

ITALIANO

DDL-8000CS
Kit passo lungo
MANUALE D'ISTRUZIONI

INDICE

1. Generale.....	1
2. Elenco delle parti del kit passo lungo.....	1
3. Come azionare il pannello.....	2
4. Regolazione del punto a trasporto in avanti e indietro	5
4-1. Allineamento dei punti per l'affrancatura all'inizio della cucitura	
(Interruttore di memoria No. U237, U238)	5
4-2. Allineamento dei punti per l'affrancatura alla fine della cucitura	
(Interruttore di memoria No. U239, U240)	6
4-3. Allineamento dei punti per la cucitura multistrato	
(Interruttore di memoria No. U241, U242).....	7

1. Generale

Il kit passo lungo è un kit di parti opzionale che modifica la lunghezza massima del punto a 7 mm (standard: 5 mm).

2. Elenco delle parti del kit passo lungo

Numero di parte del kit passo lungo : 40218198 (con quattro denti)

· Elenco delle parti fornite con la macchina

Descrizione	Numero di parte	Quantità
Griffa di trasporto	40133950	1
Placca ago	B1109552000	1

Numero di parte del kit passo lungo : 40298199 (con tre denti)

· Elenco delle parti fornite con la macchina

Descrizione	Numero di parte	Quantità
Griffa di trasporto	23614506	1
Placca ago	11028008	1

Numero di parte del kit passo lungo : 40298200 (con quattro denti)

· Elenco delle parti fornite con la macchina

Descrizione	Numero di parte	Quantità
Griffa di trasporto	40216364	1
Placca ago	23645807	1

Numero di parte del kit passo lungo : 40298201 (con tre denti)

· Elenco delle parti fornite con la macchina

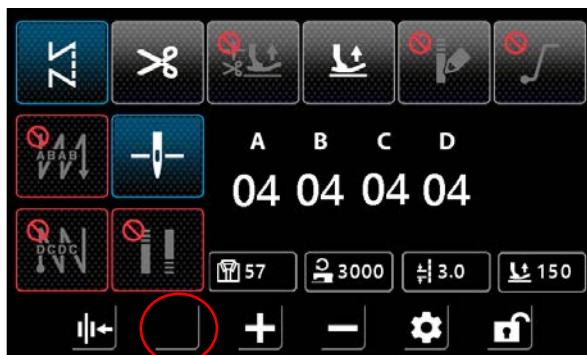
Descrizione	Numero di parte	Quantità
Griffa di trasporto	40218606	1
Placca ago	11062007	1



Quando si installa il dispositivo sulla macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'alimentazione e di verificare che il motore principale abbia smesso completamente di ruotare.

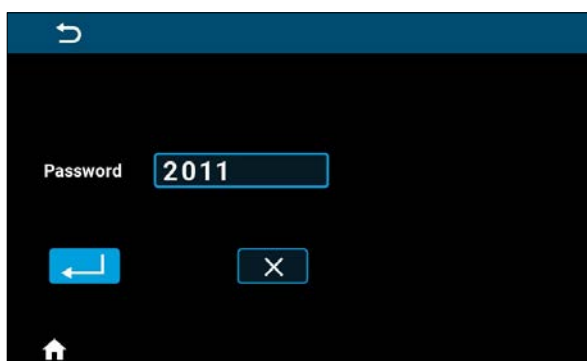
3. Come azionare il pannello

3.1 Verrà visualizzata la schermata di impostazione dei parametri del livello di servizio.

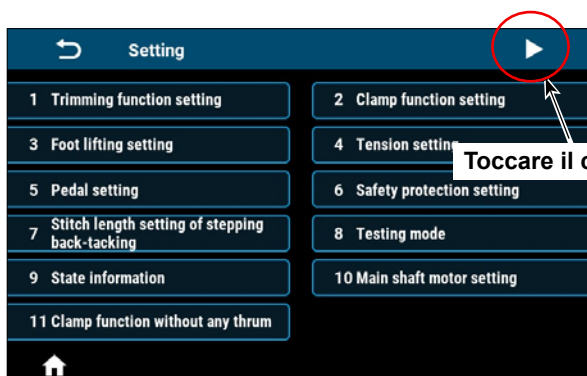


Toccare due volte il cerchio rosso.

