

ESPAÑOL

**DDL-8000CS
SENSOR DE DETECCIÓN DE
SECCIÓN MULTICAPA
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

ÍNDICE

1. Genera.....	1
2. Lista de piezas de kit de sensor de detección multicapa	1
3. Cómo montar.....	2
3-1. Remoción de la placa frontal.....	2
3-2. Remoción del prensador de mecha de aceite.....	2
3-3. Remoción del tope.....	2
3-4. Remoción de la cubierta lateral.....	3
3-5. Instalación del sensor de detección de sección multicapa (unidad de conexión)	3
3-6. Instalación de la base de fijación de imán (conjunto).....	5
3-7. Instalación de las piezas.....	5
4. Cómo operar el panel (Ajuste de la función de detección de sección multicapa)	6
5. Como operar el panel (Ajuste de parámetro).....	9

1. General

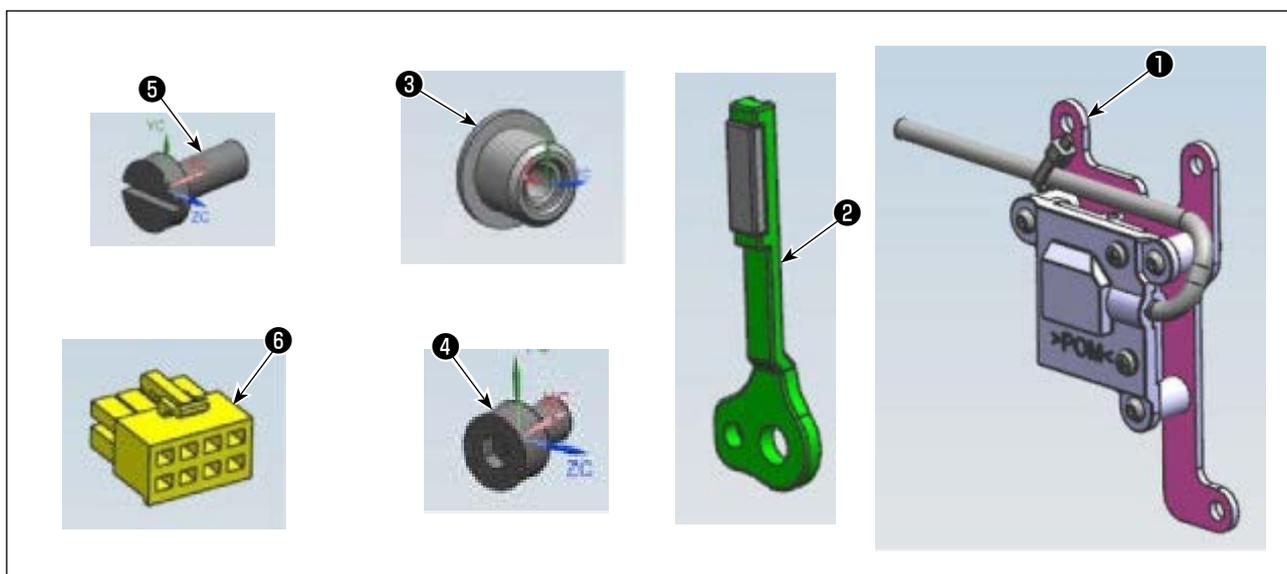
Este dispositivo se instala en el modelo DDL-8000CS. Al instalar el sensor de detección de sección multicapa, los parámetros de cosido pueden cambiarse automáticamente en secciones multicapa durante el cosido.

Parámetros de cosido cambiables	Longitud de puntada y velocidad cosido
Espesor de material detectable	Máx. 13 mm
Resolución de detección	0.1 mm

* Si el material de sección multicapa tiene un espesor inferior a 2 mm, es probable que se vea afectado por la altura del dentado de transporte. Por lo tanto, no se puede llevar a cabo una detección estable. Además, no es posible detectar dos o más secciones multicapa con diferentes alturas.

2. Lista de piezas de kit de sensor de detección multicapa

Número de pieza de kit de sensor de detección de sección multicapa : 40299026



No.	No. de Pieza	Descripción	Qty
①	40299025	Sensor de detección de sección multicapa (unidad de conexión)	1
②	40299027	Base de fijación de imán (conjunto)	1
③	40297939	Tope	1
④	40297951	Tornillo de fijación	3
⑤	40299028	Tornillo de fijación	1
⑥	40298669	Conector 8R	1

