

中 文

DDL-8000CS
布层检测传感器
使用说明书

目 录

1. 概要	1
2. 布层检测传感器套件零部件一览	1
3. 组装方法	2
3-1. 面板的拆卸	2
3-2. 油芯压脚的拆卸	2
3-3. 固定栓的拆卸	2
3-4. 侧面安全罩的拆卸	3
3-5. 布层检测传感器（结合）的安装	3
3-6. 磁铁固定板（组）的安装	5
3-7. 零部件的安装	5
4. 关于面板操作方法（设定布层检测功能）	6
5. 关于面板操作方法（参数设定）	9

1. 概要

这是安装在 DDL-8000CS 上的装置。通过安装布层检测传感器,可以在布层自动切换缝制参数,并进行缝制。

可切换的缝制参数	缝制间距、长度、缝制速度
可检测布料厚度	最大 13mm
检测分辨率	0.1 mm

※ 小于 2mm 的布层容易受到送料齿轮高度的影响,因此检测不稳定。
此外,无法检测高度不同的多个布层。

2. 布层检测传感器套件零部件一览

布层检测传感器套件型号 : 40299026



No.	货号	品名	件数
①	40299025	布层检测传感器 (结合)	1
②	40299027	磁铁固定台 (组)	1
③	40297939	固定栓	1
④	40297951	固定螺丝	3
⑤	40299028	固定螺丝	1
⑥	40298669	连接器_8R	1

