

ITALIANO

**PLC-2700 Series
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

| | |
|---|-----------|
| 1. CARATTERISTICHE TECNICHE | 1 |
| 2. INSTALLAZIONE | 4 |
| 2-1. Installazione della macchina per cucire..... | 4 |
| 2-2. Regolazione della tensione della cinghia (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765) | 6 |
| 2-3. Componenti pneumatici | 7 |
| 2-4. Fissaggio del copricinghia (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)..... | 9 |
| 2-5. Installazione del portafilo | 10 |
| 2-6. Installazione del perno di guida del filo | 10 |
| 3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE..... | 11 |
| 3-1. Come impostare il modello della testa della macchina..... | 11 |
| 3-2. Regolazione della testa della macchina (PLC-2710-7, 2760-7) | 13 |
| 3-3. Installazione del rilevatore (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765; quando il kit opzionale è utilizzato)..... | 15 |
| 3-4. Apertura/chiusura del coperchio del crochet..... | 17 |
| 3-5. Lubrificazione..... | 17 |
| 3-6. Posizionamento ago | 20 |
| 3-7. Inserimento e rimozione della bobina..... | 21 |
| 3-8. Infilatura del filo nel crochet | 22 |
| 3-9. Avvolgimento della bobina..... | 23 |
| 3-10. Infilatura del filo nella testa della macchina..... | 24 |
| 4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE..... | 27 |
| 4-1. Regolazione della lunghezza del punto | 27 |
| 4-2. Tensione del filo | 28 |
| 4-3. Molla tirafilo | 29 |
| 4-4. Relazione fase ago-crochet..... | 30 |
| 4-5. Regolazione della protezione ago del crochet..... | 31 |
| 4-6. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina..... | 31 |
| 4-7. Posizione del contro-lama e regolazione della pressione del coltello..... | 32 |
| 4-8. Regolazione della pressione del piedino premistoffa | 32 |
| 4-9. Regolazione della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa..... | 33 |
| 5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE..... | 34 |
| 5-1. Alzapiedino manuale | 34 |
| 5-2. Ripristino della frizione di sicurezza | 34 |
| 5-3. Fissaggio della manopola di regolazione della lunghezza del punto | 35 |
| 5-4. Allineamento dei punti di entrata dell'ago della cucitura normale/ad inversione del trasporto al momento dell'affrancatura automatica..... | 36 |
| 5-5. Interruttori di funzionamento (PLC-2710-7, 2760-7)..... | 37 |
| 5-6. Barra ago disinnestabile (PLC-2765)..... | 39 |
| 5-7. Interruttore a ginocchio (PLC-2710-7, 2760-7)..... | 40 |
| 6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA..... | 43 |
| 7. PULEGGIA DEL MOTORE E CINGHIA A V..... | 43 |
| 8. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI | 44 |

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

| No. | Articolo | Applicazione | |
|-----|---|--|--|
| | | PLC-2710 | PLC-2760 |
| 1 | Modello | PLC-2710 | PLC-2760 |
| 2 | Nome del modello | Macchina punto annodato, base della macchina con torretta, 1 ago, triplice trasporto con crochet verticale maggiorato | Macchina punto annodato, base della macchina con torretta, 2 aghi, triplice trasporto con crochet verticale maggiorato |
| 3 | Applicazione | Materiali di media pesantezza e materiali pesanti, sedili auto, mobili | |
| 4 | Velocità di cucitura | Max. 2.500 sti/min (Vedere il par "6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA" p.43.) | |
| 5 | Ago | GROZ-BECKERT 135 x 17 (da Nm 100 a Nm 180) (Standard: Nm 140) | |
| 6 | Titolo del filo applicabile per cucitura | Da #30 a #5 | |
| 7 | Titolo del filo applicabile da tagliare | | |
| 8 | Lunghezza del punto | 12 mm max (trasporto in avanti/indietro) | |
| 9 | Manopola di regolazione della lunghezza del punto | Manopola 1 pitch | |
| 10 | Alzata del piedino premistoffa | Leva alzapiedino manuale: 10 mm Alzapiedino a ginocchio : 20 mm | |
| 11 | Meccanismo di regolazione della lunghezza del punto | Tramite la manopola | |
| 12 | Metodo di regolazione dell'affrancatura | Tramite la leva | |
| 13 | Tirafilo | Tirafilo articolato | |
| 14 | Corsa della barra ago | 40 mm | |
| 15 | Quantità di movimento verticale alternato | Da 1 mm a 9 mm (Regolazione tramite la manopola del movimento verticale alternato) | |
| 16 | Crochet | Crochet verticale a doppia capacità (Tipo chiavistello) | |
| 17 | Meccanismo di trasporto | Trasporto a scatola | |
| 18 | Meccanismo di azionamento del trasporto superiore e inferiore | Cinghia dentata | |
| 19 | Metodo di taglio del filo | | |
| 20 | Lubrificazione | Lubrificazione automatica tramite serbatoio dell'olio (con indicatore del livello dell'olio) | |
| 21 | Olio lubrificante | JUKI New Defrix Oil No. 1 (Equivalente alla norma ISO VG7) o JUKI MACHINE OIL No. 7 | |
| 22 | Dimensioni della base della macchina | 643 mm × 178 mm | |
| 23 | Spazio sotto il braccio | 347 mm × 298 mm | |
| 24 | Dimensioni del volantino | Diametro effettivo della sezione di cinghia a V: ø76,0 mm Diametro esterno: ø140 mm | |
| 25 | Motore/Centralina di controllo | M51N 750W / SC-922A | |
| 26 | Peso della testa della macchina | 76 kg | 79 kg |
| 27 | Rumore | - Livello di pressione acustica (L _{PA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79,5 dB ; (Include K _{PA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min | - Livello di pressione acustica (L _{PA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 84,0 dB ; (Include K _{PA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min - Livello di potenza acustica (L _{WA}) ; Valore ponderato A di 86,0 dB; (Include K _{WA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min |

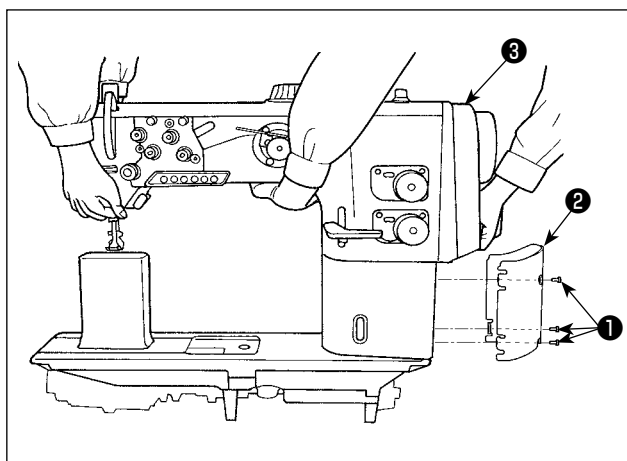
| No. | Articolo | Applicazione | |
|-----|---|---|--|
| | | PLC-2710-7 | PLC-2760-7 |
| 1 | Modello | PLC-2710-7 | PLC-2760-7 |
| 2 | Nome del modello | Macchina punto annodato, base della macchina con torretta, 1 ago, triplice trasporto con crochet verticale maggiorato, con rasafilo | Macchina punto annodato, base della macchina con torretta, 2 aghi, triplice trasporto con crochet verticale maggiorato, con rasafilo |
| 3 | Applicazione | Materiali di media pesantezza e materiali pesanti, sedili auto, mobili | |
| 4 | Velocità di cucitura | Max. 2.500 sti/min (Vedere il par "6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA" p.43.) *1 | |
| 5 | Ago | GROZ-BECKERT 135 x 17 (da Nm 100 a Nm 180) (Standard: Nm 140) | |
| 6 | Titolo del filo applicabile per cucitura | Da #30 a #5 | |
| 7 | Titolo del filo applicabile da tagliare | Da #30 a #5 | |
| 8 | Lunghezza del punto | 12 mm max (trasporto in avanti/indietro) | |
| 9 | Manopola di regolazione della lunghezza del punto | Manopola 2 pitch | |
| 10 | Alzata del piedino premistoffa | Leva alzapedino manuale : 10 mm Alzapiedino automatico : 20 mm | |
| 11 | Meccanismo di regolazione della lunghezza del punto | Tramite la manopola | |
| 12 | Metodo di regolazione dell'affrancatura | Tipo cilindro dell'aria (con pulsante per affrancatura) | |
| 13 | Tirafilo | Tirafilo articolato | |
| 14 | Corsa della barra ago | 40 mm | |
| 15 | Quantità di movimento verticale alternato | Da 1 mm a 9 mm (Regolazione tramite la manopola del movimento verticale alternato) | |
| 16 | Crochet | Crochet verticale a doppia capacità (Tipo chiavistello) | |
| 17 | Meccanismo di trasporto | Trasporto a scatola | |
| 18 | Meccanismo di azionamento del trasporto superiore e inferiore | Cinghia dentata | |
| 19 | Metodo di taglio del filo | Tipo forbici azionati da camma | |
| 20 | Lubrificazione | Lubrificazione automatica tramite serbatoio dell'olio (con indicatore del livello dell'olio) | |
| 21 | Olio lubrificante | JUKI New Defrix Oil No. 1 (Equivalente alla norma ISO VG7) o JUKI MACHINE OIL No. 7 | |
| 22 | Dimensioni della base della macchina | 643 mm × 178 mm | |
| 23 | Spazio sotto il braccio | 347 mm × 298 mm | |
| 24 | Dimensioni del volantino | Diametro esterno: ø123 mm | |
| 25 | Motore/Centralina di controllo | SC-922B | |
| 26 | Peso della testa della macchina | 81 kg | 84 kg |
| 27 | Assorbimento nominale | 193VA | |
| 28 | Rumore | - Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79,5 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min | - Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 84,0 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min - Livello di potenza acustica (L _{WA}) ; Valore ponderato A di 86,0 dB ; (Include K _{WA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min |

*1 L'impostazione della velocità secondo la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e piedino premistoffa viene eseguita automaticamente.

| No. | Articolo | Applicazione | |
|-----|---|--|--|
| | | PLC-2760L | PLC-2765 |
| 1 | Modello | PLC-2760L | PLC-2765 |
| 2 | Nome del modello | Macchina punto annodato, base della macchina con torretta, 2 aghi, triplice trasporto (per filo spesso) | Macchina punto annodato, base della macchina con torretta, 2 aghi, triplice trasporto con barra ago disinnestabile |
| 3 | Applicazione | Materiali pensanti e materiali pesanti, sedili auto, mobili | Materiali di media pesantezza e materiali pesanti, sedili auto, mobili |
| 4 | Velocità di cucitura | Max. 2.000 sti/min (Vedere il par "6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA" p.43.) | Max. 2.500 sti/min (Vedere il par "6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA" p.43.) |
| 5 | Ago | GROZ-BECKERT 135 x 17 (da Nm 140 a Nm 200) (Standard: Nm 200) | GROZ-BECKERT 135 x 17 (da Nm 100 a Nm 180) (Standard: Nm 140) |
| 6 | Titolo del filo applicabile per cucitura | Da #8 a #0 | Da #30 a #5 |
| 7 | Titolo del filo applicabile da tagliare | | |
| 8 | Lunghezza del punto | 12 mm max (trasporto in avanti/indietro) | |
| 9 | Manopola di regolazione della lunghezza del punto | Manopola 1 pitch | |
| 10 | Alzata del piedino premistoffa | Leva alzapedino manuale : 10 mm Alzapiedino a ginocchio : 20 mm | Leva alzapedino manuale : 10 mm Alzapiedino a ginocchio : 18 mm |
| 11 | Meccanismo di regolazione della lunghezza del punto | Tramite la manopola | |
| 12 | Metodo di regolazione dell'affrancatura | Tramite la leva | |
| 13 | Tirafilo | Tirafilo articolato | |
| 14 | Corsa della barra ago | 40 mm | 36 mm |
| 15 | Quantità di movimento verticale alternato | Da 1 mm a 9 mm (Regolazione tramite la manopola del movimento verticale alternato) | |
| 16 | Crochet | Crochet verticale a doppia capacità (Tipo chiavistello) | Crochet verticale a doppia capacità (Tipo cappuccio) |
| 17 | Meccanismo di trasporto | Trasporto a scatola | |
| 18 | Meccanismo di azionamento del trasporto superiore e inferiore | Cinghia dentata | |
| 19 | Metodo di taglio del filo | | |
| 20 | Lubrificazione | Lubrificazione automatica tramite serbatoio dell'olio (con indicatore del livello dell'olio) | |
| 21 | Olio lubrificante | JUKI New Defrix Oil No. 1 (Equivalente alla norma ISO VG7) o JUKI MACHINE OIL No. 7 | |
| 22 | Dimensioni della base della macchina | 643 mm × 178 mm | |
| 23 | Spazio sotto il braccio | 347 mm × 298 mm | |
| 24 | Dimensioni del volantino | Diametro effettivo della sezione di cinghia a V: ø76,0 mm Diametro esterno: ø140 mm | |
| 25 | Motore/Centralina di controllo | M51N 750W / SC-922A | |
| 26 | Peso della testa della macchina | 79 kg | 80 kg |
| 27 | Rumore | - Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 88,0 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L _{WA}) ; Valore ponderato A di 93,5 dB; (Include K _{WA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 2.000 sti/min | - Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 90,0 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L _{WA}) ; Valore ponderato A di 96,0 dB; (Include K _{WA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min |

2. INSTALLAZIONE

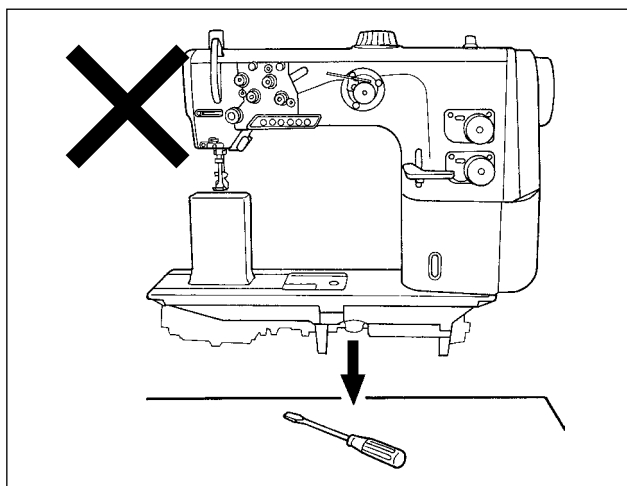
2-1. Installazione della macchina per cucire



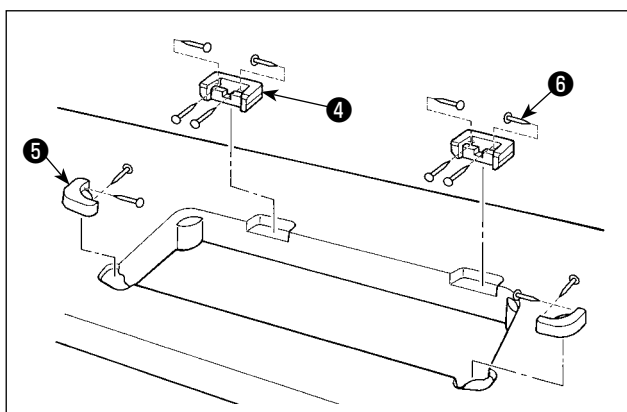
- 1) Portare la macchina per cucire con due persone. Nel caso della macchina per cucire con rasafilo, allentare le viti di montaggio ❶ (tre punti) del coperchio del montante per rimuoverle. Rimuovere il coperchio ❷ del montante. Portare quindi la macchina per cucire tenendo il coperchio ❸ del motore.