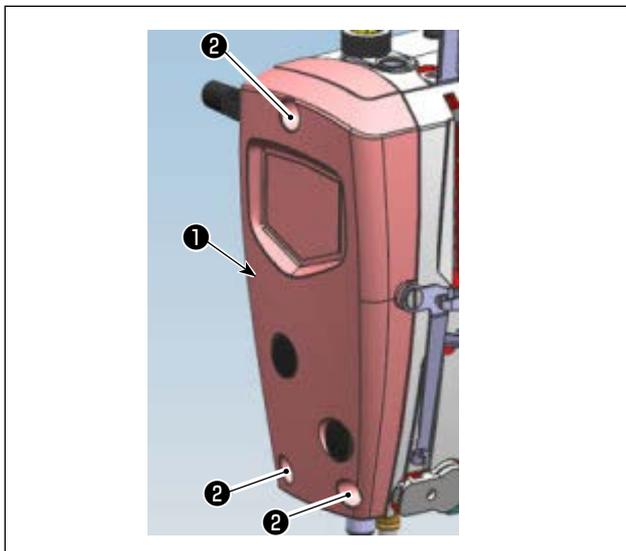
3. Cómo montar



ADVERTENCIA :

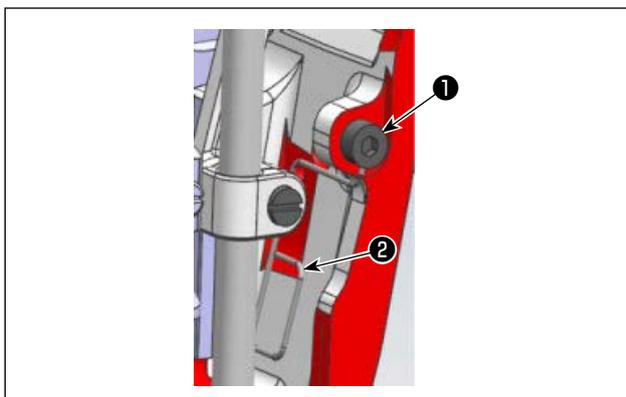
Para evitar posibles lesiones por el arranque repentino de la máquina de coser, asegúrese de iniciar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente eléctrica y de que el motor haya parado por completo.

3-1. Remoción de la placa frontal



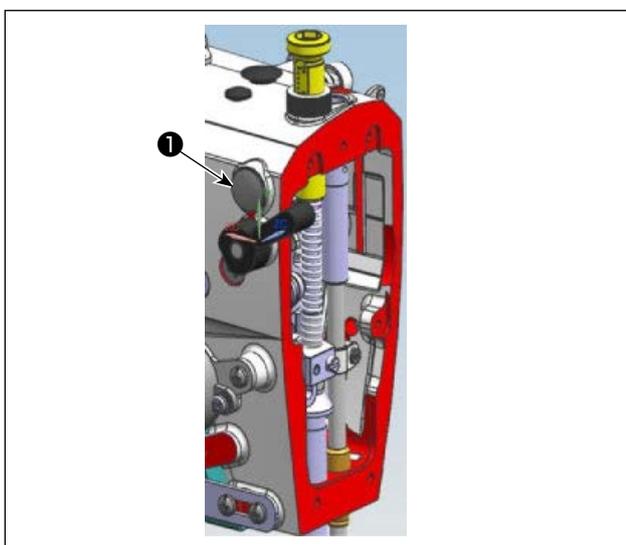
- 1) Afloje los tres tornillos de fijación ② y, a continuación, la placa frontal ① .

3-2. Remoción del prensador de mecha de aceite



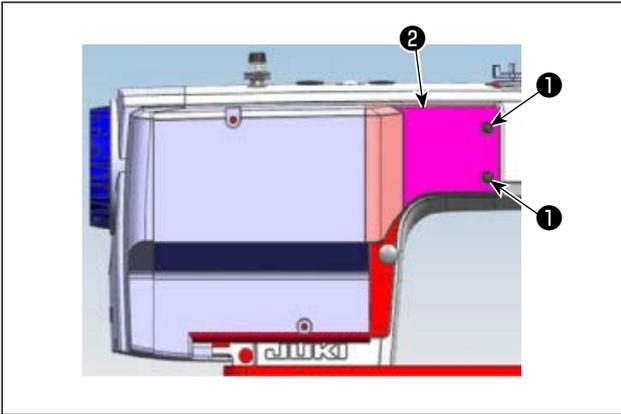
- 1) Afloje el tornillo de fijación ② (1 pieza) y, a continuación, retire el prensador de mecha de aceite ① .

