中文

DDL-8000CS 长扭矩套件 使用说明书

目 录

1.	概要	1
2.	长扭矩套件零部件一览	1
3.	关于面板操作方法	2
4.	关于正反输送缝制接缝调整	5
	4-1. 对齐开始缝制时的倒缝接缝(存储开关 No. U237、U238)	. 5
	4-2. 对齐结束缝制时的倒缝接缝(存储开关 No. U239、U240)	. 6
	4-3. 对齐重叠缝制的接缝(存储开关 No. U241、U242)	7

1. 概要

所谓长扭矩套件是指,可以将最大缝纫接缝长度变更为7mm(通常5mm)的选配零部件套件。

2. 长扭矩套件零部件一览

长扭矩套件产品编号: 40298198(4张布牙)

· 同包装零部件清单

品名	货号	数量
送布牙	40133950	1
针板	B1109552000	1

长扭矩套件产品编号: 40298199 (3张布牙)

· 同包装零部件清单

品名	货号	数量
送布牙	23614506	1
针板	11028008	1

长扭矩套件产品编号: 40298200 (4张布牙)

· 同包装零部件清单

品名	货号	数量
送布牙	40216364	1
针板	23645807	1

长扭矩套件产品编号: 40298201 (3张布牙)

· 同包装零部件清单

品名	货号	数量
送布牙	40218606	1
针板	11062007	1



组装到缝纫机上时,请务必关闭电源,在主马达完全停止旋转的状态下进行。

3. 关于面板操作方法

3.1 转至设置服务级别参数屏幕。



3.2 输入密码 "2011"。



3.3 画面迁移。



3.4 选择"其他设置"。



3.5 适用机型: DDL8000CSM 选择机型选择 3。



适用机型: DDL8000CSC、DDL8000CSH 选择机型选择 4。



3.6 按下保存按钮, 机型选择完成。

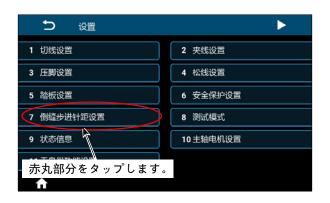


执行头部机型设定后,参数将被初始化。



3.7 然后调整音调数据

转移到设定服务等级参数的画面,按下"后置步骤马达详细设定"按钮。



3.8 点击选择想要设定的间距数据

测量实际的落针位置,调整输入数据。 数据变更后,按下"保存"按钮即可决定数值。



4. 关于正反输送缝制接缝调整

以超过"5mm"的输送间距长度进行自动倒缝,根据布料种类的不同等需要调整正输送缝制接缝和反输送缝制接缝时,请另行实施以下调整。

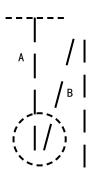
存储开关

14 PH / 1 > 4			
No.	项目	对象输送间距长度	
U237	开始倒缝时机修正 11		
U238	开始倒缝时机修正 12		
U239	结束倒缝时机修正 13	5.1 mm~7 mm	
U240	结束倒缝时机修正 14		
U241	重叠缝制时机修正 15		
U242	重叠缝制时机修正 16		

4-1. 对齐开始缝制时的倒缝接缝(存储开关 No. U237、U238)

推荐:在选择B区间之前,选择A区间的缝制接缝。

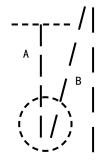
开始缝制点 --



事例1:A长B短

调整:请减小【U237】设定值。 A变短,B变长。

开始缝制点

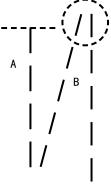


事例1:A短B长

调整:请增大【U237】设定值。

A 变长, B 变短。

开始缝制点

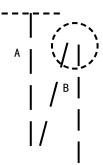


事例1:A正常B长

调整:请减小【U238】设定值。

B 变短。

开始缝制点



事例1:A正常B短

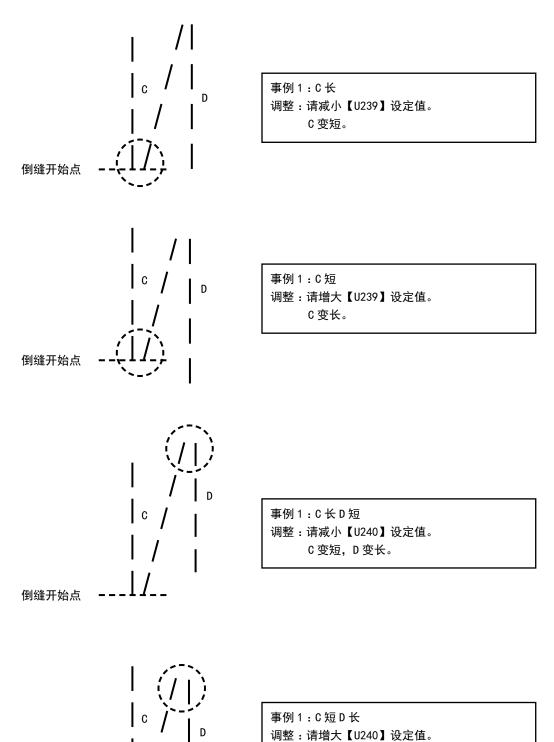
调整:请增大【U238】设定值。

B变长。

4-2. 对齐结束缝制时的倒缝接缝(存储开关 No. U239、U240)

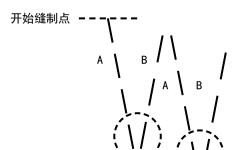
推荐:在选择D区间之前,选择C区间的缝制接缝。

倒缝开始点



C变长,D变短。

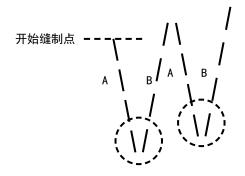
4-3. 对齐重叠缝制的接缝(存储开关 No. U241、U242)



事例1:A长B短

调整:请减小【U241】设定值。

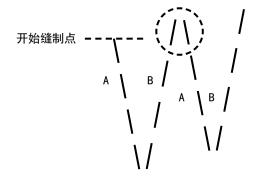
A 变短, B 变长。



事例1:A短B长

调整:请增大【U241】设定值。

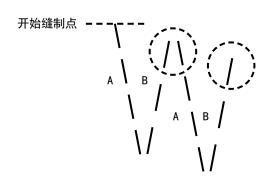
A 变长, B 变短。



事例1:A正常B长

调整:请减小【U242】设定值。

B 变短。



事例1:A正常B短

调整:请增大【U242】设定值。

B变长。