

FRANÇAIS

**PLC-2700 Series
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

| | |
|--|-----------|
| 1. CARACTÉRISTIQUES..... | 1 |
| 2. INSTALLATION..... | 4 |
| 2-1. Installation la machine à coudre..... | 4 |
| 2-2. Réglage de la tension de courroie (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765) | 6 |
| 2-3. Composants pneumatiques | 7 |
| 2-4. Pose du couvre-courroie PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)..... | 9 |
| 2-5. Pose du porte-bobines | 10 |
| 2-6. Pose de la broche de guide-fil | 10 |
| 3. PRÉPARATION DE LA MACHINE A COUDRE | 11 |
| 3-1. Procédure d'installation de la tête de la machine..... | 11 |
| 3-2. Réglage de la tête de la machine (PLC-2710-7, 2760-7)..... | 13 |
| 3-3. Installation du détecteur (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765 ; lorsque le kit en option est utilisé)..... | 15 |
| 3-4. Ouverture/fermeture du couvercle de crochet..... | 17 |
| 3-5. Lubrification | 17 |
| 3-6. Pose de l'aiguille | 20 |
| 3-7. Pose et retrait de la canette | 21 |
| 3-8. Enfilage du crochet..... | 22 |
| 3-9. Bobinage d'une canette..... | 23 |
| 3-10. Enfilage de la tête de la machine..... | 24 |
| 4. RÉGLAGE DE LA MACHINE | 27 |
| 4-1. Réglage de la longueur des points..... | 27 |
| 4-2. Tension des fils | 28 |
| 4-3. Ressort de relevage du fil | 29 |
| 4-4. Relation entre l'aiguille et le crochet..... | 30 |
| 4-5. Réglage du pare-aiguille de crochet | 31 |
| 4-6. Réglage du levier d'ouverture de la boîte à canette | 31 |
| 4-7. Position du couteau fixe et réglage de la pression du couteau | 32 |
| 4-8. Réglage de la pression du pied presseur..... | 32 |
| 4-9. Réglage de l'ampleur du mouvement vertical alternatif du pied presseur alternatif et du pied presseur | 33 |
| 5. UTILISATION DE LA MACHINE A COUDRE | 34 |
| 5-1. Releveur manuel | 34 |
| 5-2. Réarmement de l'embrayage de sécurité | 34 |
| 5-3. Fixation du cadran de réglage d'entraînement | 35 |
| 5-4. Alignement des points d'insertion de l'aiguille pour la couture normale/à entraînement inverse | 36 |
| 5-5. Touches de commande (PLC-2710-7, PLC-2760-7)..... | 37 |
| 5-6. Barre à aiguille fendue organisée (PLC-2765)..... | 39 |
| 5-7. Genouillère (PLC-2710-7, 2760-7) | 40 |
| 6. TABLEAU DES VITESSES DE COUTURE..... | 43 |
| 7. POULIE À MOTEUR ET COURROIE TRAPÉZOÏDALE | 43 |
| 8. PROBLÈMES DE COUTURE ET REMÈDES..... | 44 |

1. CARACTÉRISTIQUES

| No. | Élément | Application | |
|-----|---|---|--|
| | | PLC-2710 | PLC-2760 |
| 1 | Modèle | PLC-2710 | PLC-2760 |
| 2 | Désignation de modèle | Pilier, 1 aiguille, entraînement simultané, machine à point piqué avec grand crochet à axe vertical | Pilier, 2 aiguilles, entraînement simultané, machine à point piqué avec grand crochet à axe vertical |
| 3 | Application | Tissus moyens à lourds, siège de véhicule, meubles | |
| 4 | Vitesse de couture | 2.500 sti/min maxi. (Voir "6. TABLEAU DES VITESSES DE COUTURE" p.43.) | |
| 5 | Aiguille | GROZ-BECKERT 135 × 17 (N° 100 à N° 180) (Standard : N° 140) | |
| 6 | Taille de fil applicable pour la couture | #30 à #5 | |
| 7 | Taille de fil applicable pour la coupe | | |
| 8 | Longueur des points | Un maximum de 12 mm (entraînement avant/inverse) | |
| 9 | Molette de longueur des points | Molette 1 pas | |
| 10 | Soulèvement du pied presseur | Releveur manuel : 10 mm Releveur par genouillère : 20 mm | |
| 11 | Mécanisme de réglage de la longueur des points | Par la molette | |
| 12 | Méthode de réglage de la couture arrière | Par le levier | |
| 13 | Releveur de fil | Releveur de fil à lien | |
| 14 | Course de barre à aiguille | 40 mm | |
| 15 | Amplitude du déplacement vertical alterné | 1 mm à 9 mm (Type vertical alterné à réglage par molette) | |
| 16 | Crochet | Crochet 2 plis à axe vertical (Type à loquet) | |
| 17 | Mécanisme d'entraînement | Entraînement par boîtier | |
| 18 | Mécanisme d'activation de l'entraînement supérieur et inférieur | Courroie de distribution | |
| 19 | Méthode de coupe du fil | | |
| 20 | Lubrification | Lubrification automatique par réservoir d'huile (avec jauge d'huile) | |
| 21 | Huile lubrifiante | JUKI New Defrix Oil No.1 (équivalent à la norme ISO VG7) ou JUKI MACHINE OIL No.7 | |
| 22 | Taille du plateau | 643 mm × 178 mm | |
| 23 | Espace sous le bras | 347 mm × 298 mm | |
| 24 | Taille du volant | Diamètre réelle de la courroie trapézoïdale : ø76,0 mm Diamètre externe : ø140 mm | |
| 25 | Moteur/Boîte de commande | M51N 750W / SC-922A | |
| 26 | Poids de la tête de la machine | 76 kg | 79 kg |
| 27 | Bruit | - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 79,5 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 2.500 sti/min. | - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 84,0 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 2.500 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 86,0 dB; (comprend $K_{WA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 à 2.500 sti/min. |

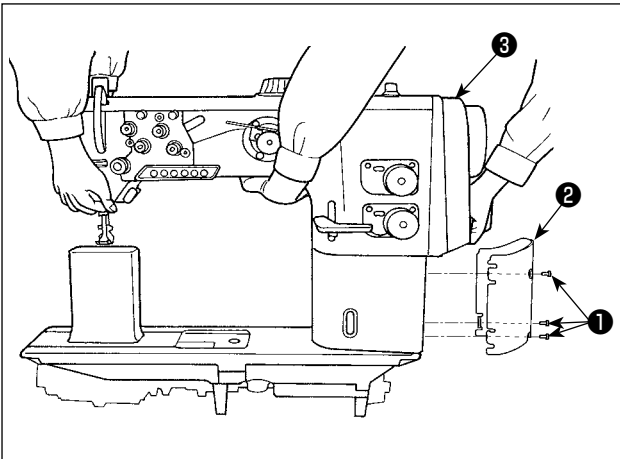
| No. | Élément | Application | |
|-----|---|---|--|
| | | PLC-2710-7 | PLC-2760-7 |
| 1 | Modèle | PLC-2710-7 | PLC-2760-7 |
| 2 | Désignation de modèle | Pilier, 1 aiguille, entraînement simultané, machine à point piqué avec grand crochet à axe vertical, coupe-fil inclus | Pilier, 2 aiguilles, entraînement simultané, machine à point piqué avec grand crochet à axe vertical, coupe-fil inclus |
| 3 | Application | Tissus moyens à lourds, siège de véhicule, meubles | |
| 4 | Vitesse de couture | 2.500 sti/min maxi. (Voir "6. TABLEAU DES VITESSES DE COUTURE" p.43.)*1 | |
| 5 | Aiguille | GROZ-BECKERT 135 × 17 (N° 100 à N° 180) (Standard : N° 140) | |
| 6 | Taille de fil applicable pour la couture | #30 à #5 | |
| 7 | Taille de fil applicable pour la coupe | #30 à #5 | |
| 8 | Longueur des points | Un maximum de 12 mm (entraînement avant/inverse) | |
| 9 | Molette de longueur des points | Molette 2 pas | |
| 10 | Soulèvement du pied presseur | Releveur manuel : 10 mm Releveur automatique : 20 mm | |
| 11 | Mécanisme de réglage de la longueur des points | Par la molette | |
| 12 | Méthode de réglage de la couture arrière | Type du cylindre pneumatique (avec interrupteur touch-back) | |
| 13 | Releveur de fil | Releveur de fil à lien | |
| 14 | Course de barre à aiguille | 40 mm | |
| 15 | Amplitude du déplacement vertical alterné | 1 mm à 9 mm (Type vertical alterné à réglage par molette) | |
| 16 | Crochet | Crochet 2 plis à axe vertical (Type à loquet) | |
| 17 | Mécanisme d'entraînement | Entraînement par boîtier | |
| 18 | Mécanisme d'activation de l'entraînement supérieur et inférieur | Courroie de distribution | |
| 19 | Méthode de coupe du fil | Type à ciseaux commandés par came | |
| 20 | Lubrification | Lubrification automatique par réservoir d'huile (avec jauge d'huile) | |
| 21 | Huile lubrifiante | JUKI New Defrix Oil No.1 (équivalent à la norme ISO VG7) ou JUKI MACHINE OIL No.7 | |
| 22 | Taille du plateau | 643 mm × 178 mm | |
| 23 | Espace sous le bras | 347 mm × 298 mm | |
| 24 | Taille du volant | Diamètre externe : ø123 mm | |
| 25 | Moteur/Boîte de commande | SC-922B | |
| 26 | Poids de la tête de la machine | 81 kg | 84 kg |
| 27 | Consommation électrique nominale | 193VA | |
| 28 | Bruit | - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 79,5 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 2.500 sti/min. | - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 84,0 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 2.500 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 86,0 dB; (comprend $K_{WA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 à 2.500 sti/min. |

*1 Le réglage de vitesse d'après le montant du déplacement vertical alterné du pied trotteur et du pied presseur est automatiquement exécuté.

| No. | Élément | Application | |
|-----|---|--|--|
| 1 | Modèle | PLC-2760L | PLC-2765 |
| 2 | Désignation de modèle | Pilier, 2 aiguilles, entraînement simultané, machine à point piqué (pour fil épais) | Pilier, 2 aiguilles, entraînement simultané, machine à point piqué avec barre à aiguille fendue organisée |
| 3 | Application | Tissus lourds, siège de véhicule, meubles | Tissus moyens à lourds, siège de véhicule, meubles |
| 4 | Vitesse de couture | 2.000 sti/min maxi. Voir (" 6. TABLEAU DES VITESSES DE COUTURE " p.43.) | 2.500 sti/min maxi. Voir (" 6. TABLEAU DES VITESSES DE COUTURE " p.43.) |
| 5 | Aiguille | GROZ-BECKERT 135 × 17 (N° 140 à N° 200) (Standard : N° 200) | GROZ-BECKERT 135 × 17 (N° 100 à N° 180) (Standard : N° 140) |
| 6 | Taille de fil applicable pour la couture | #8 à #0 | #30 à #5 |
| 7 | Taille de fil applicable pour la coupe | | |
| 8 | Longueur des points | Un maximum de 12 mm (entraînement avant/inverse) | |
| 9 | Molette de longueur des points | Molette 1 pas | |
| 10 | Soulèvement du pied presseur | Releveur manuel : 10 mm Releveur par genouillère : 20 mm | Releveur manuel : 10 mm Releveur par genouillère : 18 mm |
| 11 | Mécanisme de réglage de la longueur des points | Par la molette | |
| 12 | Méthode de réglage de la couture arrière | Par le levier | |
| 13 | Releveur de fil | Releveur de fil à lien | |
| 14 | Course de barre à aiguille | 40 mm | 36 mm |
| 15 | Amplitude du déplacement vertical alterné | 1 mm à 9 mm (Type vertical alterné à réglage par molette) | |
| 16 | Crochet | Crochet 2 plis à axe vertical (Type à loquet) | Crochet 2 plis à axe vertical (Type à cône) |
| 17 | Mécanisme d'entraînement | Entraînement par boîtier | |
| 18 | Mécanisme d'activation de l'entraînement supérieur et inférieur | Courroie de distribution | |
| 19 | Méthode de coupe du fil | | |
| 20 | Lubrification | Lubrification automatique par réservoir d'huile (avec jauge d'huile) | |
| 21 | Huile lubrifiante | JUKI New Defrix Oil No.1 (équivalent à la norme ISO VG7) ou JUKI MACHINE OIL No.7 | |
| 22 | Taille du plateau | 643 mm × 178 mm | |
| 23 | Espace sous le bras | 347 mm × 298 mm | |
| 24 | Taille du volant | Diamètre réelle de la courroie trapézoïdale : ø76,0 mm Diamètre externe : ø140 mm | |
| 25 | Moteur/Boîte de commande | M51N 750W / SC-922A | |
| 26 | Poids de la tête de la machine | 79 kg | 80 kg |
| 27 | Bruit | - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 88,0 dB; (comprend K _{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 2.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L _{WA}) ; Valeur pondérée A de 93,5 dB; (comprend K _{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 à 2.000 sti/min. | - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 90,0 dB; (comprend K _{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 2.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L _{WA}) ; Valeur pondérée A de 96,0 dB; (comprend K _{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 à 2.500 sti/min. |

2. INSTALLATION

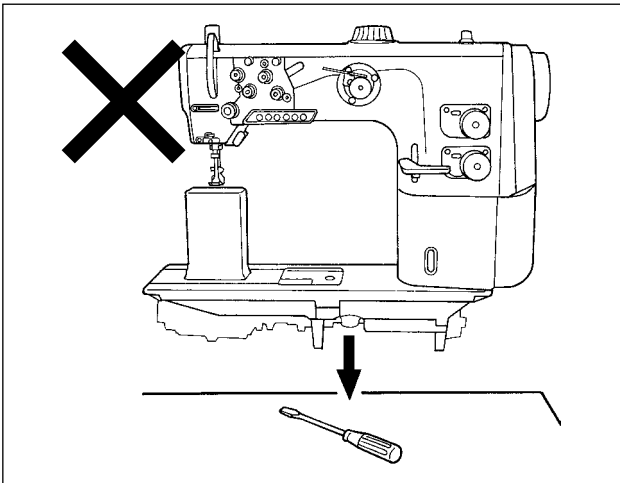
2-1. Installation la machine à coudre



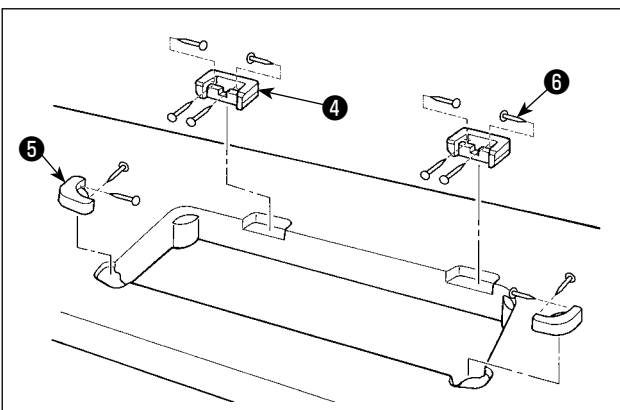
- 1) Porter la machine à deux personnes.
En présence d'une machine à coudre avec coupe-fil, desserrer les vis de montage du cache du pied ❶ (trois emplacements) pour les retirer. Retirer le cache du pied ❷. Ensuite, transporter la machine à coudre en tenant le couvercle du moteur ❸.



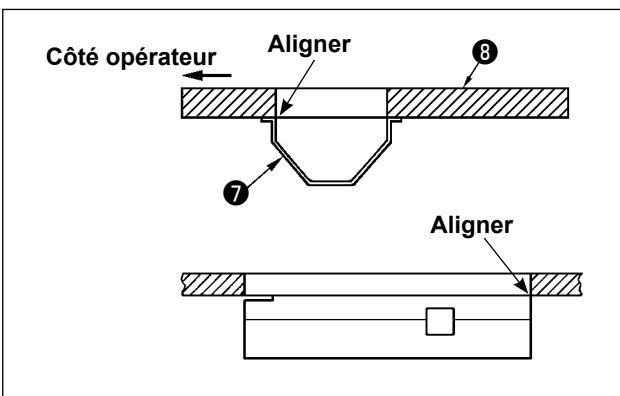
Ne pas tenir la machine par le volant.



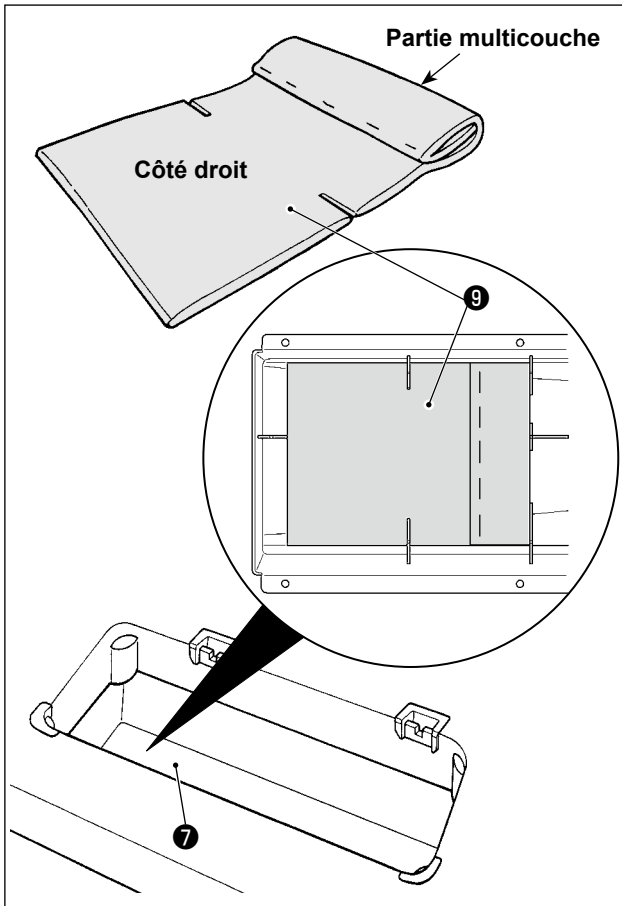
- 2) Ne pas mettre d'objets saillants tels que tournevis à l'endroit où la machine doit être placée.



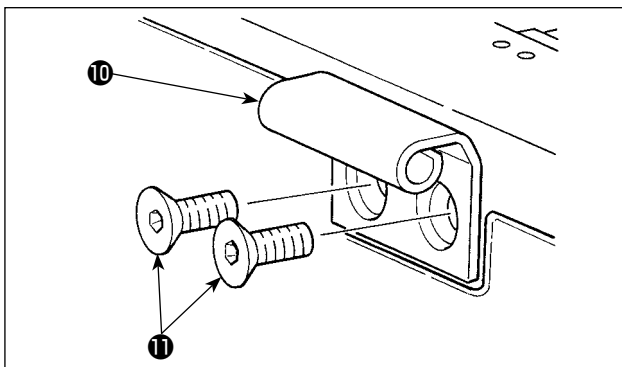
- 3) Pose des sièges de charnière et des supports en caoutchouc de la tête de la machine
Fixer le siège de charnière ❹ et le caoutchouc de maintien de la tête de la machine ❺ fournis avec la machine sur la table avec les clous ❻ comme illustré sur la figure.



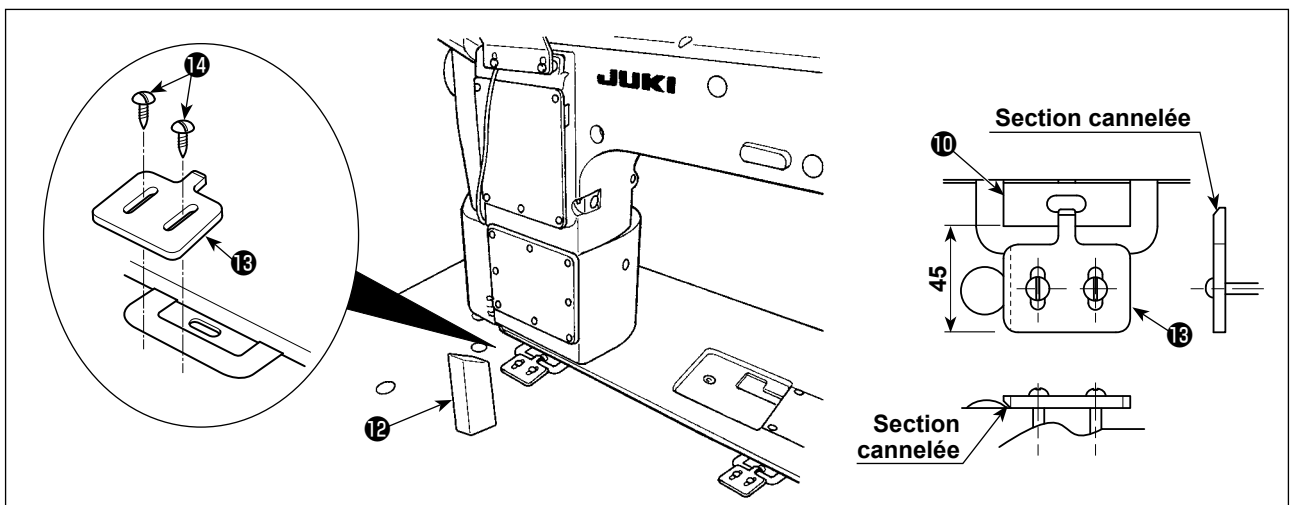
- 4) Pose du bac d'huile
Fixer le bac d'huile ❷ fourni avec la machine sur la table ❸ avec les vis à bois.



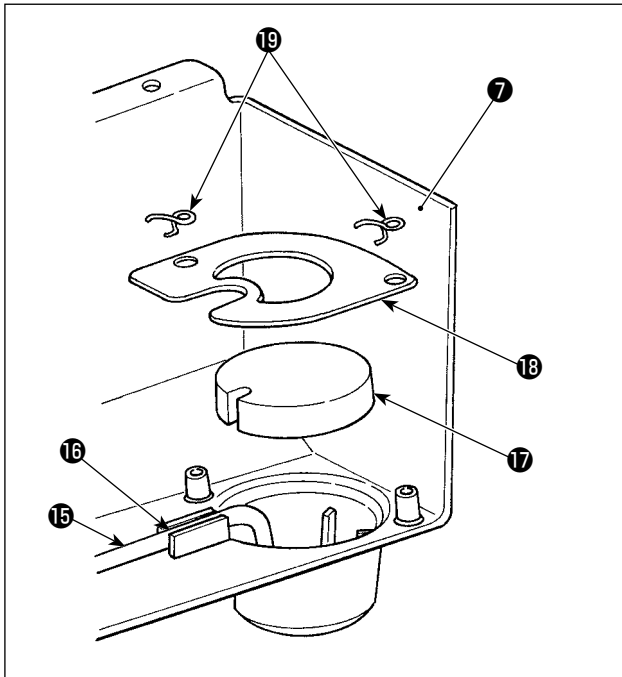
- 5) Fixez un filtre 9 au bac d'huile 7 comme indiqué sur la figure.
 Installer le filtre 9 de sorte que sa partie multicouche soit amenée sur le côté droit depuis votre point de vue.