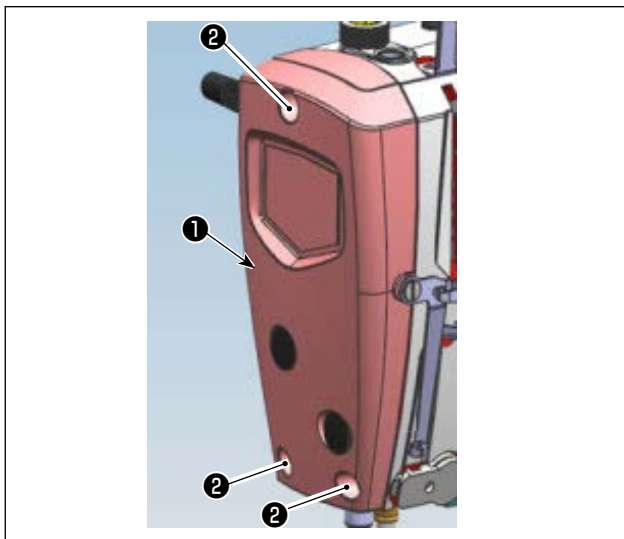
3. 组装方法



警告

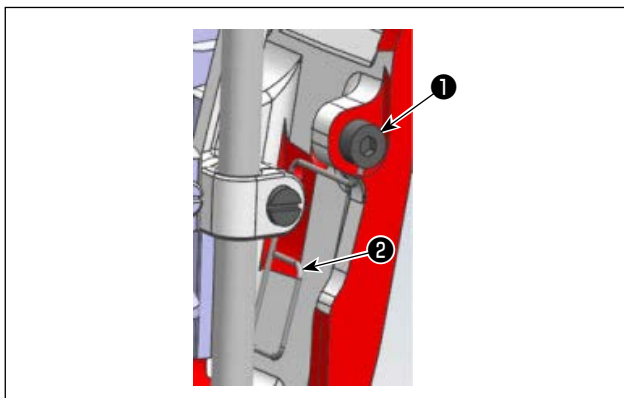
为了防止缝纫机意外启动造成人身损伤，请切断电源，确认马达停止旋转后再进行操作。

3-1. 面板的拆卸



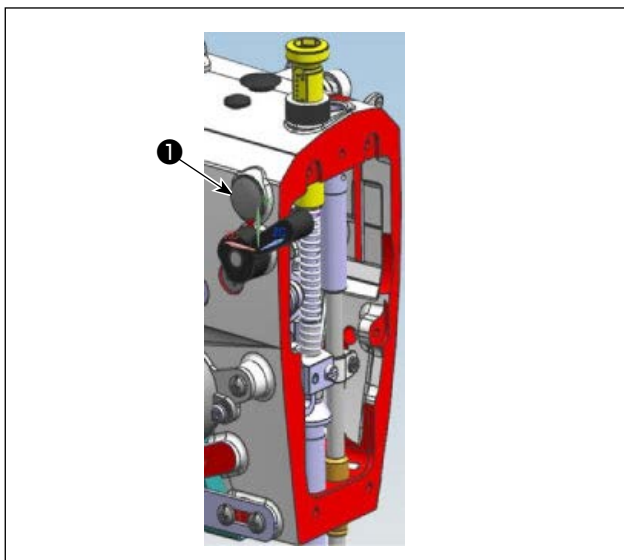
1) 拧松固定螺栓②（3根），拆下面板①。

3-2. 油芯压脚的拆卸



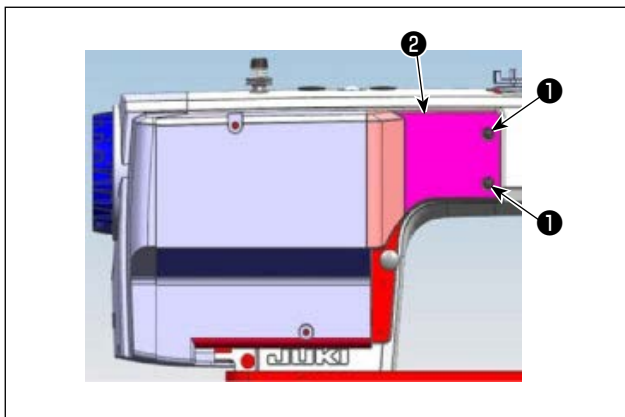
1) 拧松固定螺栓②（1根），拆下油芯压脚①。

3-3. 固定栓的拆卸



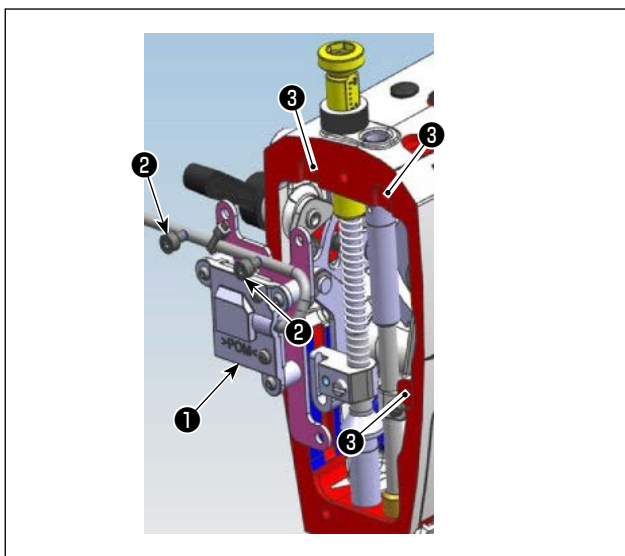
1) 拆下机械臂背面侧上部的固定栓①。

3-4. 侧面安全罩的拆卸

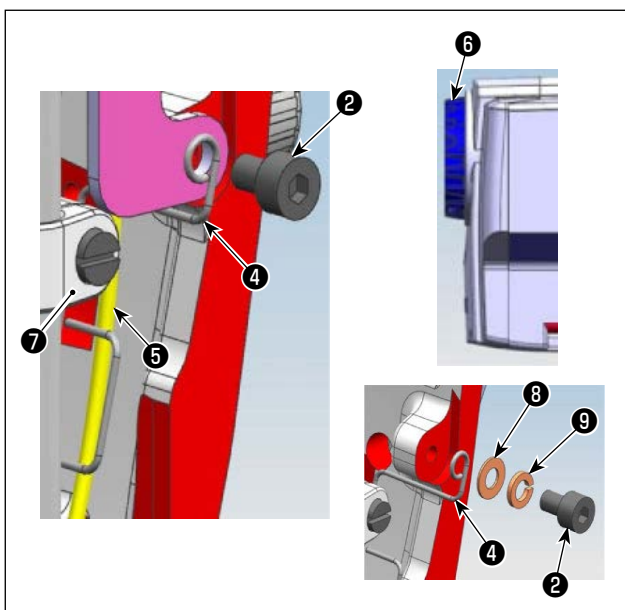


- 1) 拧松固定螺栓①（2根），拆下侧面安全罩②。

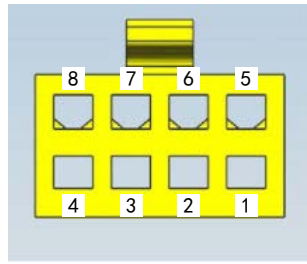
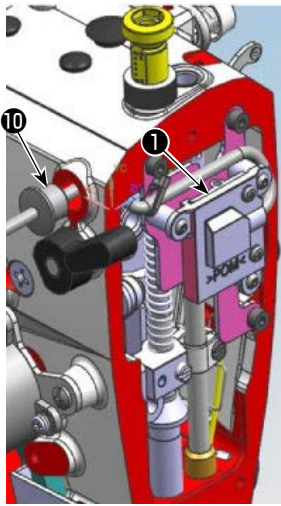
3-5. 布层检测传感器（结合）的安装



