

# Инструкция

МНОГОИГОЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
AURORA A-12064P

## Важные инструкции по технике безопасности

Для обеспечения безопасности при эксплуатации и получения максимальной отдачи от многих функций этой машины вы должны управлять ею правильно. Прочтите и следуйте инструкциям данного руководства и держите его под рукой для будущих справок. Мы уверены, что вам понравится эта машина так же, как нам понравилось ее изготовление.

1. При использовании этой машины обратите внимание на основные меры безопасности.
  2. Перед использованием этой машины прочтите это руководство и все соответствующие инструкции. Кроме того, пожалуйста, сохраните это руководство для будущих нужд.
  3. Пожалуйста, используйте эту машину после того, как будет установлено, что она соответствует стандартам безопасности и правилам вашей страны.
  4. Запрещается эксплуатировать эту машину без указанных предохранительных устройств. Все предохранительные устройства должны быть в правильном положении. Когда машина готова к работе.
  5. Эта машина должна управляться оператором, прошедшим соответствующее обучение.
  6. Для вашей же безопасности мы рекомендуем носить защитные очки.
  7. Пожалуйста, выключите выключатель питания или отсоедините его перед выполнением следующих задач:
    - (1) Игла (иглы) для шитья, регулировка нитепритягивателя, нитенаправителя и/или замена шпульки.
    - (2) Замена игл, прижимных лапок, игольных пластин, гребенок транспортера, предохранителей игл, папок, направляющих для ткани и других деталей или принадлежностей.
    - (3) Ремонт этой машины
    - (4) Когда оператор покидает рабочее место без присмотра.
    - (5) При использовании двигателей с муфтой без тормозных колодок они должны полностью останавливаться.
  8. В любом случае, если вы допустили попадание жира, масла или любой жидкости на кожу или в глаза, полностью промойте пораженный участок чистой водой и обратитесь к врачу. Если жидкость была проглочена, немедленно обратитесь к врачу.
  9. Прежде чем убедиться, что питание отключено, не прикасайтесь к каким-либо рабочим частям или устройствам.
  10. Для регулировки, модификации и ремонта машины требуются квалифицированные специалисты. Для замены рекомендуются только оригинальные запчасти SIRUBA.
- На ваш страх и риск вы несете ущерб, возникший в результате использования универсальных деталей.
11. Текущее техническое обслуживание и проверка должны выполняться соответствующим образом обученным персоналом или квалифицированным техническим персоналом.

12. Для обслуживания электронных компонентов требуется квалифицированный техник или хорошо обученный персонал. Знание электроники необходимо для выполнения задач по регулировке или ремонту. Немедленно остановите машину при обнаружении неисправности любого из электронных компонентов.

13. Воздушный шланг должен быть отсоединен от машины, а компрессор или подача воздуха должны быть отключены перед ремонтом и обслуживанием машины, оснащенной пневматическими частями, такими как воздушный цилиндр. Для регулировки и ремонта требуется квалифицированный технический персонал или хорошо обученный персонал.

14. Для обеспечения наилучшей производительности необходимо периодически очищать машину.

15. Выравнивание машины по земле необходимо для обеспечения правильной работы и снижения уровня шума. Избегайте эксплуатации машины в шумной обстановке.

16. Электрик должен использовать с этой машиной подходящую вилку питания. Пожалуйста, подключите вилку питания к заземленной розетке.

17. Эту машину можно использовать только по назначению. Другие виды использования этой машины не допускаются.

18. Любая модификация или переоборудование этой машины должны соответствовать стандартам и правилам безопасности.

Необходима осторожность. Мы не несем ответственности за ущерб, вызванный модификацией или переоборудованием этой машины.

19. Применяются два предупреждающих знака безопасности:

(1) В целях безопасности операторов и обслуживающего персонала не открывайте крышки электронных блоков управления двигателя или других устройств и не прикасайтесь к внутренним компонентам во избежание поражения электрическим током.

(2) Всегда помните:

Пожалуйста, никогда не работайте на этой машине с кожухом ремня, снятой защитой пальцев любого предохранительного устройства, чтобы избежать травм.

a. Держите волосы, пальцы и тряпки подальше от маховика, клинового ремня и мотора во время работы машины, чтобы предотвратить риск травм, запутавшись в них.

b. Никогда не просовывайте пальцы под иглу или в крышку нитепротягивателя, когда включаете выключатель питания или работаете на машине.

c. Никогда не просовывайте пальцы под иглу или в крышку нитепротягивателя, когда включаете выключатель питания или работаете на машине.

d. Во время работы машины крюк вращается с высокой скоростью.

Пожалуйста, держите руки подальше от области крючка, чтобы предотвратить возможные травмы рук. Кроме того, обязательно отключайте питание машины при замене шпульки.

- e. Будьте осторожны, чтобы не засовывать пальцы внутрь машины при перемещении/поднятии головки машины, чтобы избежать возможных травм.
- f. Пожалуйста, отключите питание машины перед тем, как наклонить головку машины или снять кожух ремня и клиновой ремень, чтобы избежать возможных несчастных случаев из-за резкого запуска этой машины.
- g. Двигатель не производит шума, когда машина находится в состоянии покоя, если ваша машина оснащена серводвигателем. Поэтому, пожалуйста, отключите питание этой машины, чтобы избежать возможных несчастных случаев из-за внезапного запуска машины.
- h. Никогда не работайте на швейной машине со снятым заземляющим проводом во избежание поражения электрическим током.
- i. Перед подключением или отключением штепсельной вилки выключите питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи из-за поражения электрическим током или повреждения электронных компонентов.

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Пожалуйста, подтвердите следующее, чтобы избежать неисправности и повреждения этой машины.

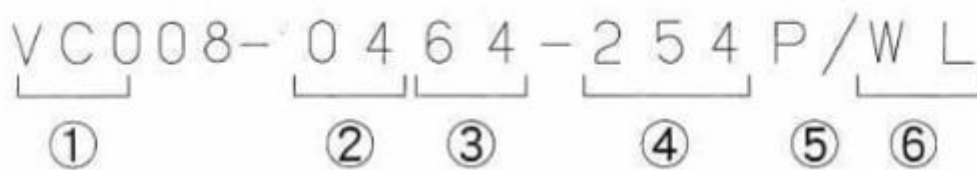
1. Полностью очистите эту машину перед вводом ее в эксплуатацию в первый раз после настройки.
2. Удалите всю пыль и масло, скопившиеся во время транспортировки.
3. Убедитесь, что напряжение и фаза (однофазная или трехфазная) двигателя установлены правильно.
4. Убедитесь, что вилка питания правильно подключена к источнику питания.
5. Никогда не используйте машину, если тип напряжения отличается от указанного на паспортной табличке двигателя.
6. Убедитесь, что направление вращения шкива машины правильное.

Предупреждение:

Прежде чем выполнять следующую операцию или настройку, выключите питание, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные резким движением швейной машины.

Типы и характеристики

1. Описание



- (1) Высокоскоростной петлитель с цилиндрической станиной на линии с многоигольной машиной двойного цепного стежка подачи с пулером.
- (2) Укажите номер иглы.

04 (4 спицы) 12 (12 спиц)

(3) Расстояние между иглами (равный) (таблица/рис. 1)

型式 TYPES	四針總針距 (C) TOTAL WIDTH OF THE FOUR NEEDLES (C)
064	3/4"
085	1"
095	1 1/8"
106	1 1/4"
127	1 1/2"

表1/Table 1

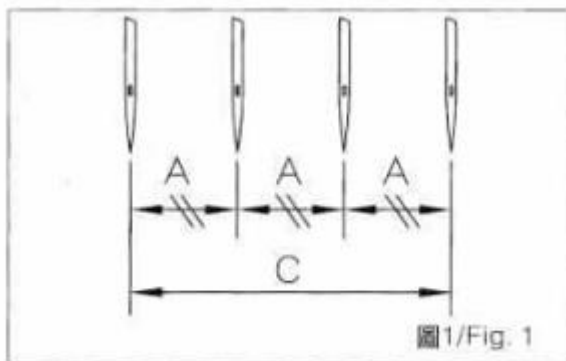


圖1/Fig. 1

(4) Промежутки между иглами (неравномерное расстояние) (таблица/рис. 2)

а. Промежуток между центрами двух центральных спиц показан буквой В на рис. 2.

б. Для одинакового расстояния каждой иглы длина не будет отображаться в этой таблице.