3-3. Remoción del tope



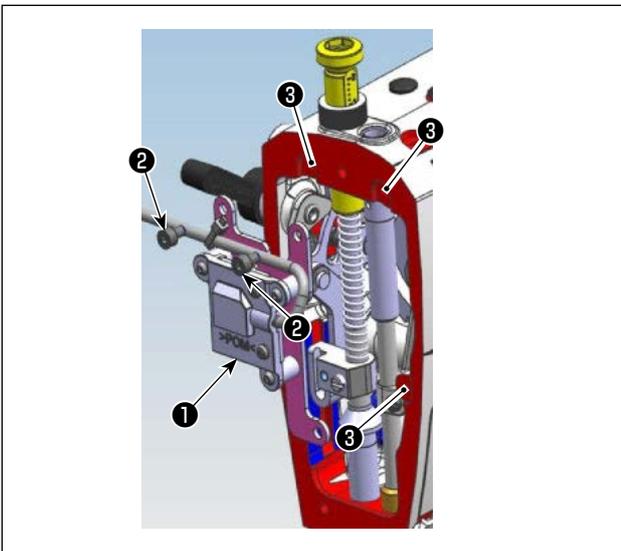
- 1) Retire el tope ① de la parte superior trasera del brazo.

3-4. Remoción de la cubierta lateral

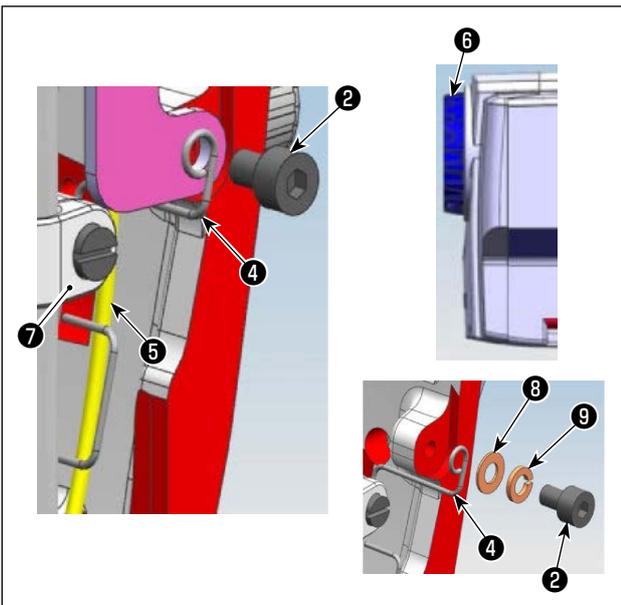


- 1) Afloje los tornillos de fijación **1** (2 piezas) y, a continuación, retire la cubierta lateral **2**.

3-5. Instalación del sensor de detección de sección multicapa (unidad de conexión)



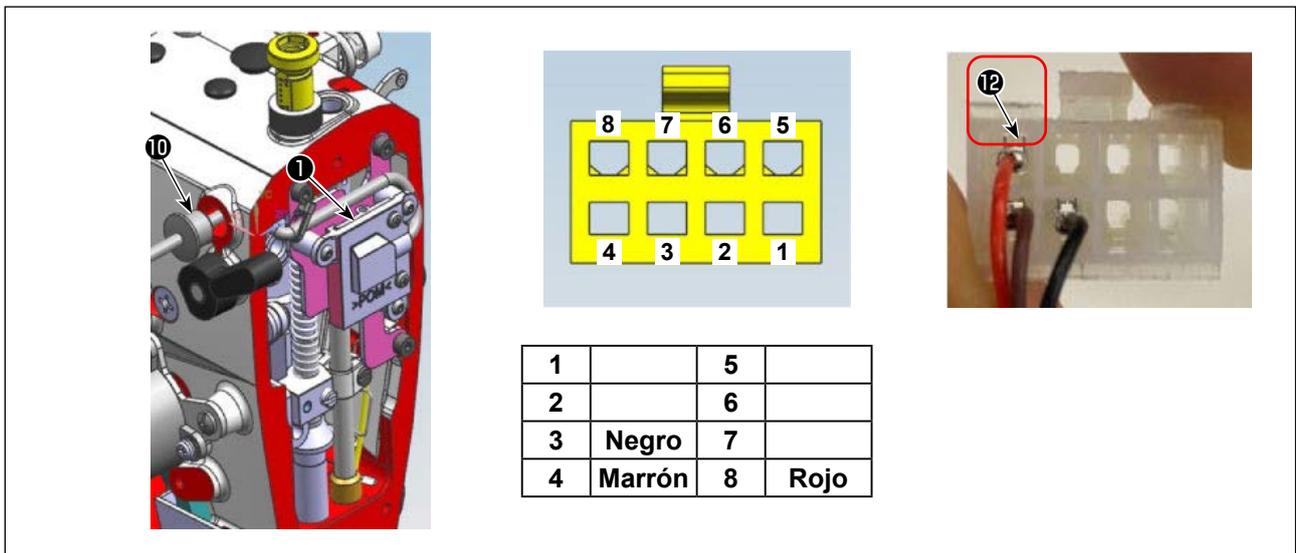
- 1) Pase el cable del sensor de detección multicapa (unidad de conexión) **1** a través del agujero de la parte superior trasera del brazo.
- 2) Alinee el sensor de detección de sección multicapa (unidad de conexión) **1** con los agujeros roscados **3** (3 ubicaciones) del brazo.
- 3) Apriete los tornillos **2** en los agujeros roscados superiores **3** (2 ubicaciones) del brazo para fijarlo en su posición.