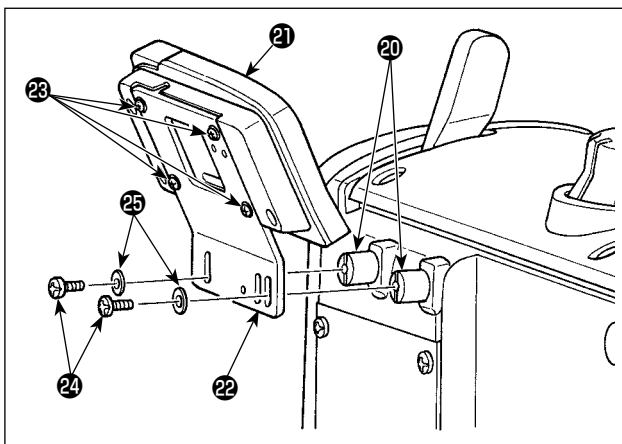
- 6) Posez la charnière 10 sur la fonture à l'aide de la vis 11. Alignez la charnière sur la charnière en caoutchouc de la table. Placez ensuite la tête de machine sur le caoutchouc de support de la tête de machine.



- 7) Fixer solidement la tige de support de tête 12 sur la table en l'enfonçant complètement.
 8) Fixer la butée de la charnière 13 avec les vis 14. À cette étape, veiller à ajuster de sorte que la face frontale de la charnière 10 soit espacée de 45 mm depuis la face frontale de la butée de la charnière 13.



- 9) Mettez le tuyau de reflux **15** dans le réservoir d'huile du carter d'huile **7**. Fixez le tuyau dans la rainure **16**.
- 10) Fixez le filtre **17** et le serre-filtre **18** à l'aide du raccord **19**.



- 11) Monter les entretoises **20** fournies avec la tête de la machine sur le cadre.
- 12) Installer les appliques **22** sur le panneau CP **21** avec les vis **23** accompagnant le panneau.
- 13) Installer l'applique **22** sur l'entretoise **20** avec les vis **24** accompagnant la tête de la machine et les rondelles **25** accompagnant le panneau.



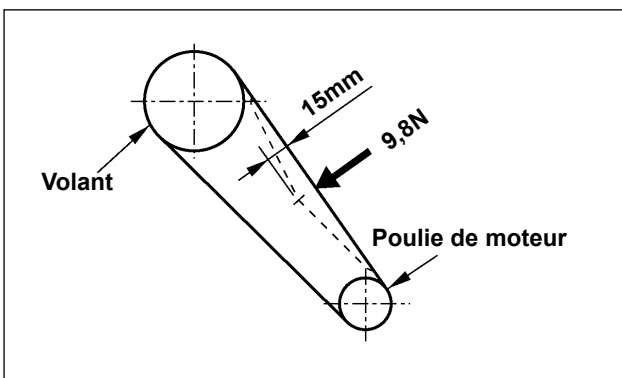
Ne pas utiliser les vis accompagnant le panneau à la place des vis **24 accompagnant la tête de la machine.**

2-2. Réglage de la tension de courroie (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



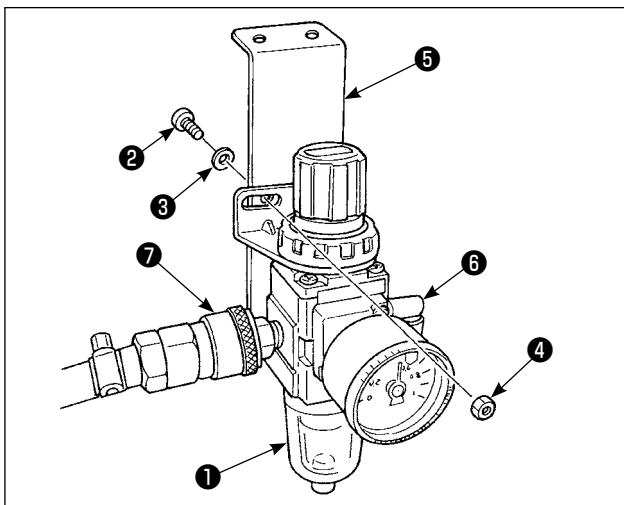
Régler la hauteur du moteur de façon que la courroie ploie de 15 mm lorsqu'on applique une charge de 9,8 N en son centre.

2-3. Composants pneumatiques



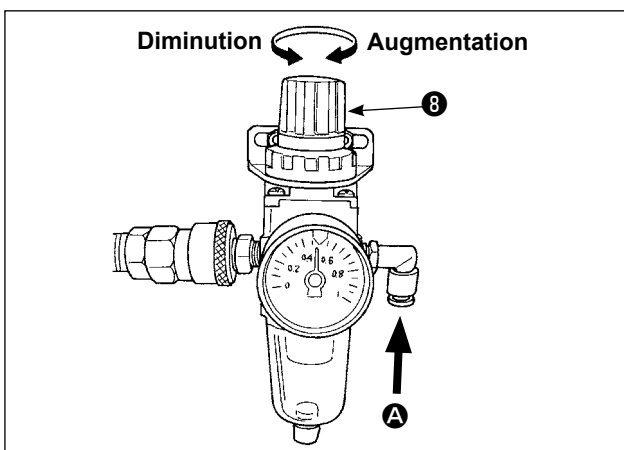
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



(1) Pose du régulateur

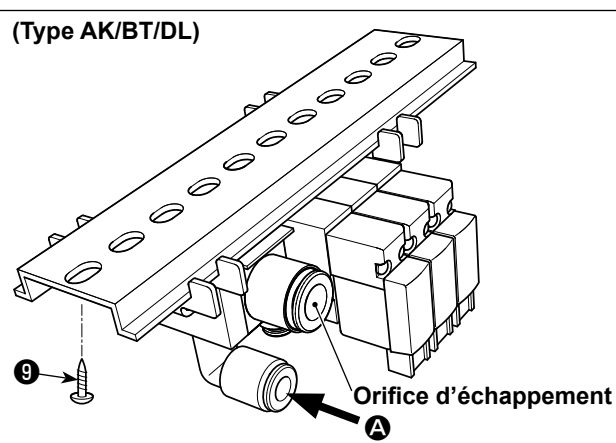
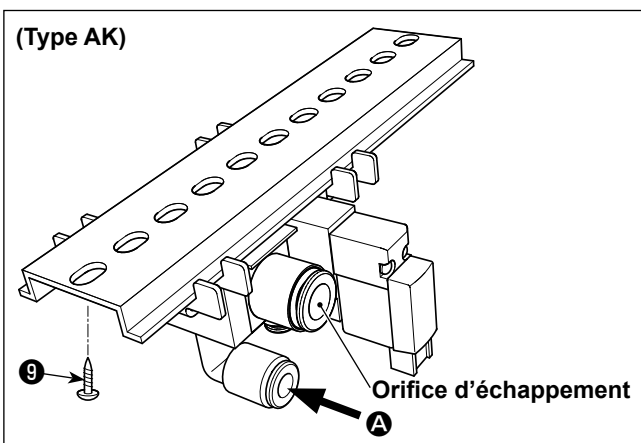
- 1) Posez le régulateur (tout l'ensemble) ① sur la plaque de montage ⑤, à l'aide de la vis ②, de la rondelle élastique ③ et de l'écrou ④ fournis avec la machine.
- 2) Posez les couplages ⑥ et ⑦ sur le régulateur ①.
- 3) Installez la plaque de montage ⑤ sur la face inférieure de la table.
- 4) Connectez au couplage ⑥ le tube d'air $\phi 6$ qui sort de la machine à coudre.



(2) Réglage de la pression d'air

La pression d'air de service est de 0,5 à 0,55 MPa. Régler la pression d'air à l'aide du bouton de réglage de pression d'air ⑧ du régulateur du filtre.

(3) Installation de l'électrovanne (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



Fixer l'électrovanne (ens.) sur le dessous de la table avec les vis à bois ⑨ fournies avec la machine.

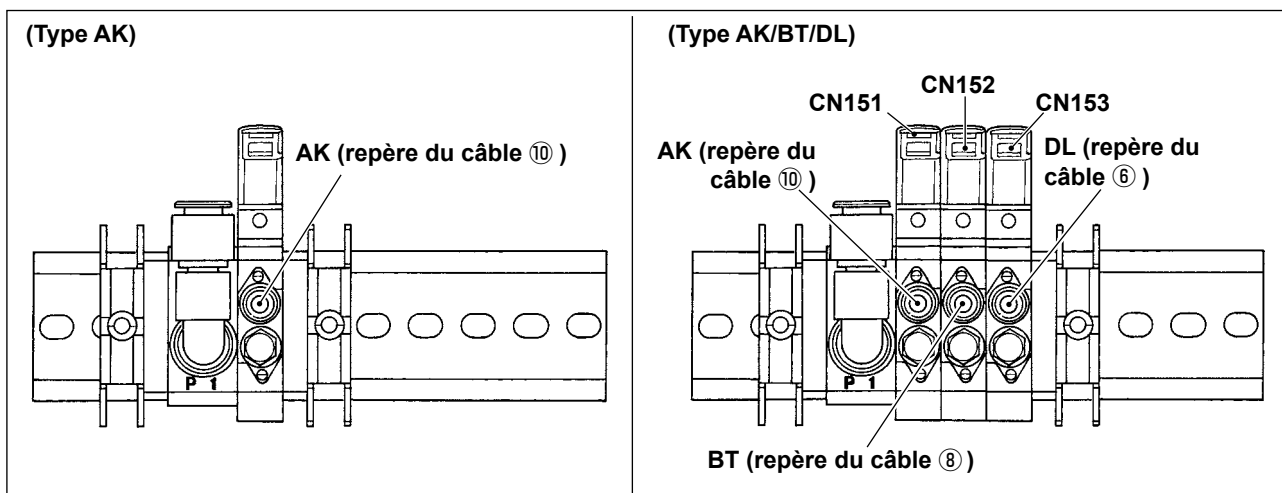
(4) Tuyauterie de l'électrovanne (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765 type AK et type AK/BT/DL)

Raccorder le régulateur et l'électrovanne au moyen d'un flexible d'air. (A - A)

Raccorder le tube d'échappement ($\phi 8$) à l'orifice d'échappement de l'électrovanne.

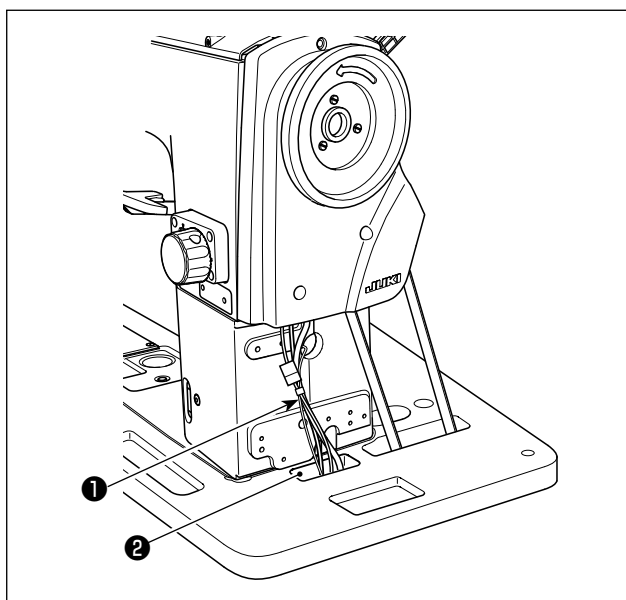
En présence d'humidité élevée, il se peut que l'eau s'échappe du tube raccordé.

(5) Tuyauterie d'air (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



Connecter le flexible d'air provenant de la tête de la machine sur la position illustrée au-dessus tout en faisant correspondre le numéro du flexible d'air et le numéro de l'orifice.

(6) Acheminement du flexible d'air et du câble (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



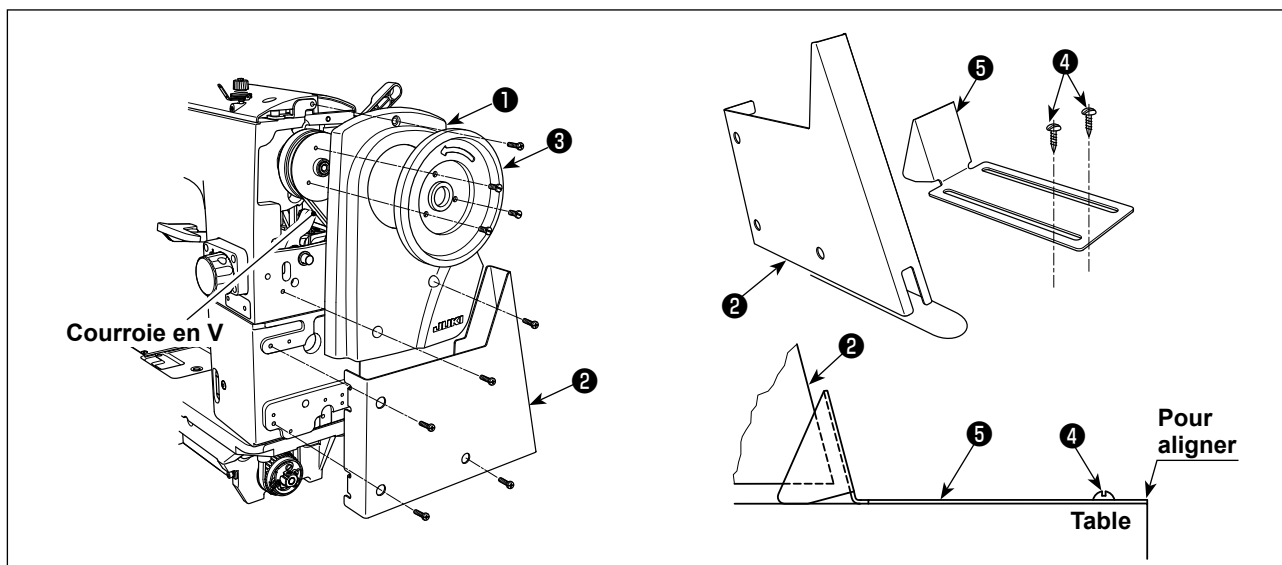
Faire passer le flexible d'air et le câble ❶ par l'orifice pour flexible d'air et câble ❷ pour les acheminer sous la table.

2-4. Pose du couvre-courroie PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Mettez la courroie en V sur la poulie de machine à coudre.
- 2) Installer le cache du pied ② sur le bras de la machine.
- 3) Posez le couvercle de courroie ① sur le bras de machine.
- 4) Montez la section de saisie manuelle ③ de la poulie à l'aide d'une vis.
- 5) Posez le couvercle de courroie C ⑤ sur la table. Installer le protecteur de courroie C ⑤ avec les vis à bois ④ avec son extrémité arrière alignée sur la face frontale de la table.
- 6) Pour incliner la machine à coudre, desserrer les vis à bois ④ et déplacer le protecteur de courroie C ⑤ de sorte que le cache du pied ② n'entre pas en contact avec le protecteur de courroie C ⑤.



Après avoir posé le couvre-courroie, vérifier si les cordons ne viennent pas en contact avec la courroie ou le volant. Un tel contact pourrait entraîner leur déconnexion.

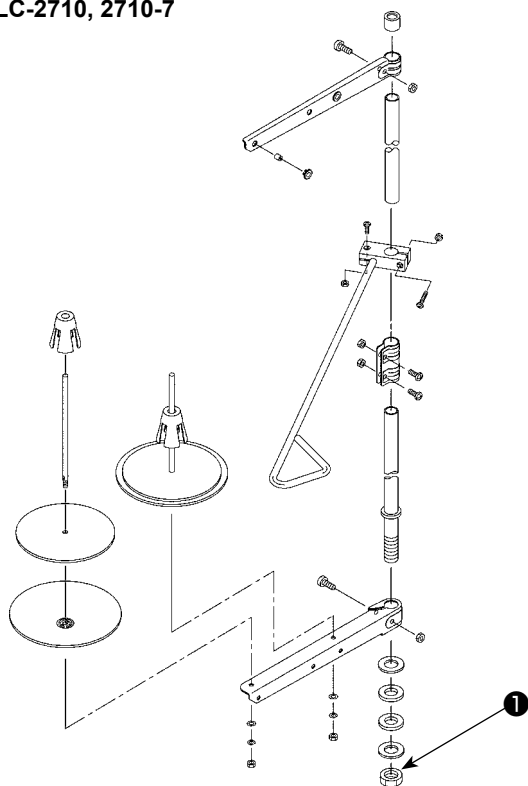
2-5. Pose du porte-bobines



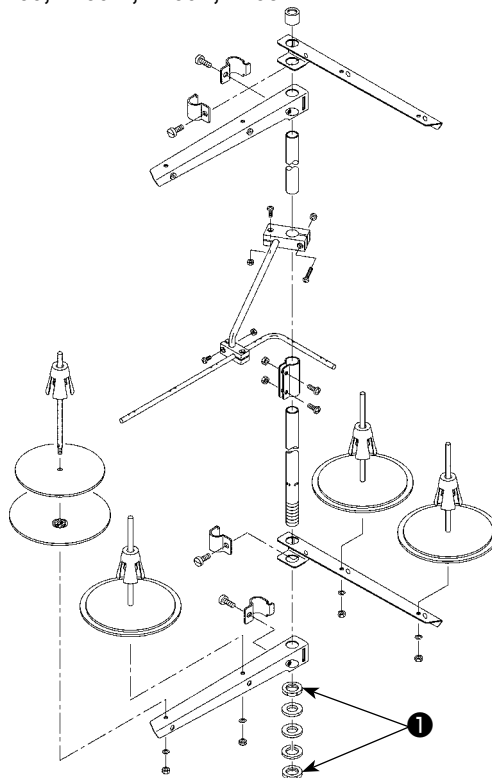
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

PLC-2710, 2710-7



PLC-2760, 2760-7, 2760L, 2765

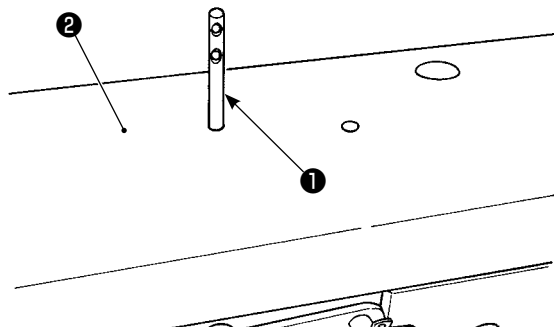


Assembler le porte-bobines et le monter sur la table de la machine en utilisant l'orifice d'installation sur la table. Serrer l'écrou ① sans forcer.

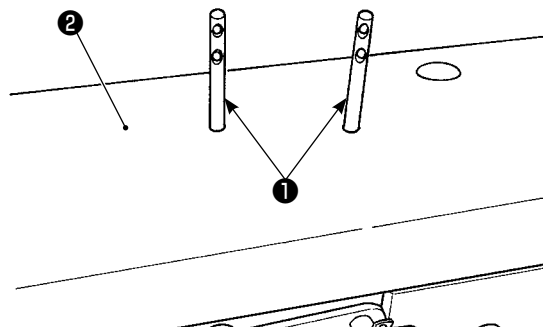
2-6. Pose de la broche de guide-fil

Insérez la broche de guide-fil d'aiguille ① dans l'orifice correspondant du couvercle supérieur ②.

PLC-2710, PLC-2710-7



PLC-2760, 2760-7, 2760L, 2765



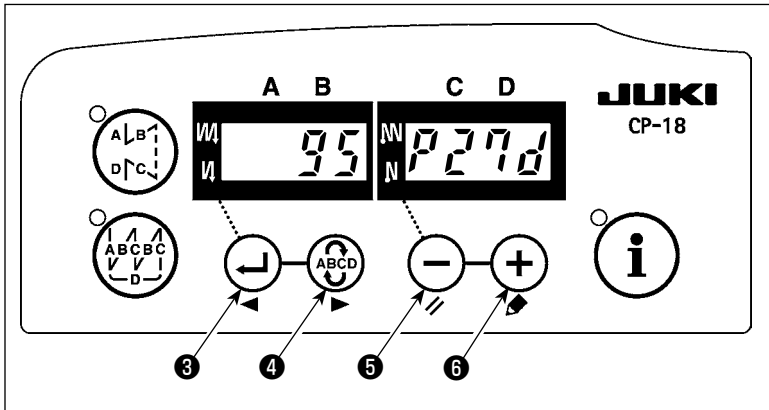
• PLC-2710, 2710-7
: Une broche de guide-fil d'aiguille

• PLC-2760, 2760-7, 2760L, 2765
: Deux broches de guide-fil d'aiguille

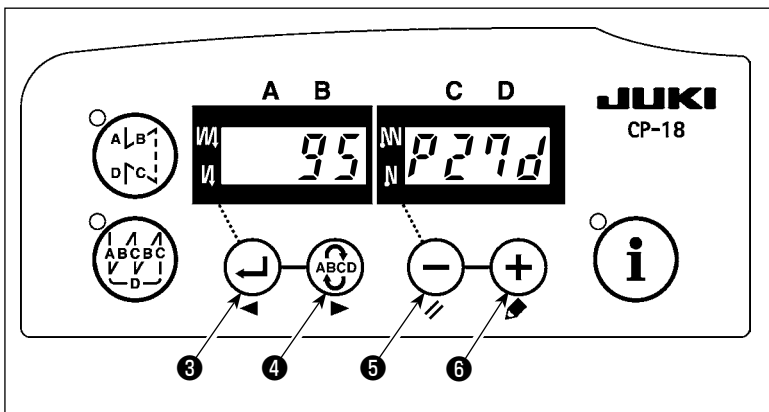
3. PRÉPARATION DE LA MACHINE A COUDRE

3-1. Procédure d'installation de la tête de la machine

• CP-18

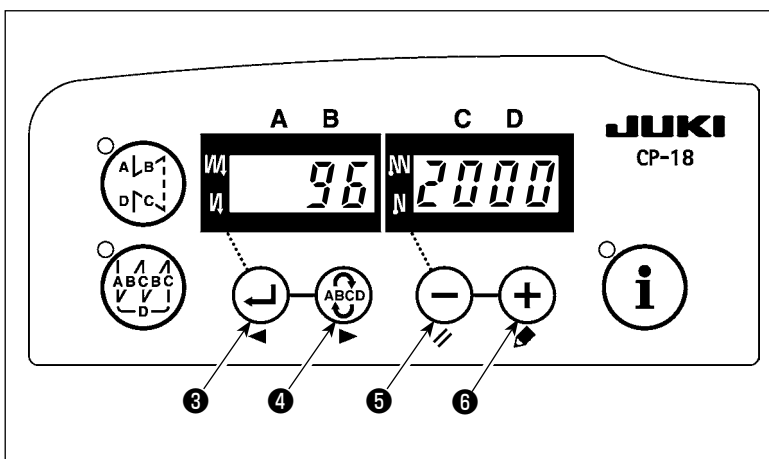


- 1) Accéder au réglage de fonction N° 95 en consultant "III-6. Réglage de fonction de SC-922" dans le mode d'emploi pour la SC-922.



