

ITALIANO

**DDL-8000CS
SENSORE DI RILEVAMENTO DELLA
SEZIONE MULTISTRATO
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

| | |
|---|----------|
| 1. Generale..... | 1 |
| 2. Elenco delle parti del kit di sensore di rilevamento della sezione multistrato..... | 1 |
| 3. Come assemblare | 2 |
| 3-1. Rimozione della piastra frontale | 2 |
| 3-2. Rimozione del pressore dello stoppino dell'olio | 2 |
| 3-3. Rimozione del fermo | 2 |
| 3-4. Rimozione del coperchio laterale..... | 3 |
| 3-5. Installazione del sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione) | 3 |
| 3-6. Fissaggio della base di fissaggio del magnete (gruppo)..... | 5 |
| 3-7. Fissaggio delle parti | 5 |
| 4. Come azionare il pannello (Impostazione della funzione di rilevamento della sezione multistrato)..... | 6 |
| 5. Come azionare il pannello (Impostazione dei parametri)..... | 9 |

1. Generale

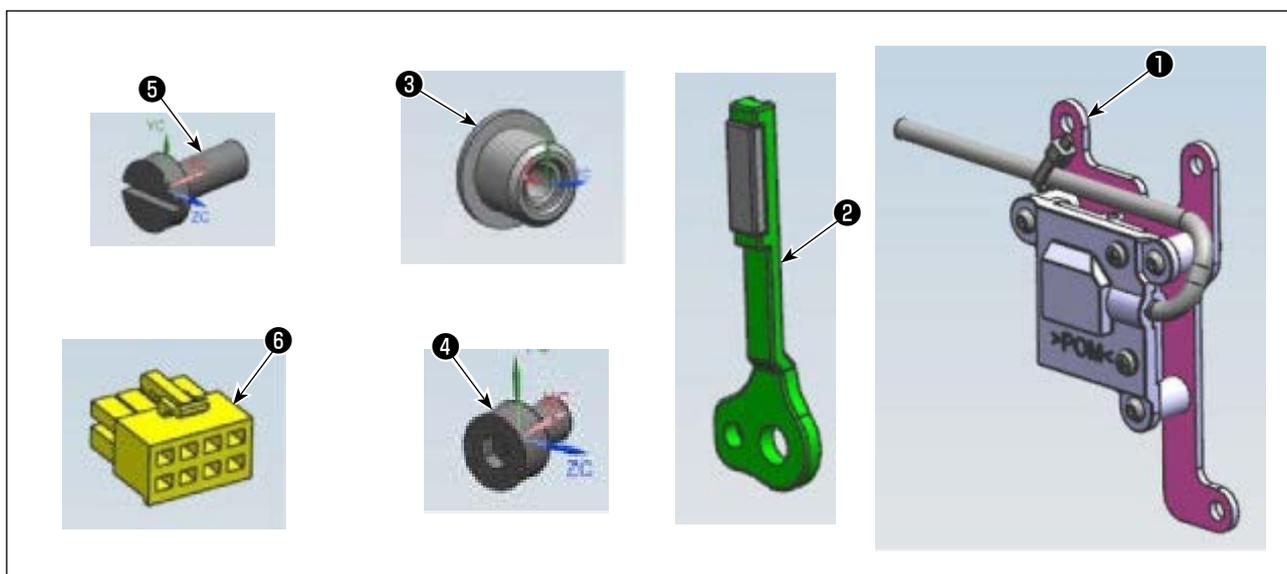
Questo dispositivo è da installare sulla DDL-8000CS. Installando il sensore di rilevamento della sezione multistrato, i parametri di cucitura possono essere commutati automaticamente nelle sezioni multistrato durante la cucitura.

| | |
|-----------------------------------|--|
| Parametri di cucitura commutabili | Lunghezza del punto e velocità di cucitura |
| Spessore del materiale rilevabile | 13 mm max. |
| Risoluzione di rilevamento | 0.1 mm |

* È probabile che la sezione multistrato del materiale la cui spessore è inferiore a 2 mm sia influenzata dall'altezza della griffa di trasporto. Pertanto, non è possibile effettuare un rilevamento stabile. Inoltre, non è possibile rilevare due o più sezioni multistrato con altezze diverse.

2. Elenco delle parti del kit di sensore di rilevamento della sezione multistrato

Numero di parte del kit di sensore di rilevamento della sezione multistrato : 40299026



| No. | Numero di parte | Descrizione | Quantità |
|-----|-----------------|---|----------|
| ① | 40299025 | Sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione) | 1 |
| ② | 40299027 | Base di fissaggio del magnete (gruppo) | 1 |
| ③ | 40297939 | Fermo | 1 |
| ④ | 40297951 | Vite di fissaggio | 3 |
| ⑤ | 40299028 | Vite di fissaggio | 1 |
| ⑥ | 40298669 | Connettore 8R | 1 |