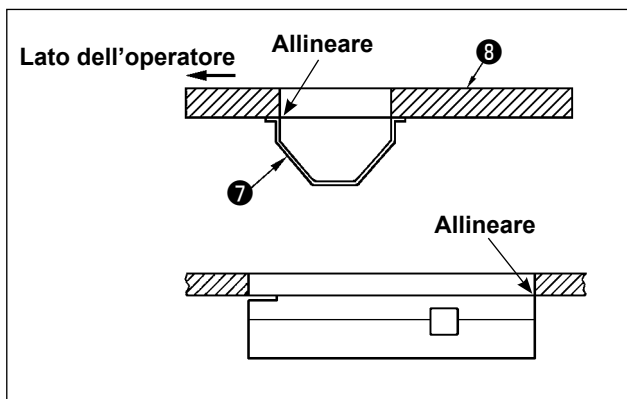
Non impugnare il volantino.



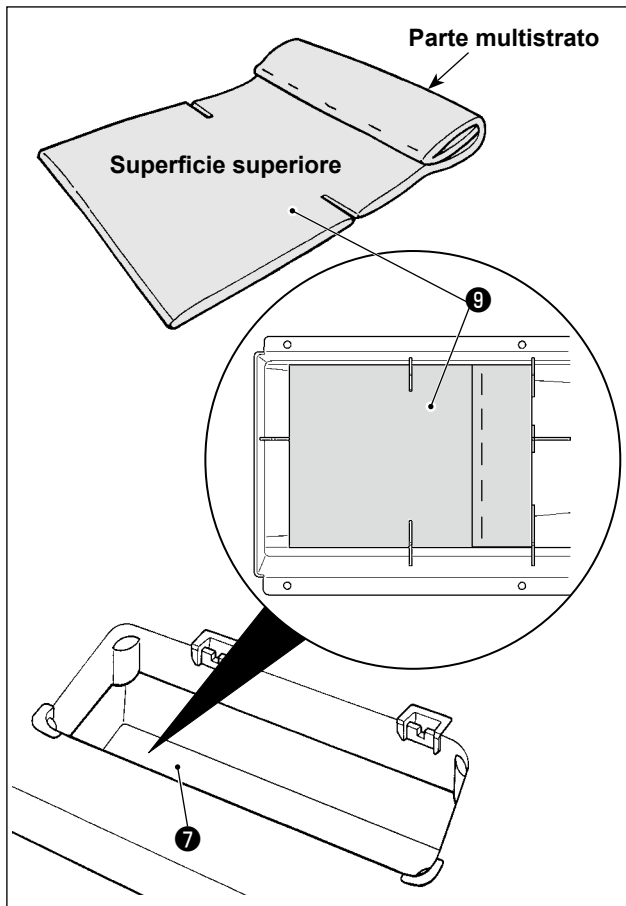
- 2) Non mettere articoli sporgenti come il cacciavite e cose simili al posto dove la macchina per cucire viene posizionata.



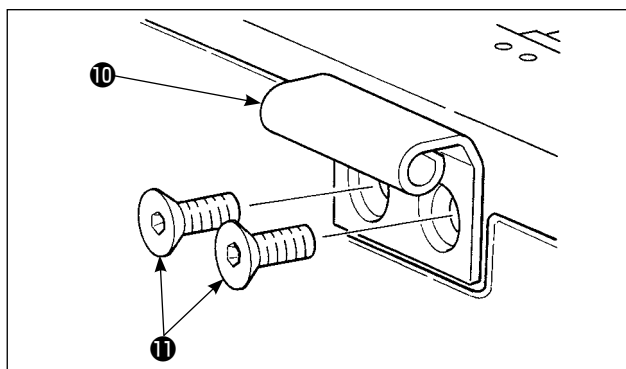
- 3) Fissaggio dei basamenti della cerniera e delle gomme di supporto della testa della macchina. Fissare la sede ❹ della cerniera e la gomma di supporto ❺ della testa della macchina, che vengono fornite con l'unità, sul tavolo con i chiodi ❻ come illustrato in figura.



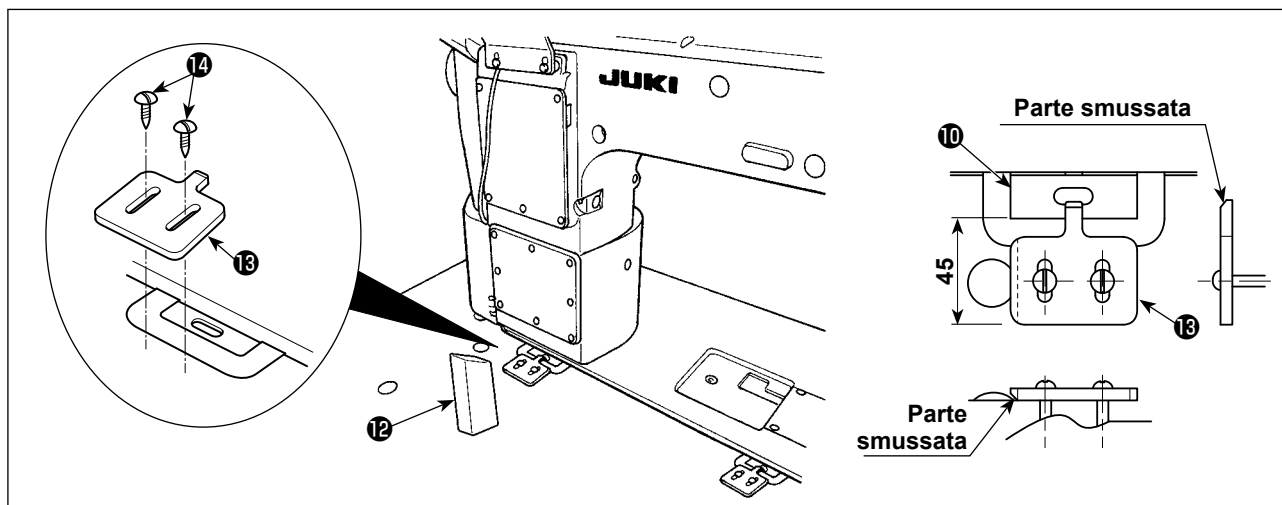
- 4) Fissaggio della vasca dell'olio. Fissare la vaschetta ❷ dell'olio in dotazione con la macchina sul tavolo ❸ stringendo otto viti per legno.



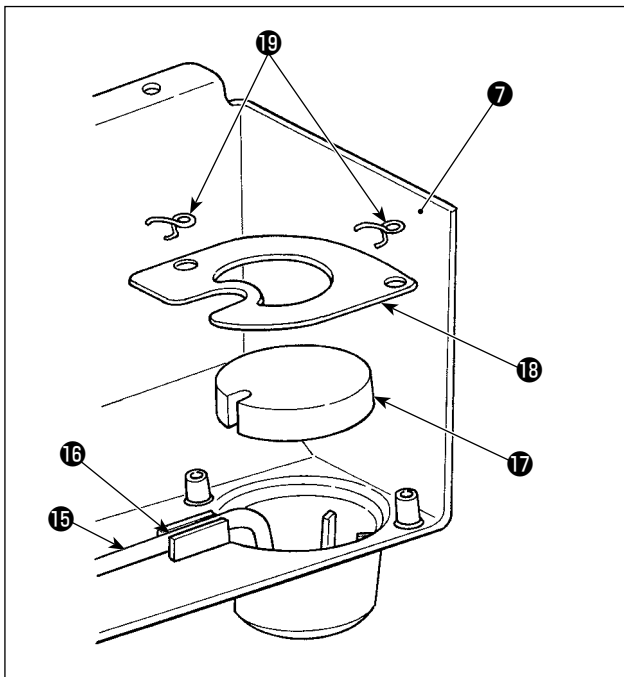
- 5) Attaccare il filtro 9 alla vasca dell'olio 7 come mostrato in figura.
 Installare il filtro 9 in modo che la sua parte multistrato sia portata sul lato destro, vista dal lato dell'operatore.



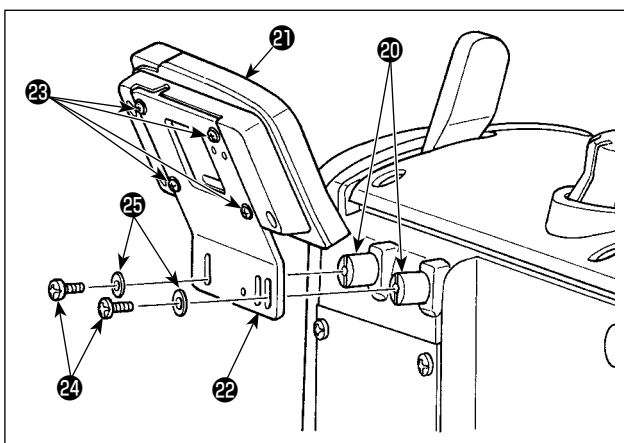
- 6) Installare la cerniera 10 sulla base della macchina con la vite 11. Incastrare la cerniera con la cerniera di gomma del tavolo. Posizionare quindi la testa della macchina sulla gomma di supporto della testa della macchina.



- 7) Attaccare sicuramente l'asta di sostegno della testa 12 al tavolo inserendola il più possibile.
 8) Fissare il fermo 13 della cerniera con le viti 14. In questo momento, assicurarsi di regolare in modo che l'estremità della cerniera 10 sia distanziata di 45 mm dall'estremità del fermo 13 della cerniera.



- 9) Inserire il tubo di ricircolo 15 nel serbatoio dell'olio della vaschetta 7 dell'olio. Fissare il tubo nella scanalatura 16.
- 10) Fissare il filtro 17 e il fermafiltro 18 con il supporto metallico 19.



- 11) Montare i distanziali 20 in dotazione con la testa della macchina sul telaio.
- 12) Installare la staffa 22 sul pannello CP 21 con le viti 23 in dotazione con il pannello.
- 13) Installare la staffa 22 sul distanziale 20 con le viti 24 in dotazione con la testa della macchina e le rondelle 25 in dotazione con il pannello.



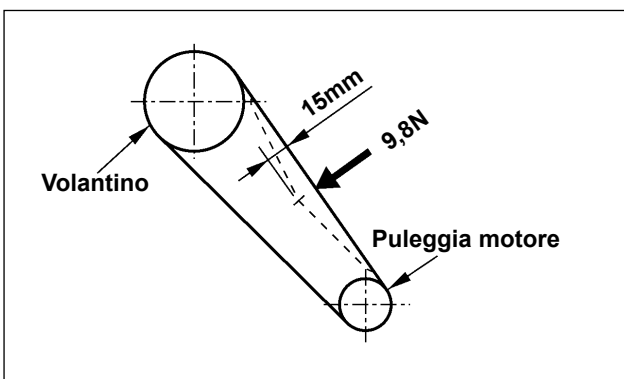
Non utilizzare le viti in dotazione con il pannello invece delle viti 24 in dotazione con la testa della macchina.

2-2. Regolazione della tensione della cinghia (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



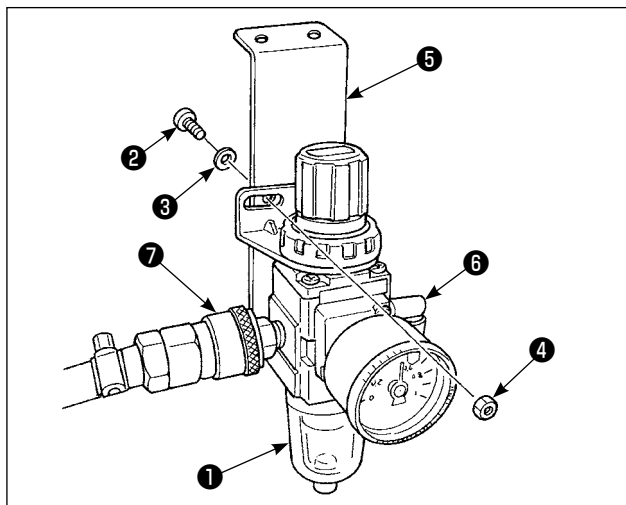
Regolare la tensione della cinghia con l'altezza del motore in modo che la cinghia si incurvi di 15 mm quando un carico di 9,8 N viene applicato al centro della cinghia a V.