в. Длина А показана в таблице

型式TYPES	A	B	A
0448-191	3/16"	3/4"	3/16"
0448-222	3/16"	7/8"	3/16"
0448-254	3/16"	1"	3/16"
0464-191	1/4"	3/4"	1/4"
0464-127	1/4"	1/2"	1/4"
0464-254	1/4"	1"	1/4"

表2/Table 2

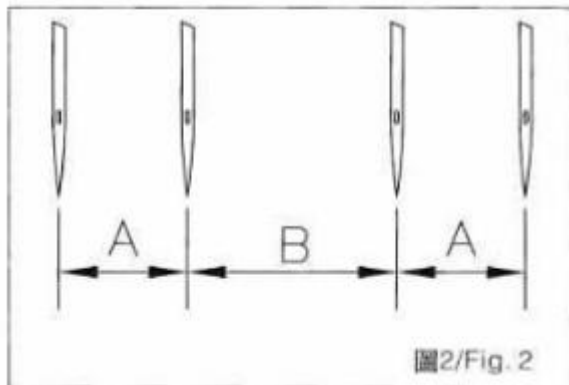


圖2/Fig. 2

(5) Задний съемник

Описание будет содержать букву Р, если машина оснащена задним съемником. В противном случае описание не будет содержать Р.

(6) Обозначает дополнительный передний съемник WL.

2. Модели (таблица ниже)

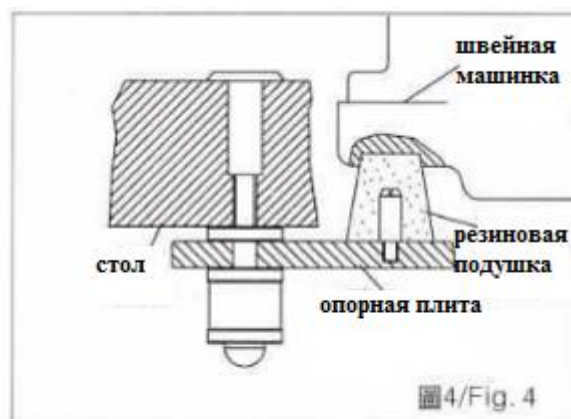
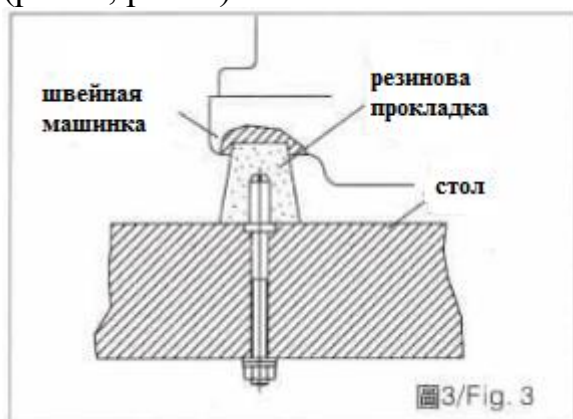
	Модели	Длина стежка	Общая ширина игл
4 иглы (равное расстояние)	04064	1/4"	3/4"
	04085	0.33"	1"
	04095	3/8"	1 1/8"
	04106	1.42"	1 1/4"
	04127	1/2"	1 1/2"
4 иглы неравное расстояние	0464-127	1/4-1/2-1/4"	1"
	0448-191	3/16-3/4-3/16"	1 1/8"
	0464-191	1/4-3/4-1/4"	1 1/4"
	0448-222	3/16-7/8-3/16"	1 1/4"
	0448-254	3/16-1-3/16"	1 3/8"
	0464-254	1/4-1-1/4"	1 1/2"
12 игл	12048	3/16"	2 1/16"
	12064	1/4"	2 3/4"
13 игл	13032	(1/4-1/8-1/8-1/4)*3	2 1/4"
	13064	1/4"	3"

### 3. Технические характеристики

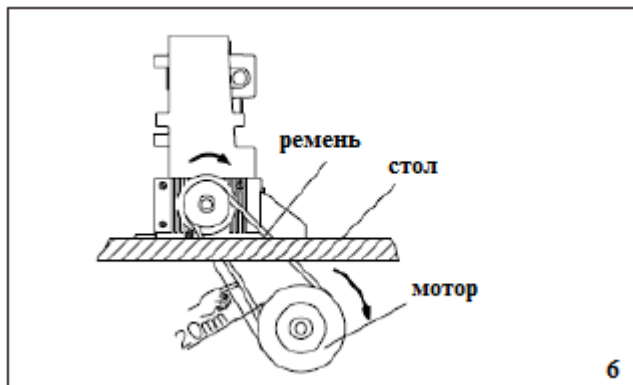
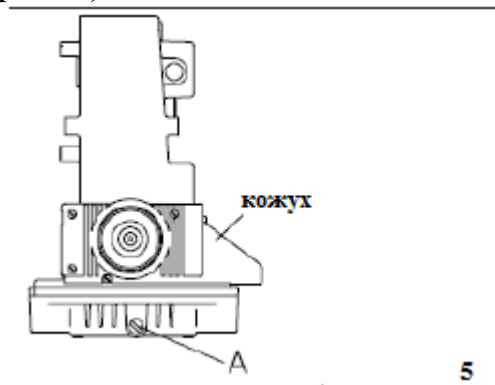
- (1) Тип стежка: многоигольный двойной цепной стежок (2-13 игл)
- (2) Количество игл: 2-12 игл
- (3) Количество потоков: 4-24 потока
- (4) Используемые иглы: Organ Uo113#11-#18, schmetz Uy113GS #70-#160
- (5) Расстояние между иглами: см. таблицу 3.
- (6) Ход игловодителя: 34 мм
- (7) Длина стежка: 6-24 иглы на дюйм (25,4 мм)
- (8) Скорость шитья: макс. 4500 об/мин.
- (9) Смазка: Автоматическая смазка
- (10) Смазочное масло: Agip #32, Mobil #10 или Esso #32.
- (11) Вес: 42 кг
- (12) Установка: Два типа, неслитая и погруженная.

#### Установка машины

1. Используйте аксессуары машины один за другим, чтобы установить противоударное сиденье и подставку для нити, как показано на рисунках (рис. 3, рис. 4).



2. Вращение мотора происходит по часовой стрелке. Установите ремень так, чтобы при нажатии на него ремень прогибался на 20 мм. Между тем, для безопасности, пожалуйста, снимите крышку ремня (рис. 5, рис. 6).



Диаметр шкива и скорость вращения мотора, скорость машины должны соответствовать

馬達轉速(每分鐘轉速) Motor Speed (S.P.M.)	馬達皮帶輪的外徑 (mm) Outer Diameter of the Motor Belt Wheel (mm)	
	60Hz	50Hz
4,500	ø90	ø105
4,000	ø80	ø95
3,500	ø70	ø85

Скорость новой машины в первый месяц работы не должна превышать 80%. Обязательно убедитесь, что выбрали правильный шкив двигателя.

Толщина крышки стола должна быть примерно 50см.

Спецификации двигателя: 3-х фазовый 2-х полюсной клатч-двигатель, 400Вт. (1/2 HP) приводной ремень V-ремень, тип M.

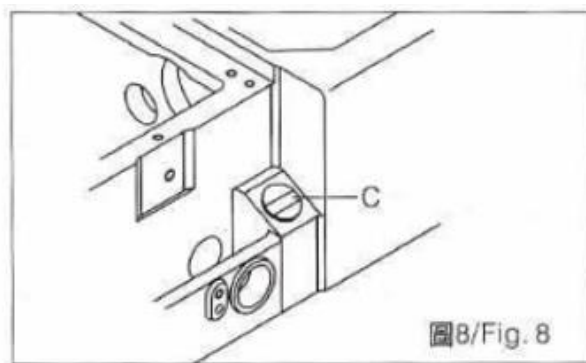
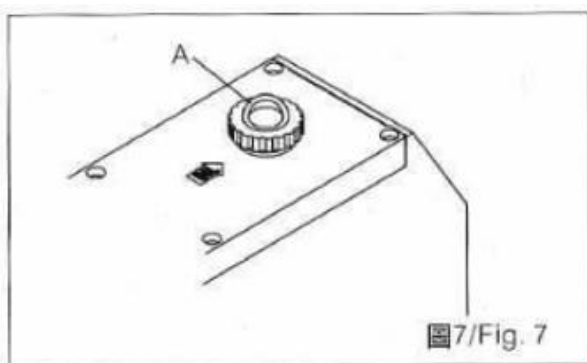
#### Замена и заправка масла

Снимите винт А и заправьте специальное масло для машины, прилагаемое в комплекте для смазки для высокоскоростных машин. (Esso #32, Mobil #10).

Верх индикатора уровня С должен быть между двумя линиями в окошке для масла. Закрутите винт обратно в отверстие.

**Внимание!**

Если машина включена впервые или долго не использовалась, пожалуйста проверьте смазку на основных подвижных частях машины.