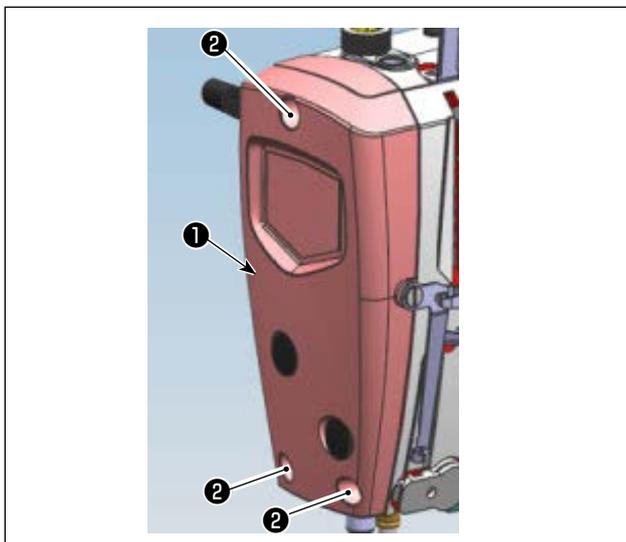
3. Come assemblare



AVVERTIMENTO :

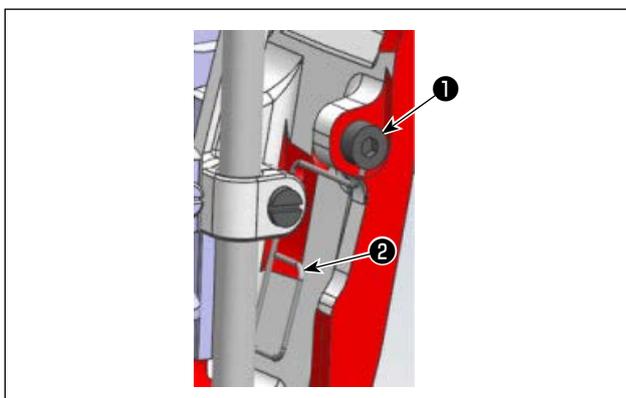
Al fine di prevenire eventuali lesioni personali dovute all'avvio improvviso della macchina, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore di alimentazione ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.

3-1. Rimozione della piastra frontale



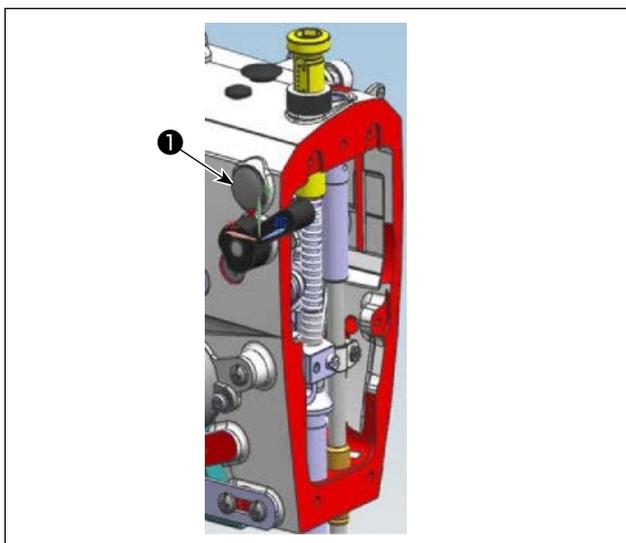
- 1) Allentare le tre viti di fissaggio ② e quindi rimuovere la piastra frontale ①.

3-2. Rimozione del pressore dello stoppino dell'olio



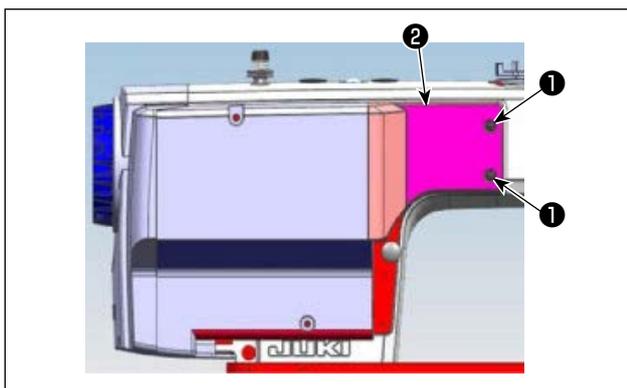
- 1) Allentare la vite di fissaggio ② (1 pezzo) e quindi rimuovere il pressore dello stoppino dell'olio ①.

3-3. Rimozione del fermo



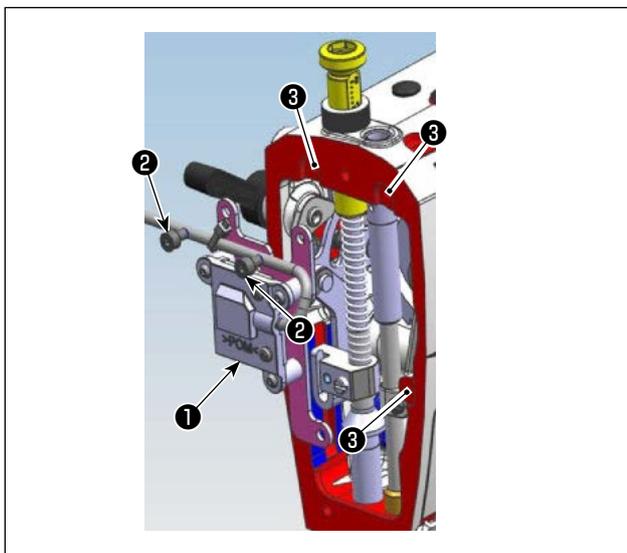
- 1) Rimuovere il fermo ① dalla parte posteriore superiore del braccio.