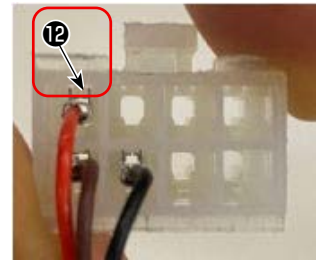
- 1) 将布层检测传感器（结合）①电线穿过机械臂背面侧上部的孔。
- 2) 将布层检测传感器（结合）①对准机械臂的螺孔③（3处）。
- 3) 将固定螺栓②拧紧，并固定在机械臂的上部螺孔③（上部2处）中。



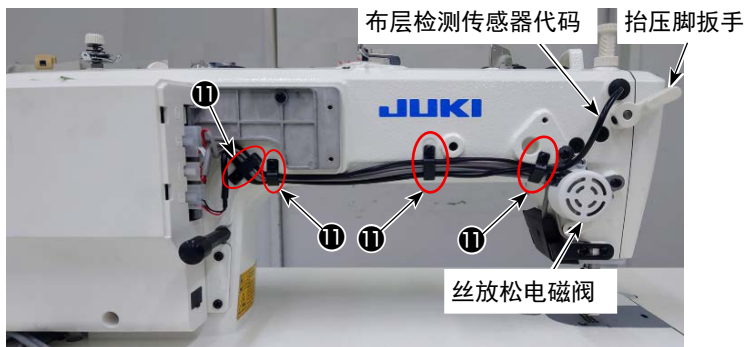
- 4) 将油芯压脚④的圆形内径部对准机械臂下部螺孔③。
 - 5) 用油芯压脚④将面部油芯⑤按压在机械臂壁面上，在此状态下，拧紧固定螺栓②，并进行固定。不需要原本装在油芯压脚④和固定螺栓②之间的垫圈⑧和弹簧垫圈⑨。
- ※1. 组装油芯压脚④后，用手转动飞轮⑥，移动针棒抱箍⑦，此时，请勿使油芯压脚④与针棒抱箍⑦接触。
- ※2. 没有安装布层检测传感器时，请在油芯压脚④和固定螺栓②之间插入垫圈⑧和弹簧垫圈⑨。



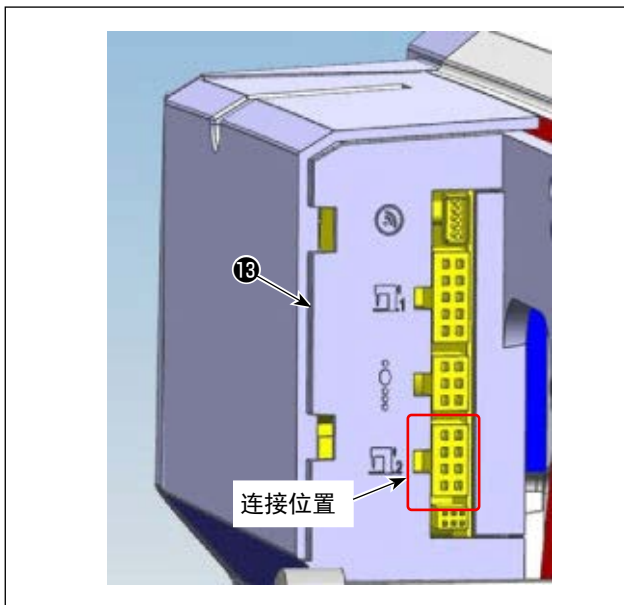
1		5	
2		6	
3	黑色	7	
4	茶色	8	红色



- 6) 将布层检测传感器（结合）①电线穿过机械臂背面侧上部的孔。
- 7) 将固定栓⑩插入布层检测传感器（结合）①电线，然后牢牢插入机械臂背面侧上部的孔中。
- ※ 此时，请注意避免布层检测传感器（结合）①电线有松弛。

