см. (рис. 11)

Регулятор подачи показывает длину стежка (мм), может поворачиваться влево или вправо, чтобы соответствовать вашему запросу.

7. См. (рис. 12)

Регулировка высоты зубчатой рейки и наклона

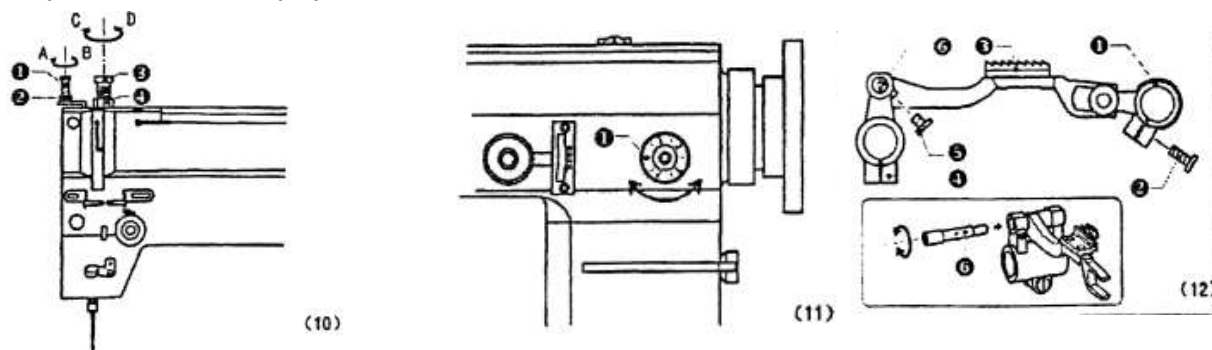
Регулировка высоты зубчатой рейки

Ослабьте винт 1, поднимите или опустите зубчатую рукоятку, чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки. Поворачивайте шкив до тех пор, пока зубчатая рейка не поднимется в крайнее верхнее положение.

Таким образом, зубчатая рейка будет лучше всего подниматься примерно на 1,0-1,2 мм над игольной пластиной.

Регулировка наклона зубчатой рейки

Ослабьте винт 5, поверните вал 6, чтобы отрегулировать наклон зубчатой рейки. После регулировки высота зубчатой рейки также изменилась, поэтому необходимо отрегулировать высоту зубчатой рейки.

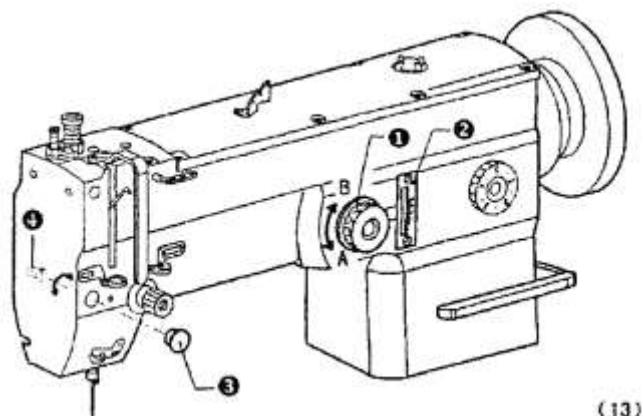


8. См. (рис. 13), Регулировка ширины стежка.

Грубый. Швейная панель 2 показывает значение шитья (мм), поверните маховик, можно грубо отрегулировать ширину стежка, направление шитья А уменьшается, направление шитья В увеличивается.

Чистовая токарная обработка

Раскройте резинку 3, отверткой поверните эксцентрик 4, немного отрегулируйте ширину стежка слева-справа.



| | | | |
|------------------|-----------------------------------|---|--|
| Сломанная игла | Направление иглы, высота | Игла в неправильном направлении | В верхнем правом направлении |
| | Направление иглы, высота | петлитель | Сменить иглу |
| | Ход зубчатой рейки | игловодитель не работает с ходом подачи | Отрегулируйте ход зубчатой рейки |
| | величина подъема игловодителя | Плохой ход иглы и челнока | Отрегулируйте ход зубчатой рейки |
| | Высота игловодителя | Плохой ход иглы и челнока | Отрегулируйте ход зубчатой рейки |
| | Главное расстояние иглы и шпульки | Плохой ход иглы и челнока | Отрегулируйте ход зубчатой рейки |
| Оборванная нить | Метод заправки нити | Ошибка направления | Правильный способ заправки нити |
| | Швейная иголка | Кончик иглы погнут или сломан | Сменить иглу |
| | Направление иглы, высота | Плохое положение на игле | Игла в правильном направлении |
| | Натяжение верхней нити | Натяжение верхней нити слишком сильное | Регулировка натяжения нити |
| | Напряжение нижней нити | Натяжение нити слишком сильное | Регулировка натяжения нижней линии |
| | «пружина нити» | Слишком много | Упражнение на корректирующую пружину |
| | Пружина натяжения нити | Натяжение пружины подборщика слишком слабое | Отрегулируйте натяжение пружины нити |
| плохое натяжение | Натяжение нити | Плохое натяжение нижней, верхней нити | Отрегулировать натяжение нижней нити. |
| | Пружина натяжения нити | Плохая пружина натяжения нити | Отрегулируйте пружину натяжения нити |
| | Прижимная | Прижимная лапка слишком высока | Отрегулируйте высоту прижимной лапки |
| | Давление прижимной лапки | Давление прижимной лапки слишком мало | Отрегулируйте давление прижимной лапки |
| Нарушение стежка | высота зубчатой рейки | Высота зубчатой рейки слишком мала | Отрегулируйте высоту зубчатой рейки |
| | Давление прижимной лапки | Давление прижимной лапки слишком мало | Отрегулируйте давление прижимной лапки |
| | Шпулька | Шпульные царапины | Отполировать или заменить |
| | Натяжение клинового ремня | Натяжение ремня слишком мало | Отрегулируйте натяжение ремня |

| | | | |
|------------------------------|--|---|--|
| Складка сшиваемого материала | Натяжение верхней нити | Натяжение верхней нити слишком сильное | Регулировка натяжения нити |
| | Напряжение нижней нити | Натяжение нити слишком сильное | Отрегулируйте натяжение нижней нити |
| | Пружина натяжения нити | Плохая пружина натяжения нити | Отрегулируйте пружину натяжения нити |
| | Пружинное упражнение в прыжковом ящике | Слишком много упражнений | Упражнение на корректирующую пружину |
| | Давление прижимной лапки | Давление прижимной лапки слишком мало | Отрегулируйте давление прижимной лапки |
| Нижняя нить запуталась | Шпулька | Потяните нижнюю нить, переверните шпульку | Перевернуть шпульку |
| | Шпулька | Шпулька не вращается плавно | Замените шпульку |
| | Количество намотки шпульки | Чрезмерное количество обмотки | Ограничение более 80% |