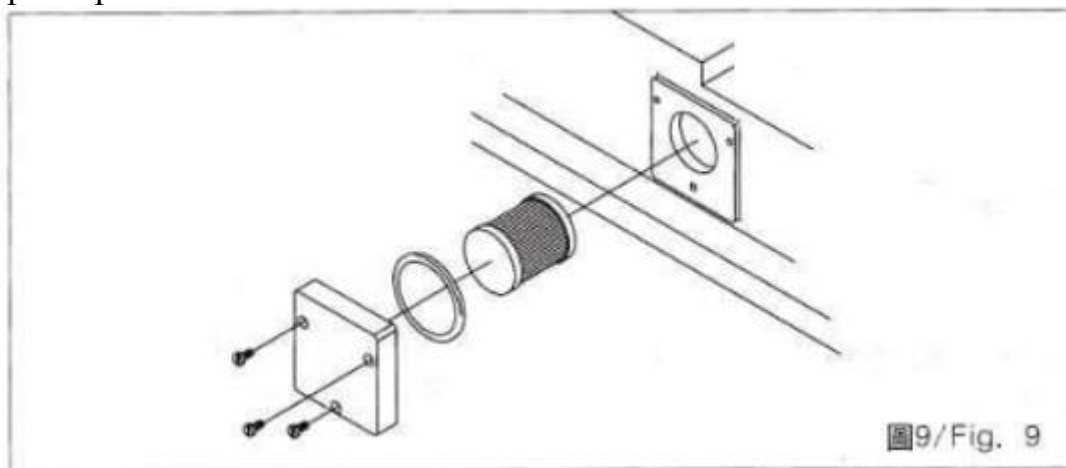


## 2. Замена масла

Открутите винт А и слейте масло из машины. Закрутите винт А. Замените масло на новой машине после 4 недель работы. В последующие разы меняйте каждые 4 месяца. Также в машине имеется масляный фильтр, которые необходимо регулярно очищать и заменять на новый каждый месяц.

## 3. Замена фильтра

Вынимайте и прочищайте фильтр каждый месяц. Если требуется, замените фильтр.



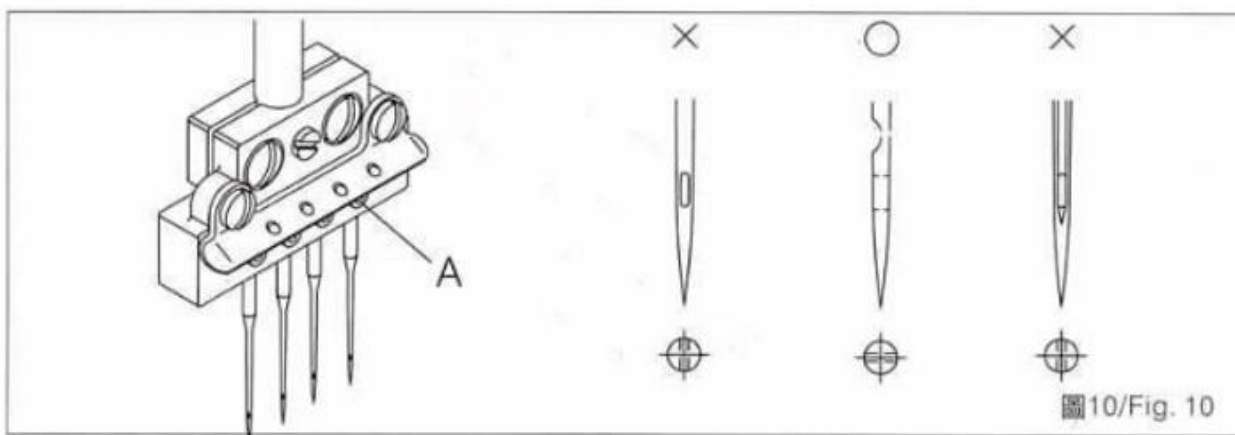
Тип игл и замена игл (см.таблицу)

針的規格系統 NEEDLE SYSTEM	針的尺寸 NEEDLE SIZE
Schmetz UY113GS	#70 ~ #160
Organ Uo113	#11 ~ #18

Для замены ослабьте винт А и выньте иглу. Вставьте новую иглу до упора в игловодитель. Затяните винт А.

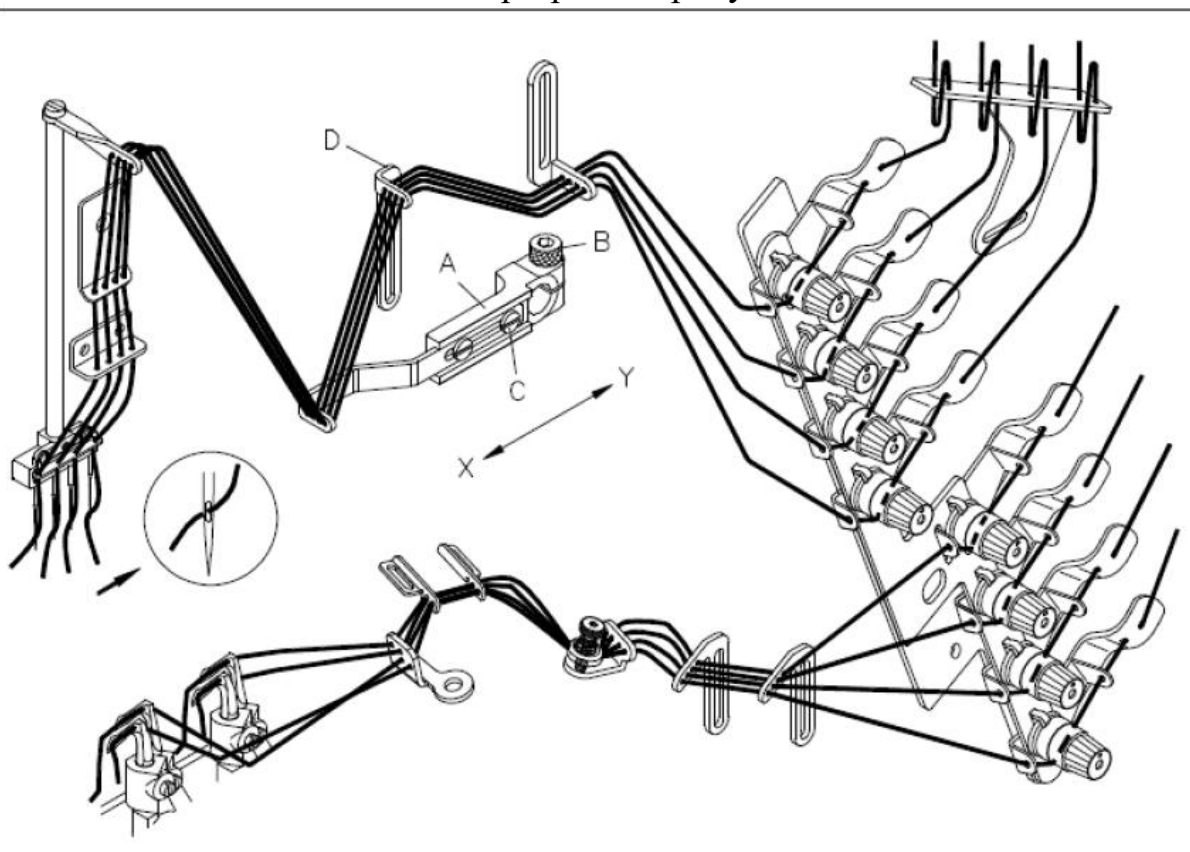
Внимание! Если вы неверно установили иглу, это может привести к пропускам стежков, обрыву нити и поломке петлителя.



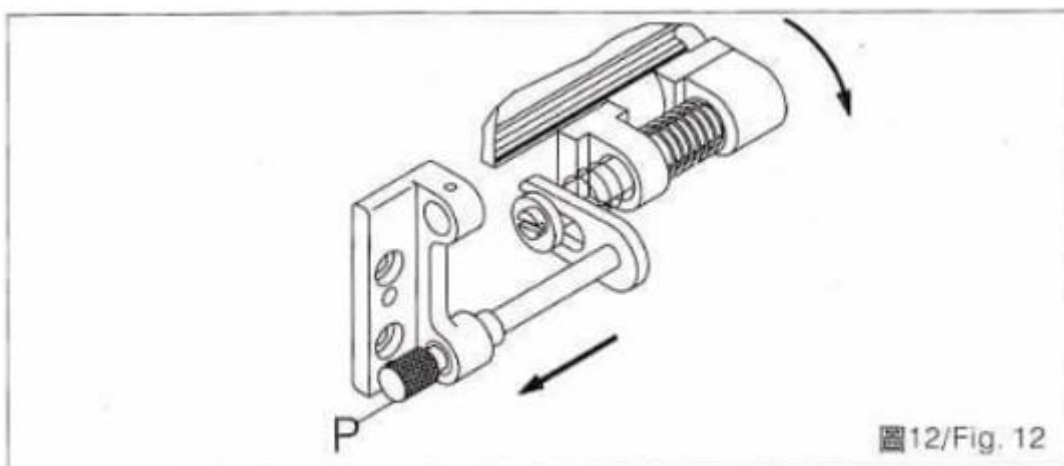


### Продевание нити

Проденьте нить как показано на рисунке. Будьте внимательны, неправильно вдетая нить может повлиять на разрыв и пропуск стежков.



При заправке ведущую ось держателя петлителя следует вытягивать в направлении, указанном стрелкой, чтобы держатель петлителя немного сместился вперед. Затем продолжите заправку.