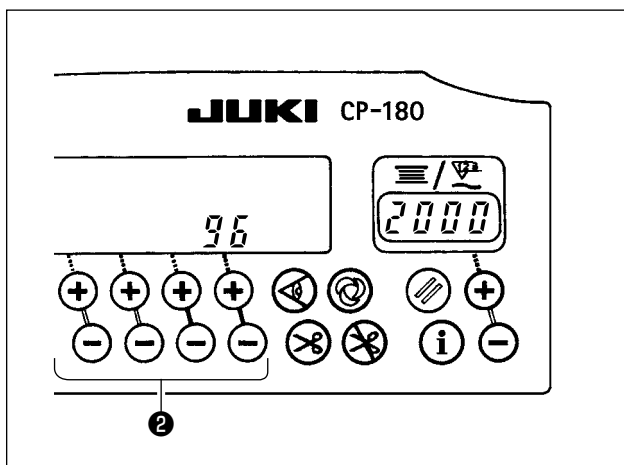
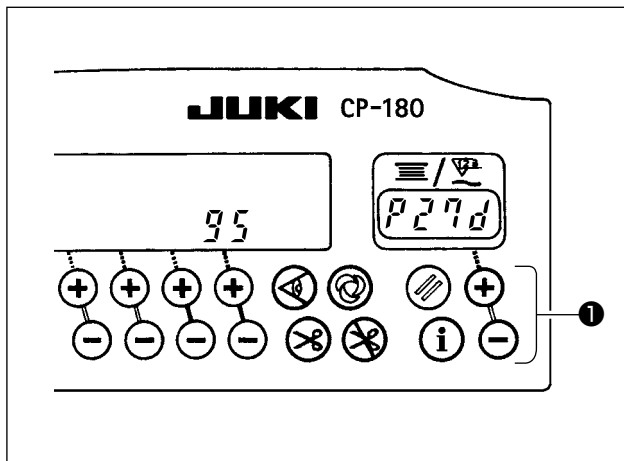
- 2) On peut alors sélectionner le type de touche de machine avec la touche **−** 5 (touche **+** 6). Sélectionner le type de tête de machine en se reportant au tableau ci-dessous.

| Type | Repère |
|----------------------|--------|
| PLC-2710-7, 2760-7 | P27d |
| PLC-2710, 2760, 2765 | PL27 |
| PLC-2760L | PL2L |



- 3) Lorsqu'on sélectionne le type de tête de machine avec la touche **←** 3 (touche **ABCD** 4), on passe à l'étape 94 ou 96 et le contenu du paramètre correspondant au type de tête de machine s'affiche.

• CP-180



1) Accéder au réglage de fonction N° 95 en consultant "18. TOUCHE DE PARAMÉTRAGE DES FONCTIONS" dans le mode d'emploi pour la CP-180.

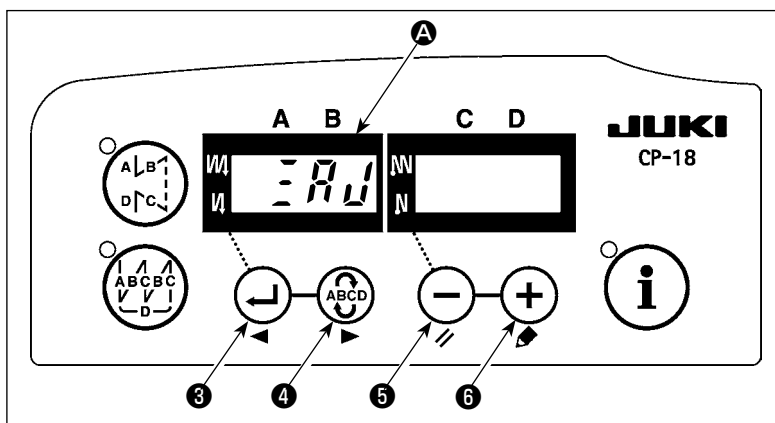
2) On peut alors sélectionner le type de touche de machine avec la touche ❶. Sélectionner le type de tête de machine en se reportant au tableau ci-dessous.

| Type | Repère |
|----------------------|--------|
| PLC-2710-7, 2760-7 | P27d |
| PLC-2710, 2760, 2765 | PL27 |
| PLC-2760L | PL2L |


3) Lorsqu'on sélectionne le type de tête de machine avec la touche ❷, on passe à l'étape 94 ou 96 et le contenu du paramètre correspondant au type de tête de machine s'affiche.

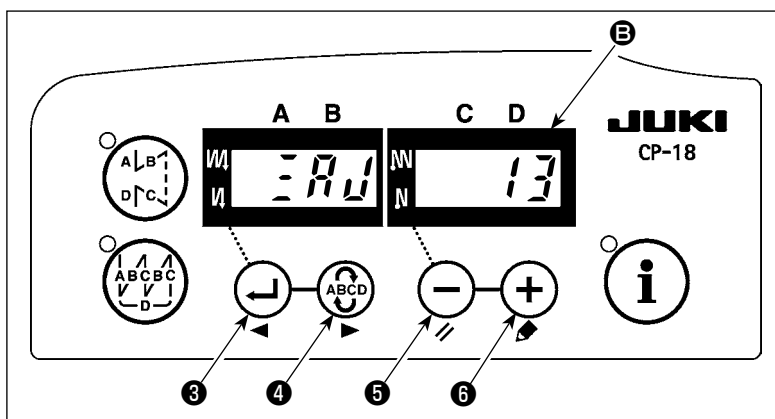
3-2. Réglage de la tête de la machine (PLC-2710-7, 2760-7)

• CP-18

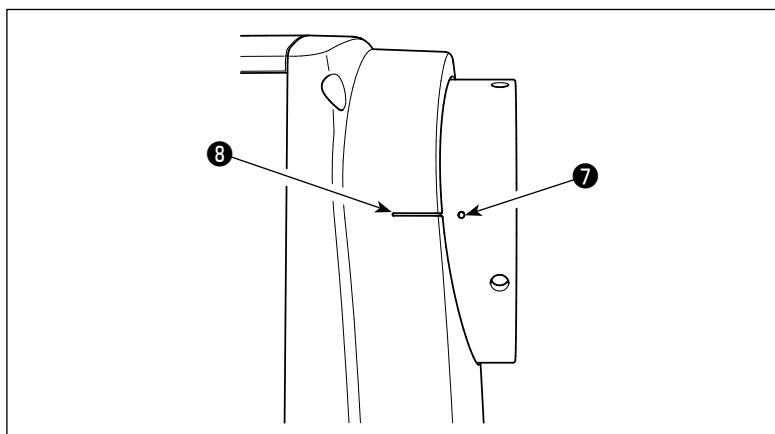


1) Tout en appuyant en même temps sur les touches  4 et  5, mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.

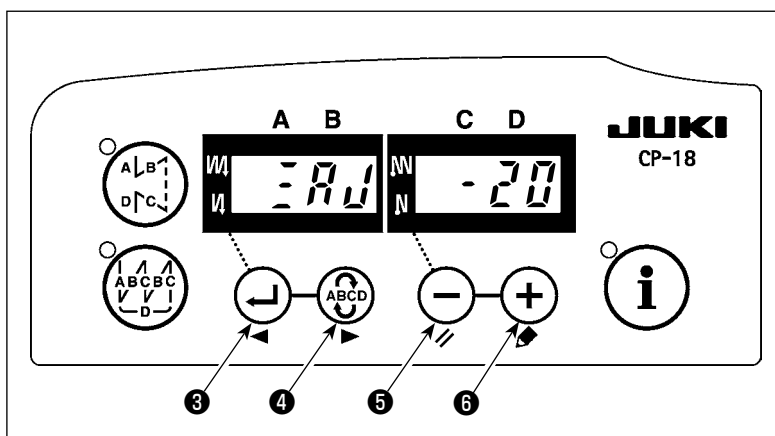
2)  s'affiche sur l'afficheur **A** et le mode commute sur le mode de réglage.




3) Tourner manuellement le volant de la tête de machine jusqu'à ce que le signal de référence de l'arbre principal soit détecté. Une fois détecté, le degré de l'angle par rapport au signal de référence de l'arbre principal est affiché sur l'indicateur **B**. (La valeur est la valeur de référence.)

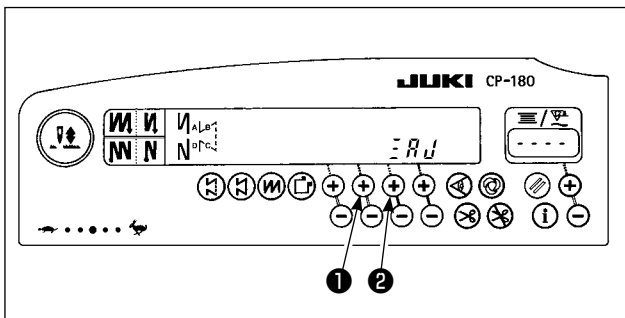


4) Dans cet état, aligner l'un des points de repère **7** sur la poulie avec le trait de repère **8** sur le cache de la poulie comme indiqué sur la figure.

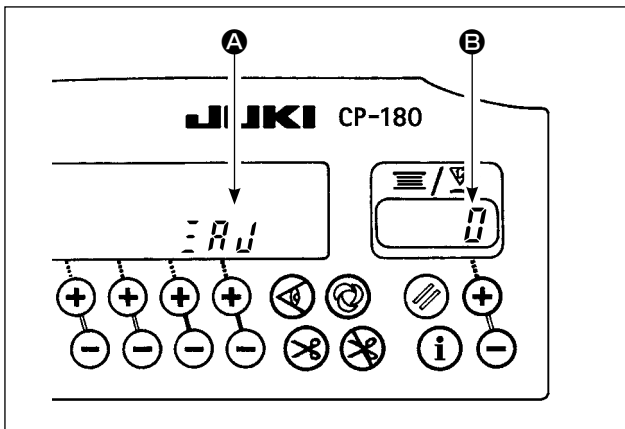


5) Appuyer sur la touche  6 pour valider le réglage. (La valeur est la valeur de référence.)

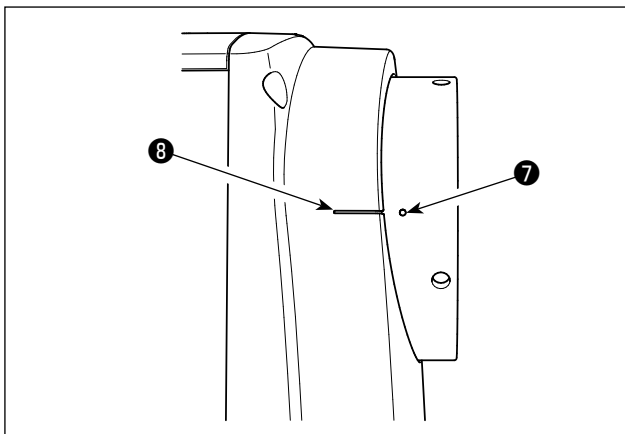
• CP-180



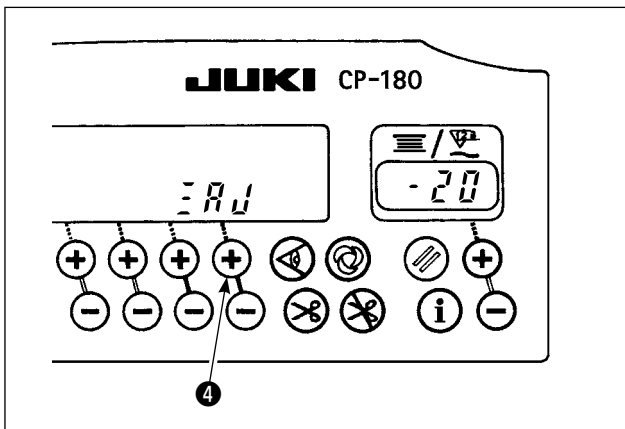
1) Tout en appuyant en même temps sur les touches ① et ②, mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.



2) $\bar{R}U$ s'affiche sur l'afficheur A et le mode commute sur le mode de réglage.
 3) Tourner manuellement le volant de la tête de machine jusqu'à ce que le signal de référence de l'arbre principal soit détecté. Une fois détecté, le degré de l'angle par rapport au signal de référence de l'arbre principal est affiché sur l'indicateur B. (La valeur est la valeur de référence.)

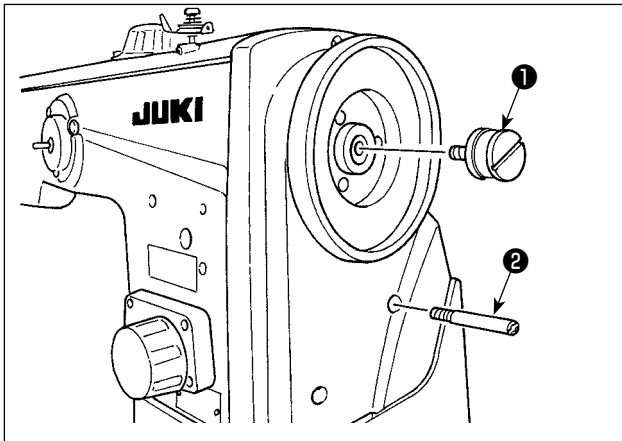


4) Dans cet état, aligner l'un des points de repère ⑦ sur la poulie avec le trait de repère ⑥ sur le cache de la poulie comme indiqué sur la figure.

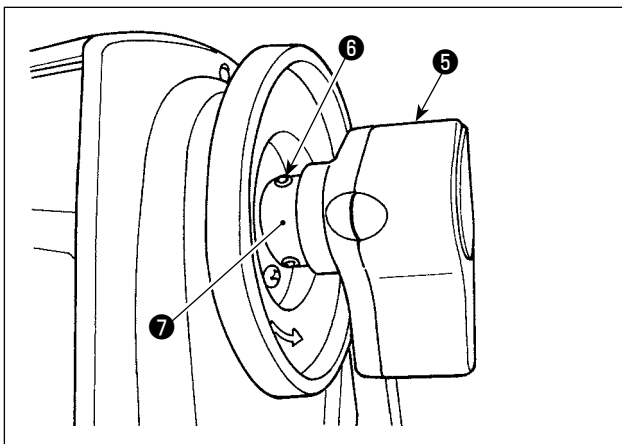
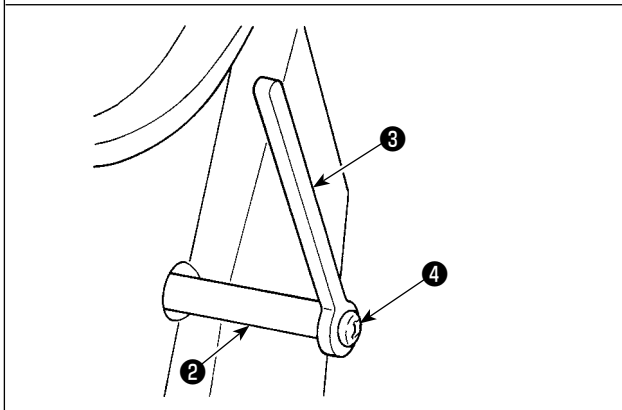


5) Appuyer sur la touche ④ pour valider le réglage. (La valeur est la valeur de référence.)

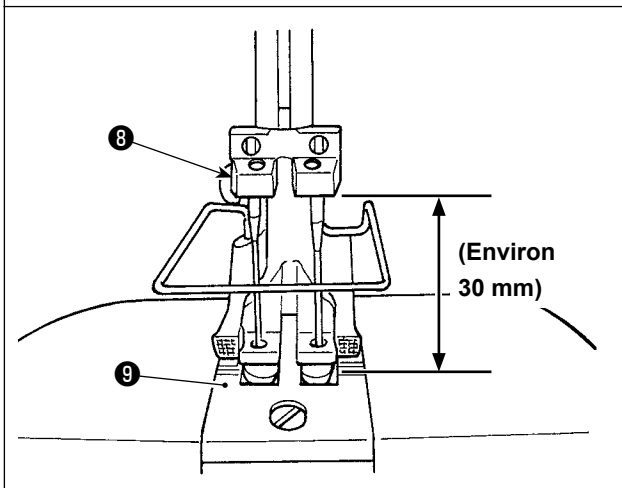
3-3. Installation du détecteur (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765 ; lorsque le kit en option est utilisé)



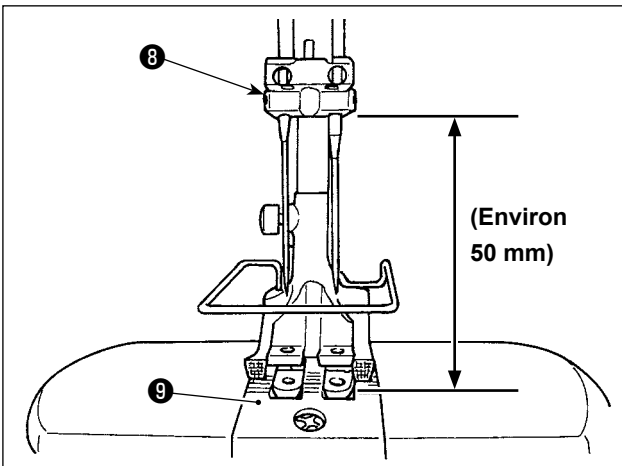
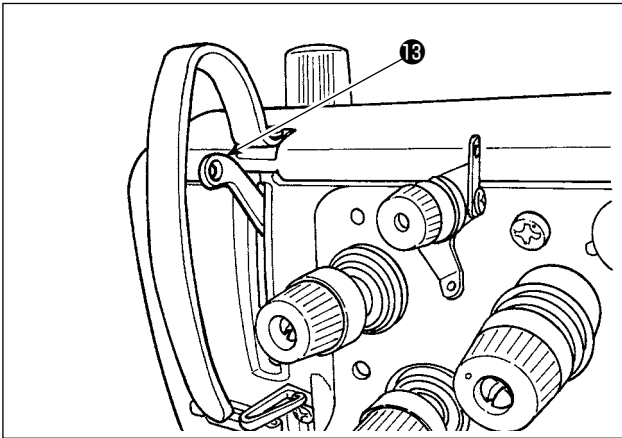
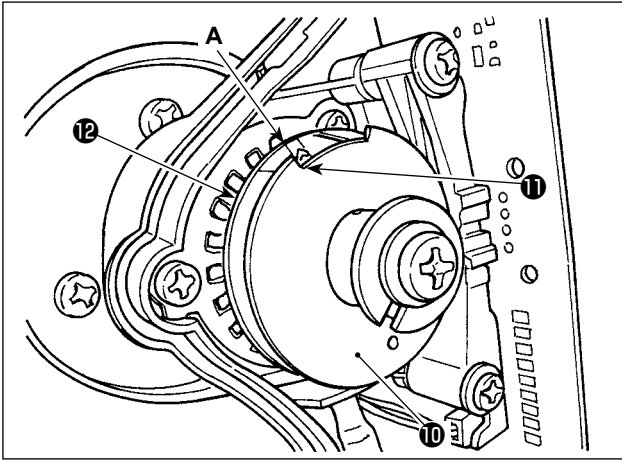
- 1) Installation du socle de fixation du détecteur
Installer le socle de fixation du détecteur **1** sur l'arbre principal de la machine à coudre.
- 2) Installation du support du détecteur
Retirer la vis de montage du couvercle de courroie. Installer l'axe du support du détecteur **2**. Installer la barre du support du détecteur **3** sur l'axe **2** avec la vis **4**.



- 3) Installation du détecteur
Fixer provisoirement le détecteur **5** avec la vis de fixation **6**.
- 4) Réglage de la position d'arrêt
 - Réglage de la position d'arrêt inférieure
Régler la position d'arrêt inférieure de la machine à coudre en tournant l'articulation **7** du détecteur **5** de sorte que la machine à coudre s'arrête sur une position où elle n'entre pas en contact avec le serre-aiguille **8** lorsque le presseur est levé. Lorsque la machine à coudre s'arrête sur la bonne position d'arrêt inférieure, à titre indicatif, l'extrémité inférieure du serre-aiguille **8** est d'environ 30 mm au-dessus de la surface supérieure de la plaque à aiguille **9** avec le serre-aiguille **8** abaissé par rapport à sa position supérieure.



Veiller à éteindre la machine avant de tourner l'articulation **7 du détecteur **5**.**



· Réglage de la position d'arrêt supérieure
Déposer le couvercle du détecteur ⑤. Tourner la plaque détectrice de la position supérieure ⑩ pour régler la position d'arrêt supérieure de la machine à coudre de sorte que la machine s'arrête lorsque le levier releveur de fils ⑬ atteint son point mort supérieur.

Une fois le réglage terminé, mettre en place le couvercle du détecteur ⑤.