2-3. Componenti pneumatici



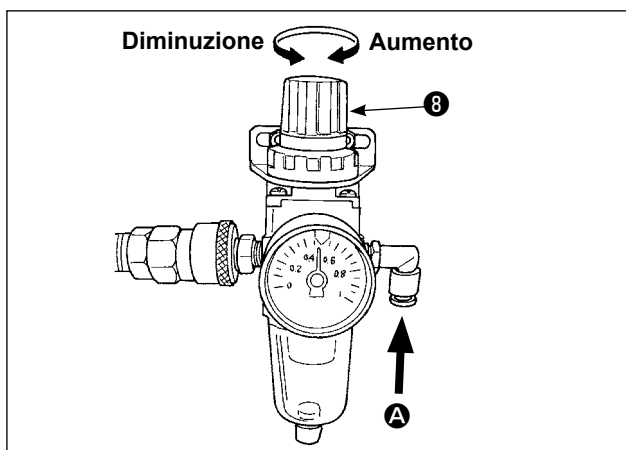
AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(1) Installazione del regolatore

- 1) Installare il regolatore (asm.) ❶ sulla piastra di montaggio ❷ con la vite ❸, la rondella elastica ❹ e il dado ❺ in dotazione con l'unità.
- 2) Installare gli accoppiamenti ❻ e ❼ sul regolatore ❶.
- 3) Installare la piastra di montaggio ❷ sul lato inferiore del tavolo.
- 4) Collegare il tubo dell'aria $\phi 6$ proveniente dalla macchina per cucire all'accoppiamento ❻.

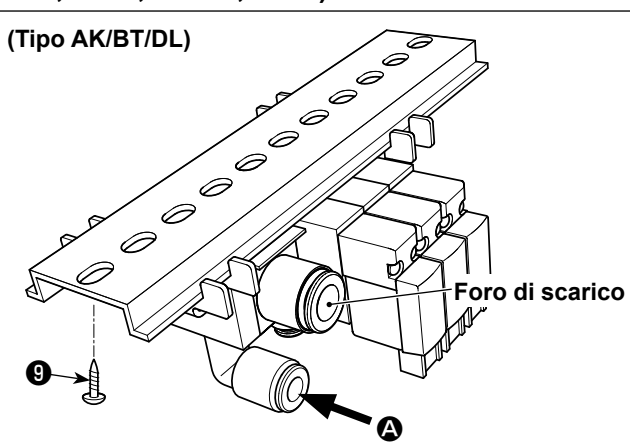
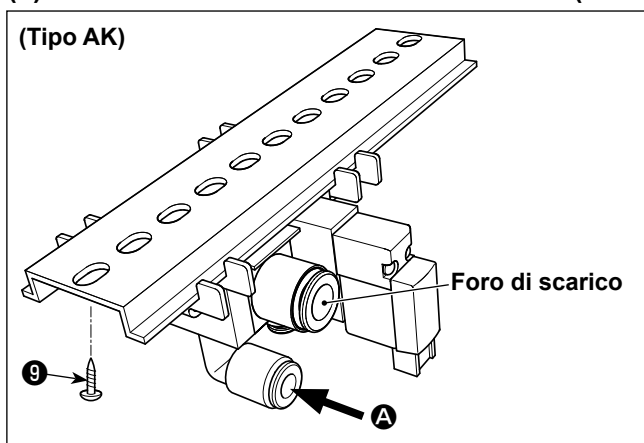


(2) Regolazione della pressione d'aria

La pressione di funzionamento d'aria è da 0,5 a 0,55 MPa.

Regolare la pressione d'aria tramite la manopola di regolazione della pressione d'aria ❸ del regolatore del filtro.

(3) Installazione della valvola solenoide (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



Attaccare la valvola solenoide (asm.) alla parte inferiore del tavolo con le viti per legno ❹ in dotazione con la macchina.

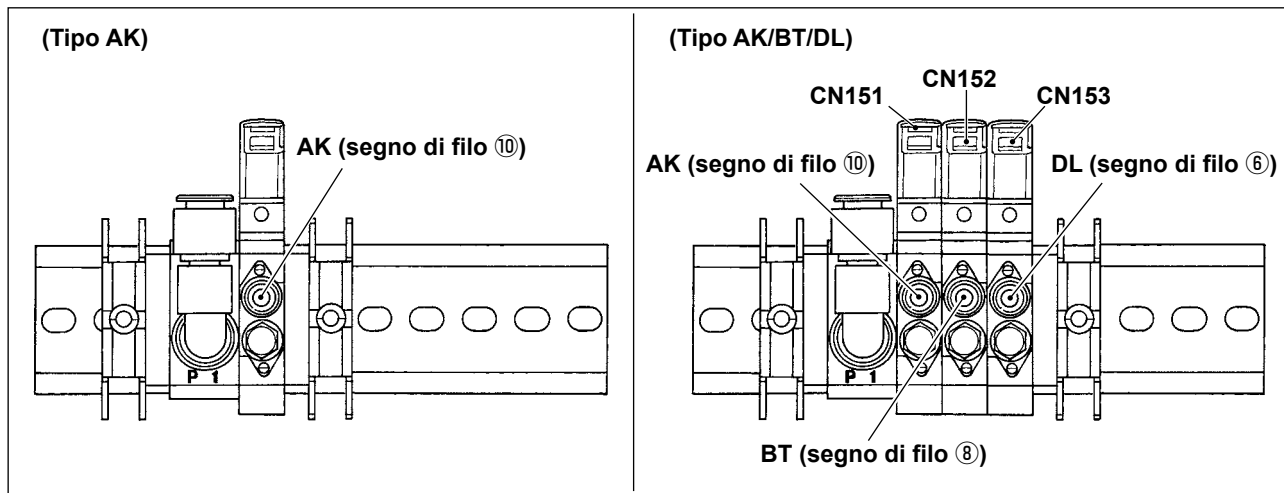
(4) Tubazioni della valvola solenoide (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765 AK tipo e AK/BT/DL tipo)

Collegare il regolatore e la valvola solenoide per mezzo di un tubo dell'aria. (A - A)

Collegare il tubo di scarico ($\phi 8$) al foro di scarico della valvola solenoide.

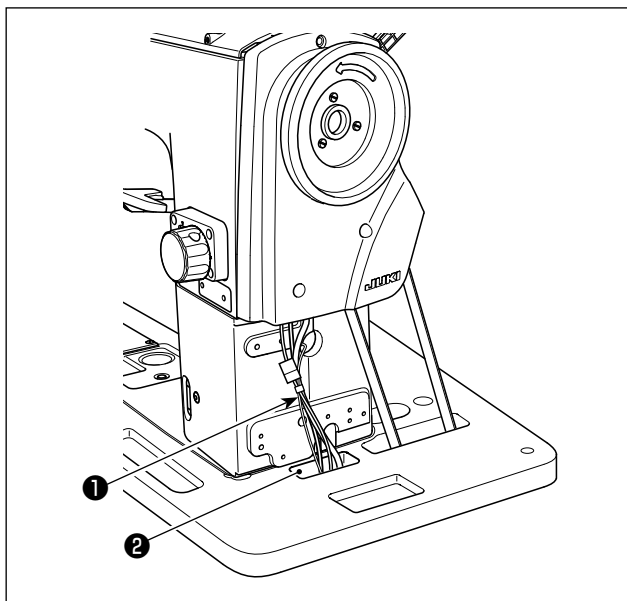
In caso di alta umidità, l'acqua può fuoriuscire dal tubo collegato.

(5) Tubazioni dell'aria (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



Collegare il tubo dell'aria proveniente dalla testa della macchina alla posizione indicata qui sopra facendo corrispondere il numero del tubo dell'aria al numero della porta.

(6) Instradamento del tubo dell'aria e cavo (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



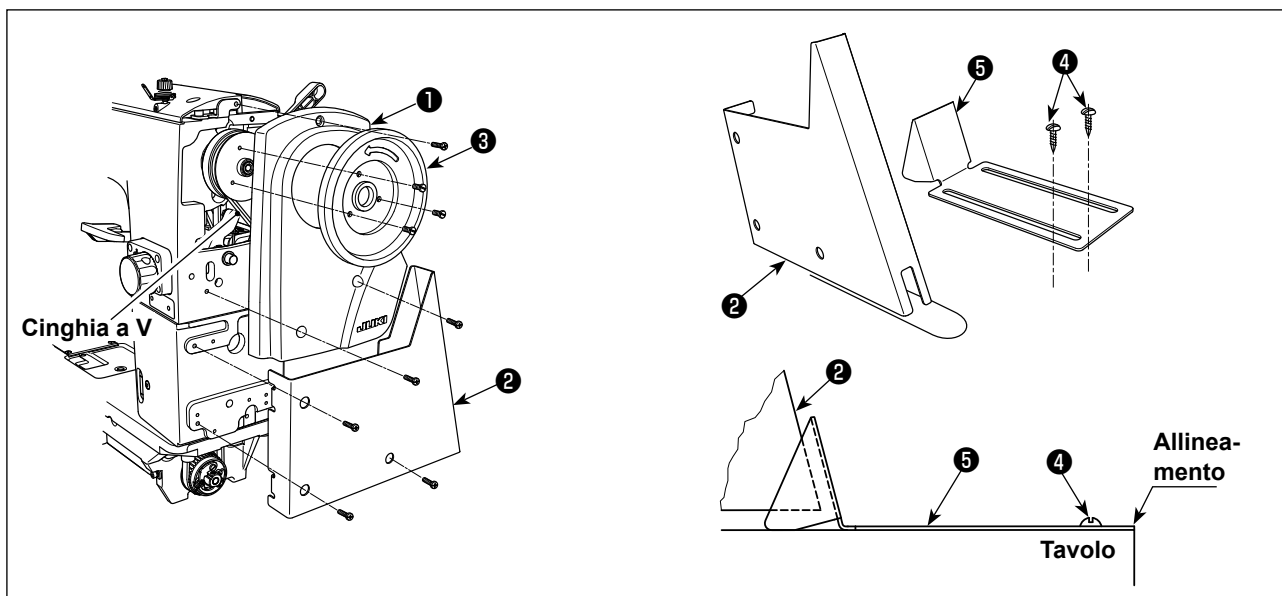
Fare passare il cavo e il tubo ❶ dell'aria attraverso il foro ❷ per l'aria e il cavo per instradarli sotto il tavolo.

2-4. Fissaggio del copricinghia (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Mettere la cinghia sulla puleggia della macchina per cucire.
- 2) Installare il coperchio 2 sul braccio della macchina.
- 3) Installare il copricinghia 1 sul braccio della macchina.
- 4) Montare la sezione di maniglia 3 della puleggia con una vite.
- 5) Installare il copricinghia C 5 sul tavolo. Installare il copricinghia C 5 con le viti per legno 4 allineando la sua estremità posteriore all'estremità del tavolo.
- 6) Per inclinare la macchina per cucire, allentare le viti per legno 4 e spostare il copricinghia C 5 in modo che il coperchio 2 del montante non venga a contatto con il copricinghia C 5.



Dopo aver fissato il copricinghia, controllare che i rispettivi fili non tocchino la cinghia e il volante. Scollegamento dei fili si verificherà quando essi si toccano.

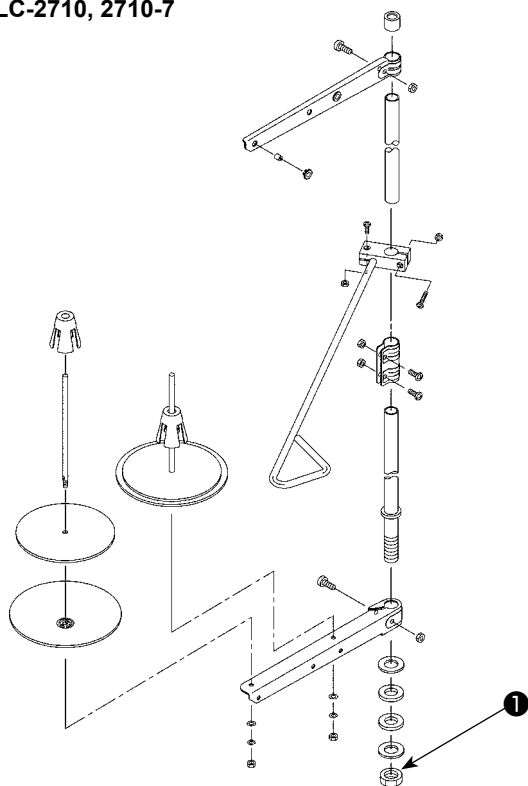
2-5. Installazione del portafilo



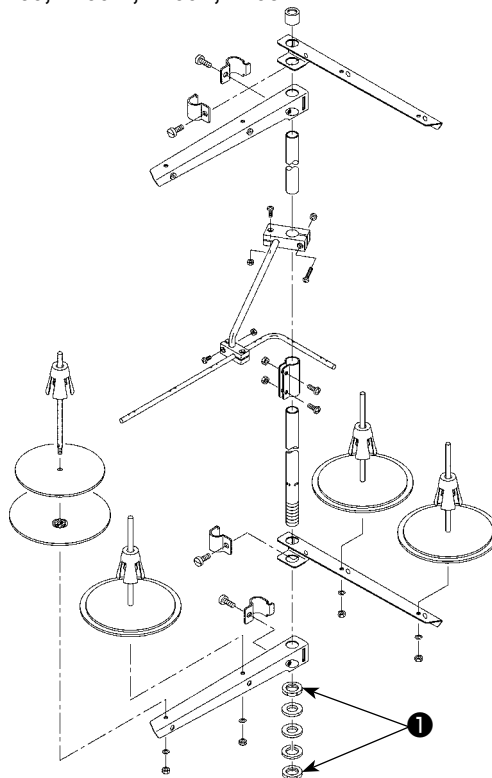
AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

PLC-2710, 2710-7



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

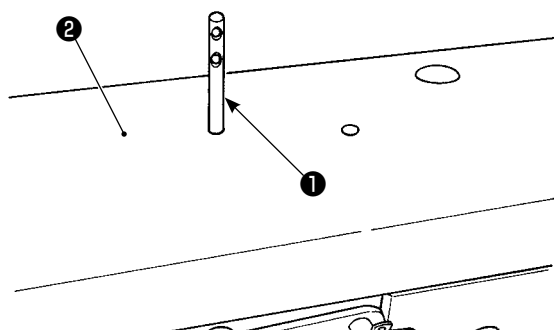


Montare il portafilo ed inserire lo stesso nell'apposito foro posto sul tavolo della macchina. Serrare il dado **1** senza stringere eccessivamente.