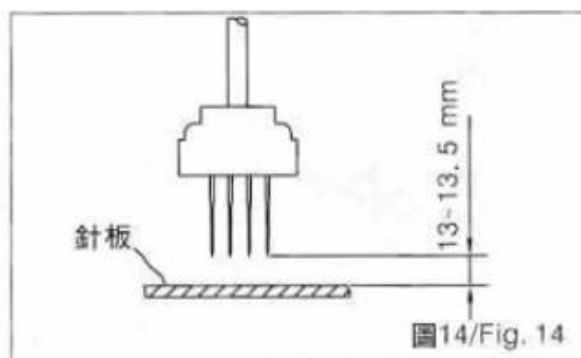
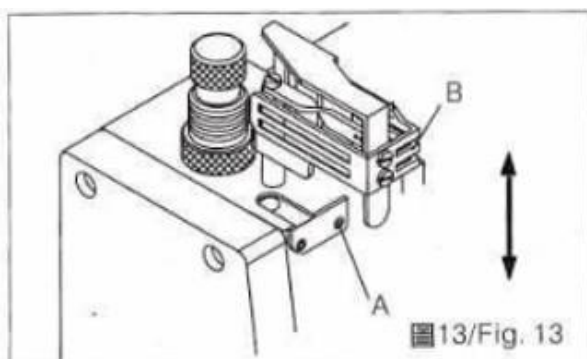


### Регулировка натяжения нити

Натяжение нити должно быть отрегулировано в соответствии швейному материалу, его толщине, типу нити и длине стежка.

Поверните регулировочный вал по часовой стрелке для увеличения натяжения и против часовой для снижения натяжения.

Примеры натяжения для различных материалов: увеличьте натяжение нити при пошиве тяжелых материалов или же при использовании хлопковой нити, уменьшите натяжение при пошиве легких материалов либо при нейлоновой нити.

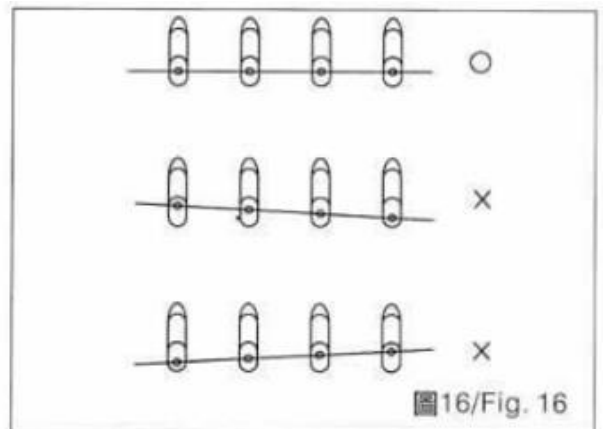
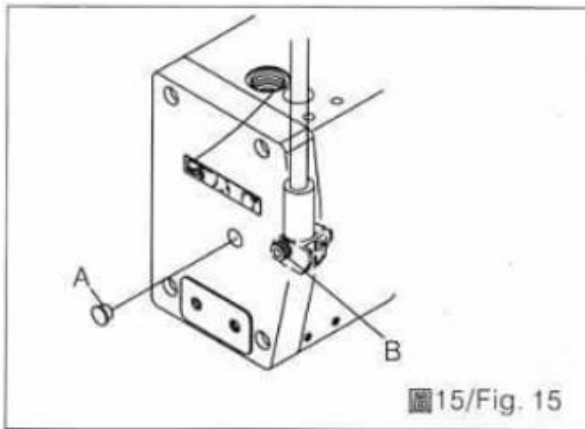


### Регулировка высоты иглы

\* Когда игловодитель поднимется в верхнюю мертвую точку, отрегулируйте расстояние от острия до поверхности игольной пластины на 13-13,5 мм (рис. 14).

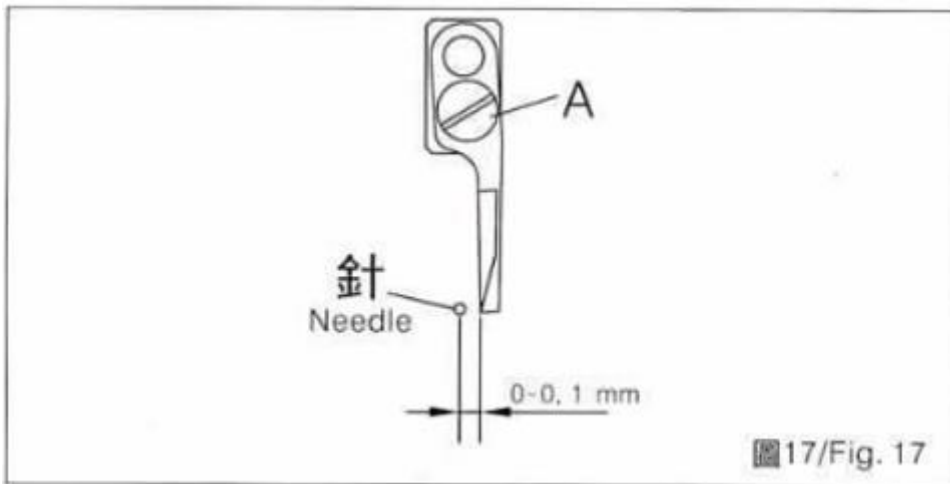
\* Откройте резиновую заглушку А боковой крышки сверху и ослабьте винт В. Затем закрепите его после регулировки высоты игловодителя вверх и вниз (рис. 15).

Примечание: после регулировки убедитесь, что каждая игла проходит через центр игольного отверстия игольной пластины (рис. 16).



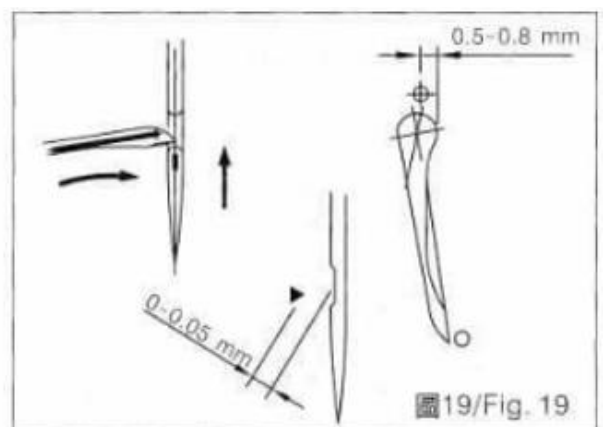
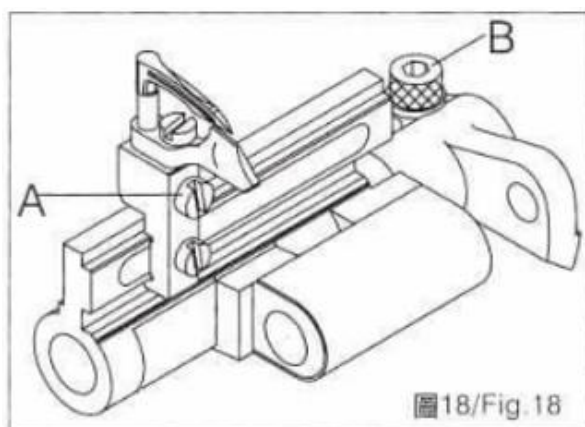
### Регулировка пластины иглы

Ослабьте винт А и отрегулируйте расстояние от защитной пластины иглы до необходимого значения 0–0,1 мм. Затем затяните винт А (рис. 17).



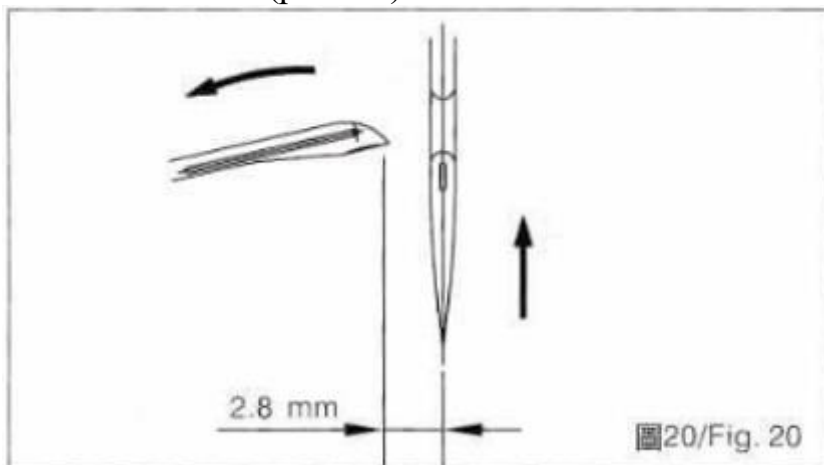
### Регулировка иглы и петлителя

1. Полностью вставьте петлитель в держатель и немного затяните его (рис. 18).
2. Поверните ременный шкив, чтобы поднять иглу и переместить петлитель вперед к левой центральной линии иглы (рис. 19).
3. Отрегулируйте петлитель так, чтобы расстояние между верхней частью петлителя и стороной иглы составляло 0–0,05 мм.
4. Снова затяните винт А.