3-4. Rimozione del coperchio laterale

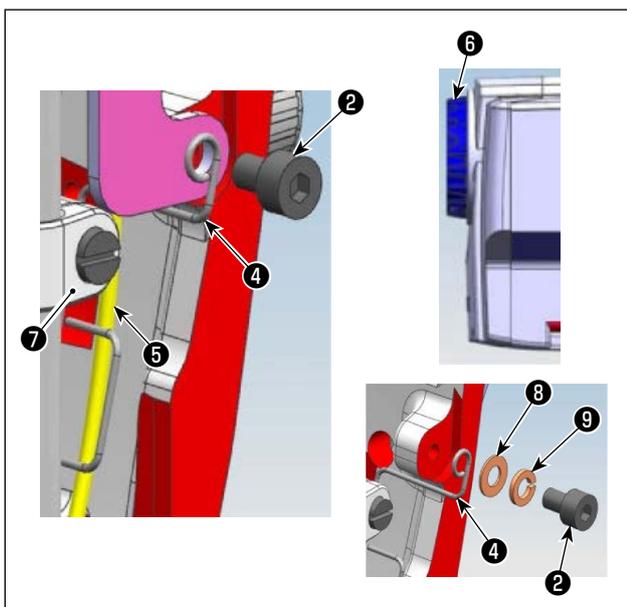


- 1) Allentare le viti di fissaggio ❶ (2 pezzi) e quindi rimuovere il coperchio laterale ❷ .

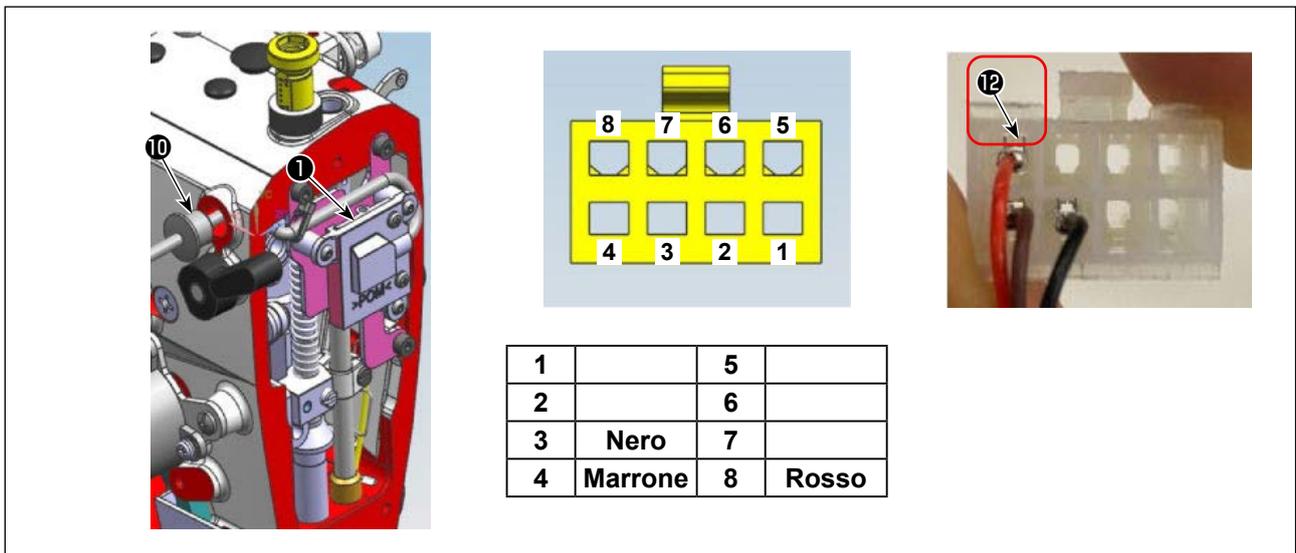
3-5. Installazione del sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione)