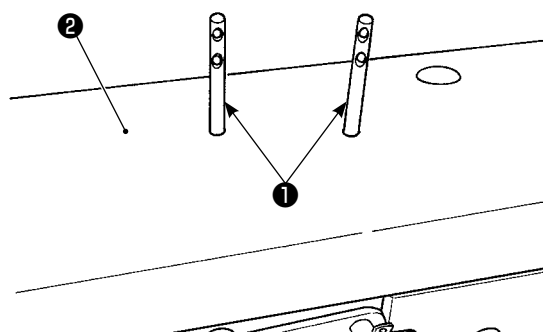
2-6. Installazione del perno di guida del filo

Inserire il perno di guida **1** del filo dell'ago nel foro corrispondente del coperchio superiore **2**.

PLC-2710, PLC-2710-7



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



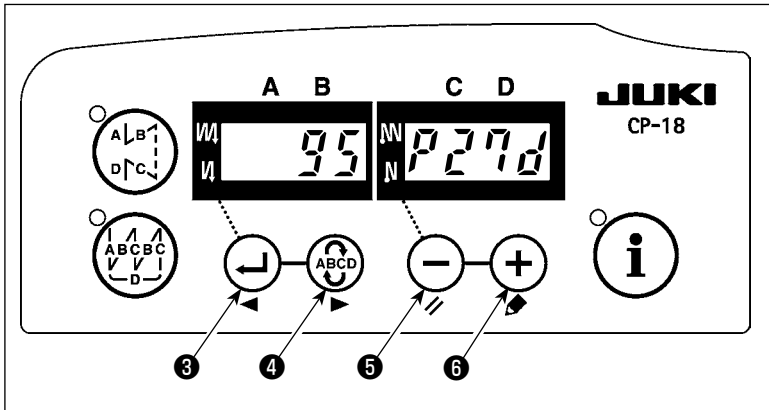
• PLC-2710, PLC-2710-7:
Un perno di guida del filo dell'ago

• PLC-2760, PLC-2760-7, PLC-2760L, PLC-2765:
Due perni di guida del filo dell'ago

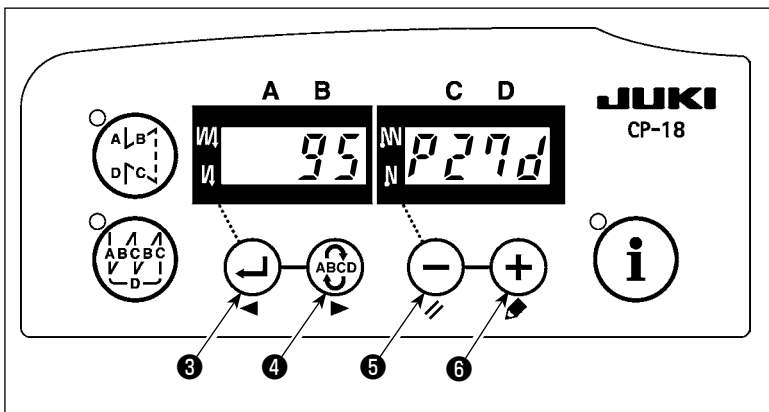
3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE



3-1. Come impostare il modello della testa della macchina

• CP-18



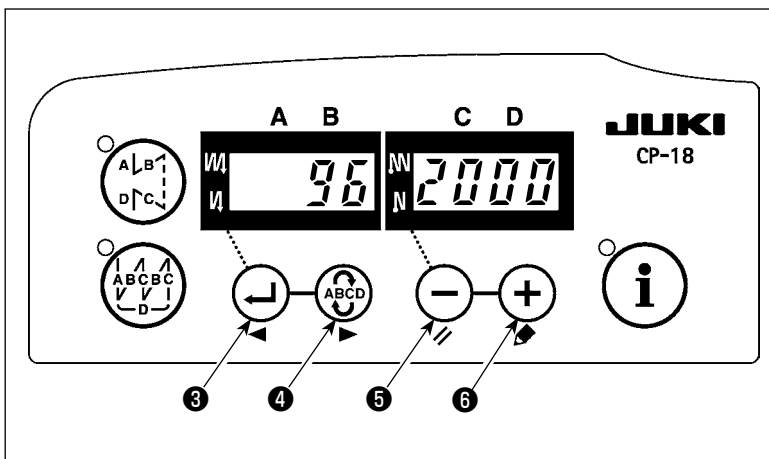
- 1) Chiamare l'impostazione della funzione No. 95 facendo riferimento a "III-6. Impostazione delle funzioni della SC-922" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922.





- 2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore  **5** (l'interruttore  **6**).

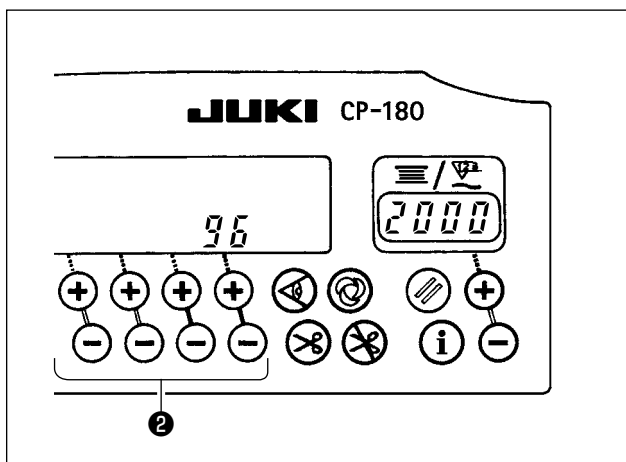
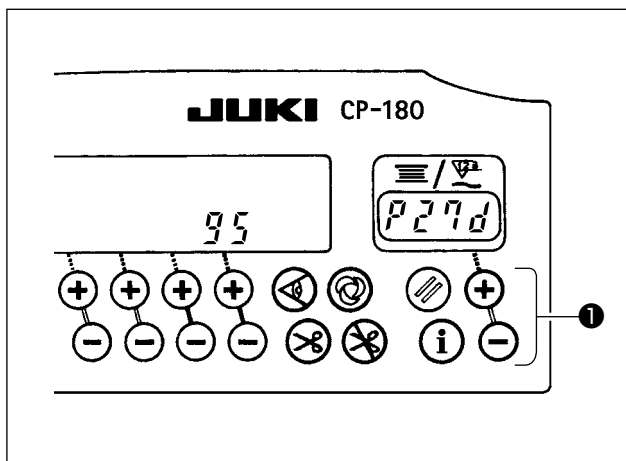
Selezionare il tipo di testa della macchina secondo la tabella sotto indicata.

| Tipo | Indicazione |
|----------------------|-------------|
| PLC-2710-7, 2760-7 | P27d |
| PLC-2710, 2760, 2765 | PL27 |
| PLC-2760L | PL2L |



- 3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore  **3** (l'interruttore  **4**), il passo procede a 94 o 96, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

• CP-180



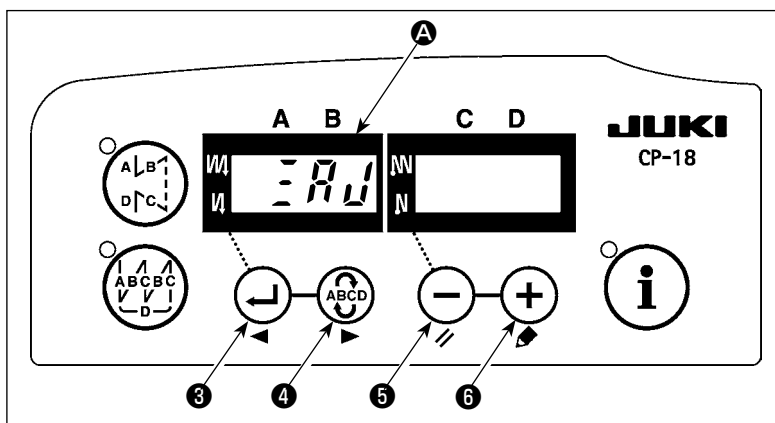
- 1) Chiamare l'impostazione della funzione No. 95 facendo riferimento a "18. INTERRUTTORE DI IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE" nel Manuale d'Istruzioni per la CP-180.
- 2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore ❶. Selezionare il tipo di testa della macchina secondo la tabella sotto indicata.



| Tipo | Indicazione |
|----------------------|-------------|
| PLC-2710-7, 2760-7 | P27d |
| PLC-2710, 2760, 2765 | PL27 |
| PLC-2760L | PL2L |

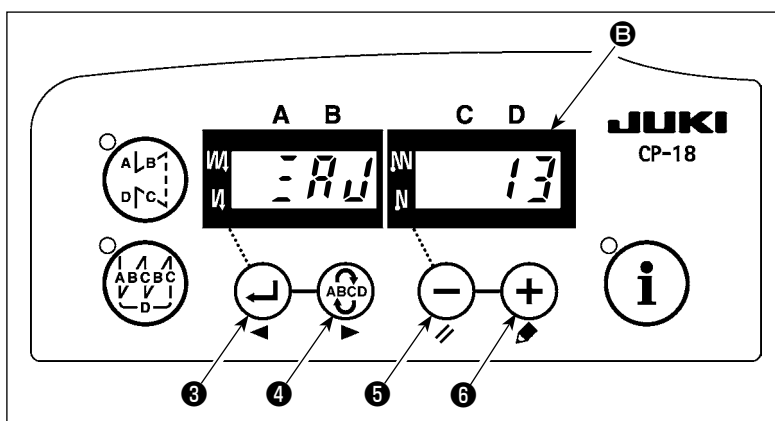
- 3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore ❷, il passo procede a 96 o 94, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

3-2. Regolazione della testa della macchina (PLC-2710-7, 2760-7)

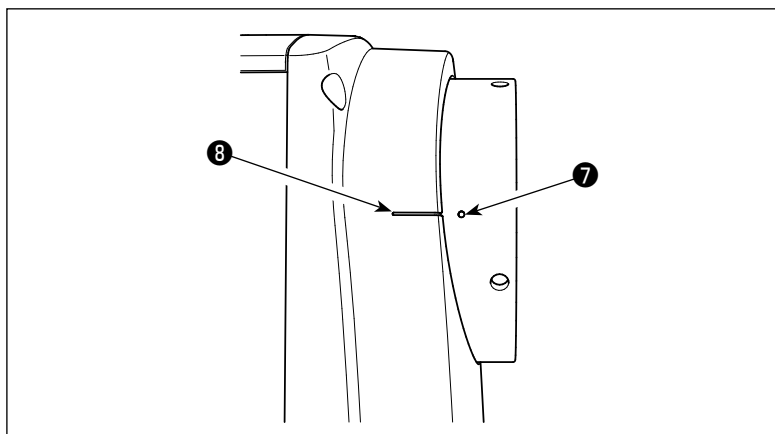
• CP-18



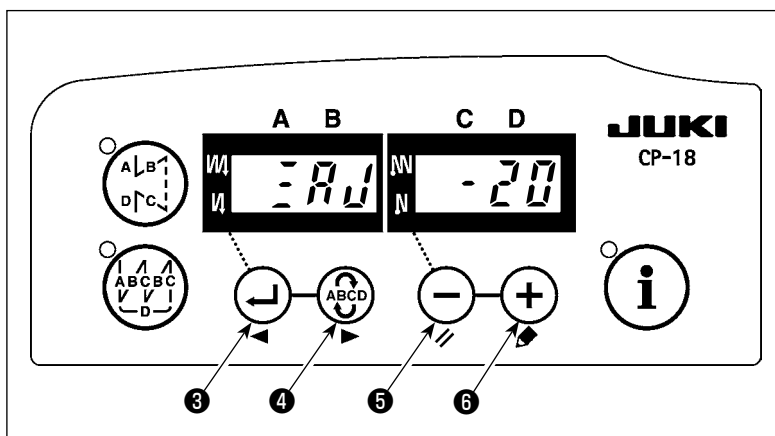
- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore  **4** e l'interruttore  **5**, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) **300** viene visualizzato **A** nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.




- 3) Girare la puleggia della testa della macchina manualmente finché il segnale di riferimento dell'albero principale sia rilevato. In questo momento, i gradi dell'angolo dal segnale di riferimento dell'albero principale vengono visualizzati sull'indicatore **B**.
(Il valore è il valore di riferimento.)