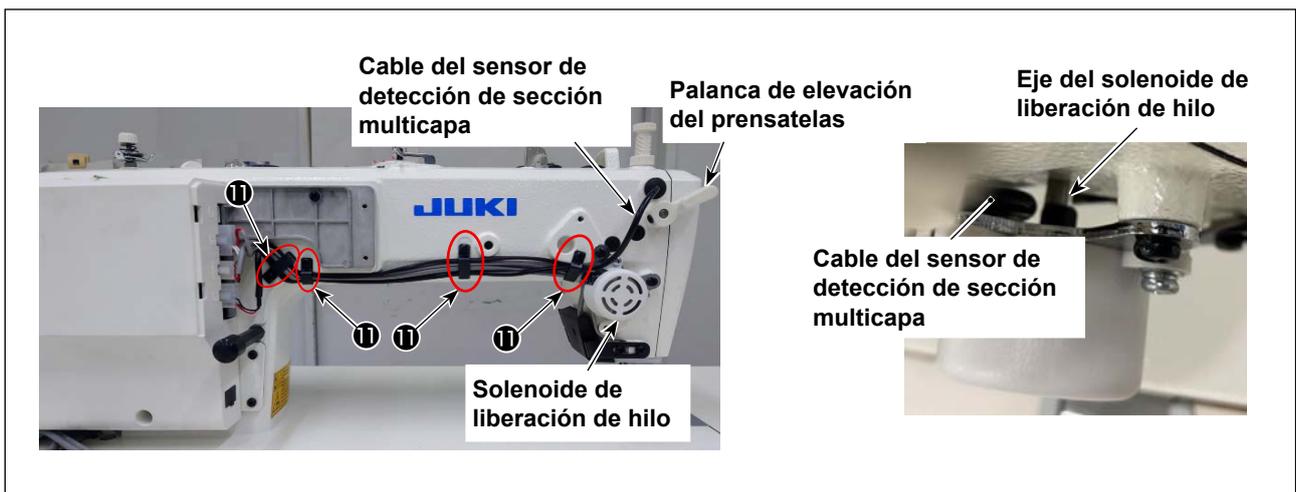
- 4) Alinee la sección de diámetro interno circular del prensador de mecha de aceite **4** con el agujero roscado inferior **3** del brazo.
- 5) Con el prensador de mecha de aceite **4** presionando la mecha de aceite **5** contra la pared del brazo, apriete el tornillo de fijación **2** para fijarlo en su posición.

La arandela **8** y la arandela elástica **9** previamente instaladas entre el prensador de mecha de aceite **4** y el tornillo de fijación **2** ya no son necesarios.

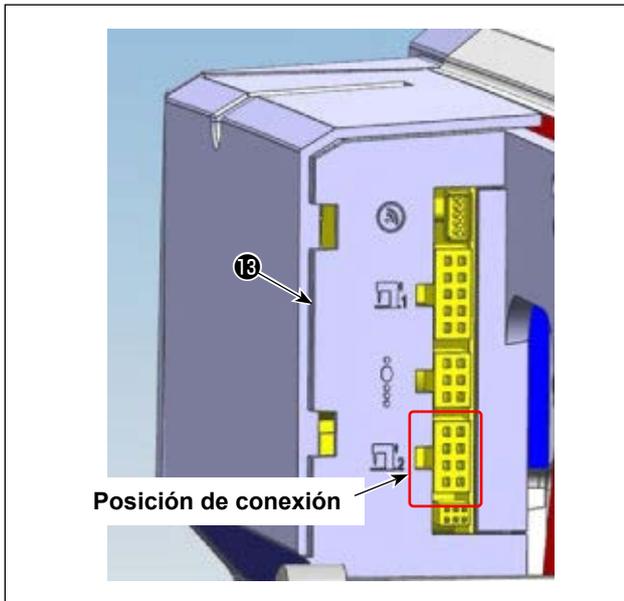
- * 1. Una vez montado el prensador de mecha de aceite **4**, al girar el volante **6** con la mano para mover la ménsula de la barra de aguja **7**, asegúrese de que el prensador de mecha de aceite **4** no entre en contacto con la ménsula de la barra de aguja **7**.
- * 2. Cuando no instale el sensor de detección de sección multicapa, coloque la arandela **8** y la arandela elástica **9** entre el prensador de mecha de aceite **4** y el tornillo de fijación **2**.