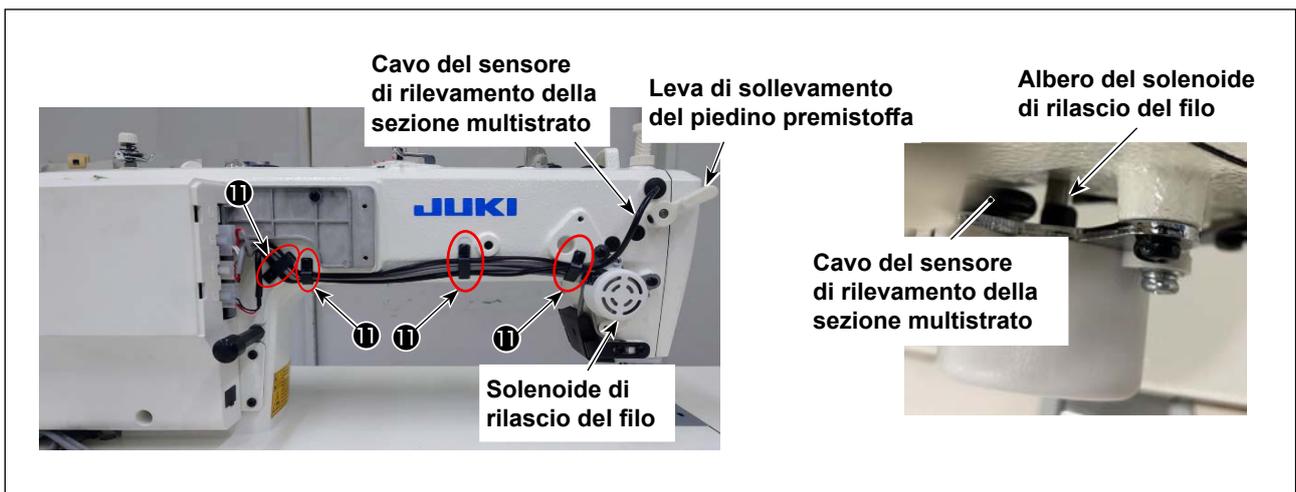
- 1) Far passare il cavo del sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione) ❶ attraverso il foro nella parte posteriore superiore del braccio.
- 2) Allineare il sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione) ❶ con i fori filettati ❸ (3 posizioni) sul braccio.
- 3) Stringere le viti di fissaggio ❷ nei fori filettati superiori ❸ (2 posizioni) sul braccio per fissarlo in posizione.



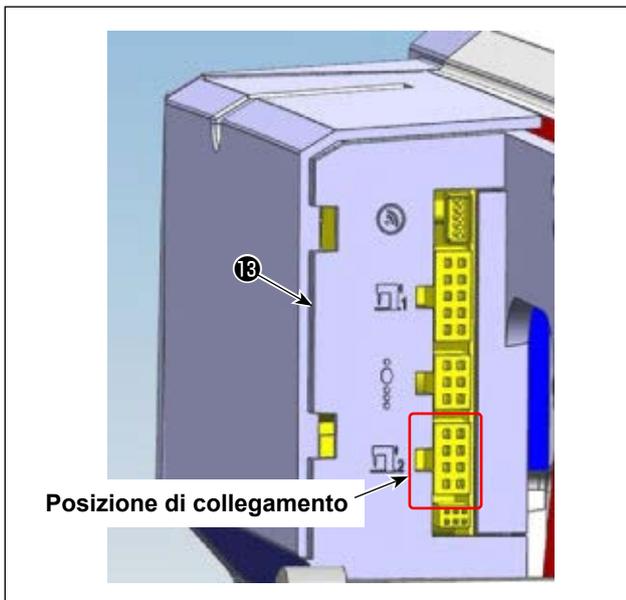
- 4) Allineare la sezione di circonferenza interna del pressore dello stoppino dell'olio ❹ con il foro filettato inferiore ❸ sul braccio.
 - 5) Facendo in modo che il pressore dello stoppino dell'olio ❹ prema lo stoppino dell'olio frontale ❺ contro la parete del braccio, stringere la vite di fissaggio ❷ per fissarlo in posizione.
La rondella ❸ e la rondella elastica ❹ precedentemente attaccate tra il pressore dello stoppino dell'olio ❹ e la vite di fissaggio ❷ non sono più necessarie.
- * 1. Una volta assemblato il pressore dello stoppino dell'olio ❹ , girare manualmente il volantino ❻ per muovere la staffa della barra dell'ago ❼ e assicurarsi che il pressore dello stoppino dell'olio ❹ non venga a contatto con la staffa della barra dell'ago ❼ .
- * 2. Se il sensore di rilevamento della sezione multistrato non viene installato, posizionare la rondella ❸ e la rondella elastica ❹ tra il pressore dello stoppino dell'olio ❹ e la vite di fissaggio ❷ .



- 6) Far passare il cavo del sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione) ❶ attraverso il foro nella parte posteriore superiore del braccio.
- 7) Infilare il fermo ❷ sul cavo del sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione) ❶ e quindi inserirlo saldamente fino in fondo nel foro nella parte posteriore superiore del braccio.
- * In questo momento, assicurarsi che non vi sia alcun allentamento nel cavo del sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione) ❶ .