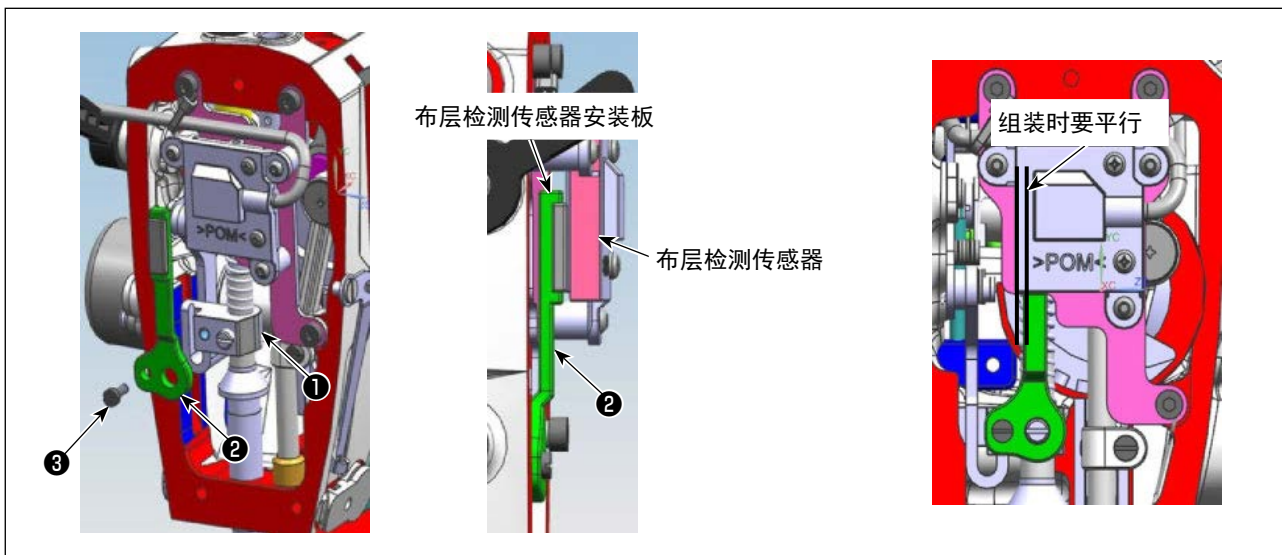


- 8) 拧松电线压脚⑪（4处）的固定螺栓。
- 9) 让布层检测传感器电线，穿过松线电磁阀和框架之间。
- ※ 请注意不要让布层检测传感器电线干扰压脚压杆和松线电磁阀轴。
- 10) 用电线压脚⑪（4处）压住布层检测传感器电线和其他电线。
- 11) 拧紧并固定电线压脚⑪紧固螺栓（4处），以免各电线松动。
- 12) 将布层检测传感器（结合）①的针脚牢牢插入连接器 8R ⑫中。
- ※ 此时，请确认布层检测传感器（结合）①针脚未脱落。
- 连接器 8R ⑫的插入位置请参照上图。