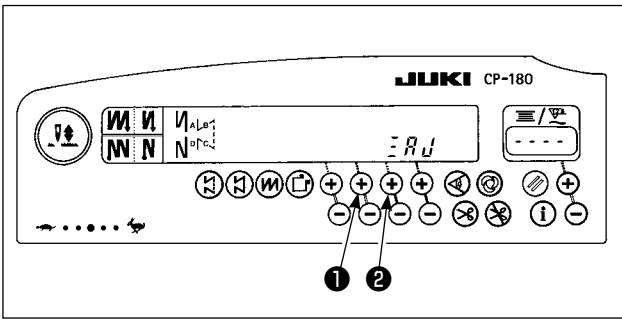


- 4) In questo stato, allineare uno dei punti di riferimento **7** sulla puleggia alla linea di riferimento **8** sul coperchio della puleggia come mostrato in figura.

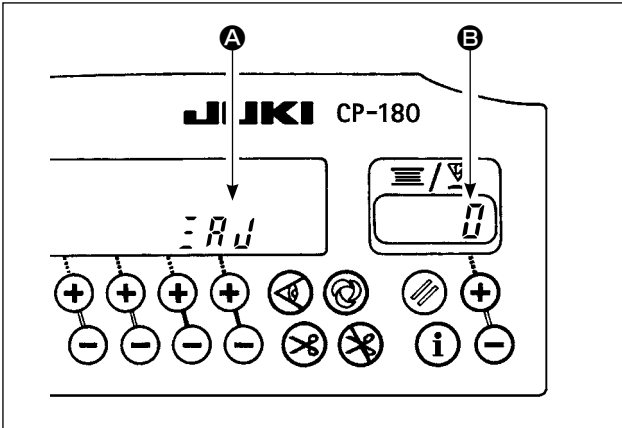


- 5) Premere l'interruttore  **6** per terminare il lavoro di regolazione.
(Il valore è il valore di riferimento.)

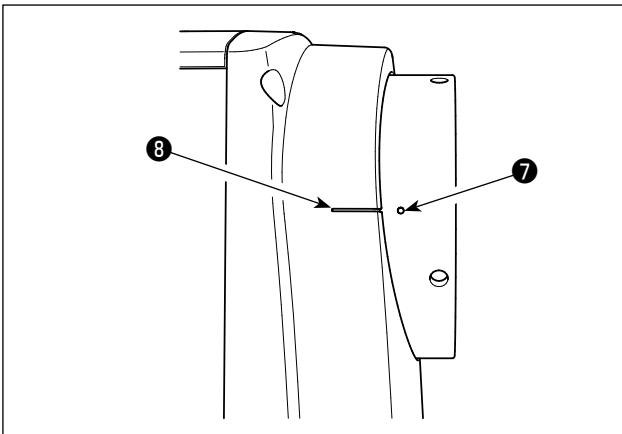
• CP-180



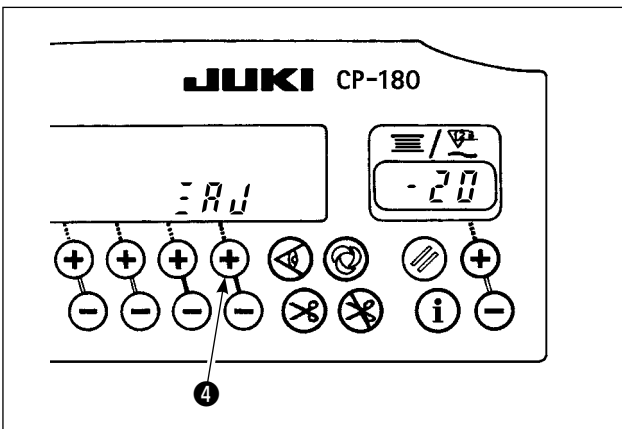
- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore ❶ e l'interruttore ❷, accendere l'interruttore dell'alimentazione.



- 2) $\bar{R} U$ viene visualizzato ❶ nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.
- 3) Girare la puleggia della testa della macchina manualmente finché il segnale di riferimento dell'albero principale sia rilevato. In questo momento, i gradi dell'angolo dal segnale di riferimento dell'albero principale vengono visualizzati sull'indicatore ❷.
(Il valore è il valore di riferimento.)

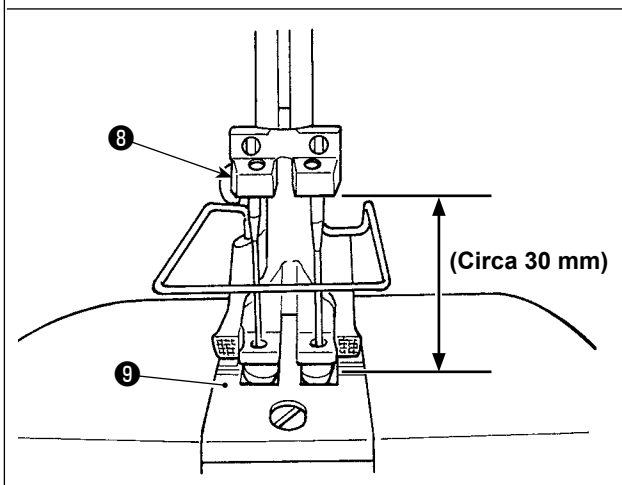
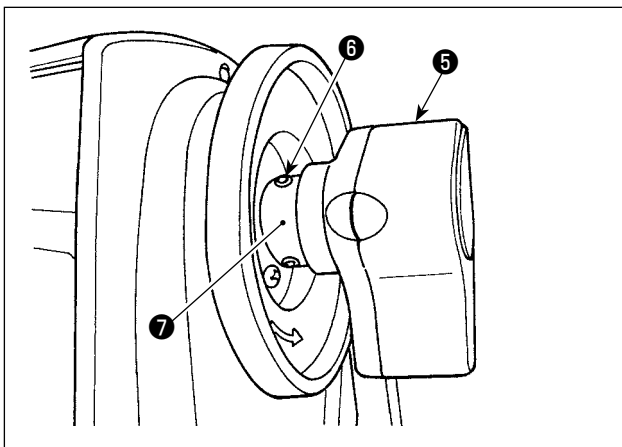
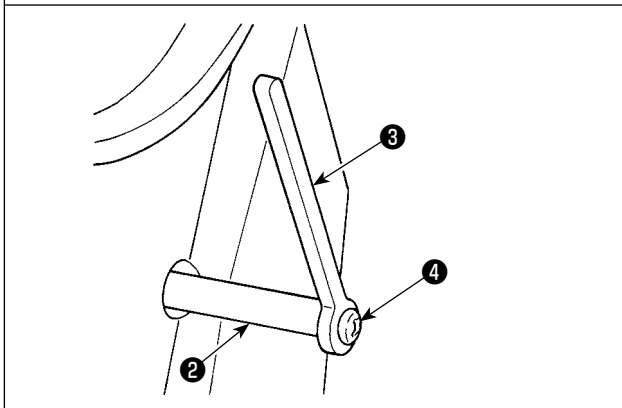
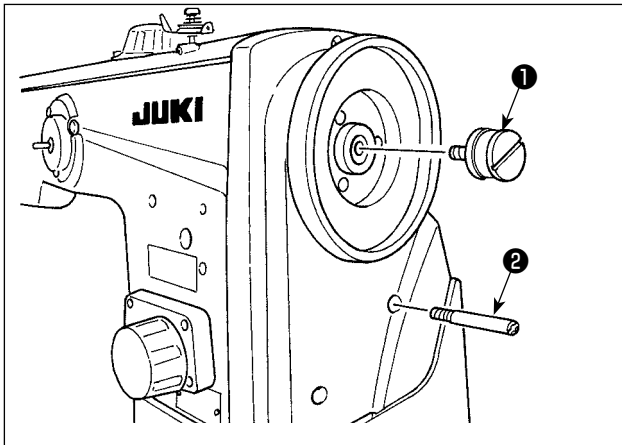


- 4) In questo stato, allineare uno dei punti di riferimento ❷ sulla puleggia alla linea di riferimento ❸ sul coperchio della puleggia come mostrato in figura.



- 5) Premere l'interruttore ❹ per terminare il lavoro di regolazione.
(Il valore è il valore di riferimento.)

3-3. Installazione del rilevatore (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765; quando il kit opzionale è utilizzato)

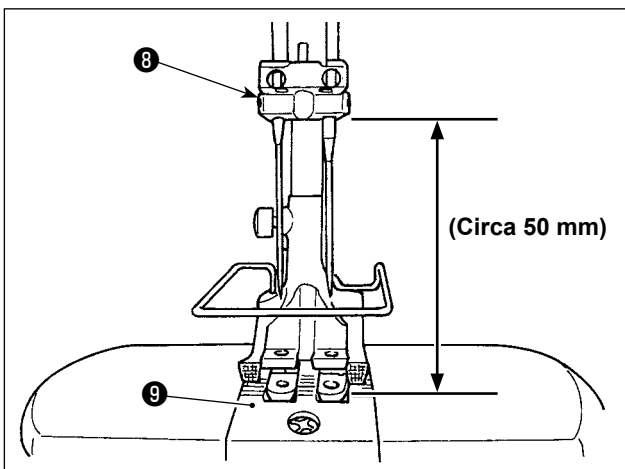
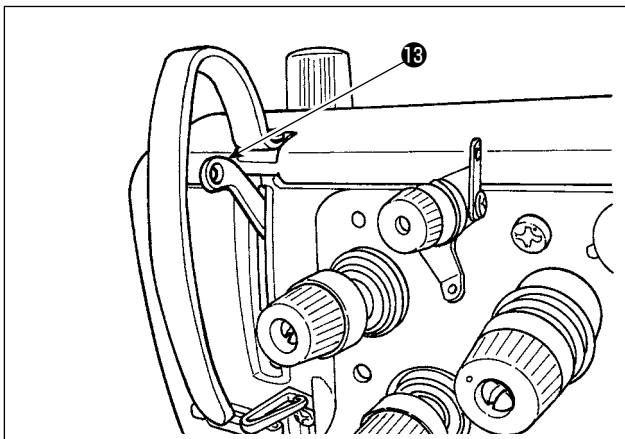
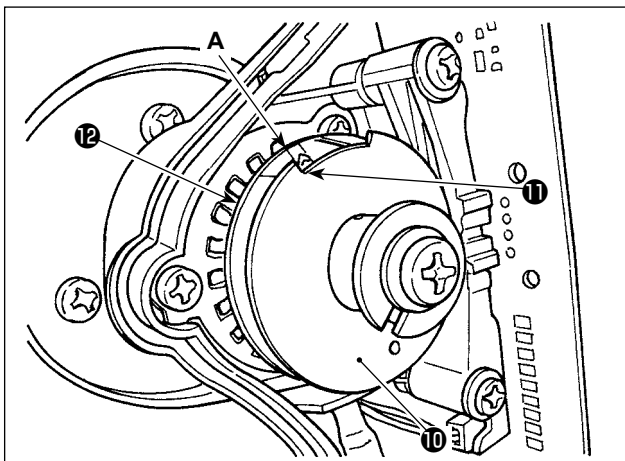


- 1) Installazione della base di montaggio del rilevatore
Installare la base di montaggio ❶ del rilevatore sull'albero principale della macchina per cucire.
- 2) Installazione del supporto del rilevatore
Rimuovere la vite di montaggio del copricinghia. Installare l'albero di supporto ❷ del rilevatore. Installare barra di supporto ❸ del rilevatore sull'albero di supporto ❷ del rilevatore con la vite ❹.

- 3) Installazione del rilevatore
Fissare temporaneamente il rilevatore ❺ con la vite di fissaggio ❻.
- 4) Regolazione della posizione di arresto
Regolazione della posizione di arresto inferiore
Regolare la posizione di arresto inferiore della macchina per cucire ruotando il giunto ❼ del rilevatore ❺ in modo che la macchina per cucire si arresti in una posizione in cui la macchina non venga a contatto con il morsetto ❽ dell'ago quando il pressore viene sollevato.
Come riferimento, quando la macchina si arresta nella sua corretta posizione di arresto inferiore, l'estremità inferiore del morsetto ❽ dell'ago è ad una distanza di circa 30 mm sopra la superficie superiore della placca ago ❾ mentre si sposta verso il basso il morsetto ❽ dell'ago dalla sua posizione superiore.



Assicurarsi di disattivare l'alimentazione prima di girare il giunto ❼ del rilevatore ❺.



Regolazione della posizione di arresto superiore
Togliere il coperchio del rilevatore 5 . Ruotare la piastra di rilevamento 10 della posizione superiore per regolare la posizione di arresto superiore della macchina per cucire in modo che la macchina si arresti quando la leva tirafilo 13 raggiunge il suo punto morto superiore.

Al termine della regolazione, installare il coperchio del rilevatore 5 .

Per arrestare la macchina per cucire nella sua posizione superiore, specificare la posizione superiore dell'ago tramite l'interruttore di compensazione o la funzione di impostazione della posizione di arresto del regolatore della macchina per cucire.

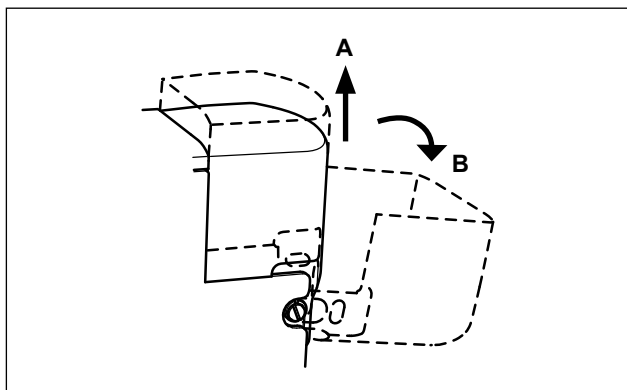
Come riferimento, quando la macchina si arresta nella sua corretta posizione di arresto superiore, l'estremità inferiore del morsetto 8 dell'ago è ad una distanza di circa 50 mm sopra la superficie superiore della placca ago 9 .