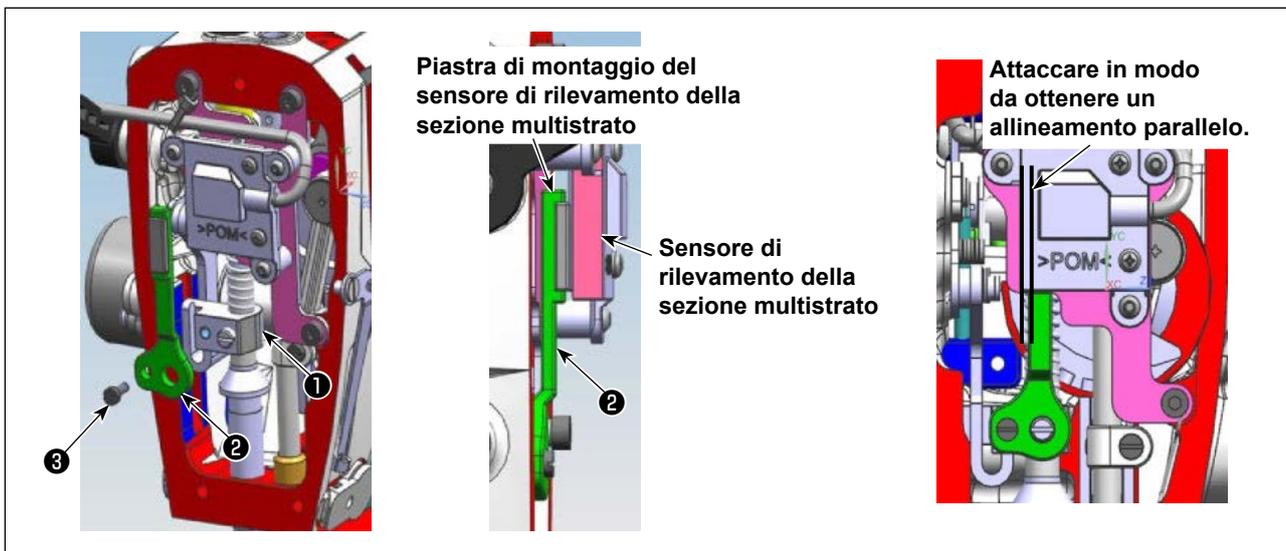


- 8) Allentare le viti di fissaggio dei fermacavi ❶ (4 posizioni).
 - 9) Far passare il cavo del sensore di rilevamento della sezione multistrato tra il solenoide di rilascio del filo e il telaio.
 - * Assicurarsi che il cavo del sensore di rilevamento della sezione multistrato non interferisca con la leva di sollevamento del piedino premistoffa e con l'albero del solenoide di rilascio del filo.
 - 10) Fissare il cavo del sensore di rilevamento della sezione multistrato e gli altri cavi con i fermacavi ❶ (4 posizioni).
 - 11) Stringere le viti di fissaggio (4 posizioni) dei fermacavi ❶ per fissare i cavi e assicurarsi che non vi siano allentamenti in nessuno dei cavi.
 - 12) Inserire saldamente il perno ❶ del sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione) nel connettore 8R ❷ fino in fondo.
 - * In questo momento, assicurarsi che il perno ❶ del sensore di rilevamento della sezione multistrato (unità di connessione) non si stacchi.
- Per la posizione di inserimento del connettore 8R ❷ , fare riferimento alla figura sopra.



- 13) Collegare al connettore della scheda di circuito **13** come mostrato a sinistra.

3-6. Fissaggio della base di fissaggio del magnete (gruppo)



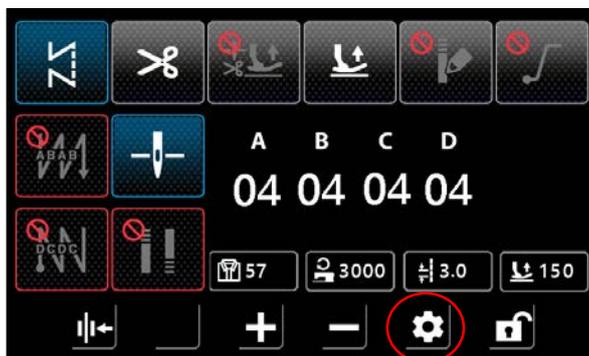
- 1) Attaccare la piastra di fissaggio del magnete (gruppo) **2** alla staffa della barra del pressore **1**.
 - 2) Fissare la piastra di fissaggio del magnete (gruppo) con la vite di fissaggio **3** in modo che sia posizionata tra il sensore di rilevamento della sezione multistrato e la piastra di montaggio del sensore di rilevamento della sezione multistrato.
- * Montare la base di montaggio del magnete (gruppo) in modo che sia quasi parallela al sensore di rilevamento della sezione multistrato.

3-7. Fissaggio delle parti

- 1) Rimontare le parti smontate riportandole allo stato originale.

4. Come azionare il pannello (Impostazione della funzione di rilevamento della sezione multistrato)

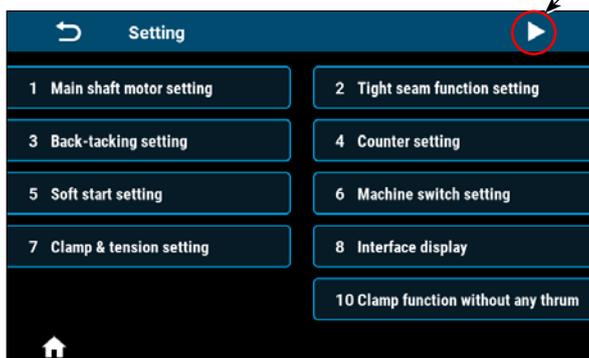
4.1 Verrà visualizzata la schermata di impostazione dei parametri del livello di utente.