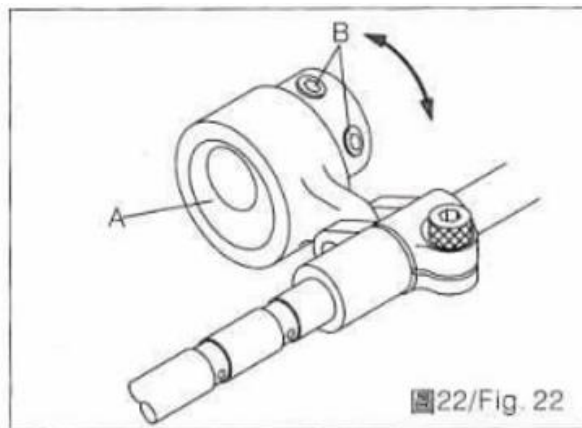
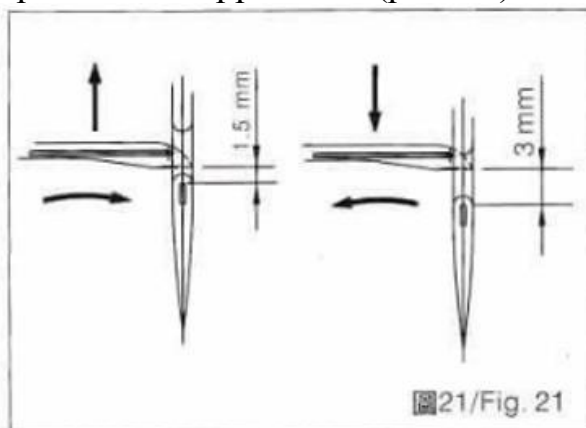
### Регулировка петлителя

Когда игла находится в нижней мертвой точке, расстояние от вершины петлителя до центральной линии иглы составляет 2,8 мм (рис. 20). Для регулировки ослабьте фиксирующий винт В приводного стержня сиденья петлителя, отрегулируйте сиденье петлителя вперед и назад, а затем снова затяните винт В (рис. 18).



### Синхронное положение иглы и петлителя

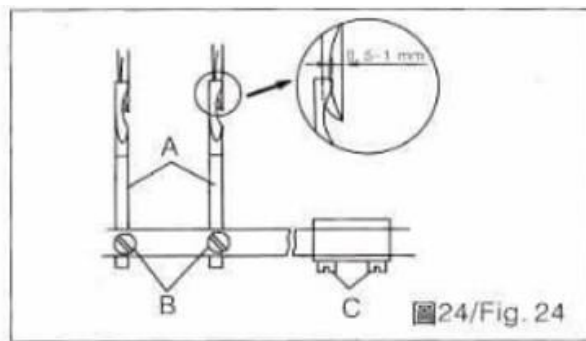
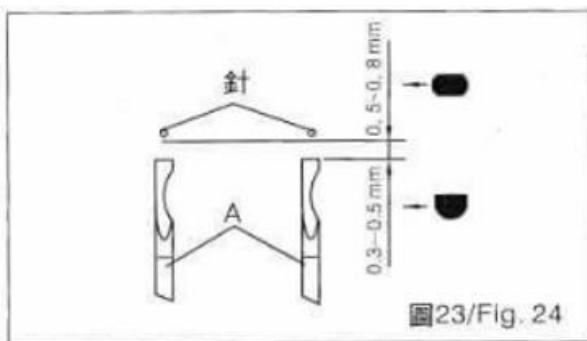
Когда игла начинает двигаться вверх из нижней мертвой точки, а петлитель начинает двигаться вперед из задней мертвой точки в положение А, показанное на рис. 21, расстояние от вершины петлителя до верхней точки игольного отверстия составляет 1,5 мм. Когда игла движется вниз, а петлитель перемещается назад спереди в положение В, показанное на рис. 21, расстояние от петлителя до верхней точки игольного отверстия составляет 3 мм. Это правильное положение корреляции, означающее, что петлитель находится на расстоянии 1,5 мм от центрального положения иглы. Во время регулировки ослабьте фиксирующий винт В эксцентрика А и перемещайте эксцентрик А вперед и назад, чтобы отрегулировать положение временной корреляции (рис. 22).



### Установка очистителя нити

Расстояние между вайпером нити А и иглой 0,2-0,4мм (рис.23). Когда игла окажется в нижнем положении, ослабьте фиксирующий винт В на очистителе нити А (рис. 24), отрегулируйте очиститель до размера, показанного на рис.

23. Следите за параллельностью каждого грязесъемника, а затем снова затяните винт В.

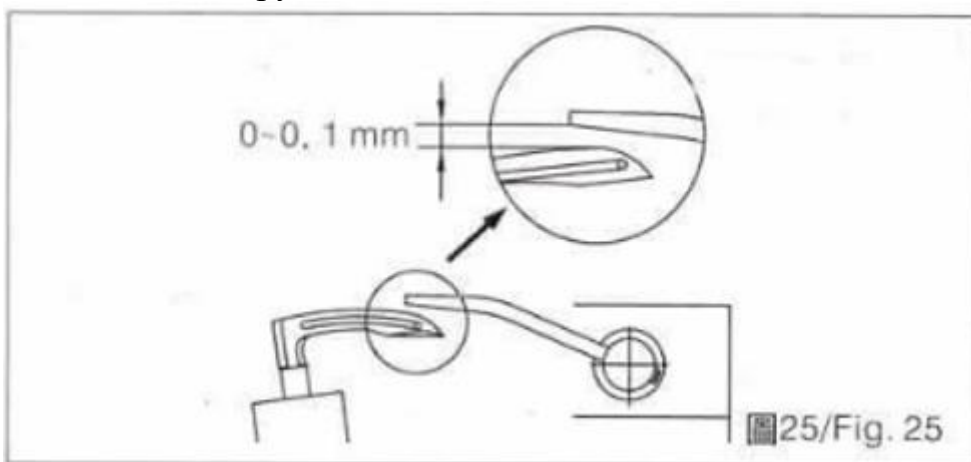


Взаимосвязь между петлителем и устройством для удаления нити

Когда очиститель нити А находится в левой мертвой точке, расстояние от правой стороны очистителя нити А до правой стороны петлителя составляет 0,5-1 мм (рис. 24). А также 0-0,1 мм от петлителя до вайпера нити А (рис.25).

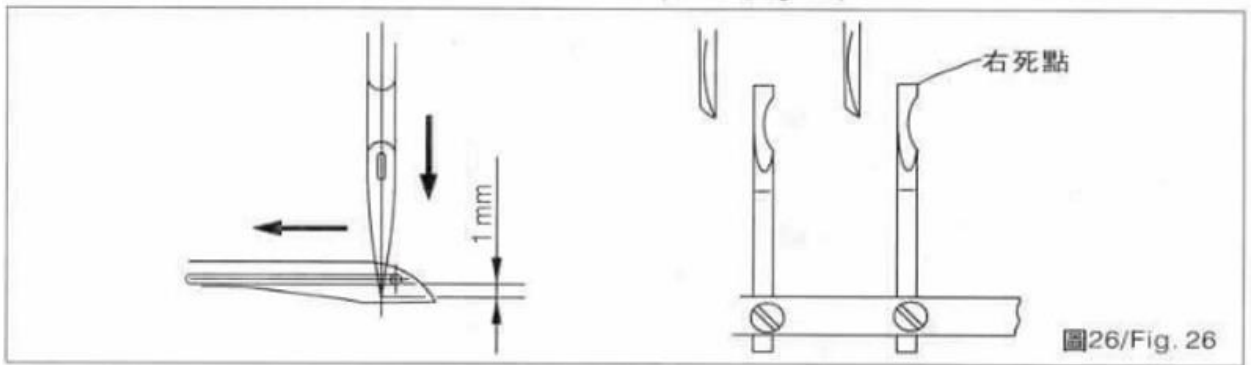
При регулировке:

1. Ослабьте фиксирующий винт С основного вала очистителя нити, а затем немного затяните его (рис. 24).
2. Поверните ременное колесо, чтобы переместить шатун главного вала очистителя нити в левую мертвую точку.
3. Отрегулируйте устройство в соответствии с условиями, описанными выше, и снова заблокируйте винт С.



Синхронное положение между иглой, петлителем и устройством для удаления нити

Когда вершина иглы опустится на 1 мм ниже отверстия петлителя, устройство для удаления нити А переместится влево от правой мертвой точки (рис. 26).



### Регулировка стержня управления нитью петлителя

Когда игловодитель опускается из верхней мертвой точки, а игла находится в центре задней стороны петлителя, стержень А управления нитью петлителя перемещается вверх из нижней мертвой точки (рис. 27).