Quando il rilevatore SY-2 è usato, la posizione in cui la tacca 11 della piastra di rilevamento 10 della posizione superiore è allineata al segno A sulla piastra di rilevamento 12 della posizione inferiore deve essere utilizzata come riferimento per la regolazione.

Assicurarsi di disattivare l'alimentazione prima di girare la piastra di rilevamento 10 della posizione superiore del rilevatore 5 .



3-4. Apertura/chiusura del coperchio del crochet



Spostare nel senso **B** e aprire il coperchio del crochet dopo averlo sollevato nel senso **A** una volta. In caso della macchina a 2 aghi, la stessa procedura di apertura viene presa per ambedue i crochet destro e sinistro.

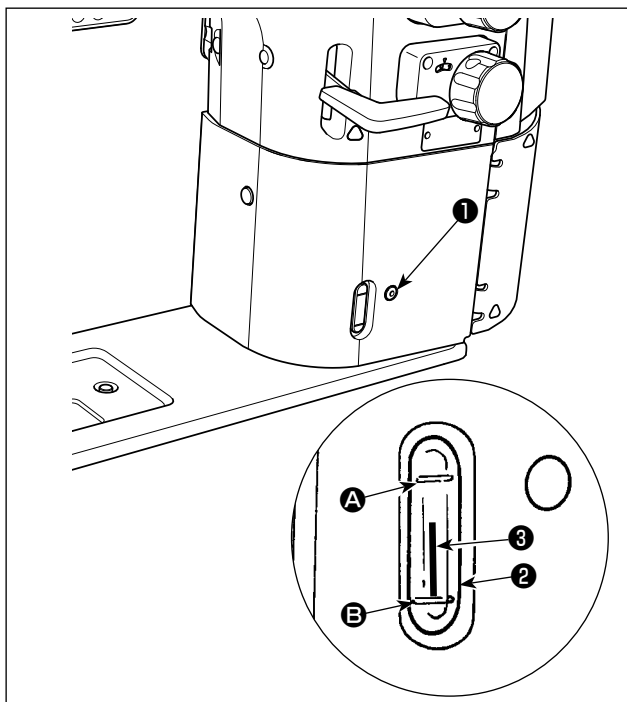
3-5. Lubrificazione



AVVERTIMENTO :

1. Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, non collegare la spina elettrica prima che la lubrificazione sia stata completata.
2. Al fine di evitare un'infezione o un'infiammazione, lavare immediatamente le parti relative se l'olio aderisce agli occhi o alle altre parti del corpo.
3. Se l'olio viene ingoiato erroneamente, diarrea o vomito può essere provocato. Mettere l'olio in un luogo dove i bambini non possono raggiungere.

(1) Lubrificazione



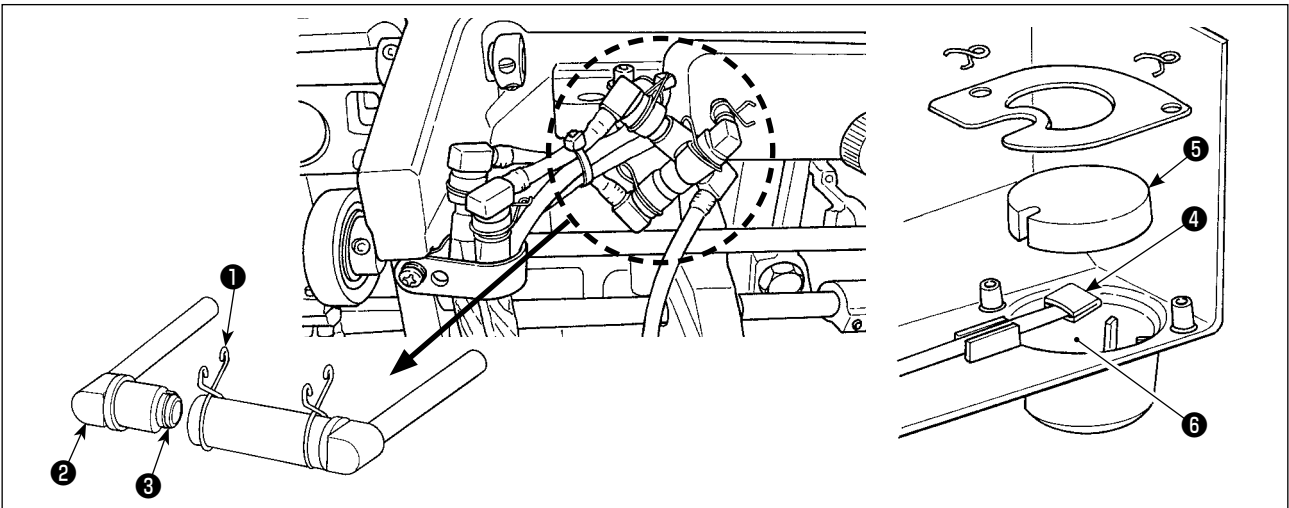
Riempire il serbatoio dell'olio con l'olio per la lubrificazione del crochet prima di azionare la macchina per cucire.

- 1) Riempire il serbatoio dell'olio con JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (No. di parte: MDFR-X1600C0) o JUKI MACHINE OIL No.7 (No. di parte: MML007600CA) utilizzando l'oliatore in dotazione con la macchina dalla sezione **1**.
- 2) Versare l'olio nel serbatoio dell'olio finché l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio **3** sia posizionata tra la linea di riferimento incisa superiore **A** e la linea di riferimento incisa inferiore **B** dell'indicatore visivo della quantità di olio **2**. Se olio viene versato eccessivamente, si verificherà la perdita dell'olio dal foro del cunicolo di ventilazione nel serbatoio dell'olio o la lubrificazione opportuna non sarà effettuata. Perciò, fare attenzione. Inoltre, se l'olio viene versato vigorosamente, esso potrebbe traboccare dal foro dell'olio. Perciò, fare attenzione.
- 3) Durante il funzionamento della macchina per cucire, versare di nuovo l'olio se l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio **3** si abbassa alla linea di riferimento incisa inferiore **B** dell'indicatore visivo della quantità di olio **2**.



1. Quando la macchina per cucire viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, effettuare il rodaggio a 1.000 sti/min o meno prima di utilizzare la macchina per cucire.
2. Per quanto riguarda l'olio per la lubrificazione del crochet, acquistare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (No. di parte : MDFRX1600C0) o JUKI MACHINE OIL No.7 (No. di parte : MML007600CA).
3. Non mancare di lubrificare con l'olio pulito.

(2) Pulizia del filtro dell'olio

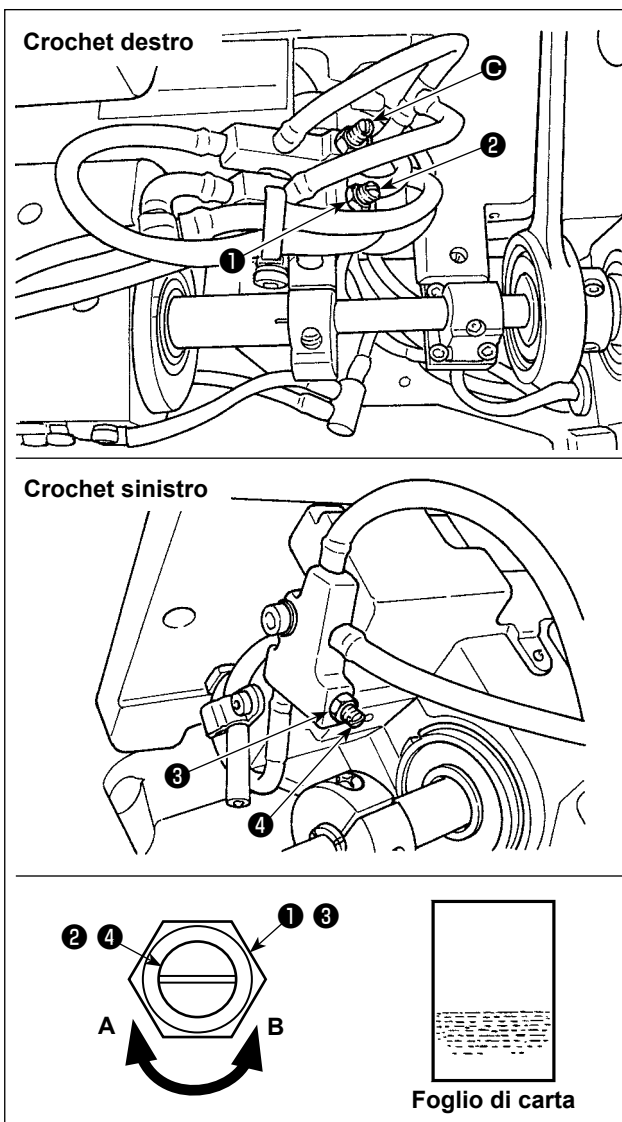


- 1) Allentare la fascetta metallica di tenuta **1** sul lato riflusso. Rimuovere il giunto (asm.) **2** del filtro dell'olio sul lato riflusso.
- 2) Pulire i filtri **3**, **4** e **5** e il serbatoio **6** dell'olio della vaschetta dell'olio.



Assicurarsi di pulire il serbatoio dell'olio della vaschetta dell'olio e la cassa del filtro circa una volta al mese.
Se il filtro è intasato di sporcizia, la lubrificazione diventa anomala avendo come risultato un inconveniente.

(3) Regolazione della quantità di olio nel crochet



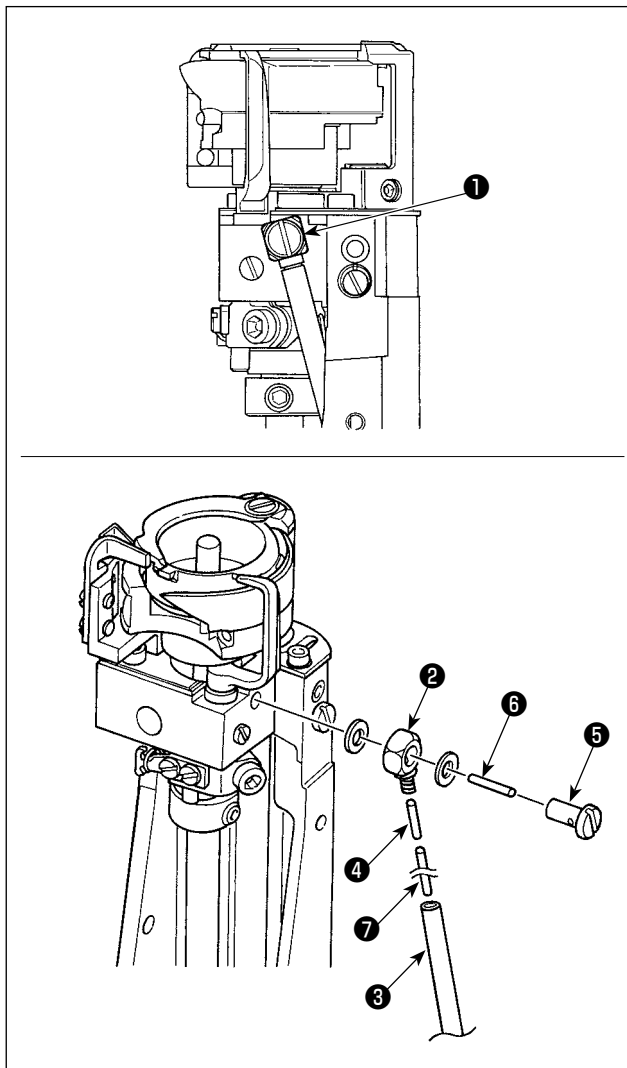
- 1) Allentare il dado **1** e girare la vite di regolazione della quantità di olio **2** per regolare la quantità di olio nel crochet destro.
 Girando la vite di regolazione in senso orario **A**, la quantità di olio nel crochet viene aumentata o girandola in senso antiorario **B**, la quantità viene diminuita.



La vite di regolazione **C della quantità di olio è fissa. Non regolarla.**

- 2) Allentare il dado **3** e girare la vite di regolazione della quantità di olio **4** per regolare la quantità di olio nel crochet sinistro.
 Girando la vite di regolazione in senso orario **A**, la quantità di olio nel crochet viene aumentata o girandola in senso antiorario **B**, la quantità viene diminuita.
- 3) La corretta quantità di olio, quando un foglio di carta è posizionato vicino alla periferia del crochet, è a tal punto che gli spruzzi di olio dal crochet appaiono in circa cinque secondi come mostrato nella figura sulla sinistra.

(4) Pulizia del filtro di lubrificazione del crochet (stoppino dell'olio)



- 1) Allentare la vite di collegamento ❶ della lubrificazione per rimuoverla.
- 2) Estrarre il tubo ❸ del raccordo a occhio per lubrificazione ❷.
- 3) Estrarre il filtro ❹ dal raccordo a occhio per lubrificazione ❷.
- 4) Pulire il filtro ❹ o sostituirlo con uno nuovo.
- 5) Estrarre gli stoppini ❹ e ❺ dell'olio dalla vite forata ❻ per raccordo a occhio per lubrificazione e dal tubo ❸.
- 6) Pulire gli stoppini ❹ e ❺ dell'olio o sostituirli con quelli nuovi.

Il filtro ❹ e gli stoppini ❹ e ❺ dell'olio devono essere puliti quando la quantità di olio nel crochet è diminuita o periodicamente circa una volta al mese.



Se il filtro è molto sporco, cambiarlo con uno nuovo.

Se il filtro è intasato, il crochet non può essere lubrificato in modo adeguato con conseguenti guasti della macchina.