- 6) Pase el cable del sensor de detección multicapa (unidad de conexión) ❶ a través del agujero de la parte superior trasera del brazo.
- 7) Coloque el tope ❿ en el cable del sensor de detección de sección multicapa (unidad de conexión) ❶ y, a continuación, insértelo firmemente hasta el fondo en el agujero de la parte superior trasera del brazo.
- * En este momento, asegúrese de que no haya flojedad en el cable del sensor de detección de sección multicapa (unidad de conexión) ❶ .

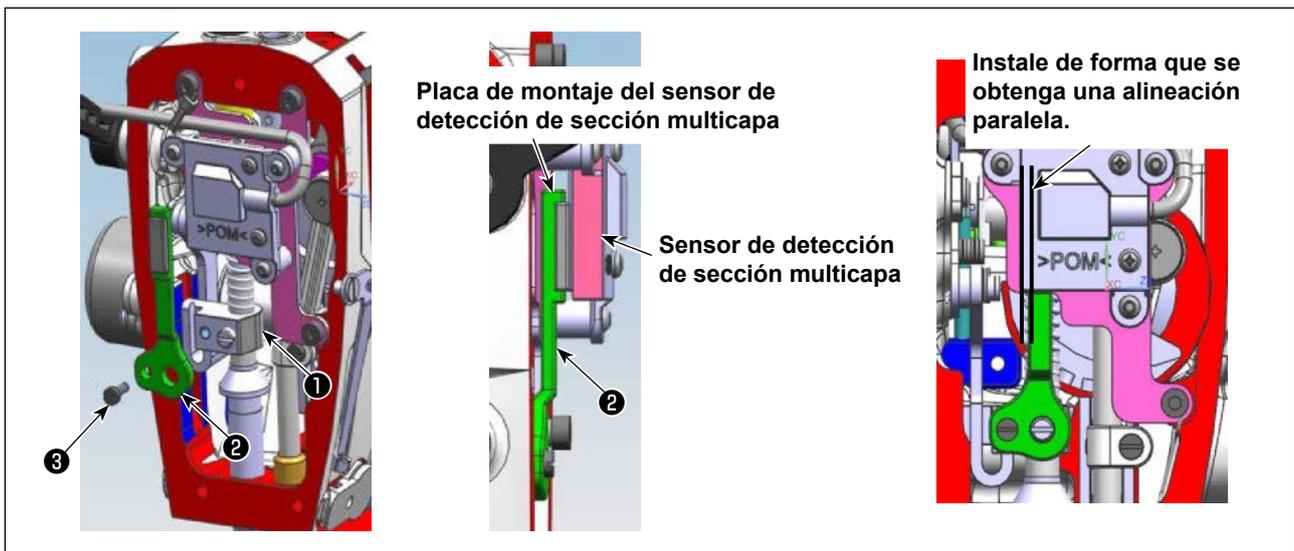


- 8) Afloje los tornillos de fijación para los soportes de cable ❶ (4 ubicaciones).
- 9) Pase el cable del sensor de detección de sección multicapa entre el solenoide de liberación de hilo y el bastidor.
- * Asegúrese de que el cable del sensor de detección de sección multicapa no interfiera con la palanca de elevación del prensatelas y el eje del solenoide de liberación de hilo.
- 10) Fije el cable del sensor de detección de sección multicapa y otros cables con los soportes de cable ❶ (4 ubicaciones).
- 11) Apriete los tornillos de fijación (4 ubicaciones) de los soportes de cable ❶ para fijar los cables y asegúrese de que no haya flojedad en ninguno de los cables.
- 12) Inserte firmemente el pasador del sensor de detección de sección multicapa (unidad de conexión) ❶ en el conector 8R ❶ hasta el fondo.
- * En este momento, asegúrese de que el pasador del sensor de detección de sección multicapa (unidad de conexión) ❶ no se desprenda.
Consulte la figura anterior para la posición de inserción del conector 8R ❶ .



13) Conecte al conector de la placa de circuito 13 como se muestra a la izquierda.