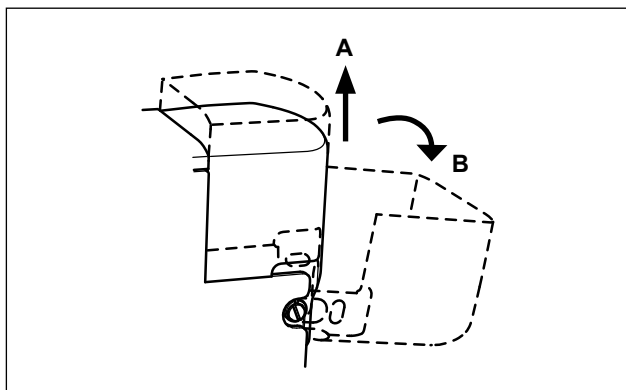
Pour arrêter la machine à coudre dans sa position supérieure, spécifier la position supérieure de l'aiguille au moyen du bouton de correction ou de la fonction de réglage de la position d'arrêt de la pédale de commande de la machine à coudre.

Lorsque la machine à coudre s'arrête sur la bonne position d'arrêt supérieure, à titre indicatif, l'extrémité inférieure du serre-aiguille ⑧ est d'environ 50 mm au-dessus de la surface supérieure de la plaque à aiguille ⑨.

Lorsque le détecteur SY-2 est utilisé, la position où le cran ⑪ de la plaque détectrice de la position supérieure ⑩ est alignée sur le repère A de la plaque détectrice de la position inférieure ⑫ doit être utilisée comme guide pour le réglage.

Attention Veiller à éteindre la machine avant de tourner la plaque détectrice de la position supérieure ⑩ du détecteur ⑤.

3-4. Ouverture/fermeture du couvercle de crochet



Ouvrir le couvercle de crochet en le soulevant dans le sens **A**, puis en le déplaçant dans le sens **B**. Dans le cas d'une machine à 2 aiguilles, on effectuera la même opération pour le crochet gauche et pour le crochet droit.

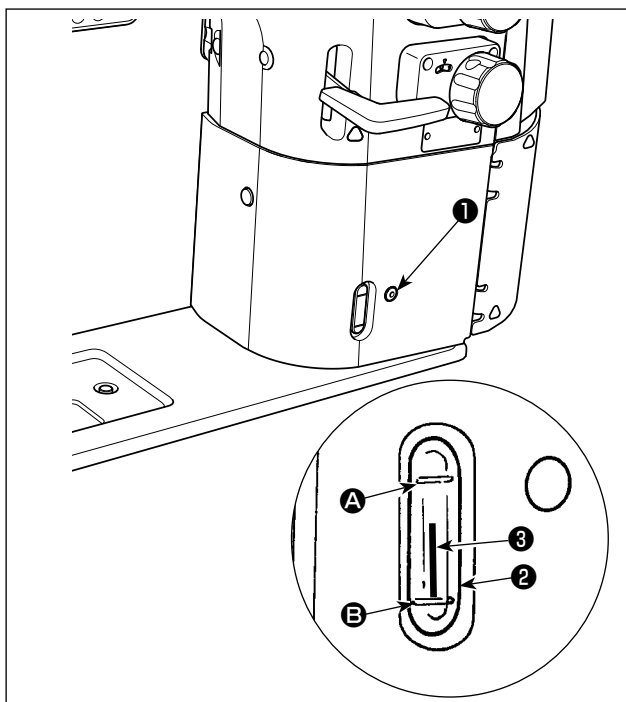
3-5. Lubrification



AVERTISSEMENT :

1. Pour ne risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, ne pas brancher la fiche d'alimentation tant que la lubrification n'est pas terminée.
2. En cas de contact d'huile avec les yeux ou une autre partie du corps, rincer immédiatement la partie touchée pour ne pas risquer une inflammation ou une irritation.
3. Si l'on absorbe accidentellement de l'huile, ceci peut provoquer des diarrhées ou vomissements. Tenir l'huile hors de portée des enfants.

(1) Procédure de lubrification



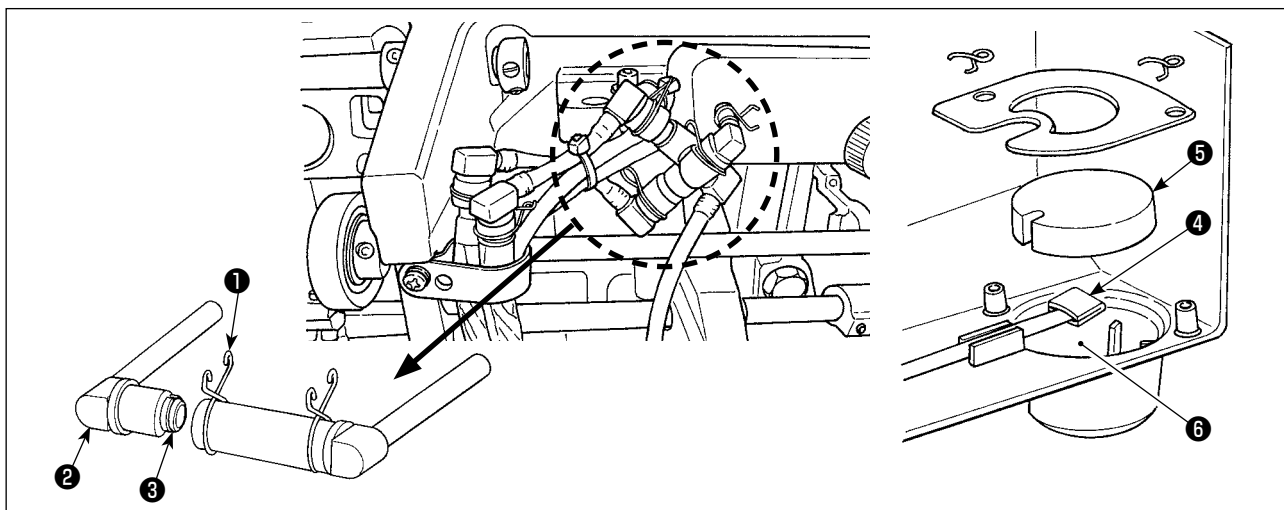
Avant d'utiliser la machine, remplir le réservoir d'huile avec de l'huile pour la lubrification du crochet.

- 1) Remplir le réservoir d'huile JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (N° de pièce : MDFRX1600C0) ou JUKI MACHINE OIL No.7 (N° de pièce : MML007600CA) avec le graisseur fourni avec la machine depuis la section ①.
- 2) Remplir le réservoir d'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ③ vienne entre le trait de repère supérieur **A** et le trait de repère inférieur **B** du hublot de contrôle de quantité d'huile ②. Ne pas trop remplir le réservoir car l'huile sortirait par l'orifice de mise à l'air libre du réservoir d'huile ou la lubrification ne s'effectuerait pas correctement. Être attentif à ce point. Si l'on verse l'huile trop brusquement, elle risque de déborder de l'orifice d'huile. Faire attention.
- 3) Verser l'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ③ vienne en regard du trait de repère inférieur **B** du hublot de contrôle de quantité d'huile ②.



1. Si la machine est neuve ou est restée longtemps inutilisée, la roder à une vitesse ne dépassant pas 1.000 sti/min.
2. Comme huile pour la lubrification du crochet, utiliser de la JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (N° de pièce : MDFRX1600C0) ou de la JUKI MACHINE OIL No.7 (N° de pièce : MML007600CA).
3. Mettre impérativement de l'huile propre.

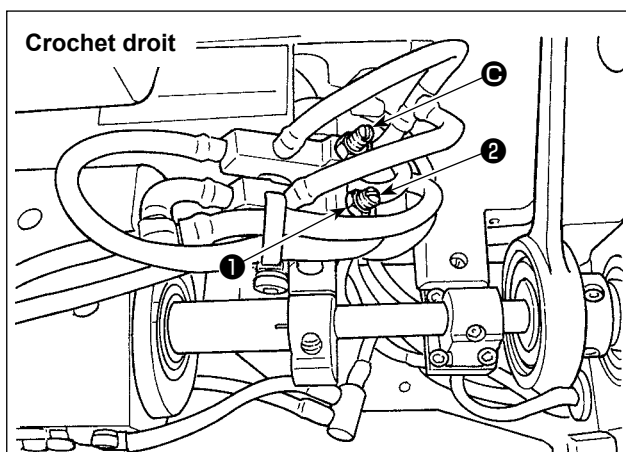
(2) Nettoyage du filtre à huile



- 1) Desserrer la plaque de fixation ❶ sur le côté refoulement. Retirer le joint du filtre d'huile (ens.) ❷ sur le côté refoulement.
- 2) Nettoyer les filtres ❸, ❹ et ❺ et le réservoir d'huile ❻ du bac à huile.

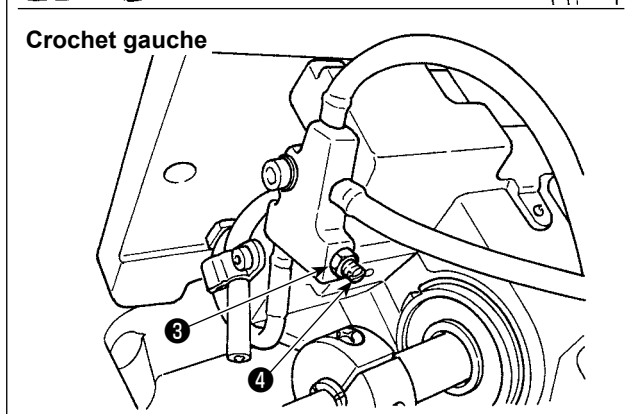
Attention Pensez à nettoyer environ une fois par mois le réservoir d'huile du bac à huile et le boîtier de filtre.
Si le filtre est colmaté, la lubrification n'est plus aussi efficace, ce qui entraîne des anomalies.

(3) Réglage de la quantité d'huile dans le crochet

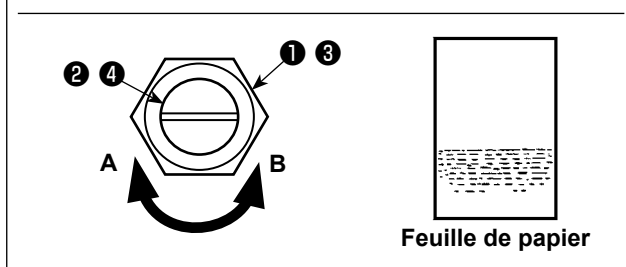


- 1) Desserrer l'écrou ❶ et tourner la vis de réglage d'huile ❷ pour régler la quantité d'huile dans le crochet droit.
Lorsqu'on tourne la vis à droite **A**, la quantité d'huile dans le crochet diminue. Lorsqu'on tourne la vis à gauche **B**, elle augmente.

Attention La vis de réglage de la quantité d'huile ❸ est fixe. Ne pas la régler.

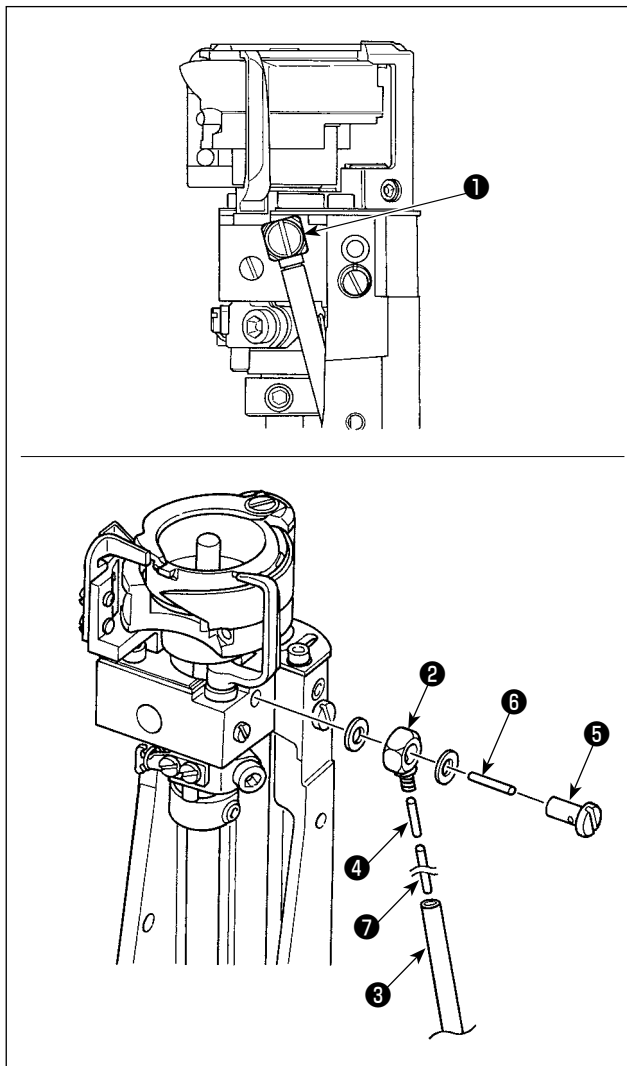


- 2) Desserrer l'écrou ❸ et tourner la vis de réglage d'huile ❹ pour régler la quantité d'huile dans le crochet droit.
Lorsqu'on tourne la vis à droite **A**, la quantité d'huile dans le crochet diminue. Lorsqu'on tourne la vis à gauche **B**, elle augmente.



- 3) Placer une feuille de papier près du crochet pendant cinq secondes environ. Si les projections d'huile sont réparties sur le papier comme sur la figure ci-contre, la quantité d'huile dans le crochet est correcte.

(4) Nettoyage du filtre de lubrification du crochet (mèche de graissage)



- 1) Desserrer la vis de raccordement du lubrifiant ❶ pour la retirer.
- 2) Extraire le tuyau ❸ de l'articulation de raccordement du lubrifiant ❷.
- 3) Extraire le filtre ❹ de l'articulation de raccordement du lubrifiant ❷.
- 4) Nettoyer le filtre ❹ ou le remplacer par un neuf.
- 5) Retirer les mèches de graissage ❹ et ❺ de la vis de raccordement du lubrifiant ❺ et du tuyau ❸.
- 6) Nettoyer les mèches de graissage ❹ et ❺ ou les remplacer par des neuves.

Le filtre ❹ et les mèches de graissage ❹ et ❺ doivent être nettoyés lorsque la quantité d'huile dans le crochet a diminué ou à intervalles réguliers, environ une fois par mois.



En cas de saleté tenace, remplacer la mèche de graissage par une neuve. Si le filtre est bouché, le crochet ne peut pas être huilé correctement, ce qui peut entraîner une défaillance de la machine.

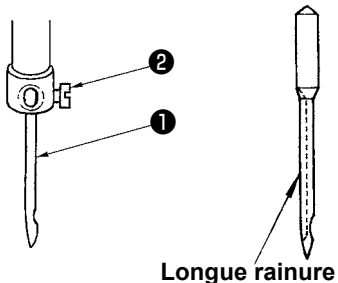
3-6. Pose de l'aiguille



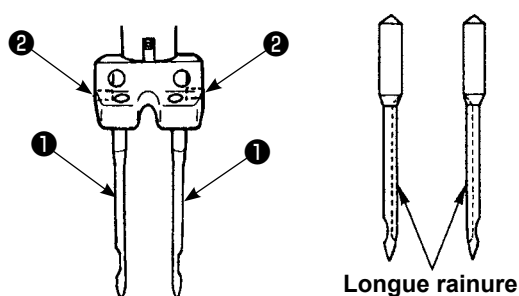
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

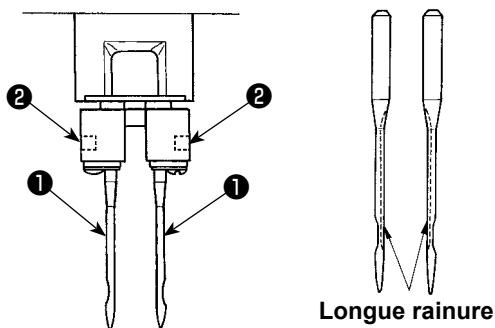
PLC-2710, 2710-7



PLC-2760, 2760-7, 2760L



PLC-2765



Mettre le moteur hors tension.

Utiliser des aiguilles 135×17.

- 1) Tourner le volant pour remonter la barre à aiguille au maximum.
- 2) Desserrez la vis de serrage de l'aiguille ②. Tenez l'aiguille de sorte que sa longue rainure ① soit orientée directement vers la droite dans le cas des modèles PLC-2710 et 2710-7, ou que la longue rainure de chacune des deux aiguilles soit orientée vers l'intérieur dans le cas des modèles PLC-2760, 2760-7, 2760L et 2765.
- 3) Enfoncer l'aiguille ① à fond dans l'orifice du pince-aiguille.
- 4) Resserrer complètement la vis du pince-aiguille ②.



Lors du remplacement de l'aiguille, vérifier le jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet. (Voir "4-4. Relation entre l'aiguille et le crochet" p.30 et "4-5. Réglage du pare-aiguille de crochet" p.31.) S'il n'y a pas de jeu, l'aiguille et le crochet seront endommagés.

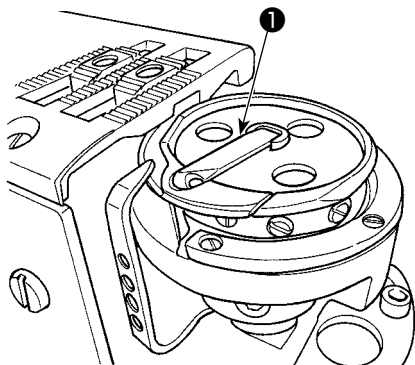
3-7. Pose et retrait de la canette



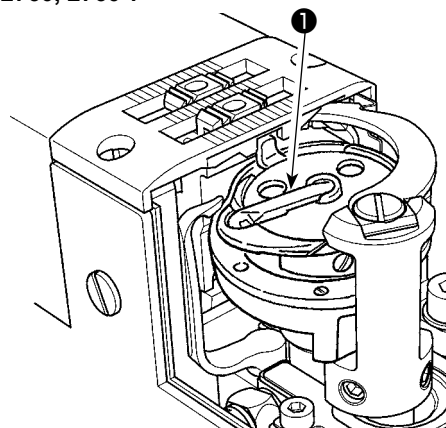
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

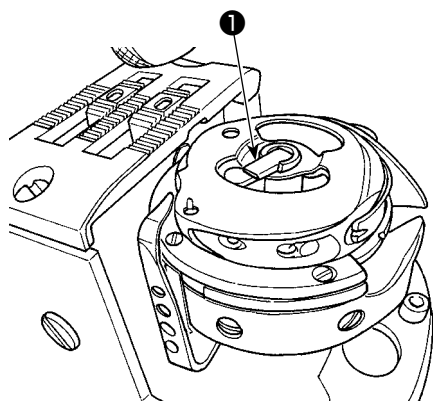
PLC-2710, 2710-7, 2760L



PLC-2760, 2760-7



PLC-2765



- 1) Soulever le verrou ❶ du crochet et sortir la canette.
- 2) Placer correctement la canette sur l'arbre du crochet et relâcher le verrou ❶.

1. Ne pas faire tourner la machine à vide avec une canette à l'intérieur (fil de canette). Le fil de canette se prendrait dans le crochet. Le crochet risquerait alors d'être endommagé.



2. Veiller à ne se blesser avec l'extrémité supérieure du couteau fixe.

3. Dans le cas d'une machine à 2 aiguilles, on effectuera la même opération pour le crochet gauche et le crochet droit.

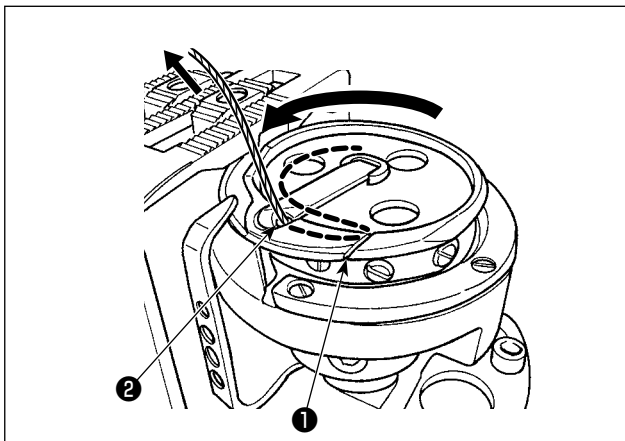
3-8. Enfilage du crochet



AVERTISSEMENT :

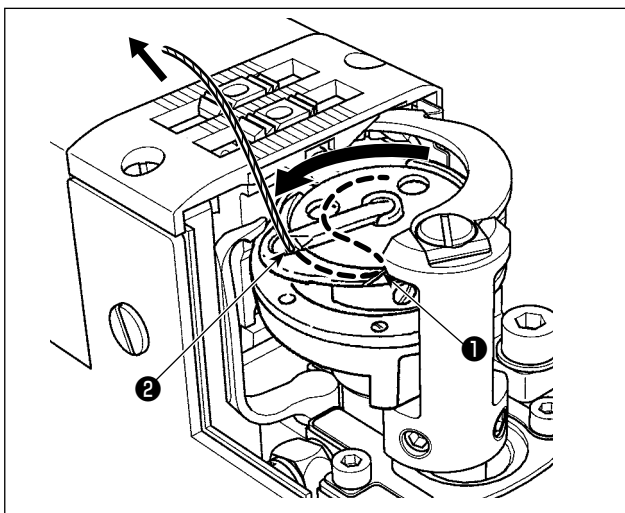
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

[PLC-2710, 2760, 2760L]



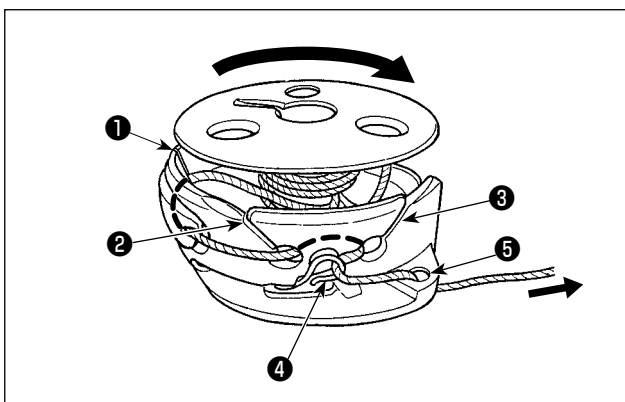
- 1) Faire passer le fil par le trajet de fil ① dans le crochet intérieur et entre ② du dispositif d'ouverture et le crochet intérieur, puis le tirer lentement. Le fil passe alors sous le ressort de tension.
- 2) S'assurer que, lorsqu'on tire le fil de canette, la canette tourne dans le sens inverse de la rotation du crochet.