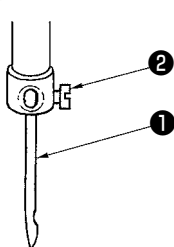
3-6. Posizionamento ago



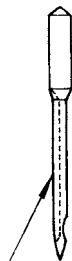
AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

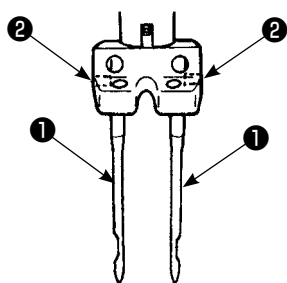
PLC-2710, 2710-7



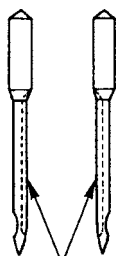
Scanalatura lunga



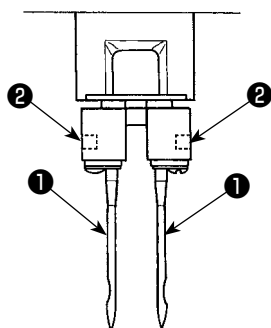
PLC-2760, 2760-7, 2760L



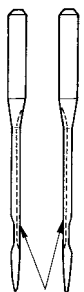
Scanalatura lunga



PLC-2765



Scanalatura lunga



Spegnere il motore.

Utilizzare aghi tipo 135×17.

- 1) Far girare il volantino per sollevare la barra ago fino al punto più alto della sua corsa.
- 2) Allentare la vite di arresto ② dell'ago. Tenere l'ago in modo che la scanalatura lunga sull'ago ① sia volta esattamente verso destra per la PLC-2710 e PLC-2710-7, e in modo che la scanalatura lunga su ciascuno dei due aghi sia volta verso l'interno per la PLC-2760, -2760-7, -2760L, e -2765.
- 3) Inserire l'ago ① completamente nel foro nella barra ago finché il fondo del foro venga raggiunto.
- 4) Stringere la vite di fissaggio dell'ago ② saldamente.

Quando si sostituisce l'ago, controllare il gioco lasciato tra l'ago e la punta della lama del crochet. (Fare riferimento al par. "4-4. Relazione fase ago-crochet" p.30 e "4-5. Regolazione della protezione ago del crochet" p.31.)

Se non c'è gioco, l'ago e il crochet saranno danneggiati.



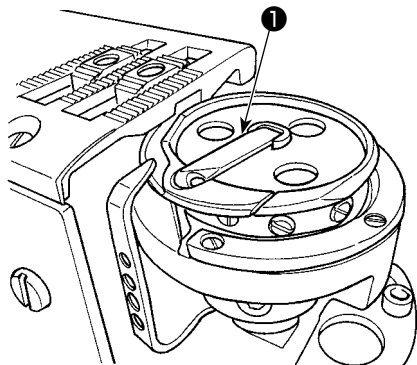
3-7. Inserimento e rimozione della bobina



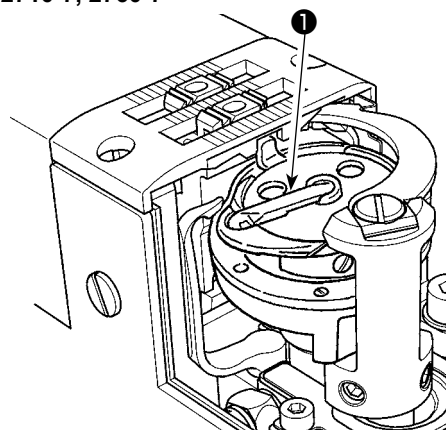
AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

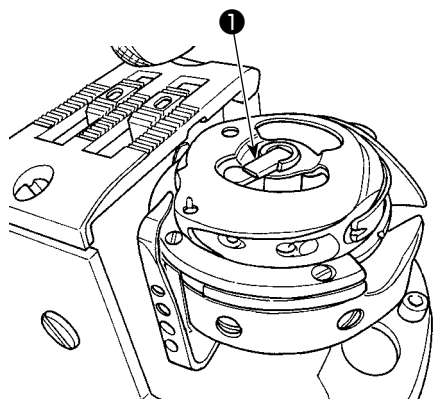
PLC-2710, 2760, 2760L



PLC-2710-7, 2760-7



PLC-2765



- 1) Sollevare il chiovistello ❶ del crochet, ed estrarre la bobina.
- 2) Mettere la bobina sull'albero nel crochet correttamente e rilasciare il chiovistello ❶.

1. Non fare funzionare la macchina a vuoto con la bobina (filo della bobina). Il filo della bobina viene intrappolato nel crochet. Di conseguenza, il crochet potrebbe essere danneggiato.



2. Fare attenzione al fine di evitare possibili ferimenti con l'estremità del contro-lama.

3. In caso della macchina a 2 aghi, la stessa procedura viene presa per ambedue i crochet destro e sinistro.

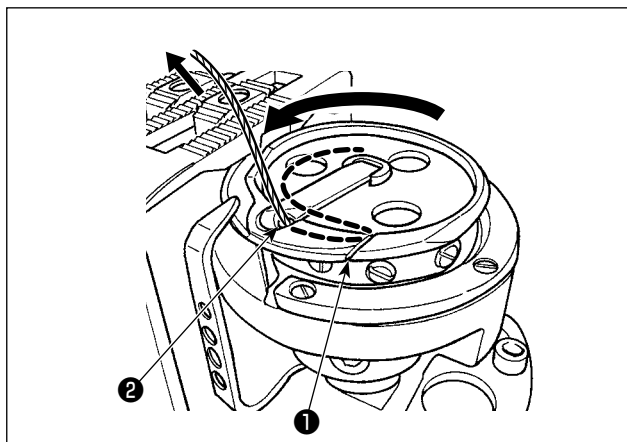
3-8. Infilatura del filo nel crochet



AVVERTIMENTO :

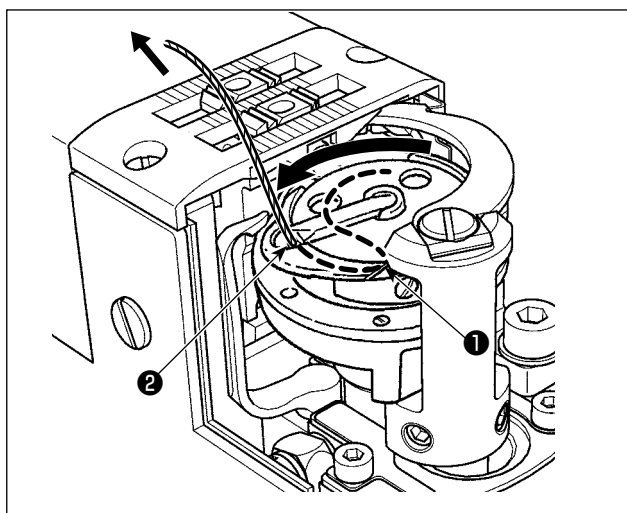
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

[PLC-2710, 2760, 2760L]



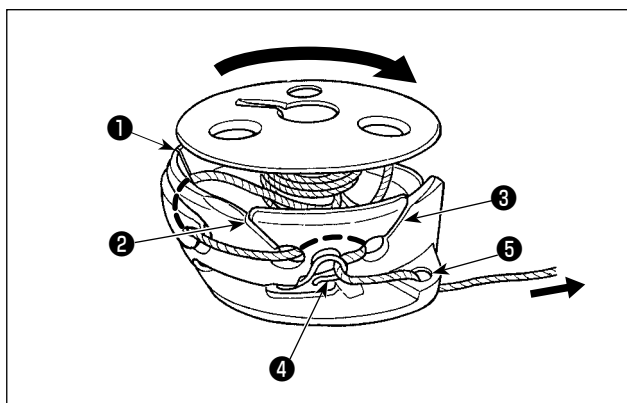
- 1) Fare passare il filo attraverso il percorso del filo **1** nel crochet interno e attraverso lo spazio **2** tra il apicrochet e il crochet interno, e tirare lentamente il filo. A questo punto, il filo passa sotto la molla di tensione.
- 2) Assicurarsi che la bobina giri nel senso inverso al senso di rotazione del crochet quando si tira il filo della bobina.

[PLC-2710-7, 2760-7]



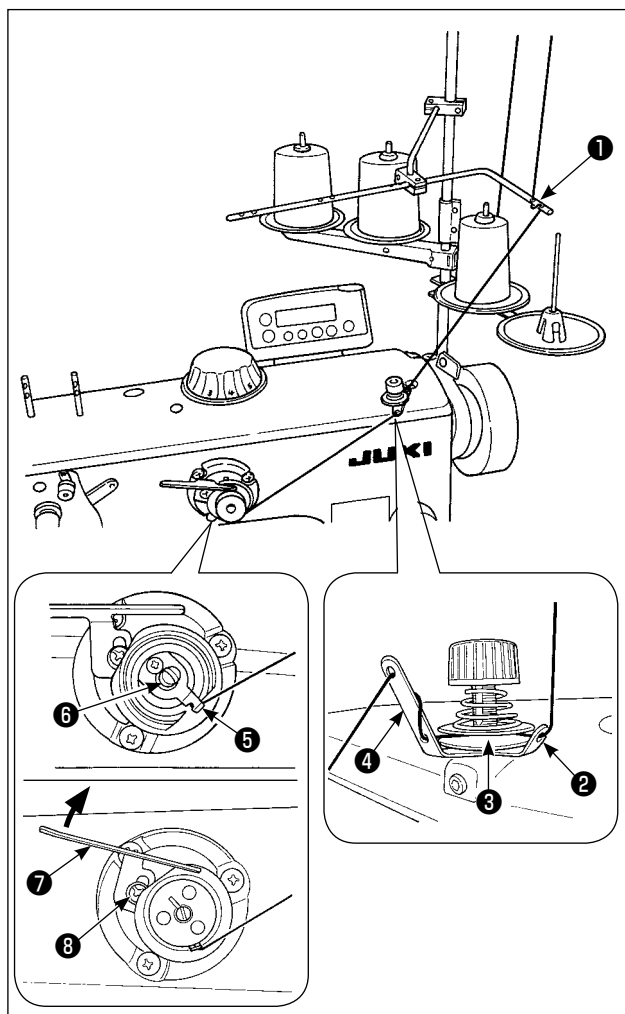
- 1) Fare passare il filo attraverso il percorso del filo **1** nel crochet interno e attraverso il foro del filo **2** nella leva, e tirare lentamente il filo. A questo punto, il filo passa sotto la molla di tensione.
- 2) Assicurarsi che la bobina giri nel senso inverso al senso di rotazione del crochet quando si tira il filo della bobina.

[PLC-2765]



- 1) Inserire la bobina nella capsula della bobina in modo che il filo sia avvolto in senso orario.
- 2) Fare passare il filo nella fenditura di infilatura **1** sulla capsula della bobina. Tirare quindi il filo attraverso la fenditura per instradarlo sotto la molla di tensione, e tirarlo ulteriormente.
- 3) Fare passare il filo attraverso la fenditura di infilatura **2**. Poi fare passare il filo attraverso la fenditura di infilatura **3** dall'interno.
- 4) Mettere il filo sulla molla di prevenzione **4** dell'allentamento del filo della bobina.
- 5) Fare passare il filo attraverso il foro **5** nella capsula della bobina.
- 6) Tirare il filo della bobina per assicurarsi che la bobina giri nella direzione opposta rispetto alla direzione di rotazione del crochet.

3-9. Avvolgimento della bobina



- 1) Far passare il filo attraverso le sezioni da ❶ a ❷ in ordine numerico.
- 2) Inserire il filo dal lato posteriore della pinza ❸ del filo del crochet e tagliare il filo. (L'estremità del filo è trattenuta sotto la pinza del filo del crochet.)
- 3) Caricare una bobina sull'albero ❹ dell'avvolgibobina.
- 4) Sollevare la leva ❺ dell'avvolgibobina nella direzione della freccia.
- 5) Quando si avvia la macchina per cucire, la bobina ruota per avvolgere automaticamente il filo sulla stessa.
- 6) Al termine dell'avvolgimento, la leva dell'avvolgibobina automaticamente rilascia la bobina e l'avvolgibobina si ferma.

1. La quantità di avvolgimento del filo della bobina viene regolata allentando la vite di fissaggio ❸. La quantità di avvolgimento del filo della bobina viene aumentata spostando la leva ❺ dell'avvolgibobina verso l'alto.



2. Se il filo si sfilava dal regolatore di tensione del filo, avvolgere il filo sul guidafile intermedio di un giro.

1. Questo è l'avvolgibobina azionabile con un semplice tocco. Quando la bobina è completamente avvolta con il filo, la pinza ❸ del filo della bobina ritorna automaticamente alla posizione iniziale.



2. Per interrompere l'avvolgimento della bobina prima che la bobina sia completamente avvolta con il filo, ruotare il volantino con la leva di infilatura ❺ tenuta leggermente premuta per riportare la pinza ❸ del filo della bobina alla posizione iniziale.