3-6. Instalación de la base de fijación de imán (conjunto)



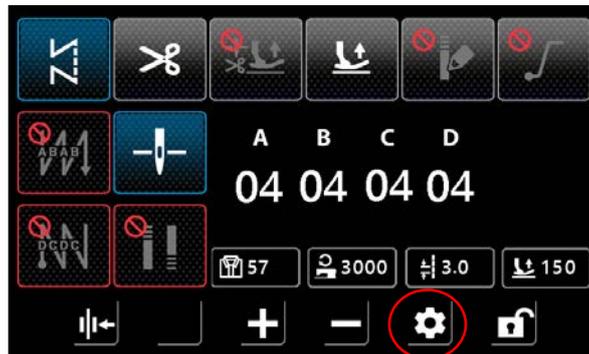
- 1) Instale la placa de fijación de imán (conjunto) 2 en la ménsula de la barra del prensatelas 1 .
 - 2) Fije la placa de fijación de imán (conjunto) con el tornillo de fijación 3 de forma que se posicione entre el sensor de detección de sección multicapa y la placa de montaje del sensor de detección de sección multicapa.
- * Monte la base de montaje de imán (conjunto) de forma que quede casi paralela al sensor de detección de sección multicapa.

3-7. Instalación de las piezas

- 1) Monte las piezas desmontadas en sus posiciones originales.

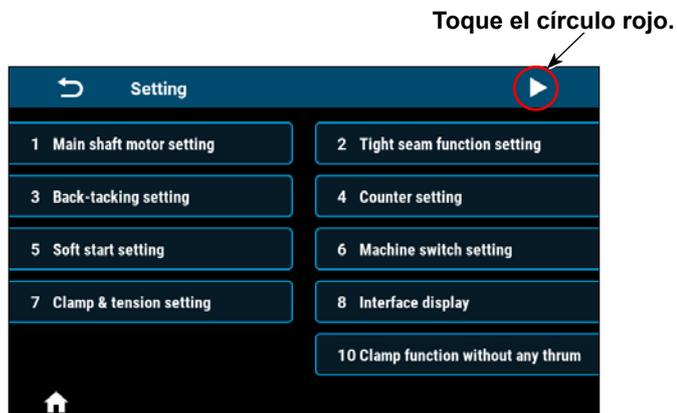
4. Cómo operar el panel (Ajuste de la función de detección de sección multicapa)

4.1 La pantalla de ajuste de parámetro de nivel de usuario se visualizará.



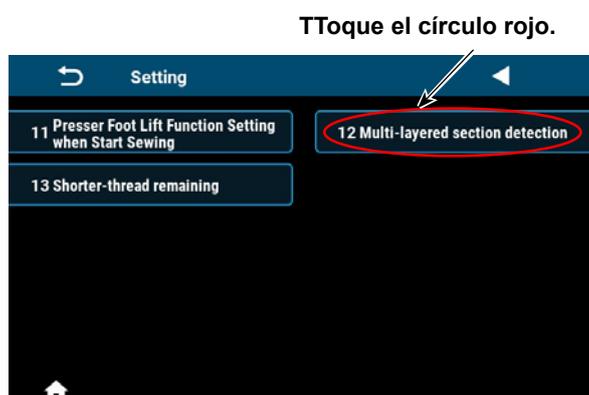
Toque el círculo rojo una vez.

4.2 La pantalla cambiará.



Toque el círculo rojo.

4.3 Seleccione "Detección de sección multicapa".



Toque el círculo rojo.

4.4 Seleccione 1 para “Interruptor de función de sección multicapa”.

Al seleccionar “Guardar”, la función de sección multicapa se activa.

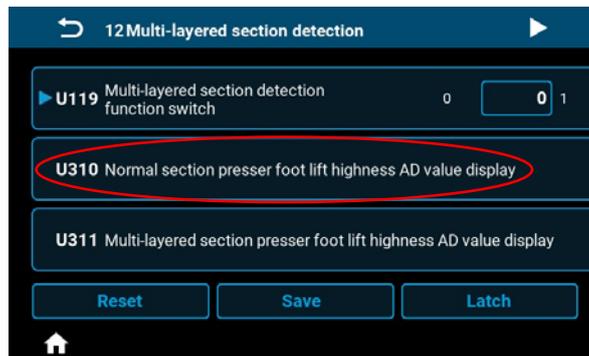


Si se selecciona “8: Función de cambio con un solo toque” para U015 “Ajuste de función de interruptor de mano A” o U174 “Ajuste de función de interruptor manual B”, no se puede ajustar U119 “Ajuste de la función de detección de sección multicapa” a 1.

4.5 A continuación, explicaremos cómo ajustar el umbral de detección de sección multicapa.

Obtenga el valor AD para sección normal.

Pulse “Visualización del valor AD de la altura de elevación del prensatelas de sección normal”.