Регулировка:

1. Ослабьте фиксирующий винт С эксцентрика F и отрегулируйте его вперед и назад в правильное положение. Затем снова затяните винт С. Поверните винт вперед, эксцентрик будет двигаться быстрее, а поверните его назад, эксцентрик будет двигаться медленнее.

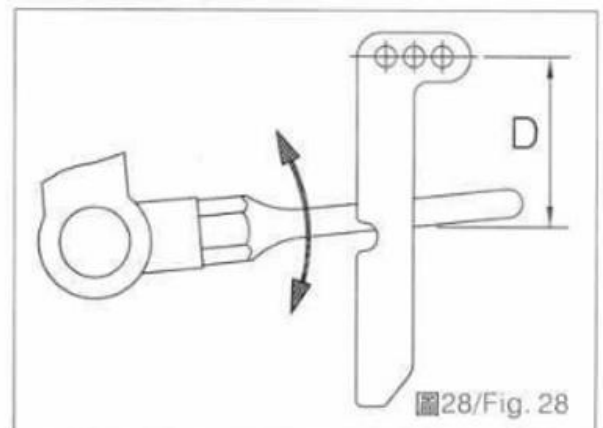
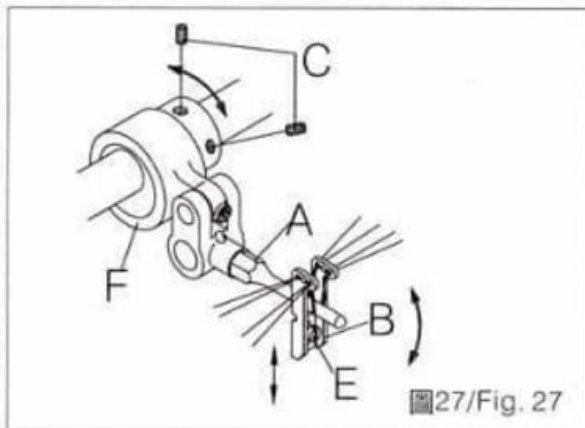
2. Для выполнения микрорегулировки ослабьте винт E и переместите нитенаправитель В вверх и вниз для регулировки. Затем снова затяните винт E.

Количество нити будет отличаться из-за используемой нити.

Кол-во:

Хлопок, нить СП: 7-10мм (D)(рис28)

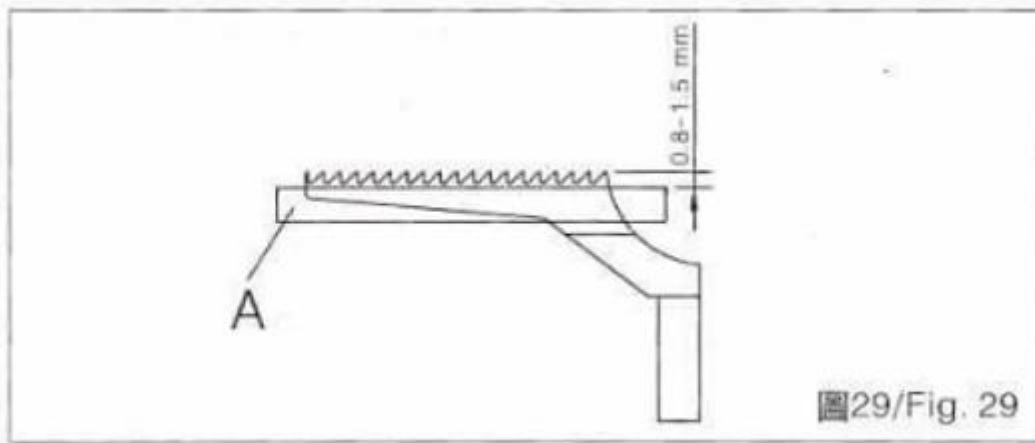
Эластичная нейлоновая нить: 10-15 мм (D) (рис. 28)



Отрегулируйте зубчатую рейку

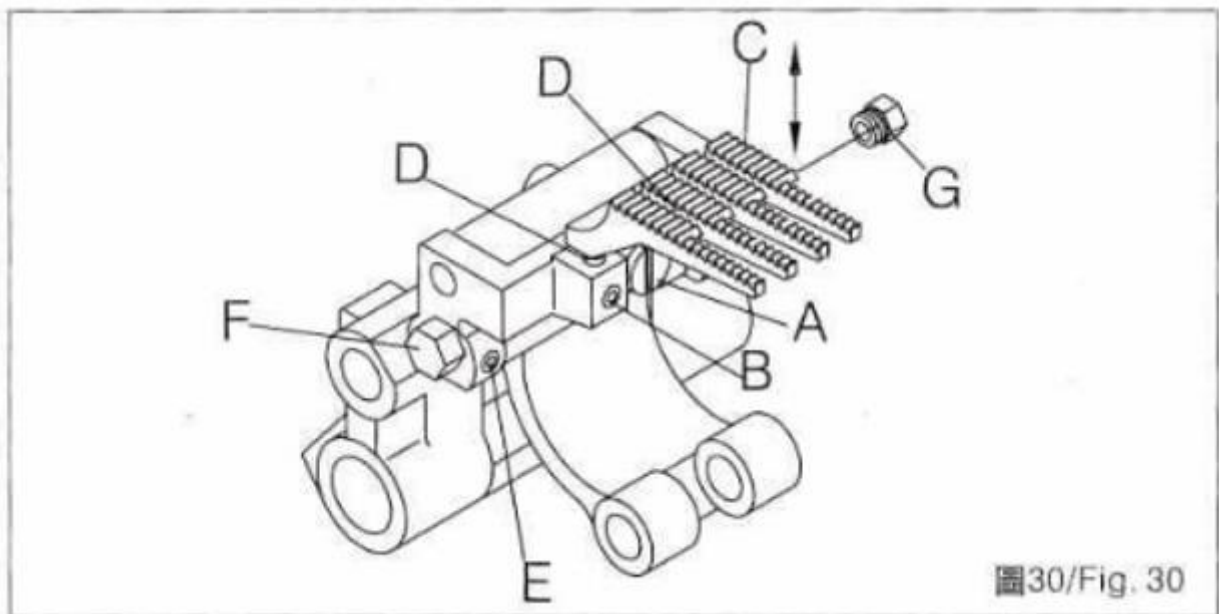
Отрегулируйте высоту (рис.29)

Когда зубчатая рейка С перемещается в верхнюю мертвую точку, расстояние от вершины зубчатой пластины до поверхности игольной пластины составляет 0,8-1,5 мм, а среднее значение составляет 1,2 мм.



При выполнении регулировки см. рис. 30.

1. Ослабьте фиксирующий винт А зубчатой рейки С.
2. Переместите зубчатую рейку С вверх и вниз в соответствии с указанным выше условием, а затем затяните винт А.
3. Ослабьте изогнутый винт В фиксированного по высоте штифта D и переместите фиксированный штифт вверх. Заблокируйте винт В после того, как штифт D достигнет нижней части зубчатой рейки С.
4. В этот момент проверьте параллельность между левой и правой сторонами зубчатой рейки С.



#### Регулировка параллельности зубчатой рейки

Когда зубчатая рейка перемещается в верхнюю мертвую точку, она должна быть параллельна игольной пластине (рис. 29).

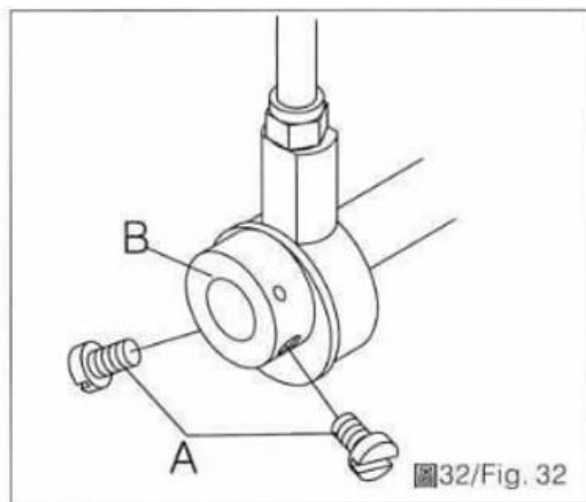
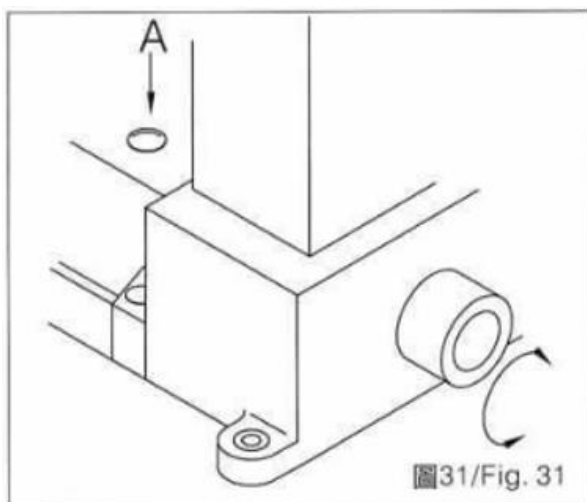
для настройки: (рис. 30)

Затяните болт F и ослабьте гайку G. Затем отрегулируйте винт E зубчатой рейки таким образом, чтобы зубчатая рейка С располагалась параллельно прижимной пластине. После этого затяните гайку G.