[PLC-2710-7, 2760-7]



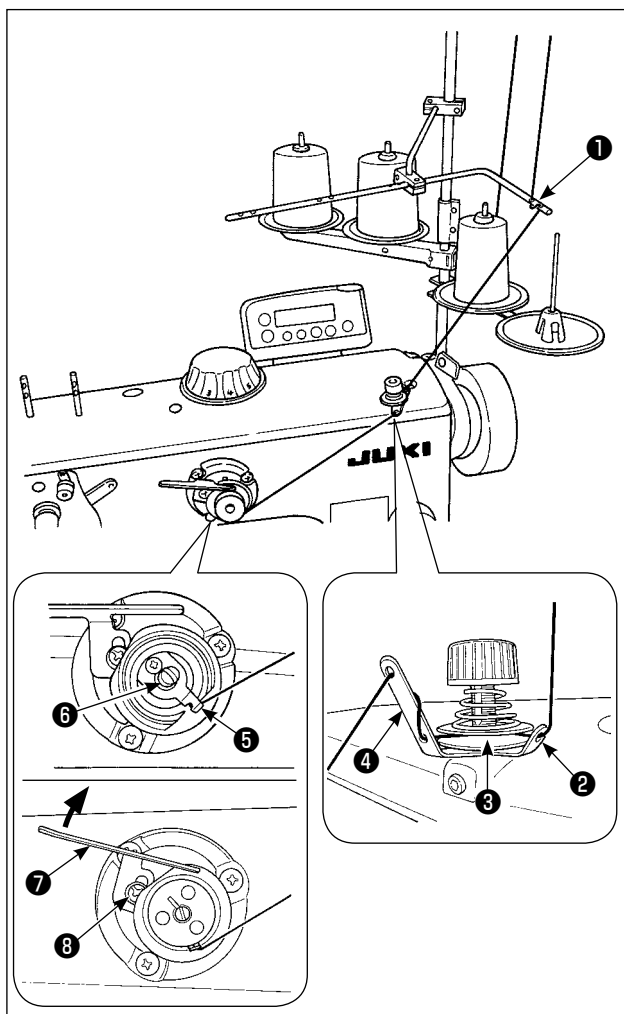
- 1) Faire passer le fil par le trajet de fil ① dans le crochet intérieur et par l'orifice ② du levier, puis le tirer lentement. Le fil passe alors sous le ressort de tension.
- 2) S'assurer que, lorsqu'on tire le fil de canette, la canette tourne dans le sens inverse de la rotation du crochet.

[PLC-2765]



- 1) Placer la canette dans la boîte à canette de telle sorte que le fil s'enroule dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 2) Faire passer le fil par la fente d'enfilage ① sur la boîte à canette. Ensuite, tirer le fil par la fente pour l'acheminer sous le ressort de tension du fil et le tirer davantage.
- 3) Faire passer le fil par la fente d'enfilage ②. Ensuite, faire passer le fil par la fente d'enfilage ③ depuis l'intérieur.
- 4) Placer le fil sur le ressort permettant de tendre le fil de canette ④.
- 5) Faire passer le fil par l'orifice ⑤ sur la boîte à canette.
- 6) Tirer sur le fil de canette pour s'assurer que la canette tourne dans le sens opposé au sens de rotation du crochet.

3-9. Bobinage d'une canette



- 1) Faites passer le fil à travers les sections ❶ à ❹, dans l'ordre numérique.
- 2) Insérez le fil par l'arrière du serre-fil de boucleur ❺ et coupez le fil. (Le bout du fil est retenu sous le serre-fil de boucleur.)
- 3) Mettez une bobine sur l'arbre de bobineur ❻.
- 4) Soulevez le levier de bobineur ❼ dans le sens de la flèche.
- 5) Lorsque vous faites démarrer la machine à coudre, la canette tourne pour enrouler automatiquement le fil sur lui-même.
- 6) Lorsque la canette est pleine, le presseur de canette libère automatiquement la canette et le bobineur s'arrête.

1. La quantité d'enroulage du fil sur la canette est ajustée en desserrant la vis de verrouillage ❸. La quantité d'enroulage de la canette est augmentée en déplaçant le levier de bobineur ❼ vers le haut.



2. Si le fil se détache du contrôleur de tension du fil, enroulez le fil d'un tour sur le guide-fil intermédiaire.

1. Il s'agit du bobineur de canette de type une pression. Lorsque la canette est complètement bobinée avec le fil, le pinceur de fil de canette ❺ revient automatiquement à sa position initiale.



2. Pour arrêter le bobinage de la canette avant que la canette ne soit complètement bobinée avec le fil, tourner le volant avec le levier de filetage ❼ maintenu légèrement enfoncé pour ramener le pinceur du fil de canette ❺ à sa position initiale.

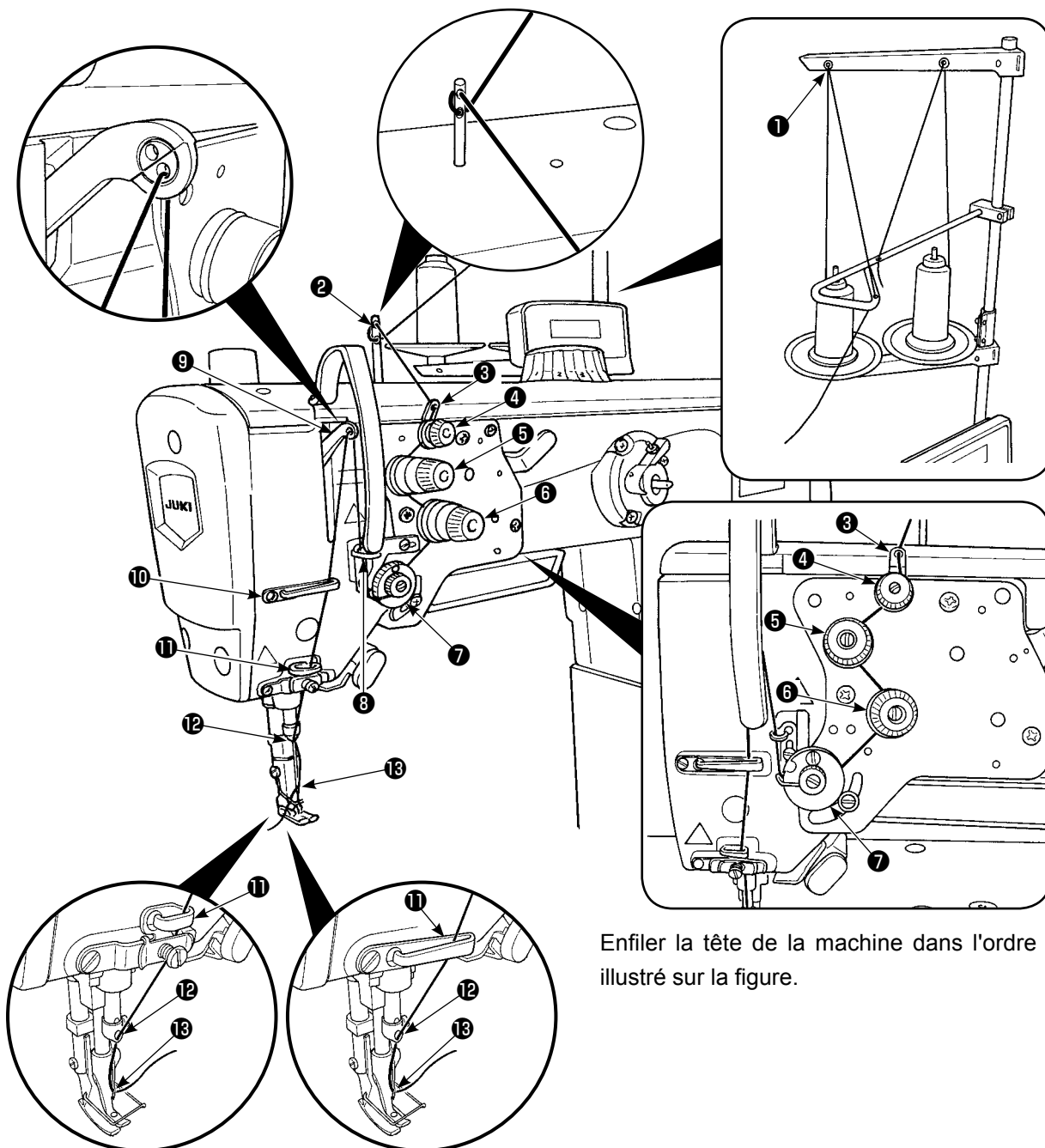
3-10. Enfilage de la tête de la machine

[PLC-2710, 2710-7]



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Enfiler la tête de la machine dans l'ordre illustré sur la figure.

PLC-2710-7

PLC-2710

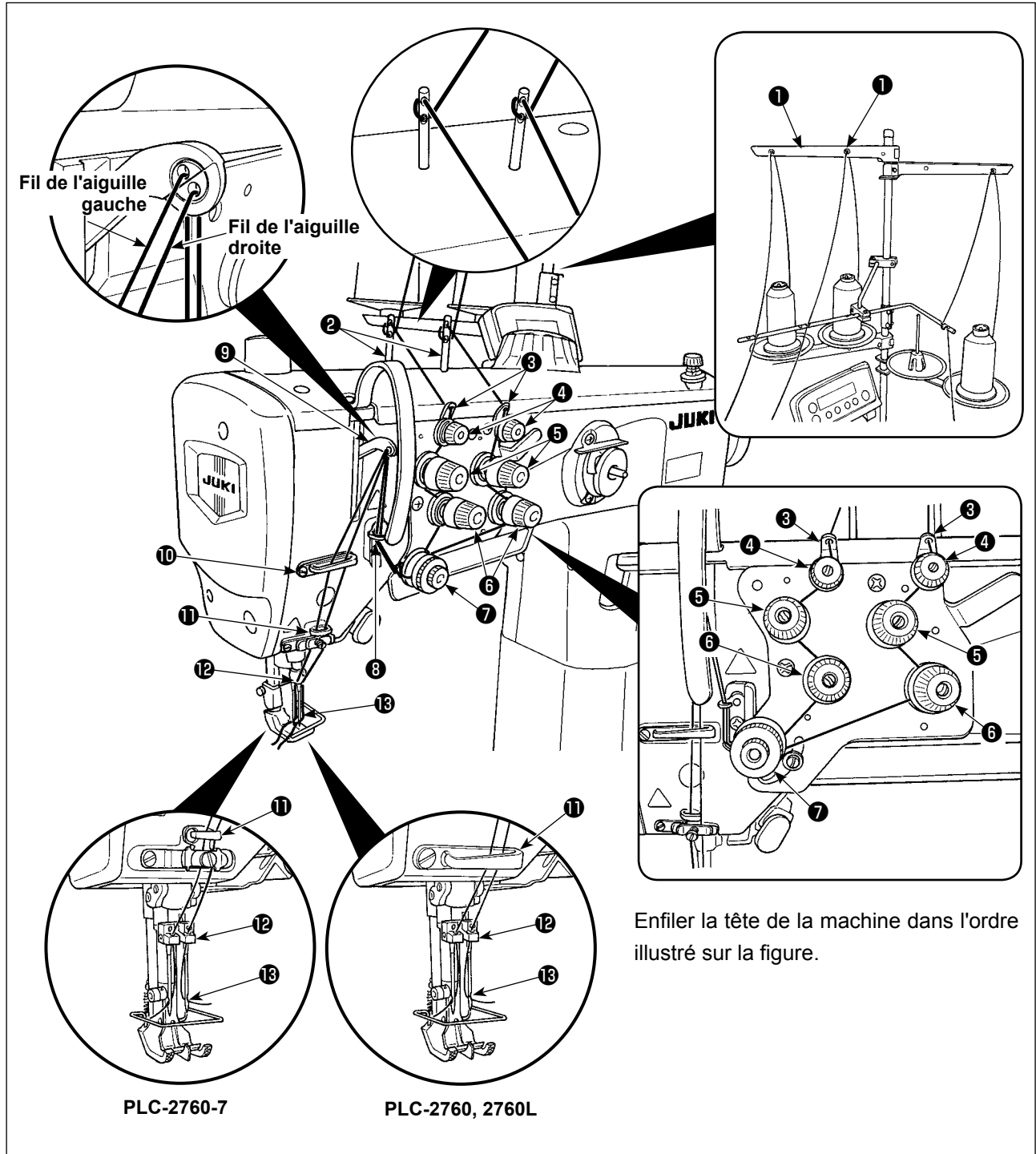
* Faire passer le fil par le côté droit du guide-fil ⑪.

[PLC-2760, 2760-7, 2760L]



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

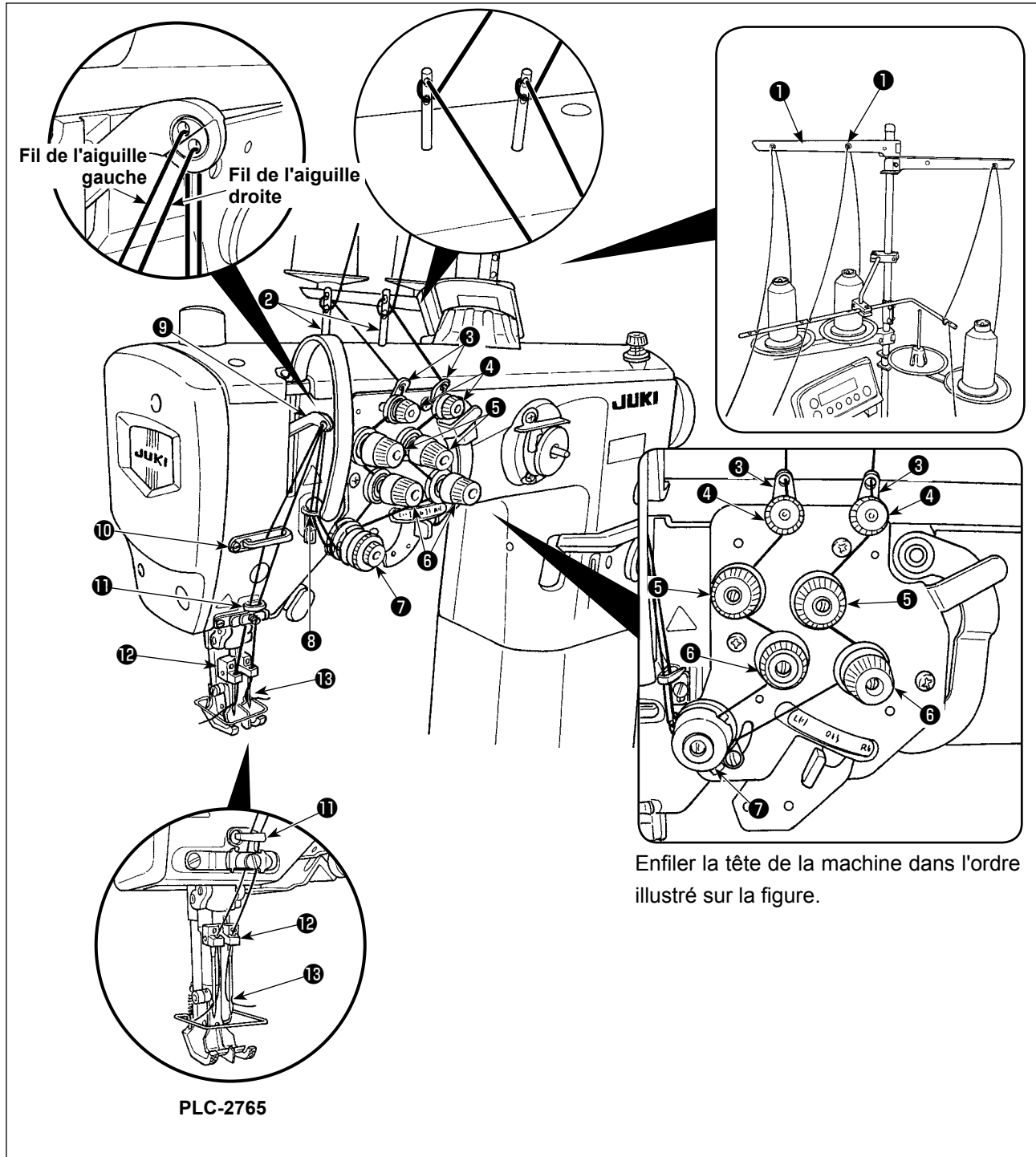


[PLC-2760, 2760-7, 2760L]



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

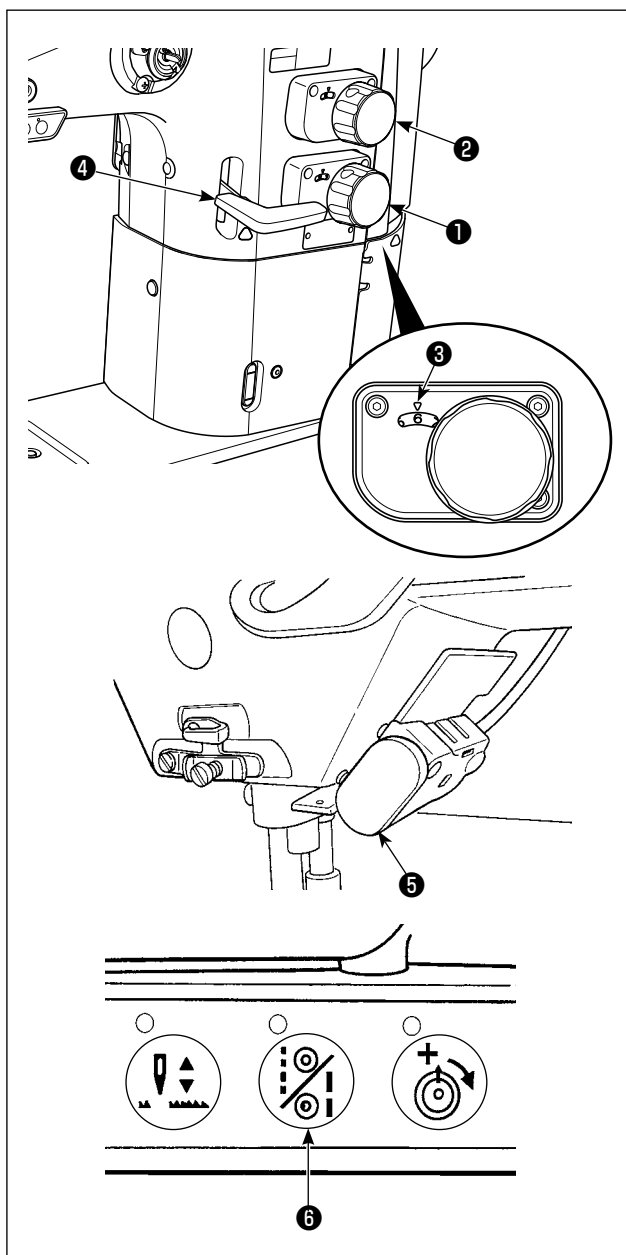


Enfiler la tête de la machine dans l'ordre illustré sur la figure.

PLC-2765

4. RÉGLAGE DE LA MACHINE

4-1. Réglage de la longueur des points



Tournez le cadran de réglage d'entraînement standard ❶ et le cadran de réglage d'entraînement 2P ❷ pour aligner le numéro désiré sur le point de marquage ❸ du cadran de la machine.

(1) Exécution de points arrière

- 1) Abaisser le levier de commande d'entraînement arrière ❹.
- 2) Des points arrière sont exécutés tant que l'on maintient le levier abaissé.
- 3) Relâcher le levier. L'entraînement s'effectue à nouveau dans le sens normal.

(2) Exécution de points arrière manuelle "One-touch"

- 1) Appuyer sur l'interrupteur Touch-back ❺.
- 2) Des points arrière sont exécutés tant que l'on maintient l'interrupteur enfoncé.
- 3) Relâcher l'interrupteur. L'entraînement s'effectue à nouveau dans le sens normal.

(3) Modification du pas de couture (PLC-2710-7 et PLC-2760-7)

- 1) Appuyez sur le commutateur de changement de pas de couture ❻ pour remplacer le pas de couture par celui correspondant à la marque de mesure sur le cadran de réglage d'entraînement 2P. (La LED du commutateur s'allume.)

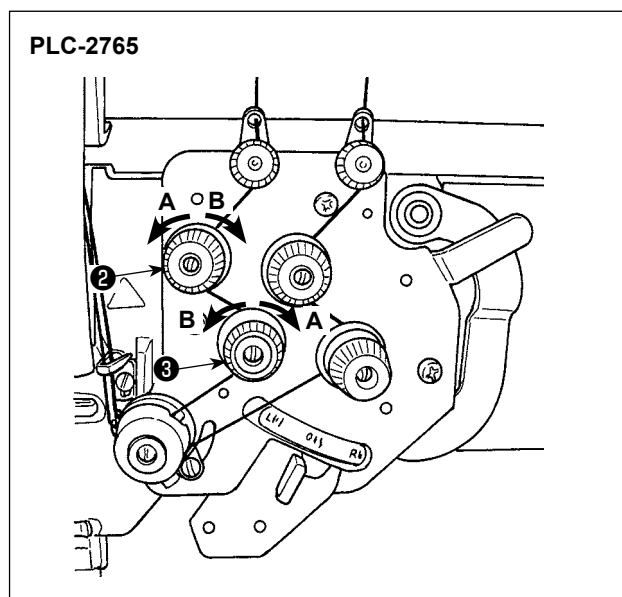
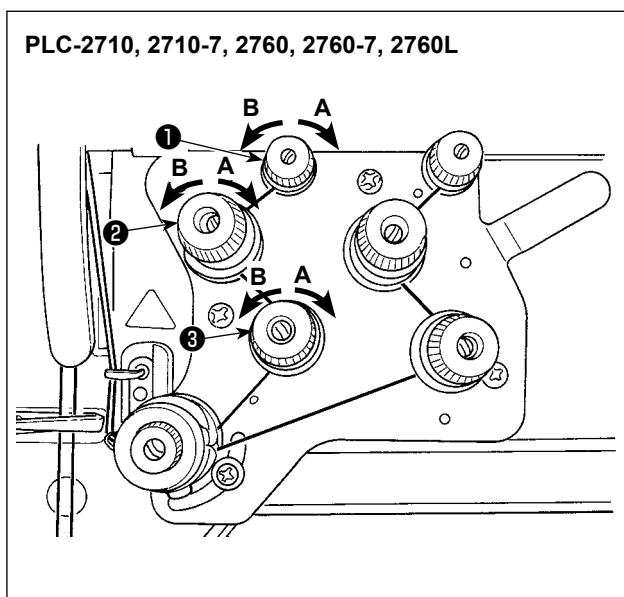
1. Réglez le cadran de réglage d'entraînement 2P ❷ sur une valeur plus petite que celle réglée par le cadran de réglage d'entraînement standard ❶.
2. Ajustez le cadran de réglage d'entraînement 2P lorsque le commutateur de changement de pas de couture se trouve sur OFF.
3. Au cas où le pas du point est réduit en ajustant la molette des points standard ❶, déplacer à plusieurs reprises le levier d'entraînement ❹ en haut et en bas avant de faire fonctionner la machine à coudre.