Toccare una volta il cerchio rosso.

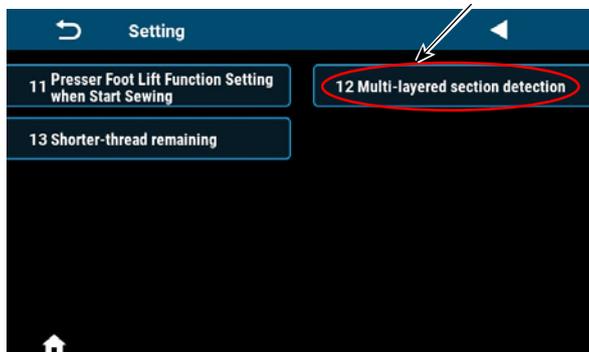
4.2 La schermata cambierà.

Toccare il cerchio rosso.



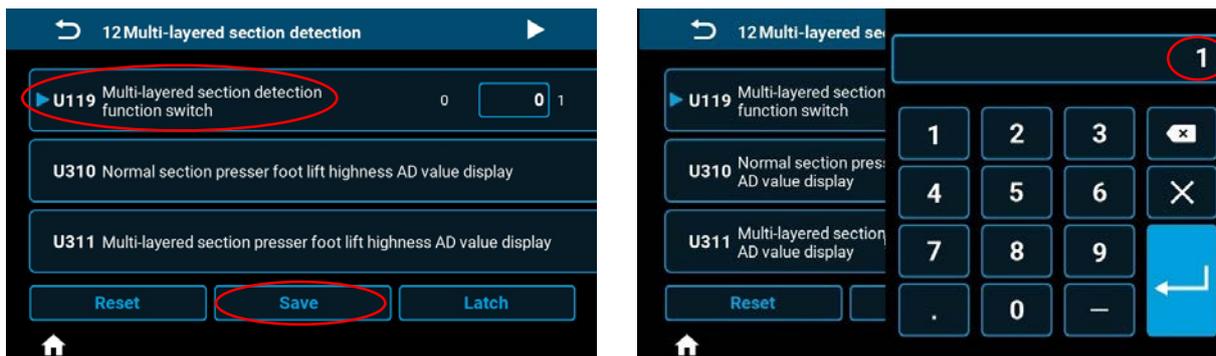
4.3 Selezionare "Rilevamento della sezione multistrato".

Toccare il cerchio rosso.



4.4 Selezionare 1 per "Interruttore della funzione di sezione multistrato".

Selezionando "Salva", la funzione di sezione multistrato verrà attivata.

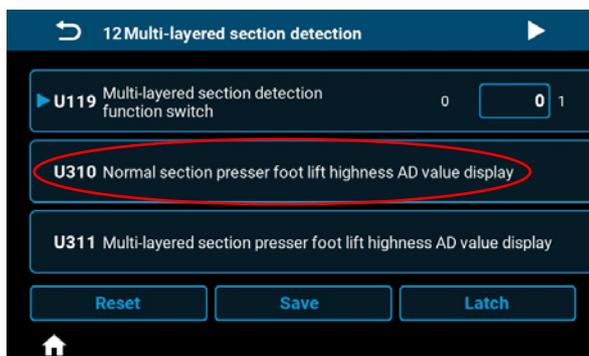


Attenzione Se si seleziona "8: Funzione di commutazione a tocco singolo" per U015 "Impostazione della funzione dell'interruttore manuale A" o U174 "Impostazione della funzione dell'interruttore manuale B", non è possibile impostare U119 "Impostazione della funzione di rilevamento della parte pluristrato" su 1.

4.5 Ora spiegheremo come regolare la soglia di rilevamento della sezione multistrato.

Acquisire il valore AD per la sezione normale.

Premere "Visualizzazione del valore AD dell'altezza del sollevamento del piedino premistoffa della sezione normale".