## Регулировка стежков

Нажмите кнопку А и поверните ременное колесо, чтобы кнопка заблокировала установку регулировки расстояния между иглами. После того, как поверните ременное колесо до нужного стежка, отпустите кнопку А (рис. 31).

Для более длинного стежка вращайте ременное колесо по часовой стрелке. Поверните колесо против часовой стрелки, чтобы получить более короткий стежок против него. Во время регулировки стежка двигатель должен оставаться в неактивном состоянии.



## Регулировка заднего регулировочного колеса

Соотношение с игловодителем (рис.32). Когда игловодитель поднимается от нижней мертвой точки примерно на 24 мм, заднее направляющее колесо начинает вращаться, и это правильное положение временной корреляции.

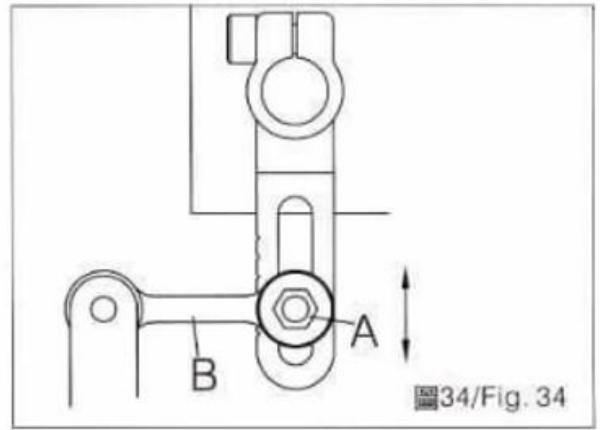
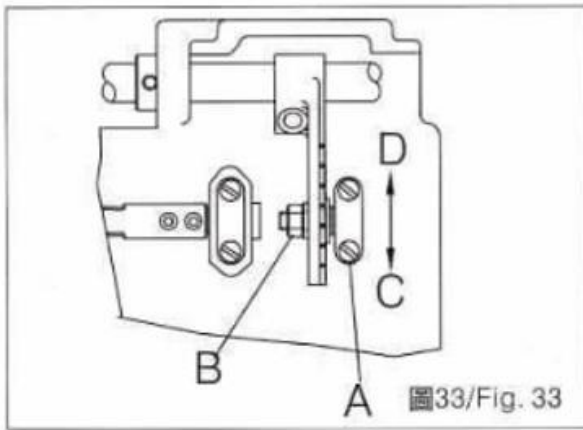
При регулировке:

1. Немного ослабьте фиксирующий винт А на эксцентрике В, а затем снова немного затяните.
2. Поверните ременное колесо в соответствии с указанными выше условиями, а затем заблокируйте винт А. Поворот вперед сократит время движения, а поворот назад увеличит время движения.

## Дополнительная регулировка заднего тягового колеса

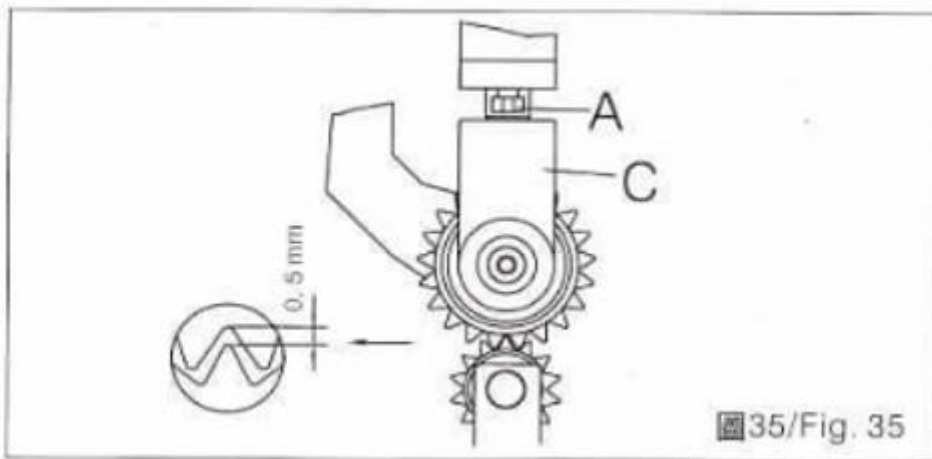
1. Снимите верхнюю крышку
2. Ослабьте винт В на шатуне А (рис. 33).
3. Подвигайте шатун А вперед и назад. Движение вперед означает меньше добавок, а движение назад означает больше добавок.
4. Отрегулируйте добавки в зависимости от условий шитья.
5. При выполнении микрорегулировки ослабьте винт А и перемещайте шатун вверх и вниз для регулировки. Движение вверх означает больше добавок, а перемещение вниз означает меньше добавок (рис. 34).





### Регулировка расстояния между верхней и нижней шестерней

Установите верхнюю передачу в нижнюю мертвую точку. Расстояние между зубьями верхней и нижней шестерни 0,5мм, а так же они параллельны (рис.35).

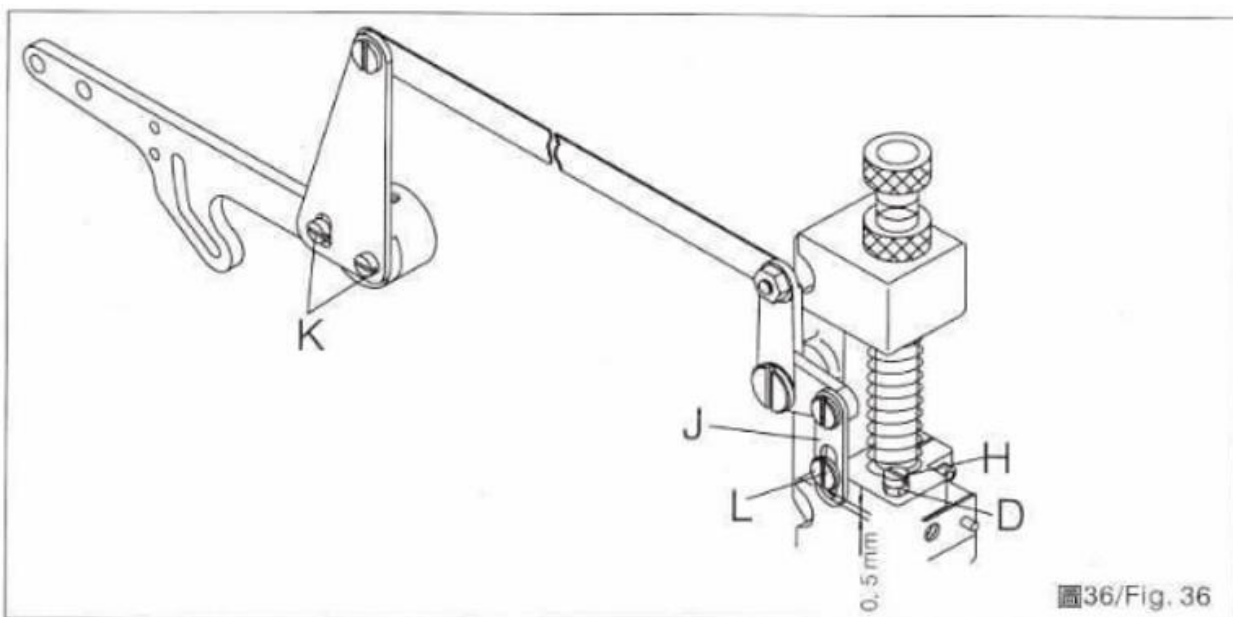


При регулировке:

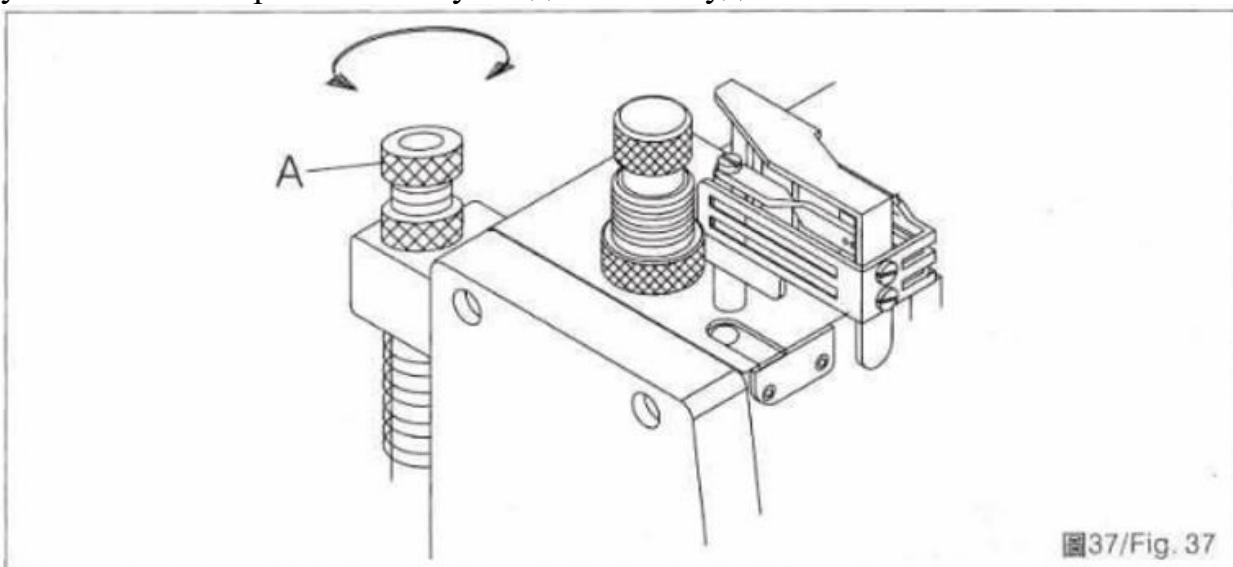
1. Отрегулируйте параллельность двух шестерен (рис. 35). Ослабьте винт А, чтобы запараллелить 2 шестерни, а затем немного затяните винт А.

Переместите фиксированное сиденье С вверх и вниз, чтобы убедиться, что движение плавное, и снова плотно затяните винт А.

2. Отрегулируйте расстояние 0,5 мм (рис. 36). Как показано на рис. 36, ослабьте гайку D и гайку H, чтобы отрегулировать винт H так, чтобы расстояние между верхней и нижней шестернями составляло 0,5 мм. Затем затяните винт D. Немного ослабьте винт K и отрегулируйте шатун J так, чтобы расстояние от винта L до основания длинного круглого отверстия шатуна J составляло 0,5 мм. Затем снова затяните винт K.

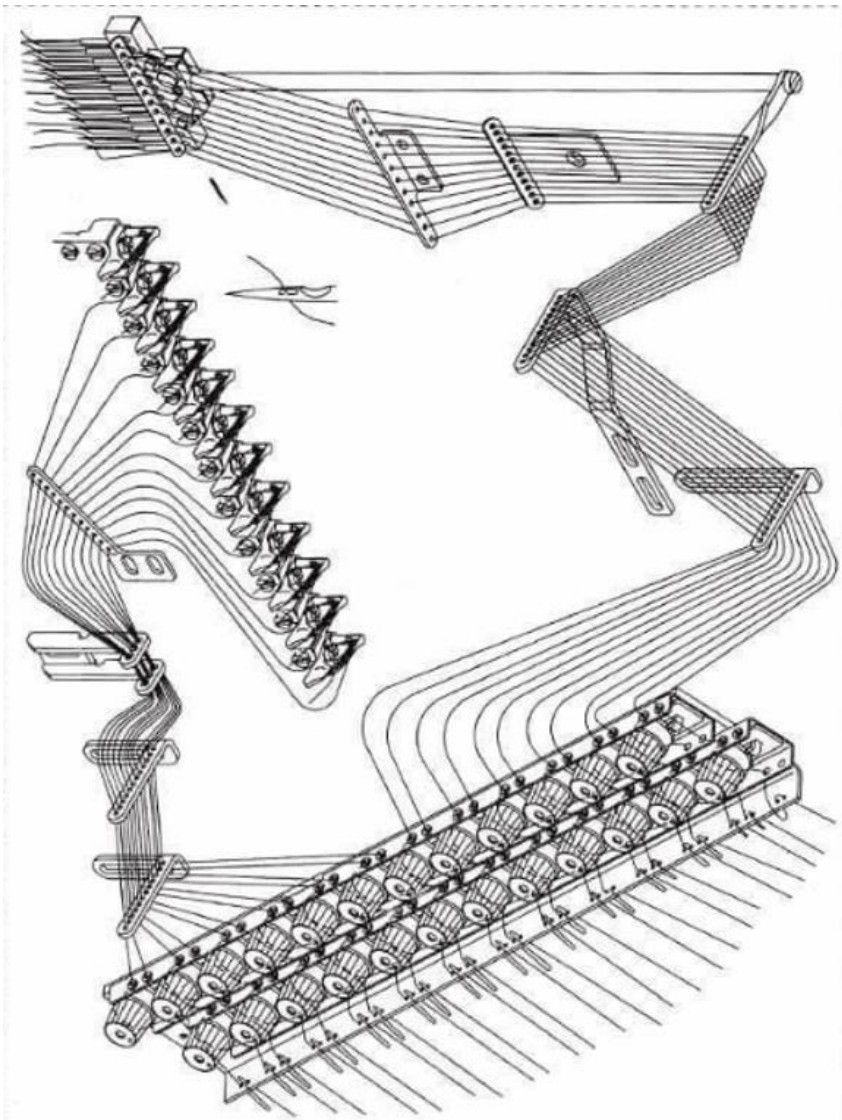


3. Отрегулируйте давление верхней шестерни (рис. 37).  
 Поверните винт регулировки давления А по часовой стрелке, и давление увеличится. В противном случае давление будет снижаться.

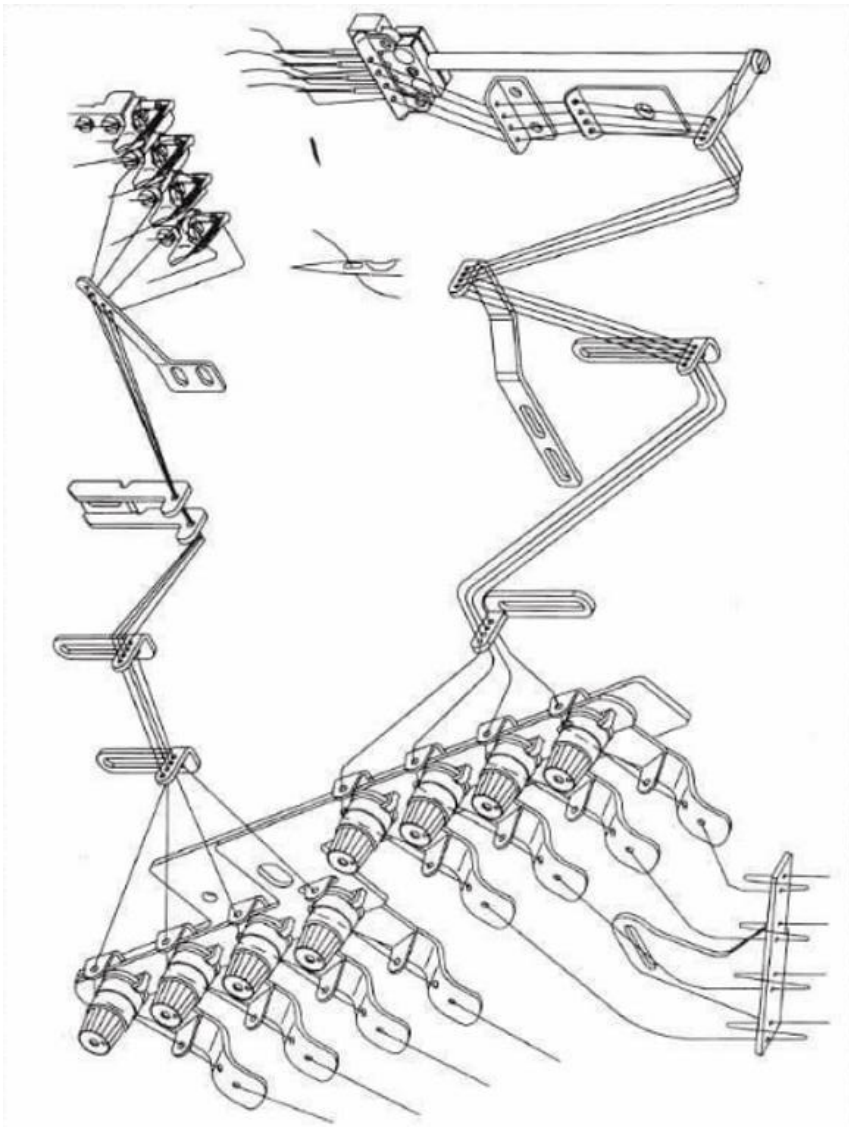


4. Для использования верхней и нижней передачи см. таблицу ниже.

布料 Fabric	使用齒輪 Gear	上輪 Upper gear	下輪 Lower gear
平織布料 Woven fabric		平輪 Flat wheel	平輪 Flat gear
薄布料 Thin fabric		27 齒 27 teeth	16 齒 16 teeth
厚布料 Thick fabric		22 齒 22 teeth	14 齒 14 teeth



十二針穿線圖  
 THREADING DIAGRAM FOR 12 NEEDLES



四針穿線圖  
THREADING DIAGRAM FOR 4 NEEDLES