Pour plus de détails sur l'appareil 2P, reportez-vous à "5-5. Touches de commande (PLC-2710-7, PLC-2760-7)" p.37.

4-2. Tension des fils

(1) Réglage de la tension du fil d'aiguille



- 1) Pour raccourcir la longueur de fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil, tourner l'écrou de tension N° 1 ❶ à droite **A**. Pour l'allonger, tourner l'écrou à gauche **B** (PLC-2710-7, 2760-7).
- 2) Si un système à tension unique est utilisé
Pour augmenter la tension du fil d'aiguille, tourner l'écrou de tension N° 2 ❷ à droite **A**. Pour la diminuer, tourner l'écrou à gauche **B**.
- 3) Si un système à tension double est utilisé
Pour augmenter la tension du fil d'aiguille, tourner l'écrou de tension N° 2 ❷ et ❸ à droite **A**. Pour la diminuer, tourner l'écrou à gauche **B**.



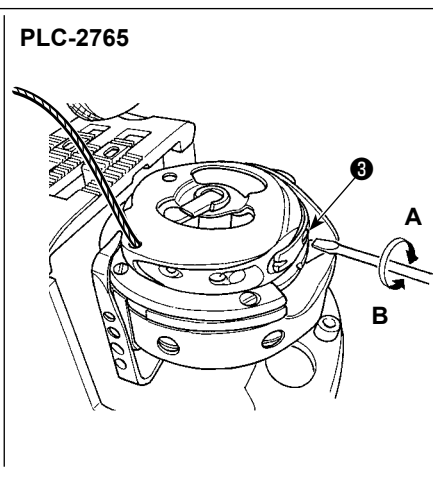
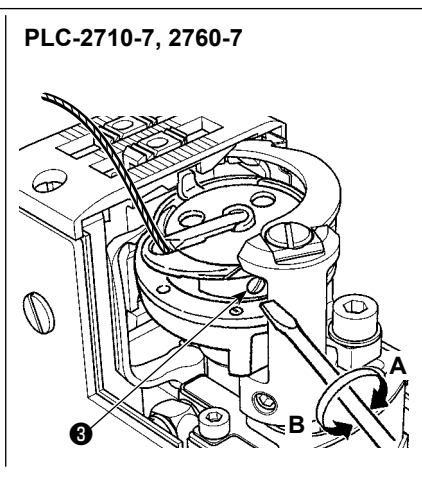
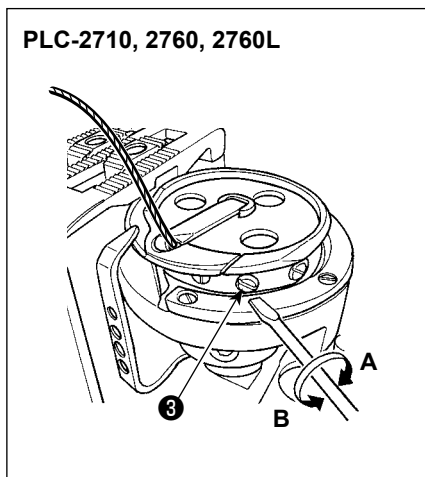
Ajuster de sorte que les tensions contrôlées par les écrous de réglage de la tension N° 2 ❷ et ❸ soient identiques.



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

(2) Réglage de la tension du fil de canette



Pour augmenter la tension du fil de canette, tourner la vis de réglage ❸ à droite **A**. Pour la diminuer, tourner la vis à gauche **B**.

4-3. Ressort de relevage du fil

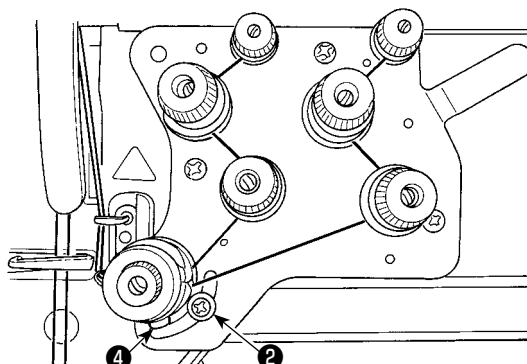


AVERTISSEMENT :

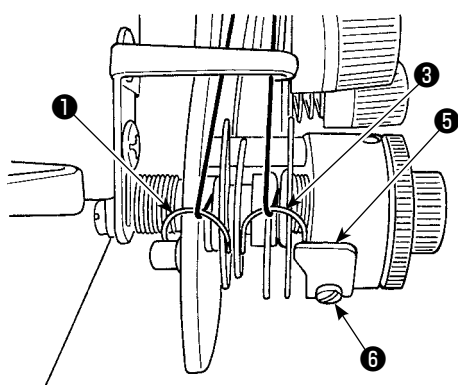
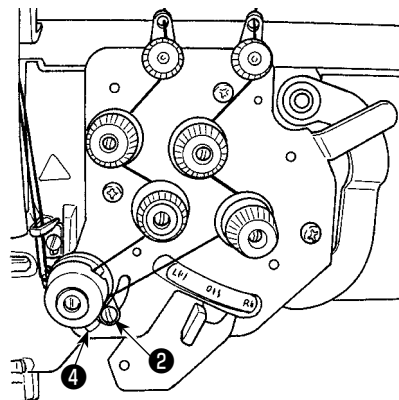
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

(1) Comment changer la course du ressort de relevage du fil

PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2760L



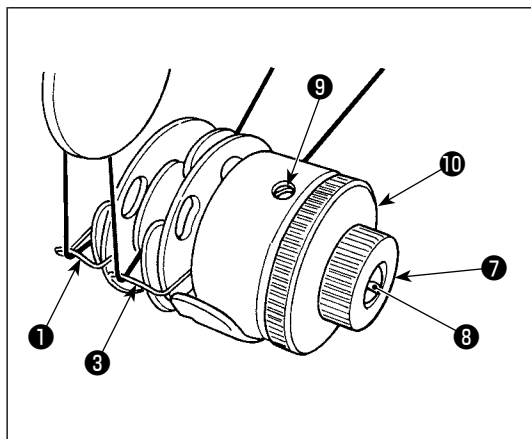
PLC-2765



- 1) Desserrez la vis ②. Ajustez le ressort du releveur de fil ① en le déplaçant dans la fente.
- 2) Desserrez la vis ④. Ajustez le ressort du releveur de fil ③ en déplaçant la plaque de réglage du ressort de releveur de fil ⑤ le long de la base de ressort du releveur de fil ⑥.

* Les modèles PLC-2710 et PLC-2710-7 n'ont pas de ressort du releveur de fil ③.

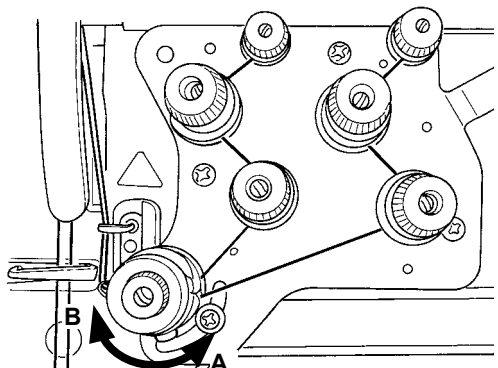
(2) Comment changer la tension du ressort de relevage du fil



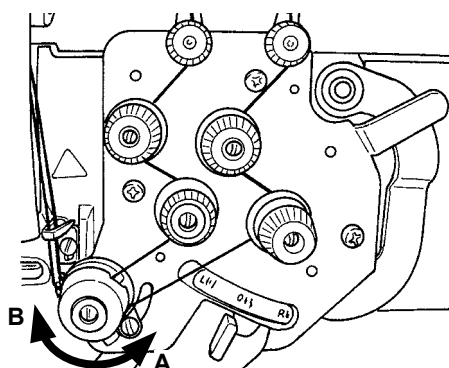
- 1) Pour ajuster la tension du ressort du releveur de fil ①, desserrez d'abord l'écrou ⑦. Tournez l'arbre de ressort ⑧ dans le sens contraire des aiguilles A d'une montre pour augmenter la tension, ou dans le sens des aiguilles B d'une montre pour la réduire. Après le réglage, serrez l'écrou ⑦ pour fixer la tige.
- 2) Pour modifier la tension du ressort du releveur de fil ③, desserrez d'abord la vis ⑨. Tournez l'écrou ⑩ dans le sens contraire des aiguilles A d'une montre pour augmenter la tension, ou dans le sens des aiguilles B d'une montre pour la réduire. Après le réglage, serrez la vis ⑨ pour fixer l'écrou.

* Les modèles PLC-2710 et PLC-2710-7 n'ont pas de ressort du releveur de fil ③.

PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2760L



PLC-2765

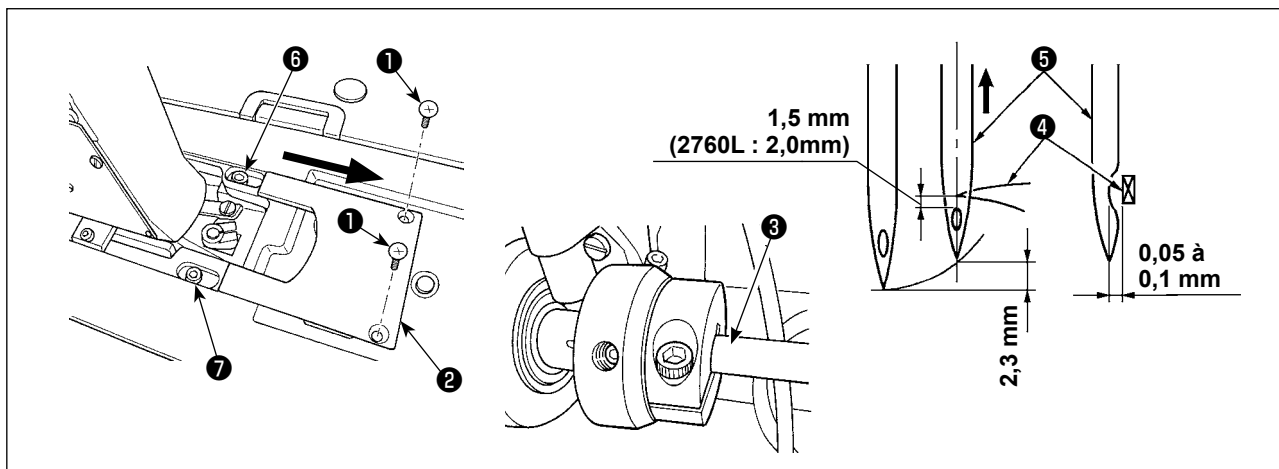


4-4. Relation entre l'aiguille et le crochet



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Desserrer les vis de fixation ① dans le couvercle du plateau. Déposer le couvercle du plateau ②.
- 2) Placer le cadran de réglage d'entraînement standard sur «0».
- 3) Desserrer la vis de l'entretoise de l'arbre d'entraînement du crochet ③, et tourner le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour remonter la barre à aiguille à 2,3 mm au-dessus du point le plus bas de sa course.

● Pour le PLC-2710, -2710-7, -2760, -2760-7 et -2765

- 4) Dans cette condition, aligner la pointe de la lame ④ du crochet sur l'axe de l'aiguille ⑤ et resserrer la vis de l'entretoise de l'arbre d'entraînement du crochet ③. Le jeu entre la pointe de la lame du crochet et le haut du chas d'aiguille est alors de 1,5 mm.

● Pour le PLC-2760L

- 4) Dans cette condition, aligner la pointe de la lame ④ du crochet sur l'axe de l'aiguille ⑤ et resserrer la vis de l'entretoise de l'arbre d'entraînement du crochet ③. Le jeu entre la pointe de la lame du crochet et le haut du chas d'aiguille est alors de 2,0 mm.
- 5) Desserrez les vis de verrouillage ⑥ et ⑦ de la selle d'arbre d'entraînement du crochet, sur la face supérieure de la fonture. Ajustez sur 0,05 à 0,1 mm l'espace libre entre la pointe de lame du crochet et l'aiguille, en déplaçant la selle d'arbre d'entraînement du crochet vers la droite ou la gauche pour modifier sa position. Serrez ensuite les vis de verrouillage ⑥ et ⑦.
- 6) Alignez sur le point de marquage du bras de machine la plus grande marque de mesure du cadran de réglage d'entraînement standard. Assurez-vous que la pointe de lame du crochet ne touche pas l'aiguille.



Il se peut que le panneau de commande vienne en contact avec le porte-bobine lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière. Pour protéger les pièces concernées, déplacer le porte-bobine sur une position où il ne gêne pas le panneau de commande.

[Uniquement pour le PLC-2710-7 et le PLC-2760-7]

Pour vérifier la position de la barre à aiguille comme décrit dans la section 3) [à savoir, "...la barre à aiguille s'élève de 2,3 mm depuis la position la plus basse de sa course"], il est possible d'utiliser l'affichage de l'angle de rotation de l'arbre principal en "mode de réglage de la tête de la machine" de SC-922.



La barre à aiguille se soulève de 2,3 mm en avançant l'angle de rotation de l'arbre principal de 25° (angle d'arbre supérieur = 205°) par rapport à la valeur affichée lorsque la barre à aiguille est à sa position la plus basse en "mode de réglage de la tête de la machine". (Lorsque la barre à aiguille s'élève de 2,3 mm depuis la position la plus basse de sa course, l'angle de rotation de l'arbre principale est de 25 degrés.)

* Dans le cas du réglage de la relation aiguille-crochet en "mode de réglage de la tête de la machine", ne pas appuyer sur l'interrupteur (+).

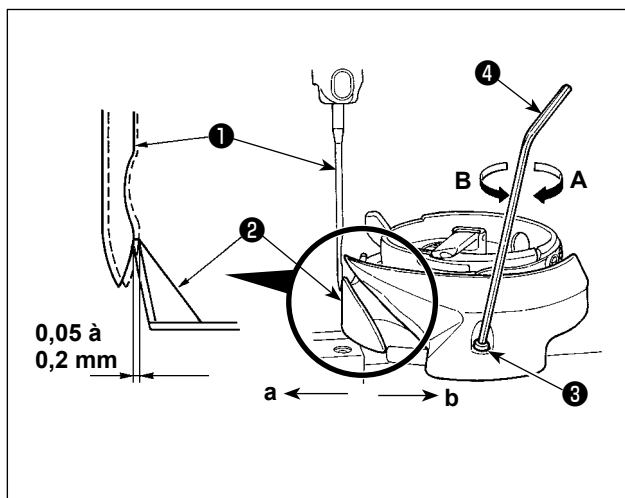
Se reporter à "3-2. Réglage de la tête de la machine (PLC-2710-7, 2760-7)" p.13 pour connaître le mode de réglage de la tête de la machine.

4-5. Réglage du pare-aiguille de crochet



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Après le remplacement d'un crochet, toujours vérifier la position du pare-aiguille de crochet. Sur la position standard, le pare-aiguille de crochet ② doit pousser latéralement l'aiguille ① pour l'incliner de 0,05 à 0,2 mm par rapport à la verticale.

Si l'état du crochet est différent de l'illustration ci-dessus, insérer la clé hexagonale ④ dans ③ de la vis de réglage du pare-aiguille et régler comme suit :

- 1) Pour plier le pare-aiguille du crochet dans le sens a, tourner la vis de réglage du pare-aiguille dans le sens A.
- 2) Pour plier le pare-aiguille du crochet dans le sens b, tourner la vis de réglage du pare-aiguille dans le sens B.

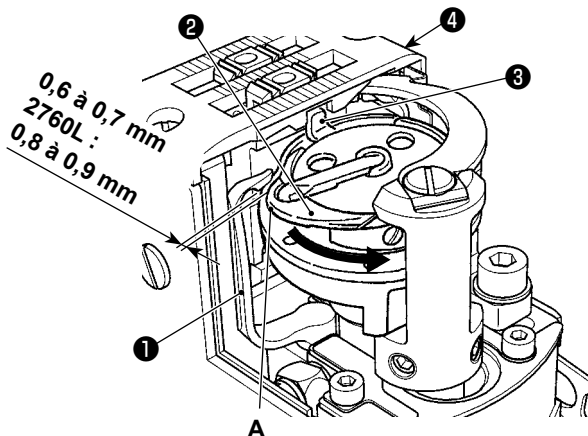
4-6. Réglage du levier d'ouverture de la boîte à canette



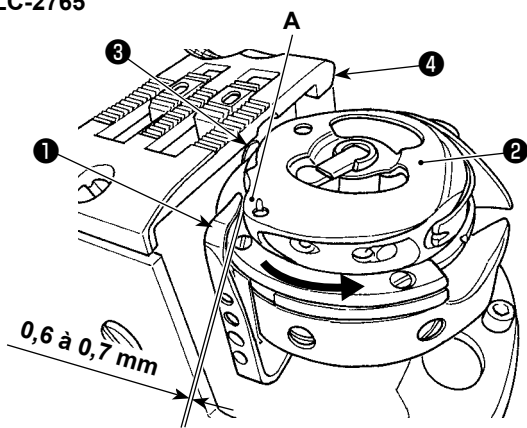
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2760L



PLC-2765



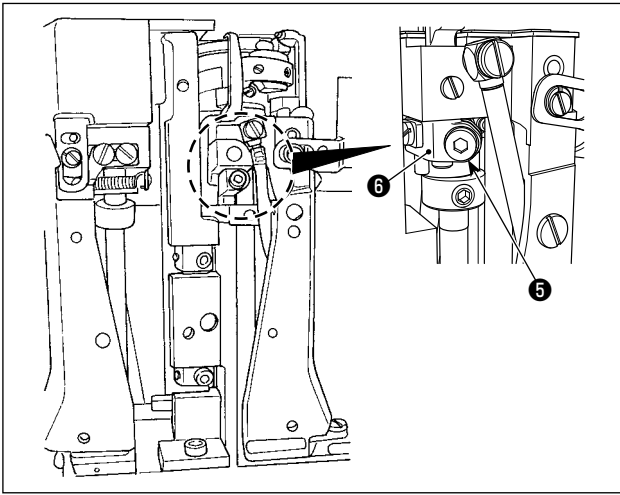
- 1) Ouvrir le couvercle de crochet. (Méthode d'ouverture : déplacer le couvercle de crochet vers la droite ou la gauche après l'avoir soulevé tout droit.)
- 2) Tourner le volant dans le sens de rotation normal pour amener le levier d'ouverture de la boîte à canette ① sur sa position de retrait.
- 3) Tournez le crochet intérieur ② dans le sens de la flèche jusqu'à ce que la butée ③ soit appuyée contre les fentes de la plaque à aiguille ④.

• Pour le PLC-2710, -2710-7, -2760, -2760-7 et -2765

- 4) Desserrez la vis de verrouillage de la manivelle du levier d'ouverture de la boîte à canette ⑤. Ajustez l'espace libre entre le levier d'ouverture de la boîte à canette et la partie saillante A de la boîte à canette, sur 0,6 à 0,7 mm.

• Pour le PLC-2760L

- 4) Desserrez la vis de verrouillage de la manivelle du levier d'ouverture de la boîte à canette ⑤. Ajustez l'espace libre entre le levier d'ouverture de la boîte à canette et la partie saillante A de la boîte à canette, sur 0,8 à 0,9 mm.



- 5) Serrez la vis de verrouillage ⑤ tout en appuyant vers le bas sur la manivelle du levier d'ouverture de la boîte à canette ⑥.
- 6) Déplacer le levier d'ouverture de la boîte à canette ① en haut et en bas pour s'assurer qu'il n'y a pas de jeu dans le sens de la poussée.



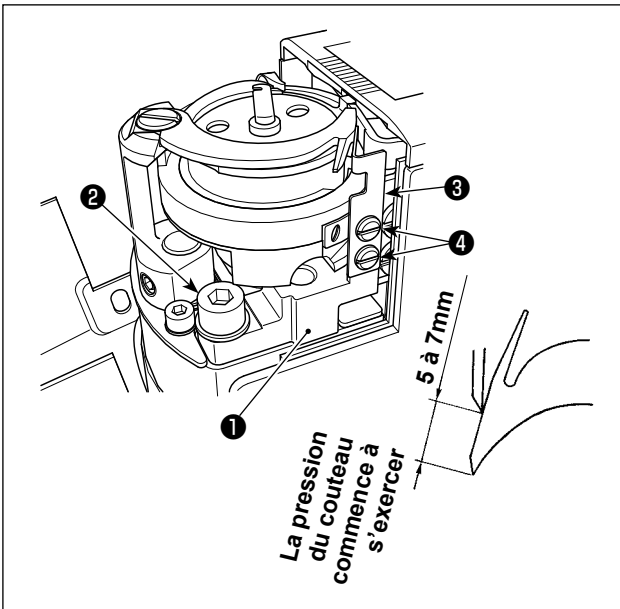
Dans le cas d'une machine à 2 aiguilles, on effectuera le même réglage pour le crochet droit et le crochet gauche.

4-7. Position du couteau fixe et réglage de la pression du couteau



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



• Réglage de la pression du couteau

- 1) Déplacer le couteau mobile à la main jusqu'à l'extrémité de sa course avant.
- 2) Desserrer la vis de fixation ② dans la base du couteau fixe. Ajuster systématiquement de sorte que la pression du couteau soit appliquée lorsque la base du couteau fixe ① est tournée jusqu'à ce que son extrémité supérieure soit espacée de 5 à 7 mm depuis l'extrémité supérieure du couteau mobile.



Prenez garde d'être blessé par le couteau mobile, le contre-couteau, la pointe de lame du crochet, etc.