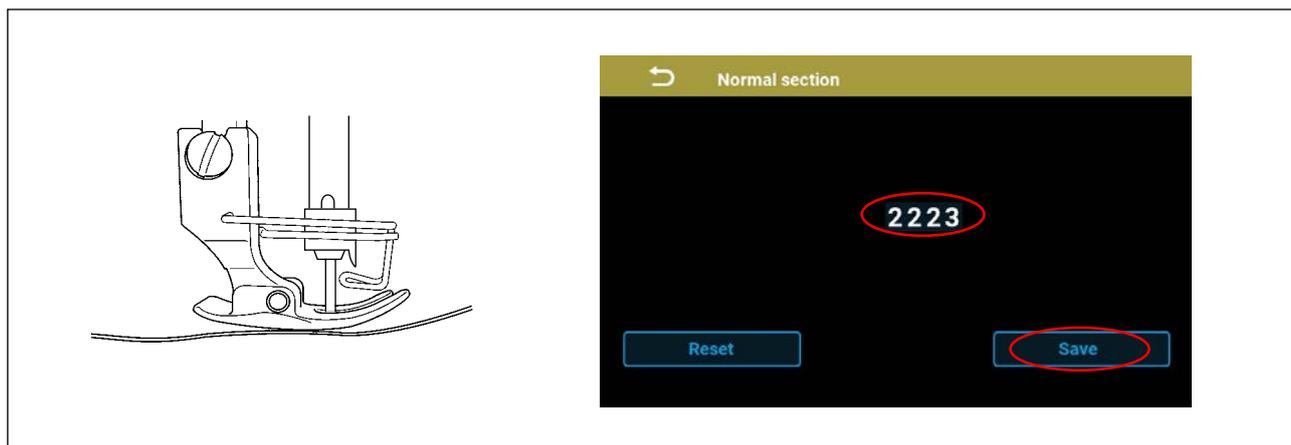
4.6 Posizionare il materiale da cucire di spessore della sezione normale sotto il piedino premistoffa.

È possibile sollevare il piedino premistoffa premendo il pedale in senso inverso oppure utilizzando la ginocchiera.

Attenzione Ruotare la puleggia finché l'ago non raggiunga quasi il punto morto inferiore e quindi abbassare completamente la griffa di trasporto. Se il valore AD viene acquisito senza questa operazione, il rilevamento della sezione multistrato potrebbe non funzionare correttamente.

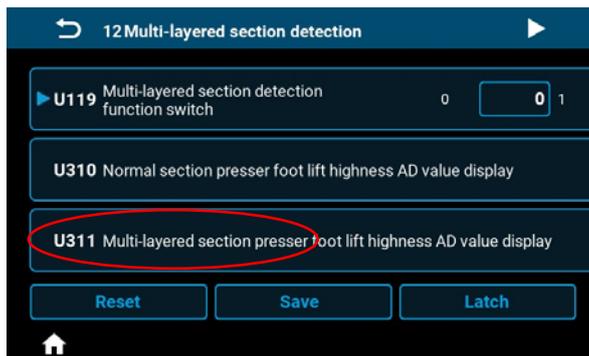
Viene visualizzato il valore AD per la sezione normale.

Premendo il pulsante "Salva", il valore viene registrato come il valore AD della sezione normale.



4.7 Acquisire il valore AD per la sezione multistrato.

Premere "Visualizzazione del valore AD dell'altezza del sollevamento del piedino premistoffa della sezione multistrato".



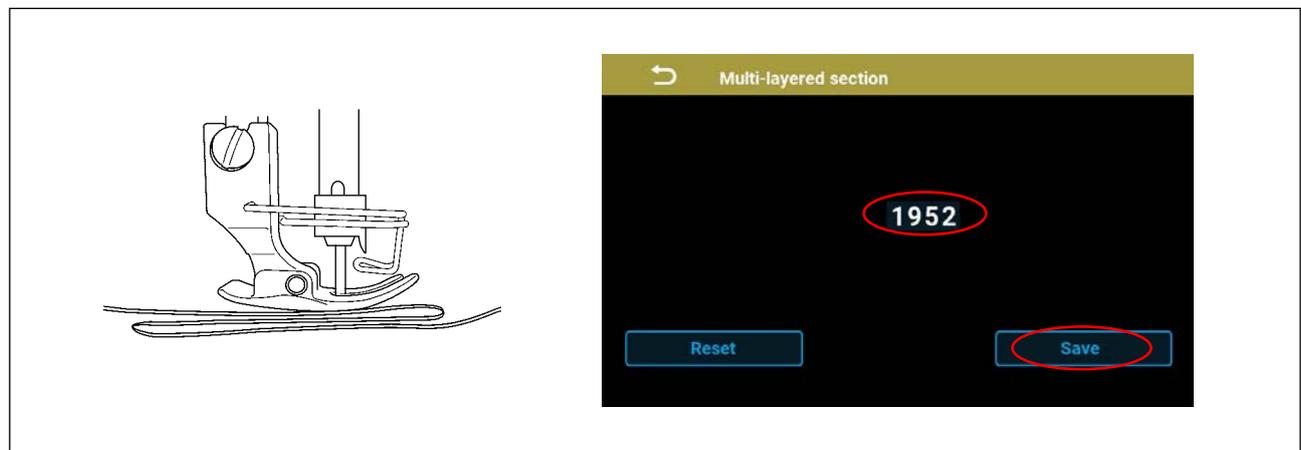
4.8 Posizionare il materiale da cucire di spessore della sezione multistrato sotto il piedino premistoffa.

È possibile sollevare il piedino premistoffa premendo il pedale in senso inverso oppure utilizzando la ginocchiera.

Attenzione Ruotare la puleggia finché l'ago non raggiunga quasi il punto morto inferiore e quindi abbassare completamente la griffa di trasporto. Se il valore AD viene acquisito senza questa operazione, il rilevamento della sezione multistrato potrebbe non funzionare correttamente.