3.2 Immettere la password "2011".

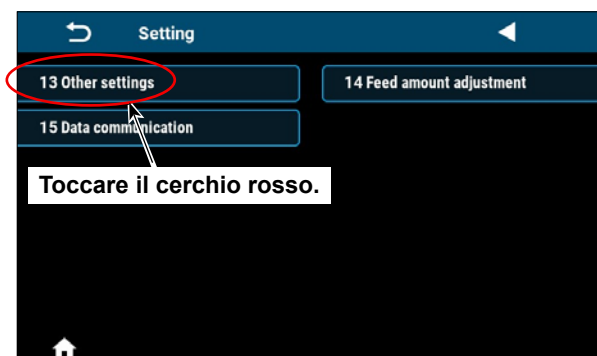


3.3 La schermata cambierà.



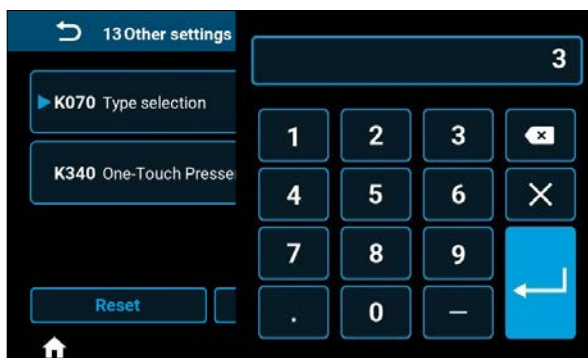
Toccare il cerchio rosso.

3.4 Selezionare "Altre impostazioni".

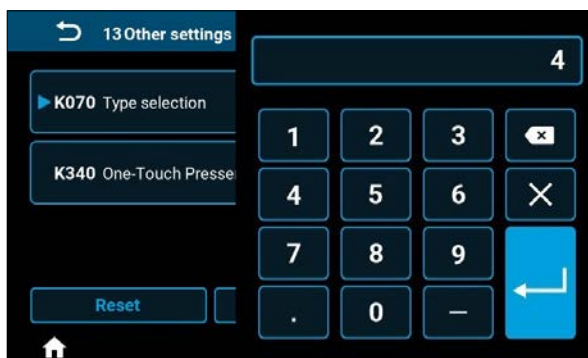


Toccare il cerchio rosso.

3.5 Per il modello DDL8000CSM, selezionare 3 come la selezione del Tipo.

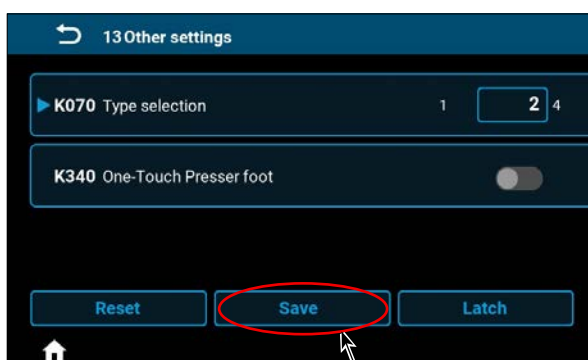


Per i modelli DDL8000CSC e DDL8000CSH, selezionare 4 come la selezione del Tipo.



3.6 Fare clic sul pulsante "Salva" per completare la selezione del tipo.

Attenzione L'esecuzione delle impostazioni del modello della testa della macchina inizierà i parametri.



Toccare il cerchio rosso.

3.7 Regolare quindi i dati di passo.

Accedere alla schermata di impostazione dei parametri del livello di servizio e premere il pulsante "Impostazione della lunghezza del punto per l'affrancatura passo passo".



3.8 Toccare per selezionare il dato di passo che si vuole impostare.

Misurare la posizione effettiva di entrata dell'ago e regolare i dati di immissione.

Dopo aver modificato i dati, fare clic sul pulsante "Salva" per impostare il valore.



4. Regolazione del punto a trasporto in avanti e indietro

Se si desidera eseguire l'affrancatura automatica con una lunghezza del passo del trasporto superiore a "5 mm" e regolare il punto a trasporto in avanti e indietro a causa di differenze nei tipi di tessuto, ecc., effettuare le seguenti regolazioni separatamente.

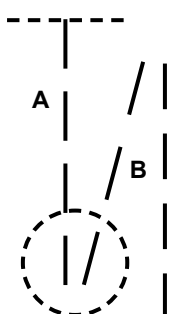
Interruttore di memoria

No.	Articolo	Lunghezza bersaglio del passo del trasporto
U237	Compensazione del tempismo dell'affrancatura all'inizio 11	Da 5.1mm a 7mm
U238	Compensazione del tempismo dell'affrancatura all'inizio 12	
U239	Compensazione del tempismo dell'affrancatura alla fine 13	
U240	Compensazione del tempismo dell'affrancatura alla fine 14	
U241	Compensazione del tempismo della cucitura multistrato 15	
U242	Compensazione del tempismo della cucitura multistrato 16	

4-1. Allineamento dei punti per l'affrancatura all'inizio della cucitura (Interruttore di memoria No. U237, U238)

Raccomandazione: Selezionare l'allineamento dei punti per la sezione A prima di selezionare la sezione B.

Punto di partenza

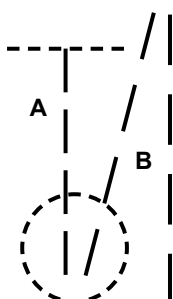


Caso 1: A più lungo e B più corto

Regolazione: [U237] Diminuire il valore di impostazione.

A diventa più corto e B diventa più lungo.