• Réglage du ressort du pinceur

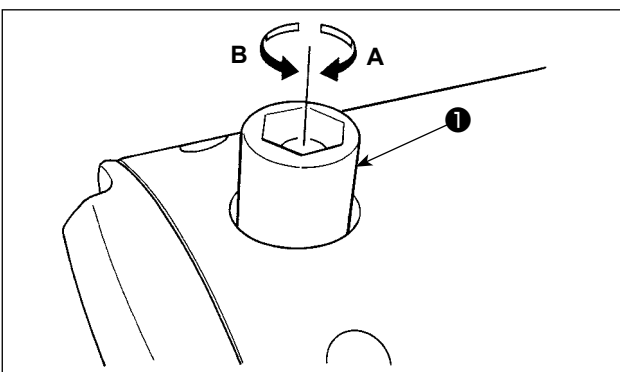
- 1) Ramener le couteau mobile à sa position initiale.
- 2) Desserrer les vis de fixation du ressort du pinceur ④. À la position où le ressort du pinceur ③ entre légèrement en contact avec le couteau mobile, appuyer la surface inférieure du ressort contre la base du couteau fixe ①. Dans cet état, fixer le ressort du pinceur avec les vis de fixation ④.

4-8. Réglage de la pression du pied presseur



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



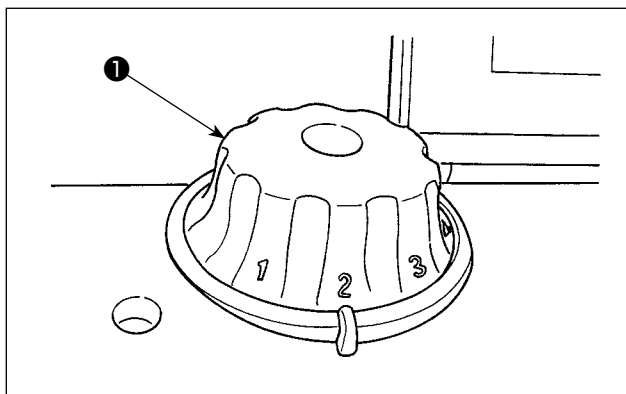
Pour augmenter la pression du pied presseur, tourner le bouton de réglage du ressort de presseur ① à droite A.

Pour diminuer la pression du pied presseur, le tourner à gauche B.

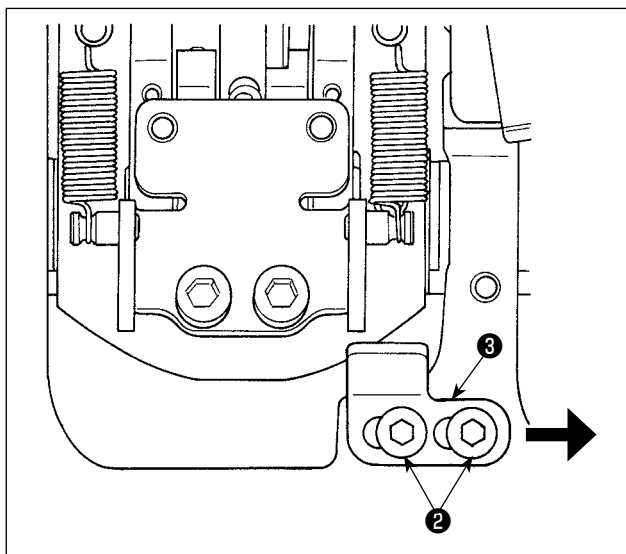


Utiliser la machine avec une pression du pied presseur aussi faible que possible, mais toutefois suffisante pour que le tissu soit bien maintenu.

4-9. Réglage de l'ampleur du mouvement vertical alternatif du pied presseur alternatif et du pied presseur



Ajustez l'ampleur du mouvement vertical alternatif du pied presseur alternatif et du pied presseur à l'aide du cadran ❶. Tournez le cadran dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter l'ampleur du mouvement vertical alternatif du pied presseur alternatif et du pied presseur, ou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour la réduire.



L'amplitude du déplacement vertical alterné du pied trotteur et du pied presseur est limitée par défaut à 6,5 mm à la sortie d'usine.

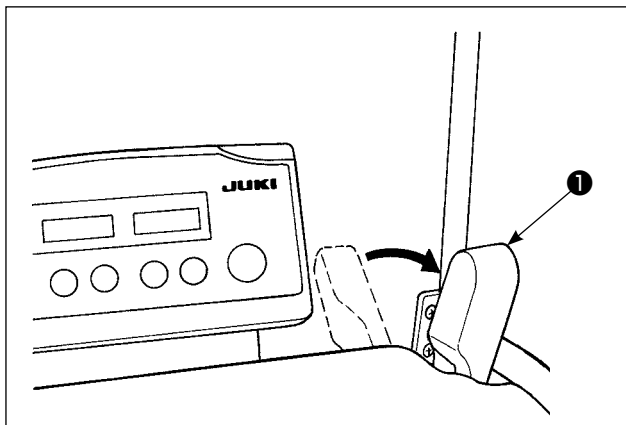
Pour annuler la limitation de l'ampleur du mouvement vertical alternatif du pied presseur alternatif et du pied presseur, retirez le couvercle supérieur, desserrez les vis de verrouillage ❷ et déplacez la butée ❸ vers la droite.

Il faut savoir que le pied presseur et le pied trotteur peuvent se gêner l'un l'autre lors de la libération de la butée. Le pied presseur peut aussi entraver la barre à aiguille lorsqu'un matériau lourd est utilisé. Avant d'utiliser la machine à coudre, assurez-vous que le pied presseur n'entrave ni le pied presseur alternatif, ni la barre de presseur.



5. UTILISATION DE LA MACHINE A COUDRE

5-1. Releveur manuel



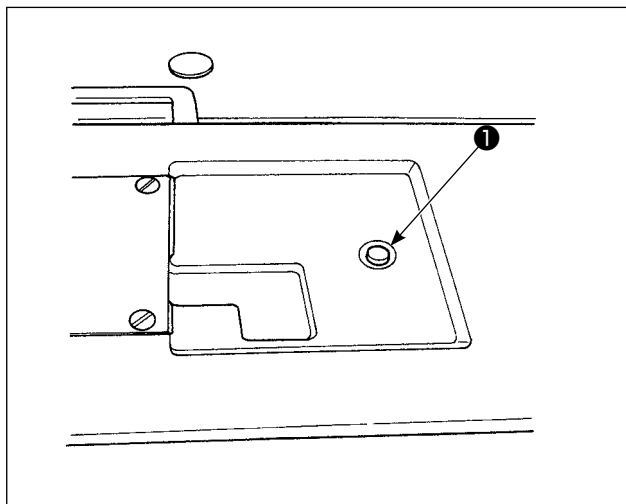
Pour soulever le pied presseur manuellement, tirez le souleveur manuel ❶ dans le sens de la flèche. Le pied presseur remonte alors de 10 mm et reste sur cette position.

5-2. Réarmement de l'embrayage de sécurité



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



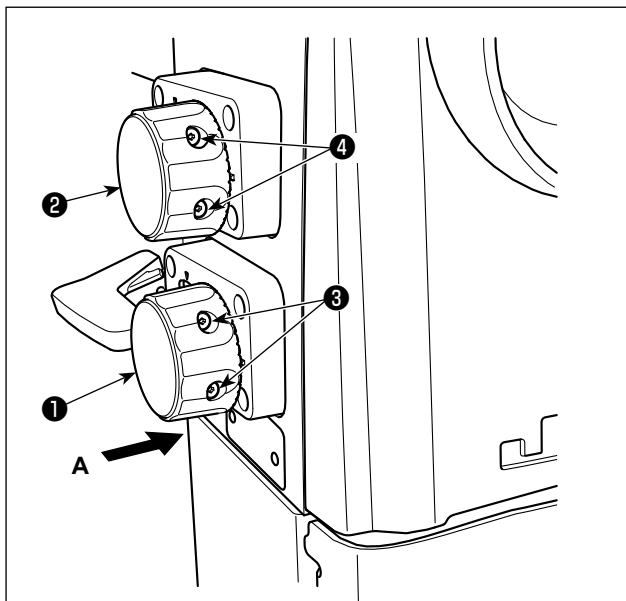
L'embrayage de sécurité est actionné lorsqu'une charge excessive s'exerce sur le crochet ou sur d'autres pièces pendant la couture. Il n'est alors plus possible de faire tourner le crochet en tournant le volant. Si l'embrayage de sécurité a fonctionné, le réarmer comme suit après avoir corrigé le problème:

- 1) Tout en enfonçant le poussoir ❶ situé sur le dessus du socle de la machine, tourner fortement le volant en arrière.
- 2) L'embrayage est réarmé lorsque le volant produit un déclic.

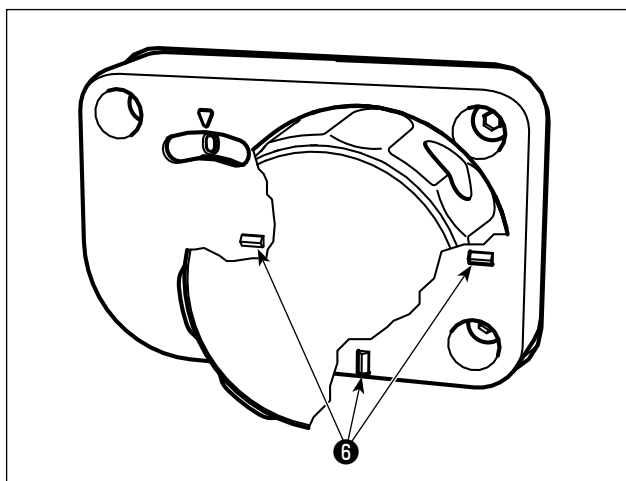


Tourner le volant à la main et s'assurer que le bouton poussoir ❶ revient en arrière.

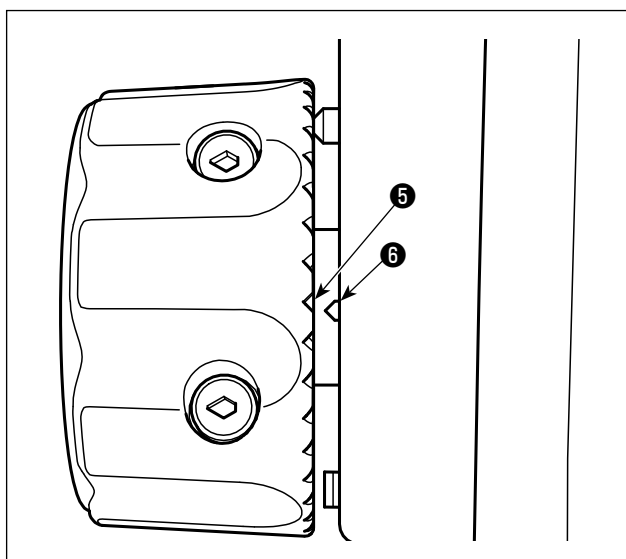
5-3. Fixation du cadran de réglage d'entraînement



- 1) Desserrer les vis de fixation du bouton de réglage de l'entraînement **3** (ou **4**).
- 2) Pousser le bouton de réglage de l'entraînement **1** (ou **2**) dans le sens **A**.



Le cran **5** du bouton s'intègre dans les sections saillantes **6** du couvercle pour maintenir le bouton en place et l'empêcher de tourner davantage.



- 3) Dans l'état décrit en 2), serrer les vis de fixation du bouton de réglage de l'entraînement **3** (ou **4**) alternativement pour maintenir en place le bouton **1** (ou **2**).

5-4. Alignement des points d'insertion de l'aiguille pour la couture normale/à entraînement inverse

Lorsque la vitesse de couture ou le pas des points est modifié, il se peut que les points d'insertion de l'aiguille pour la couture normale/à entraînement inverse ne s'alignent pas au moment de la couture à entraînement inverse automatique. Le cas échéant, corriger l'alignement des points de l'insertion de l'aiguille en modifiant la synchronisation ON/OFF du cylindre d'alimentation inverse automatique.

Au cas où il s'avère difficile de corriger la synchronisation, car le pas de point est important, il est recommandé de diminuer la vitesse de couture à entraînement inverse ou d'utiliser la fonction d'arrêt provisoire à chaque coin du tissu.

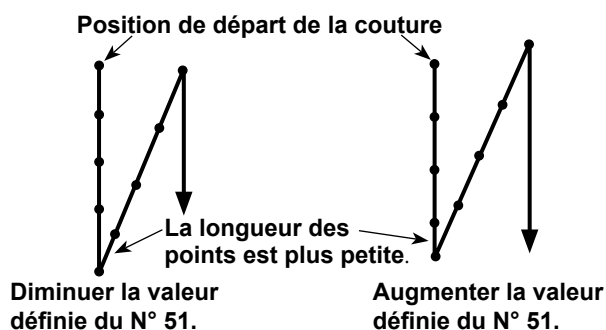
Se reporter à "**III-8. Explication détaillée de la programmation des fonctions** ⑩ **Correction de la phase du solénoïde d'exécution de points arrière**" dans le mode d'emploi de **SC-922** pour en savoir plus.

- 1) Comment aligner les points d'insertion de l'aiguille de la couture à entraînement inverse sur ceux de la couture à entraînement normal

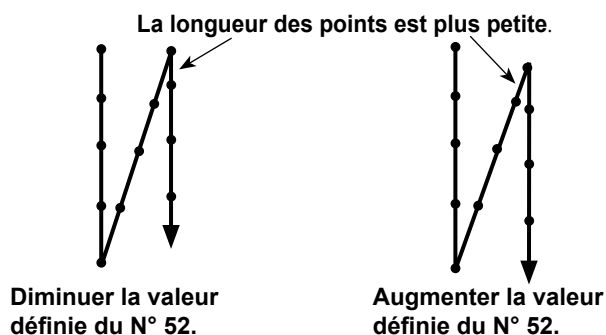
Procéder à la "correction de la synchronisation de la couture à entraînement inverse" selon la différence entre les points d'insertion de l'aiguille et ceux de la couture à entraînement normal.

Se reporter à "**III-6. Réglage des fonctions de SC-922**" dans le mode d'emploi de **SC-922** pour savoir comment procéder à la "correction de la synchronisation de la couture à entraînement inverse".

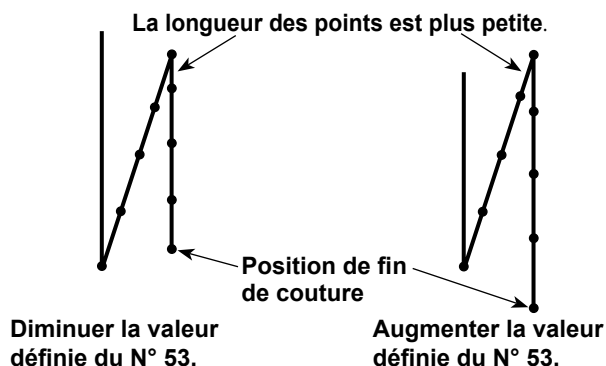
- ① Activation de la couture à entraînement inverse au début de la couture
(Réglage de la fonction N° 51)



- ② Correction de la désactivation de la couture à entraînement inverse au début de la couture
(Réglage de la fonction N° 52)



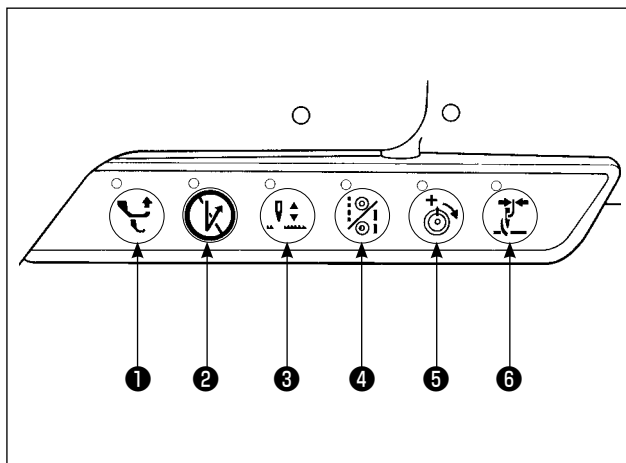
- ③ Correction de la désactivation de la couture à entraînement inverse à la fin de la couture
(Réglage de la fonction N° 53)



- 2) Vitesse de couture à entraînement inverse d'après le pas de point (N° de fonction 8) et fonction d'arrêt provisoire à chaque coin du tissu (N° de fonction 151)

| | Valeur par défaut | Valeur recommandée | Valeur recommandée |
|--|-------------------|--------------------|--------------------|
| Pas de point (mm) | 3 a 7 | 8 a 9 | 10 a 12 |
| Vitesse de la couture à entraînement inverse (sti/min) | 600 | 550 | 550 |
| Fonction d'arrêt provisoire à chaque coin du tissu | 0 (OFF) | 0 (OFF) | 1 (ON) |

5-5. Touches de commande (PLC-2710-7, PLC-2760-7)



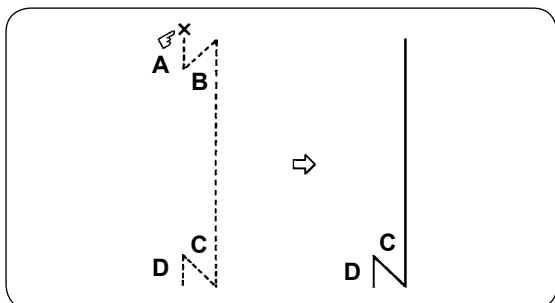
1 Touche de réglage de la hauteur du mouvement vertical alternatif


Lorsqu'on appuie sur cette touche, la hauteur du mouvement vertical alternatif des pieds alternatifs est maximale (Le témoin au-dessus de l'interrupteur est allumé). Utiliser cette touche lorsque l'entraînement du tissu s'effectue mal sur une partie comportant plusieurs épaisseurs. Pour modifier l'ampleur du mouvement vertical alternatif du pied presseur alternatif et du pied presseur par le commutateur de genouillère, assemblez le commutateur de genouillère et la plaque de montage, fournies avec l'appareil, et fixez-les à la table à l'aide d'une vis à bois. Pour le passage des câbles et des fils, veuillez vous référer au "[5-7. Genouillère \(PLC-2710-7, 2760-7\)](#)" p.40.

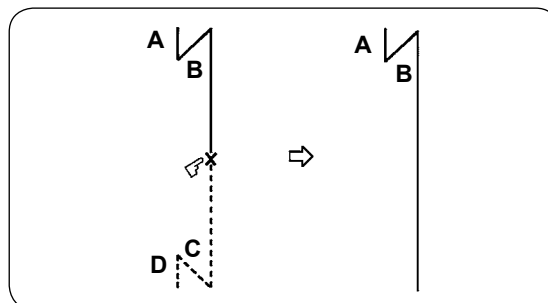
2 Touche d'annulation/addition de couture arrière automatique


- Si l'on appuie sur cette touche alors qu'une couture arrière automatique ultérieure a été spécifiée, la couture arrière suivante n'est pas exécutée. (Exemple 1)
- Si l'on appuie sur cette touche alors qu'aucune couture arrière automatique n'a été spécifiée, une couture arrière est exécutée. (Exemple 2)

(Exemple 1) Cas où une couture automatique a été spécifiée à la fois pour le début et pour la fin de la couture :

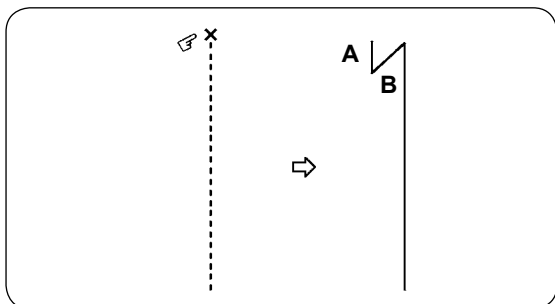



Si l'on appuie sur la touche  avant le commencement de la couture, la couture automatique arrière au début de la couture (entre **A** et **B**) n'est pas exécutée.

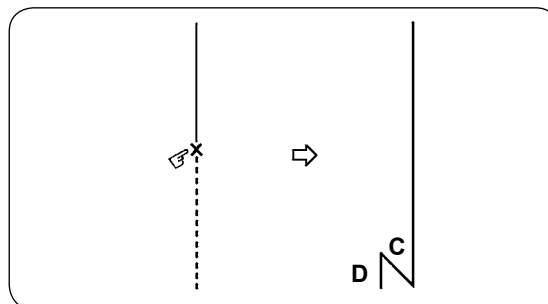



Si l'on appuie sur la touche  pendant la couture, la couture automatique arrière à la fin de la couture (entre **C** et **D**) n'est pas exécutée.

(Exemple 2) Cas où aucune couture arrière n'a été spécifiée pour le début ou la fin de la couture :



Si l'on appuie sur la touche  avant le commencement de la couture, une couture arrière est automatiquement exécutée au début de la couture (entre **A** et **B**).



Si l'on appuie sur la touche  pendant la couture, une couture arrière est automatiquement exécutée à la fin de la couture (entre **C** et **D**).

3 Touche de relevage de l'aiguille

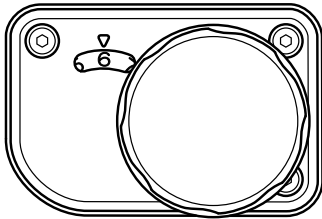
Lorsqu'on appuie sur cette touche, la machine tourne en arrière depuis la position d'arrêt avec l'aiguille abaissée jusqu'à sur la position d'arrêt avec l'aiguille remontée.



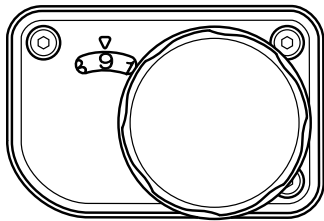
Lorsqu'on ramène la tête de la machine sur sa position initiale après l'avoir basculée en arrière, ne pas la tenir par les interrupteurs de commande.

Exemple

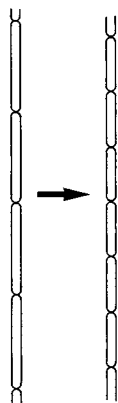
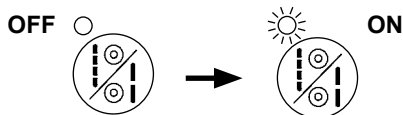
- Échelle du cadran de réglage d'entraînement 2P : 6



- Échelle du cadran de réglage d'entraînement standard : 9



- Lorsque'on appuie sur cet interrupteur, la longueur des points passe de 9 à 6.



- Lorsque'on appuie à nouveau sur cet interrupteur, la longueur des points revient de 6 à 9.