Viene visualizzato il valore AD per la sezione multistrato.

Premendo il pulsante "Salva", il valore viene registrato come il valore AD della sezione multistrato e contemporaneamente viene calcolata e salvata la soglia della sezione multistrato.



4.9 Confermare "Valore AD e valore di soglia della sezione multistrato".

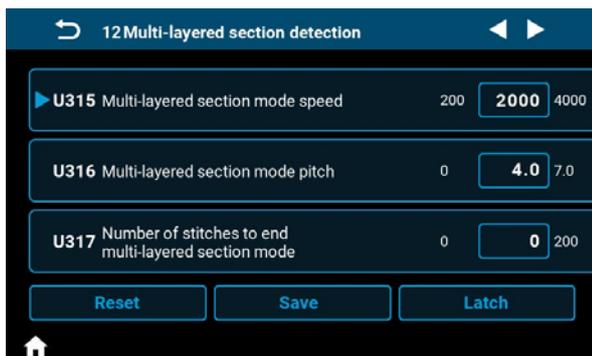
Lo schermo tornerà alla schermata di selezione.

È possibile modificare il valore di soglia della sezione multistrato immettendo direttamente i numeri.



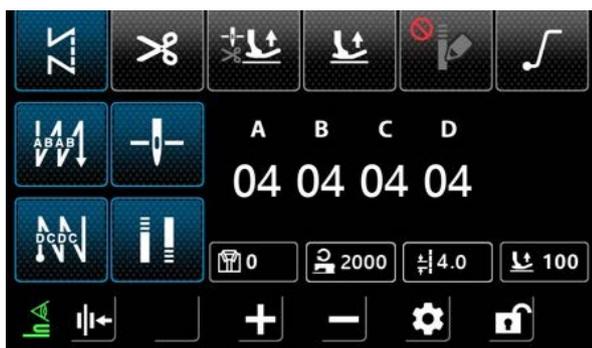
5. Come azionare il pannello (Impostazione dei parametri)

5.1 Commutazione della velocità di cucitura e della lunghezza del punto in modalità di sezione multistrato



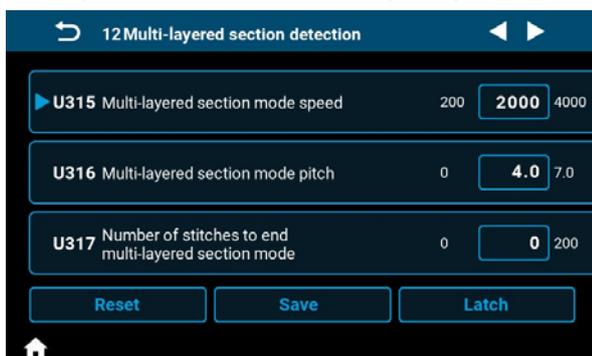
1) Se è impostata la funzione di rilevamento della sezione multistrato, la velocità di cucitura e la lunghezza del punto verranno automaticamente modificate ai valori di impostazione della modalità di sezione multistrato quando viene rilevata una sezione multistrato.

Velocità di cucitura normale ↔ U315 Velocità di cucitura per la modalità di sezione multistrato
Lunghezza del punto normale ↔ U316 Passo per la modalità di sezione multistrato



2) Durante il rilevamento della sezione multistrato, viene visualizzato un segno **In A** nell'angolo inferiore sinistro della schermata e la visualizzazione si commuta tra la velocità di cucitura e la lunghezza del punto.

5.2 Impostazione del numero di punti per terminare la modalità di sezione multistrato



Sebbene la modalità di sezione multistrato termini automaticamente quando viene superato il valore di soglia impostato, è possibile terminarla anche impostando un numero di punti.

Tenere presente che anche se il numero di punti per terminare la modalità di sezione multistrato rientra nell'intervallo impostato, la modalità di sezione multistrato terminerà se viene superata la soglia per il rilevamento della sezione multistrato.

[Parametro di impostazione]

U317 Numero di punti per terminare la modalità di sezione multistrato

Valore iniziale: 0 (Il numero di punti non viene impostato)

Intervallo: da 0 a 200

- * Impostando il valore su 0, verrà disabilitata l'impostazione per il numero di punti per terminare la modalità di sezione multistrato.

5.3 Impostazione del numero di punti in attesa per la commutazione alla modalità di sezione multistrato



Quando ci si avvicina a una sezione multistrato, a seconda delle condizioni di cucitura, la modalità potrebbe commutarsi alla modalità di sezione multistrato prima di raggiungere la sezione multistrato.

Impostando il numero di punti in attesa per la modalità di sezione multistrato, è possibile ritardare la commutazione alla modalità di sezione multistrato.

[Parametro di impostazione]

U318 Numero di punti in attesa per la commutazione alla modalità di sezione multistrato

Valore iniziale: 0 (Il numero di punti non viene impostato)

Intervallo: da 0 a 10

- * Impostando il valore su 0, verrà disabilitata l'impostazione per il numero di punti in attesa per la commutazione alla modalità di sezione multistrato.