13) 请连接电路板**13**左图的连接器。

3-6. 磁铁固定板（组）的安装



1) 在压脚杆抱箍**1**上安装磁铁固定板（组）**2**。

2) 关于磁铁固定板（组）的组装位置，要用固定螺栓**3**固定，使其位于布层检测传感器和布层检测传感器安装板之间。

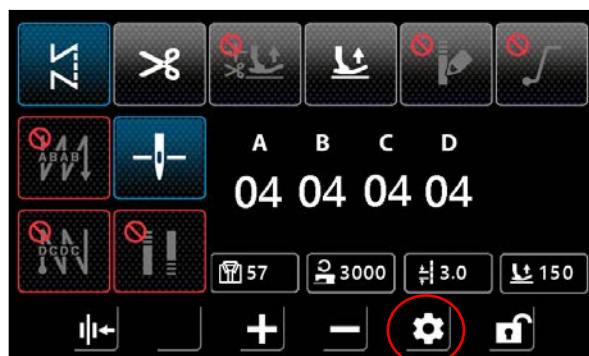
※ 关于磁铁安装台（组），在安装时要使其与布层检测传感器大致平行。

3-7. 零部件的安装

1) 将拆下的零部件放回原处。

4. 关于面板操作方法（设定布层检测功能）

4.1 转移到用户级别的参数设定画面。



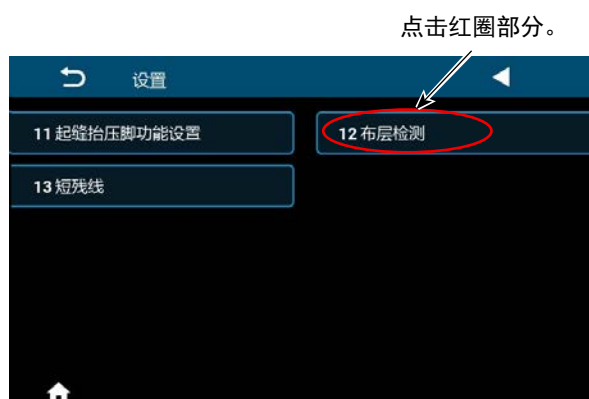
点击一次红圈部分。

4.2 画面迁移。



点击红圈部分。

4.3 选择“布层检测”。



点击红圈部分。

- 4.4 选择“布层检测功能设定”1。
选择保存后，布层检测功能将打开。



如果将 U015 “手持开关 A 功能设定” 或 U174 “手持开关 B 功能设定” 选择为 “8：单触变换功能”，就无法将 U119 “布层检测功能设定” 设定为 1。

- 4.5 接下来，对布层检测阈值的示教进行说明。
获取普通部的 AD 值。
按下“普通部压脚高度 AD 值显示”。

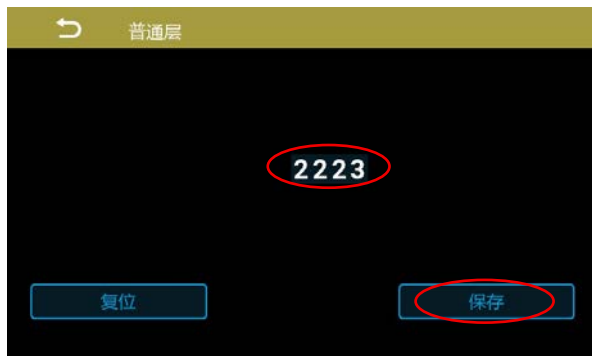
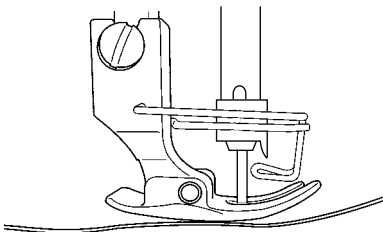