4 Interrupteur 2P

Lorsqu'on appuie sur cet interrupteur, la longueur des points passe à celle de l'échelle du cadran de réglage d'entraînement 2P. (Le témoin de la touche s'allume.)



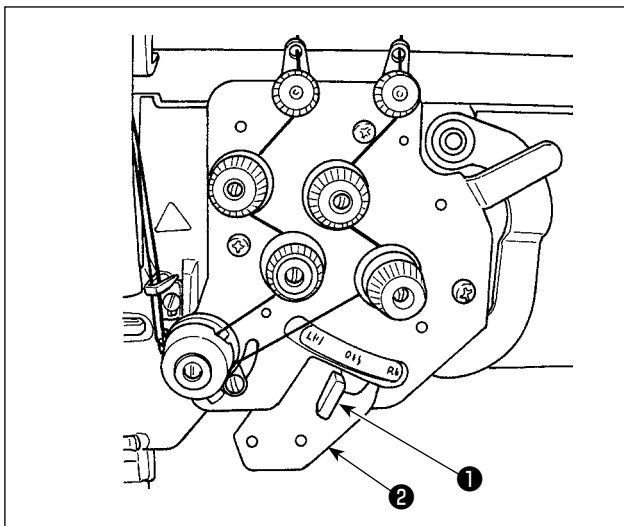
S'assurer que le numéro du cadran de réglage d'entraînement 2P est inférieur à celui du cadran de réglage d'entraînement standard.

5 Commutateur de modification de tension du fil d'aiguille

Sur pression du commutateur, la fonction de double tension est sélectionnée pour augmenter la tension du fil d'aiguille. (Le témoin s'allume au-dessus de commutateur.)

- 6 Non utilisé pour les modèles PLC-2710-7 et PLC-2760-7.

5-6. Barre à aiguille fendue organisée (PLC-2765)




(1) Arrêt des barres à aiguille (droite et gauche)

Lorsque le levier de conversion ❶ est déplacé sur la position L, la barre à aiguille gauche s'arrête. Lorsque le levier est déplacé sur la position R, la barre à aiguille droite s'arrête.

(2) Rétablissement du fonctionnement à 2 aiguilles

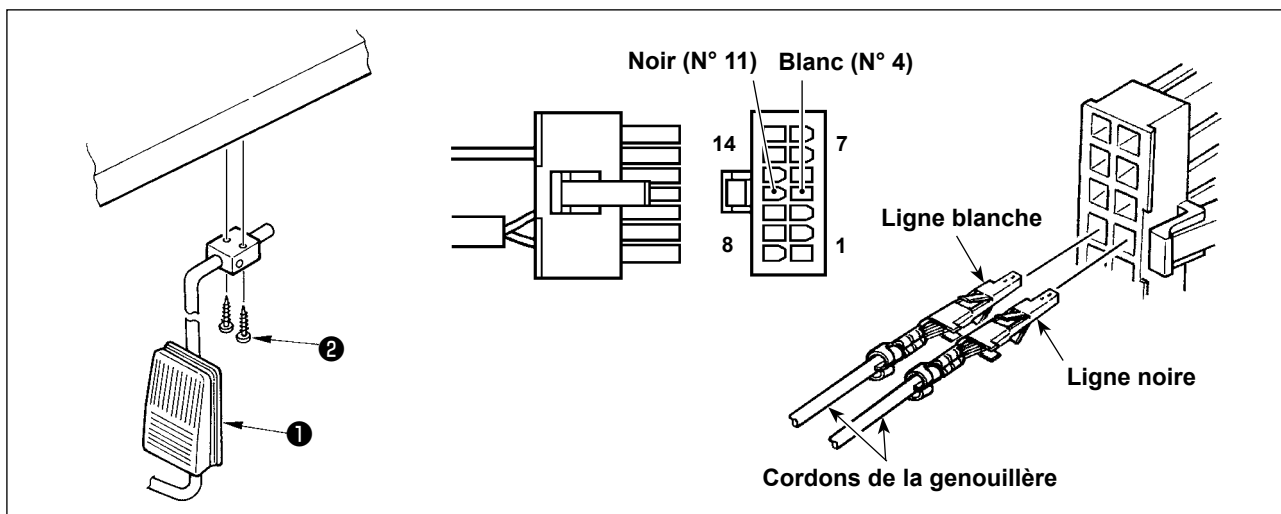
Enfoncer le levier de blocage de la conversion ❷.

Le levier de conversion ❶ se déplacera sur la position 0 (zéro) pour ramener le mode de fonctionnement au mode de couture à 2 aiguilles.

1. Lors de la couture d'un coin de tissu en le tournant vers la gauche ou la droite, il faut savoir qu'un saut de points aura lieu dans le coin si la barre à aiguille se soulève de plus de 2 mm une fois passé son point le plus bas.
2. Dans un angle de coin de 40° ou moins, le fil peut rester du mauvais côté du tissu, car l'amplitude du relevage du fil pour le ressort permettant de tendre le fil de canette peut être insuffisante.
3.  Avant de commuter les barres à aiguille débrayables, arrêter la machine. Si l'on commute les barres à 1.000 sti/min ou plus, il en résultera des dommages.)
4. Lorsque la machine est utilisée en mode machine 1 aiguille avec les barres à aiguille commandées séparément, il en résultera des dommages. Pour une couture en mode machine 1 aiguille, retirer l'une des deux aiguilles et utiliser la machine en faisant fonctionner les deux barres à aiguille.

5-7. Genouillère (PLC-2710-7, 2760-7)

(1) Installation de la genouillère



- 1) Fixer la genouillère ❶ fournie comme accessoire avec la machine sur la position désirée de la face inférieure de la table de la machine à l'aide des vis à bois ❷.
- 2) Raccorder la genouillère aux broches N° 4 et N° 11 du connecteur de la machine 14P, connecté à CN36 de la pédale de commande de la machine.

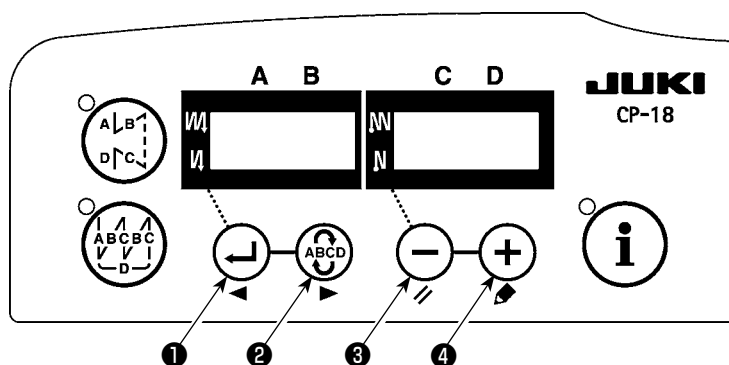
(2) Fonctions de la genouillère

Si l'on appuie sur la genouillère ❶, la hauteur de relevage du mouvement vertical alternatif des pieds alternatifs devient maximale (comme lorsqu'on appuie sur la touche de réglage de la hauteur du mouvement vertical alternatif "↕" sur la tête de la machine).

Il est possible d'utiliser la genouillère comme interrupteur de relevage du presseur par un paramétrage du moteur. (Lorsque l'interrupteur est utilisé comme interrupteur de relevage du presseur, sa fonction de commutateur de changement de distance de mouvement vertical alternatif est perdue.)

(3) Réglage de la fonction de la genouillère

• CP-18



- 1) Saisir le mode de réglage de fonction en se reportant à "III-6. Paramétrage des fonctions du SC-922, 1)" du mode d'emploi de SC-922.

□ □ 1 2 o P T _

- 2) Appuyer sur le commutateur 1 ou le commutateur 2 pour accéder au réglage de la fonction N° 12 (sélection de la fonction d'entrée/sortie en option).

□ o P T i n _ _

- 3) Appuyer sur le commutateur 3 ou le commutateur 4 et sélectionner l'élément pour « in ».

□ i 3 1 v E r T

Les témoins s'allumeront en alternance.

L □ 2 4

- 4) Appuyer sur le commutateur 2 et sélectionner l'affichage N° i31.

- 5) Appuyer sur le commutateur 3 ou le commutateur 4 pour sélectionner la fonction de la genouillère. Se reporter au Liste 1 pour en savoir plus sur les fonctions.

□ i 3 1 L □ 2 4

- 6) Appuyer sur le commutateur 2 et corriger la fonction.

□ o P T □ □ i n

- 7) Appuyer sur le commutateur 2 et mettre fin à la saisie des options.

□ E n d

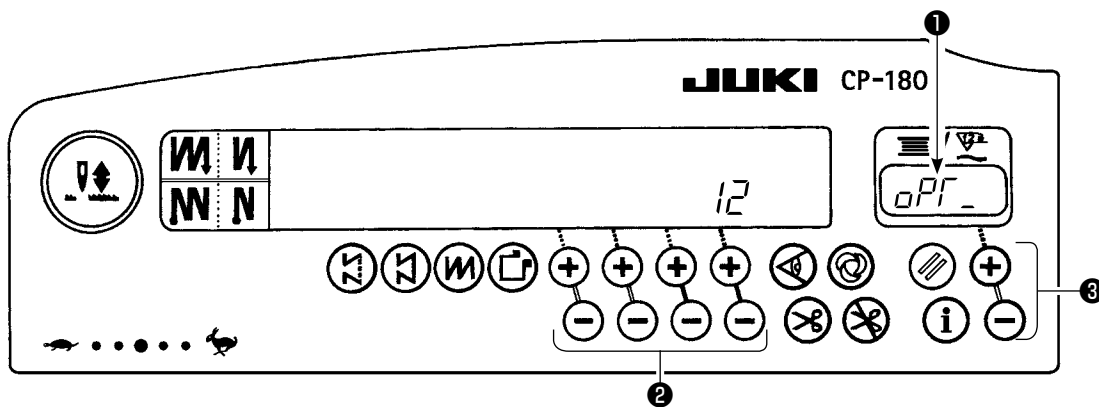
- 8) Sélectionner l'élément « END » au moyen du commutateur 3 ou du commutateur 4.

□ □ 1 2 o P T _

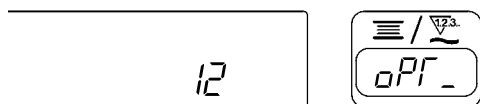
- 9) Appuyer sur le commutateur 1 ou le commutateur 2 pour revenir au mode de réglage de la fonction.

Liste 1

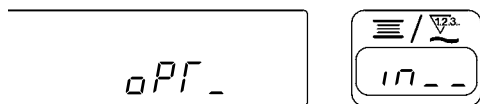
| Code de fonction | Abréviation | Élément de fonction | Remarques |
|------------------|-------------|---|---|
| 5 | FL | Fonction du commutateur de soulèvement du pied presseur | La sortie du pied presseur est activée pendant que le commutateur est enfoncé. |
| 31 | ALFL | Fonction du commutateur alterné de soulèvement du pied presseur | La sortie du pied presseur est activée ou désactivée pendant que le commutateur est enfoncé. |
| 24 | vErT | Fonction du commutateur alterné de conversion d'amplitude du déplacement vertical alterné | La sortie alternée d'amplitude du mouvement vertical sera activée ou désactivée chaque fois que le commutateur est enfoncé. |
| 25 | vSW | Fonction du commutateur de conversion d'amplitude du déplacement vertical alterné | La sortie alternée d'amplitude du mouvement vertical sera activée pendant que le commutateur est enfoncé. |



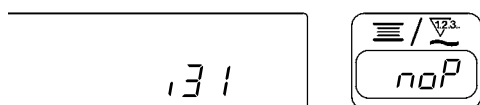
1) Saisir le mode de réglage de fonction en se reportant à "18. TOUCHE DE PARAMÉTRAGE DES FONCTIONS, 1)" du mode d'emploi de CP-180.



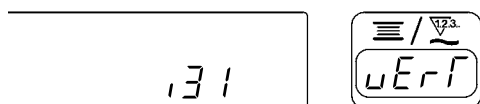
2) Sélectionner le numéro de fonction 12 selon la procédure de paramétrage de fonction.



3) Utiliser la touche ③ pour sélectionner l'option "in".

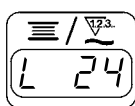


4) Sélectionner le numéro d'affichage "131" à l'aide de la touche ②.

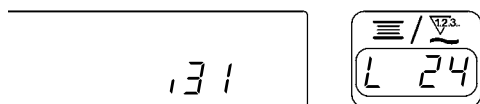


5) Appuyer sur le commutateur ③ pour sélectionner la fonction de la genouillère. Se reporter au Liste 1 pour en savoir plus sur les fonctions.

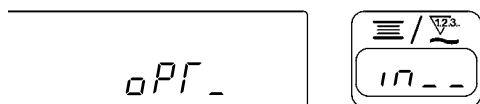
Les témoins s'allumeront en alternance. ↑



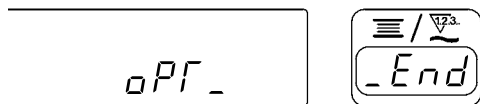
6) Appuyer sur le commutateur ② et corriger la fonction.



7) Utiliser la touche ② pour valider la fonction ci-dessus.



8) Appuyer sur la touche ② pour terminer l'entrée de l'option.



9) Utiliser la touche ③ pour sélectionner l'option "End" et revenir au mode de paramétrage de fonction.

6. TABLEAU DES VITESSES DE COUTURE

Faites fonctionner la machine à coudre à une vitesse égale ou inférieure à la vitesse de couture maximale sélectionnée parmi celles du tableau ci-dessous en fonction des conditions de couture.

Pour le PLC-2710-7 et 2760-7, le réglage de vitesse d'après le montant du déplacement vertical alterné du pied trotteur et du pied presseur est automatiquement exécuté.

[PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2765]

| Hauteur de mouvement alternatif vertical du pied trotteur et du pied presseur | Longueur des points : Jusqu'à 7 mm | Longueur des points : Plus de 7 mm jusqu'à 9 mm | Longueur des points : Plus de 9 mm jusqu'à 12 mm |
|---|------------------------------------|---|--|
| Moins de 3 mm | 2.500 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| 3,25 mm jusqu'à à moins de 4 mm | 2.200 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| 4,25 mm jusqu'à à moins de 5 mm | 2.000 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| 5,25 mm jusqu'à à moins de 9 mm | 1.800 sti/min | 1.800 sti/min | 1.800 sti/min |

[PLC-2760L]

| Hauteur de mouvement alternatif vertical du pied trotteur et du pied presseur | Longueur des points : Jusqu'à 7 mm | Longueur des points : Plus de 7 mm jusqu'à 9 mm | Longueur des points : Plus de 9 mm jusqu'à 12 mm |
|---|------------------------------------|---|--|
| 3,25 mm jusqu'à à moins de 4 mm | 2.000 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| 4,25 mm jusqu'à à moins de 5 mm | 2.000 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| 5,25 mm jusqu'à à moins de 9 mm | 2.000 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| 5,25 mm y 9 mm a menos | 1.800 sti/min | 1.800 sti/min | 1.800 sti/min |

7. POULIE À MOTEUR ET COURROIE TRAPÉZOÏDALE

Utiliser une courroie de type M.

La relation entre la poulie à moteur, la longueur de la courroie et la vitesse de couture correspond à celle indiquée dans le tableau ci-dessous.

| Modèle | Vitesse de couture | Diamètre réel du volant | Nombre de pôles | Fréquence | Nombre de tours du moteur | Diamètre réel de la poulie à moteur | Taille de la courroie trapézoïdale |
|----------------------------------|--------------------|-------------------------|-----------------|-----------|---------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|
| PLC-2710 PLC-2760 PLC-2765 | 2.500sti/min | ø76,0 | 2 | 50Hz | 2.840 rpm | ø65 | M52 |
| | | | | 60Hz | 3.400 rpm | ø55 | M51 |
| | | | 4 | 50Hz | 1.430 rpm | ø130 | M57 |
| | | | | 60Hz | 1.715 rpm | ø110 | M55 |
| PLC-2760L | 2.000sti/min | ø76,0 | 2 | 50Hz | 2.840 rpm | ø55 | M51 |
| | | | | 60Hz | 3.400 rpm | ø45 | M50 |
| | | | 4 | 50Hz | 1.430 rpm | ø105 | M54 |
| | | | | 60Hz | 1.715 rpm | ø90 | M53 |

* Utiliser un moteur à embrayage à 3 phases, 400 W (1/2 HP) 2P ou 4P.

8. PROBLÈMES DE COUTURE ET REMÈDES

| Problèmes | Causes | Remèdes |
|--|--|---|
| <p>1. Cassure du fil (Fil effiloché ou usé)</p> <p>(Il reste 2 à 3 cm de fil d'aiguille à l'envers du tissu.)</p> | <p>① Présence d'arêtes vives ou d'aspérités sur le trajet du fil, la pointe de l'aiguille, la pointe de la lame de crochet ou la gorge de la plaque à aiguille recevant la boîte à canette.</p> <p>② Tension du fil d'aiguille excessive.</p> <p>③ Levier d'ouverture de la boîte à canette laissant un jeu excessif à la boîte à canette.</p> <p>④ Aiguille venant en contact avec la pointe de la lame du crochet.</p> <p>⑤ Quantité d'huile insuffisante dans le crochet.</p> <p>⑥ Tension du fil d'aiguille insuffisante.</p> <p>⑦ Action excessive du ressort de relevage du fil ou course du ressort insuffisante.</p> <p>⑧ Mauvaise synchronisation entre l'aiguille et le crochet.</p> | <p>○ Éliminer les arêtes vives ou les aspérités sur la pointe de la lame du crochet avec de la toile émeri à grain fin. Polir la gorge de la plaque à aiguille recevant la boîte à canette.</p> <p>○ Réduire la tension du fil d'aiguille.</p> <p>○ Réduire le jeu entre le levier d'ouverture de la boîte à canette et la canette. Voir "4-6. Réglage du levier d'ouverture de la boîte à canette" p.31.</p> <p>○ Voir "4-4. Relation entre l'aiguille et le crochet" p.30.</p> <p>○ Régler correctement la quantité d'huile dans le crochet. Voir "3-5. Lubrification" p.17.</p> <p>○ Augmenter la tension du fil d'aiguille.</p> <p>○ Réduire la tension du ressort et augmenter sa course.</p> <p>○ Voir "4-4. Relation entre l'aiguille et le crochet" p.30.</p> |
| <p>2. Saut de points</p> | <p>① Mauvaise synchronisation entre l'aiguille et le crochet.</p> <p>② Pression du pied presseur insuffisante.</p> <p>③ Jeu incorrect entre le haut du chas d'aiguille et la pointe de la lame du crochet.</p> <p>④ Pare-aiguille de crochet inopérant.</p> <p>⑤ Aiguille de type incorrect.</p> | <p>○ Voir "4-4. Relation entre l'aiguille et le crochet" p.30.</p> <p>○ Serrer le dispositif de réglage du ressort de presseur.</p> <p>○ Voir "4-4. Relation entre l'aiguille et le crochet" p.30.</p> <p>○ Voir "4-5. Réglage du pare-aiguille de crochet" p.31.</p> <p>○ Remplacer l'aiguille par une aiguille un numéro au-dessus.</p> |
| <p>3. Points lâches</p> | <p>① Le fil de canette ne traverse pas le ressort de tension du crochet intérieur.</p> <p>② Trajet du fil mal fini.</p> <p>③ Canette ne tournant pas en douceur.</p> <p>④ Levier d'ouverture de boîte à canette laissant un jeu excessif à la canette.</p> <p>⑤ Tension du fil de canette insuffisante.</p> <p>⑥ Bobinage trop serré de la canette.</p> | <p>○ Enfiler correctement le fil de canette.</p> <p>○ Éliminer les aspérités avec de la toile émeri à grain fin ou polir la surface.</p> <p>○ Remplacer la canette ou le crochet par une pièce neuve.</p> <p>○ Voir "4-6. Réglage du levier d'ouverture de la boîte à canette" p.31.</p> <p>○ Augmenter la tension du fil de canette.</p> <p>○ Réduire la tension s'exerçant sur le bobineur.</p> |
| <p>4. Fil s'échappant du chas d'aiguille lors de la coupe du fil.</p> | <p>① Tension du fil imposée par le bloc-tension N° 1 excessive.</p> | <p>○ Réduire la tension du fil imposée par le bloc-tension N° 1.</p> |
| <p>5. Fil s'échappant du chas d'aiguille au début de la couture.</p> | <p>① Tension du fil imposée par le bloc-tension N° 1 excessive.</p> <p>② Ressort de serrage de forme incorrecte.</p> <p>③ Tension du fil de canette insuffisante.</p> | <p>○ Réduire la tension du fil imposée par le bloc-tension N° 1.</p> <p>○ Remplacer le ressort de serrage par un neuf ou corriger le ressort actuel.</p> <p>○ Augmenter la tension du fil de canette.</p> |
| <p>6. Le fil n'est pas bien coupé.</p> | <p>① Lames du couteau mobile et du couteau fixe incorrectement réglées.</p> <p>② Lames des couteaux émoussées.</p> <p>③ Tension du fil de canette insuffisante.</p> | <p>○ Voir "4-7. Position du couteau fixe et réglage de la pression du couteau" p.32.</p> <p>○ Remplacer le couteau mobile et le couteau fixe par des neufs ou rectifier les couteaux actuels.</p> <p>○ Augmenter la tension du fil de canette.</p> |
| <p>7. Le fil n'est pas coupé bien que la coupe-fil soit actionnée. (Fil de canette non coupé lorsque la longueur des points est relativement courte)</p> | <p>① Position initiale du couteau mobile incorrectement réglée.</p> <p>② Tension du fil de canette insuffisante.</p> | <p>○ Consulter le Manuel du technicien.</p> <p>○ Augmenter la tension du fil de canette.</p> |
| <p>8. Le fil se casse au début de la couture après la coupe du fil.</p> | <p>① Fil d'aiguille se prenant dans le crochet.</p> | <p>○ Raccourcir la longueur du fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil. Voir "4-2. Tension des fils" p.28.</p> |
| <p>9. Lorsque l'on coud une pièce lourde, le matériau se déforme.</p> | <p>① L'ampleur de l'entraînement supérieur est inadéquate.</p> | <p>○ Abaissez la griffe d'entraînement et réduisez l'ampleur de l'entraînement inférieur. (Reportez-vous au Manuel du technicien pour la procédure de réglage.)</p> |