4.6 Coloque el material de costura con espesor de sección normal debajo del prensatelas.

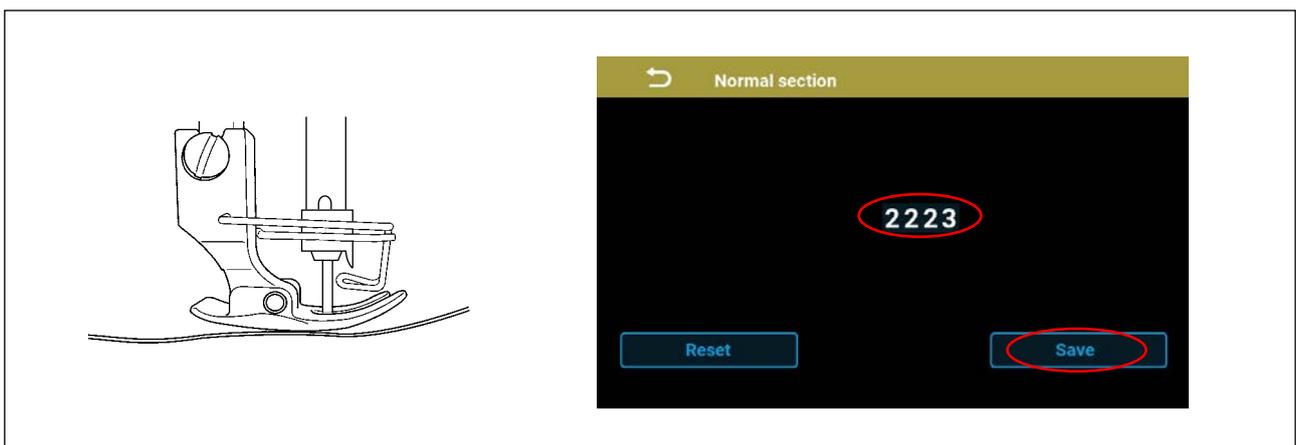
Puede levantar el prensatelas presionando el pedal en sentido inverso o utilizando la palanca de rodilla.



Gire la polea hasta que la aguja quede cerca del punto muerto inferior y, a continuación, baje el dentado de transporte por completo.
Si se obtiene el valor AD sin esta operación, puede que la detección de sección multicapa no funcione correctamente.

El valor AD para sección normal se visualiza.

Pulsar el botón “Guardar” registra el valor como el valor AD de sección normal.



4.7 Obtenga el valor AD para sección multicapa.

Pulse “Visualización del valor AD de la altura de elevación del prensatelas de sección multicapa”.



4.8 Coloque el material de costura con espesor de sección multicapa debajo del prensatelas.

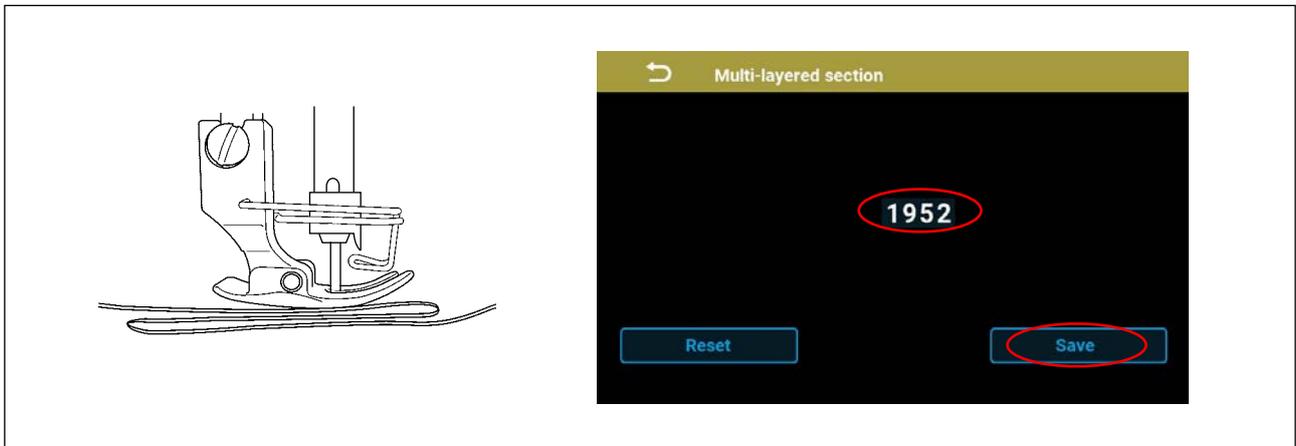
Puede levantar el prensatelas presionando el pedal en sentido inverso o utilizando la palanca de rodilla.