Punto di partenza

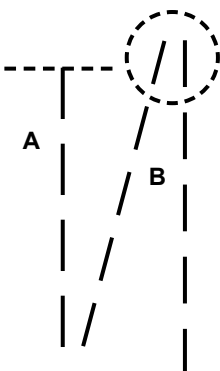


Caso 1: A più corto e B più lungo

Regolazione: [U237] Aumentare il valore di impostazione.

A diventa più lungo e B diventa più corto.

Punto di partenza

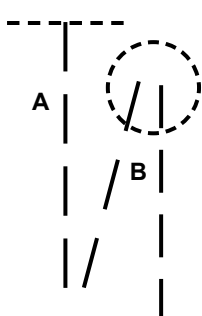


Caso 1: A normale e B più lungo

Regolazione: [U238] Diminuire il valore di impostazione.

B diventa più corto.

Punto di partenza



Caso 1: A normale e B più corto

Regolazione: [U238] Aumentare il valore di impostazione.

B diventa più lungo.

4-2. Allineamento dei punti per l'affrancatura alla fine della cucitura (Interruttore di memoria No. U239, U240)

Raccomandazione: Selezionare l'allineamento dei punti per la sezione C prima di selezionare la sezione D.



Caso 1: C più lungo

Regolazione: [U239] Diminuire il valore di impostazione.

C diventa più corto.



Caso 1: C più corto

Regolazione: [U239] Aumentare il valore di impostazione.

C diventa più lungo.



Caso 1: C più lungo e D più corto

Regolazione: [U240] Diminuire il valore di impostazione.

C diventa più corto e D diventa più lungo.

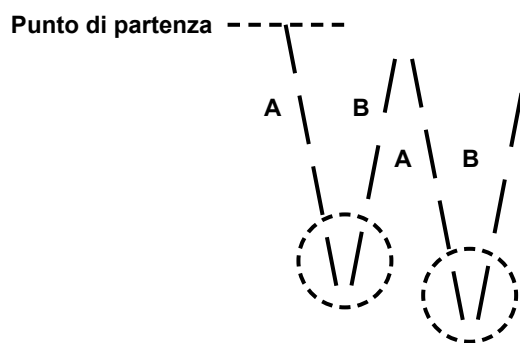


Caso 1: C più corto e D più lungo

Regolazione: [U240] Aumentare il valore di impostazione.

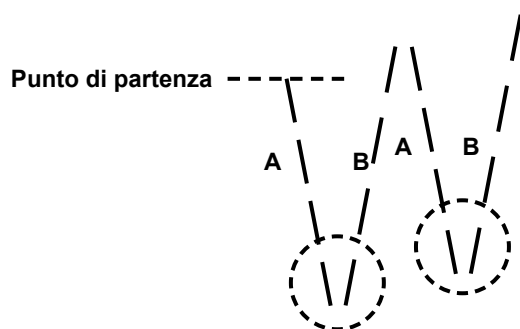
C diventa più lungo e D diventa più corto.

4-3. Allineamento dei punti per la cucitura multistrato (Interruttore di memoria No. U241, U242)



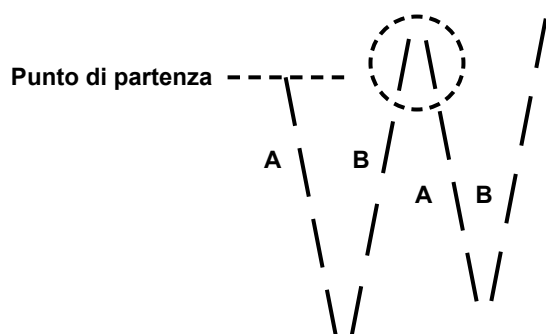
Caso 1: A più lungo e B più corto

**Regolazione: [U241] Diminuire il valore di impostazione.
A diventa più corto e B diventa più lungo.**



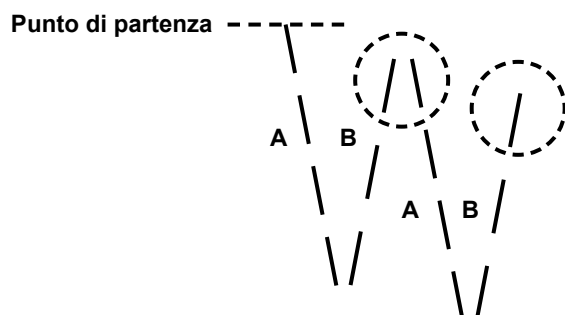
Caso 1: A più corto e B più lungo

**Regolazione: [U241] Aumentare il valore di impostazione.
A diventa più lungo e B diventa più corto.**



Caso 1: A normale e B più lungo

**Regolazione: [U242] Diminuire il valore di impostazione.
B diventa più corto.**



Caso 1: A normale e B più corto

**Regolazione: [U242] Aumentare il valore di impostazione.
B diventa più lungo.**