- 4.6 将布厚度属于通常部的缝制物设置在压脚下方。
上推动作可以通过踏板反踏、膝盖杆进行操作。



关于针位置，将滑轮旋转到下死点附近使其动作，完全降低输送齿轮。
如果不进行该操作就获取 AD 值，则布层检测可能无法正常动作。

显示普通部的 AD 值。
按下“保存”按钮后，作为普通部的 AD 值被记录。



4.7 获取布层的 AD 值。

按下“布层压脚高度 AD 值显示”。



4.8 将布厚度属于布层的缝制物设置在压板下方。

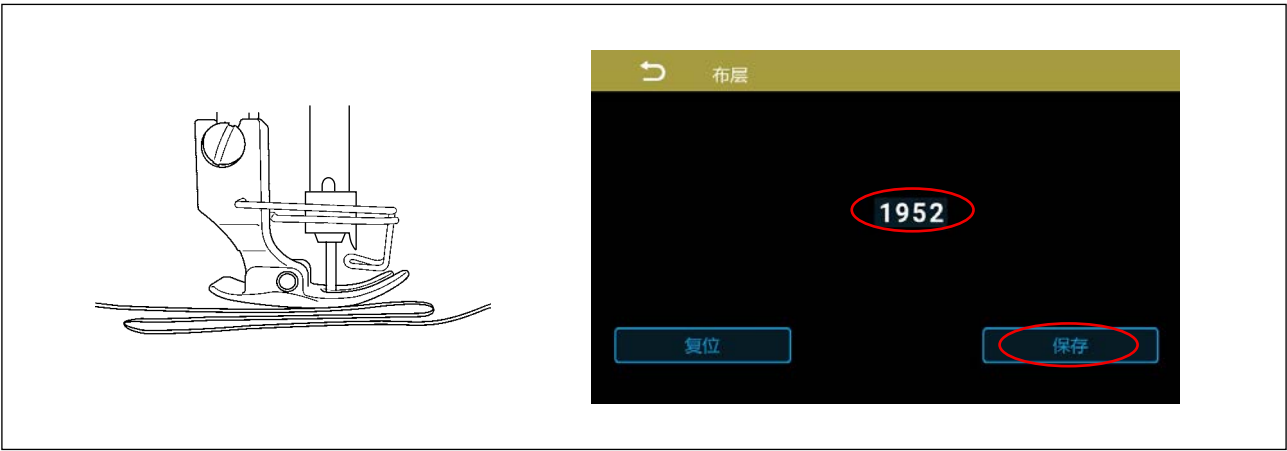
上推动作可以通过踏板反踏、膝盖杆进行操作。



注意 关于针位置，将滑轮旋转到下死点附近使其动作，完全降低输送齿轮。
如果不进行该操作就获取 AD 值，则布层检测可能无法正常动作。

显示布层的 AD 值。

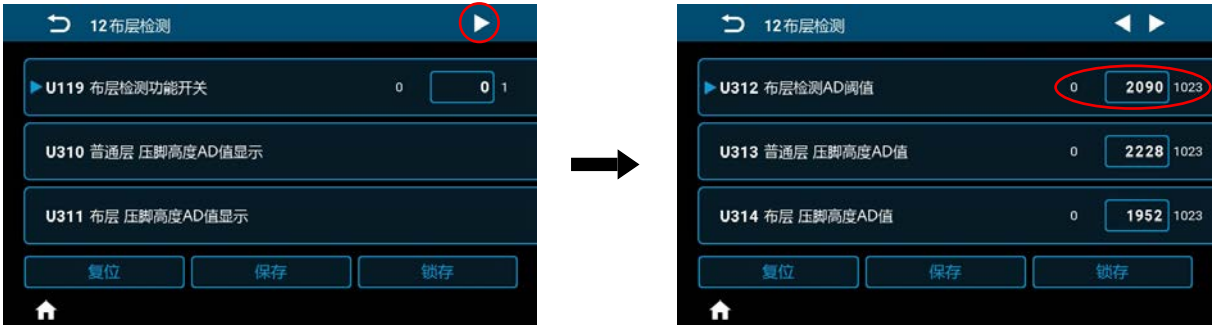
按下“保存”按钮后，将记录为布层的 AD 值，同时计算布层阈值并保存。



4.9 确认“布层阈值 AD 值阈值”。

返回选择画面，进行画面迁移。

布层阈值可以直接输入数字进行变更。



5. 关于面板操作方法（参数设定）

5.1 布层模式时的缝制速度、接缝长度切换



1) 在设定了布层检测功能的情况下，如果检测到布层，则缝制速度和接缝长度将切换为布层模式的设定值。

普通缝制速度 ⇔ U315 布层模式缝制速度

普通缝制接缝长度 ⇔ U316 布层模式间距



2) 布层检测中，画面左下方显示  标记，缝制速度和接缝长度的显示会进行切换。

5.2 布层模式结束针数的设定



布层模式在超过设定的阈值时会自动结束，但也可以通过设定针数来结束。

另外，即使在布层模式结束针数的范围内，只要超过布层检测的阈值，布层模式也会结束。

【设定参数】

U317 布层模式结束针数

初始值：0（无针数设定）

范围：0～200

※ 如果设定为0，布层模式结束针数设定无效。

5.3 布层模式切换等待针数的设定



接近布层时，根据缝制条件的不同，有时会在跨上布层之前切换至布层模式。

通过设定布层模式切换等待针数，可以延迟向布层模式的切换。

【设定参数】

U318 布层模式切换等待针数

初始值：0（无针数设定）

范围：0～10

※ 如果设定为0，布层模式切换等待针数设定无效。