Gire la polea hasta que la aguja quede cerca del punto muerto inferior y, a continuación, baje el dentado de transporte por completo. Si se obtiene el valor AD sin esta operación, puede que la detección de sección multicapa no funcione correctamente.

El valor AD para sección multicapa se visualiza.

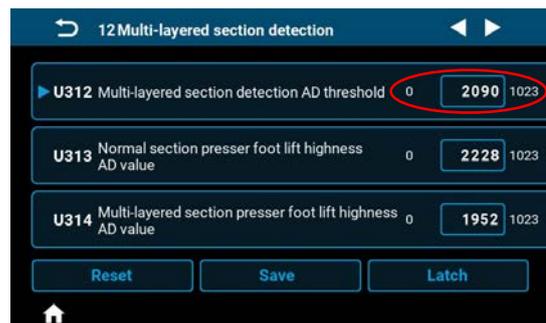
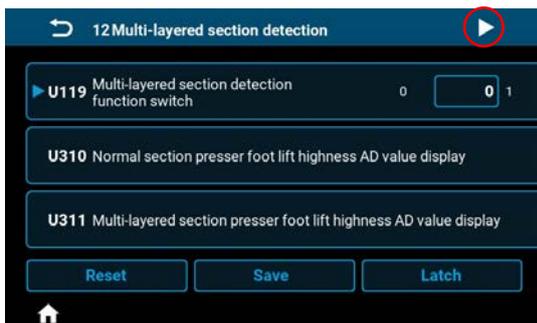
Pulsar el botón “Guardar” registra el valor como el valor AD de sección multicapa y calcula simultáneamente y almacena el umbral de sección multicapa.



4.9 Confirme el “Valor AD y valor de umbral de sección multicapa”.

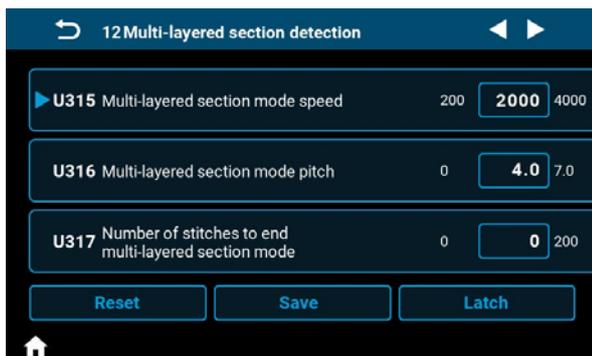
La pantalla retornará a la pantalla de selección.

Puede cambiar el valor de umbral de sección multicapa ingresando números directamente.



5. Como operar el panel (Ajuste de parámetro)

5.1 Cambio de la velocidad de cosido y de la longitud de puntada en el modo de sección multicapa



- 1) Si se ajusta la función de detección de sección multicapa, la velocidad de cosido y la longitud de puntada cambiarán automáticamente a los valores de ajuste del modo de sección multicapa cuando se detecte una sección multicapa.

Velocidad de cosido ⇔ U315 Velocidad de cosido del modo de sección multicapa

Longitud de puntada normal ⇔ U316 Espaciado del modo de sección multicapa



- 2) Durante la detección de sección multicapa, se visualiza una marca  en la esquina inferior izquierda de la pantalla y la visualización cambia entre la velocidad de cosido y la longitud de puntada.

5.2 Ajuste del número de puntadas para finalizar el modo de sección multicapa



Aunque el modo de sección multicapa se finalice automáticamente cuando se supere el valor de umbral, también se puede finalizarlo ajustando el número de puntadas.

Tenga en cuenta que aunque el número de puntadas para finalizar el modo de sección multicapa esté dentro del rango ajustado, el modo de sección multicapa se finalizará si se supera el umbral para la detección de sección multicapa.

[Parámetro de ajuste]

U317 Número de puntadas para finalizar el modo de sección multicapa

Valor inicial: 0 (No se ajusta el número de puntadas)

Rango: 0 a 200

- * El ajuste a 0 desactivará el ajuste para el número de puntadas para finalizar el modo de sección multicapa.

5.3 Ajuste del número de puntadas para esperar el cambio al modo de sección multicapa



Al acercarse a una sección multicapa, dependiendo de las condiciones de cosido, puede que el modo cambie al modo de sección multicapa antes que se alcance la sección multicapa.

Mediante el ajuste del número de puntadas retrasadas para el modo de sección multicapa, se puede retrasar el cambio al modo de sección multicapa.

[Parámetro de ajuste]

U318 Número de puntadas para esperar el cambio al modo de sección multicapa

Valor inicial: 0 (No se ajusta el número de puntadas)

Rango: 0 a 10

- * El ajuste a 0 desactivará el ajuste para el número de puntadas para esperar el cambio al modo de sección multicapa.