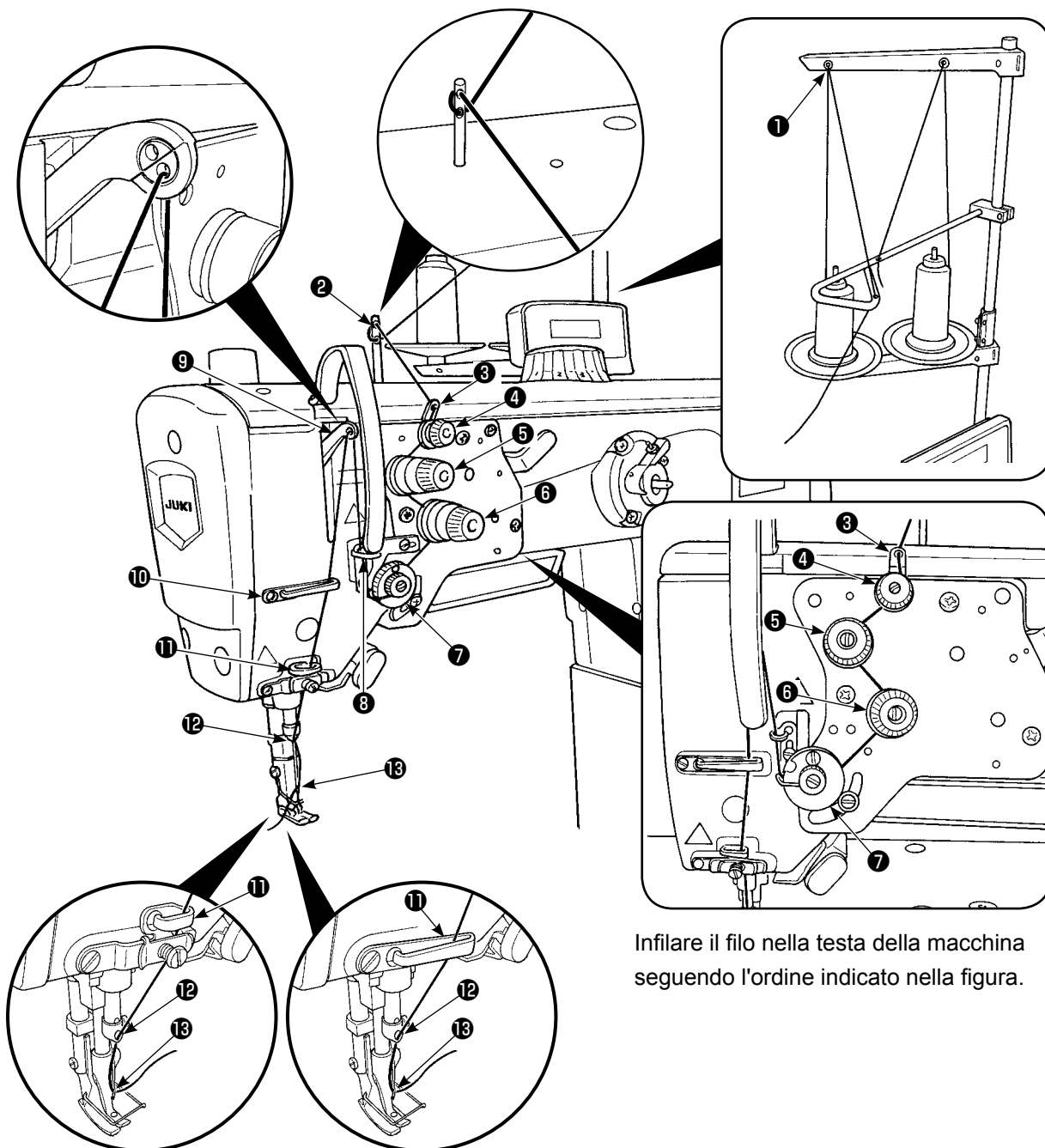
3-10. Infilatura del filo nella testa della macchina

[PLC-2710, 2710-7]



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Infilare il filo nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.

PLC-2710-7

PLC-2710

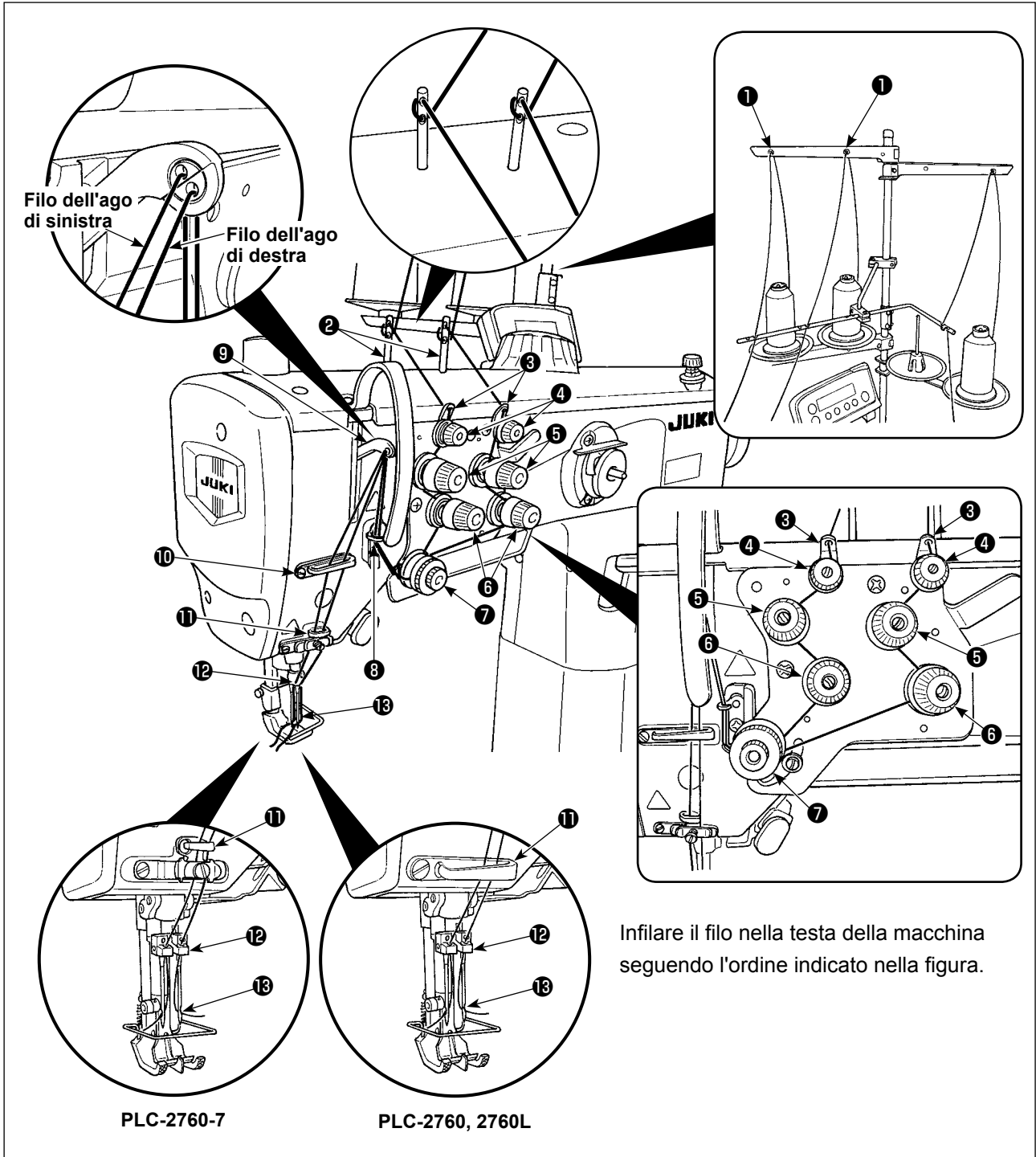
* Fare passare il filo attraverso il lato destro del guidafile ⑪ .

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



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

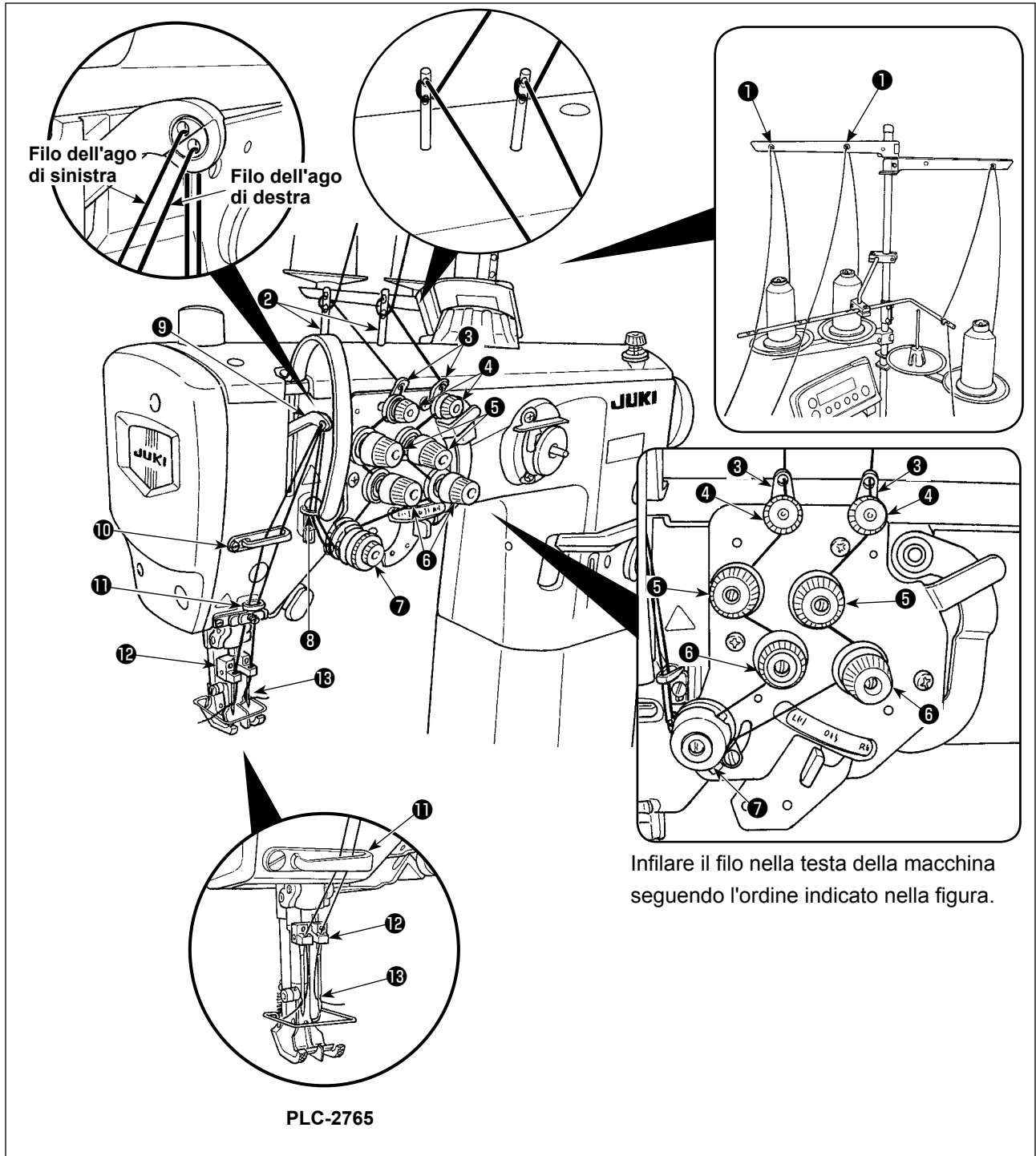


[PLC-2765]



AVVERTIMENTO :

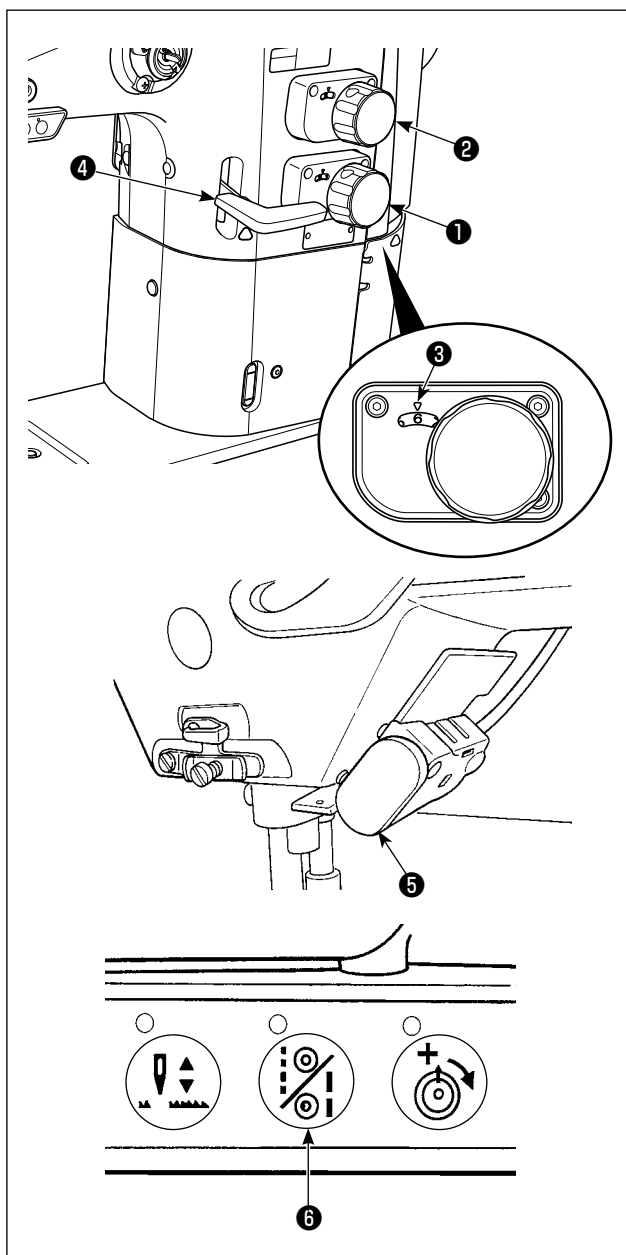
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Infilare il filo nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.

4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Regolazione della lunghezza del punto



Girare la manopola standard di regolazione ❶ della lunghezza del punto e la manopola 2P di regolazione ❷ della lunghezza del punto per allineare il numero desiderato al punto di riferimento ❸ sul braccio della macchina.

(1) Affrancatura

- 1) Abbassare la leva di controllo del trasporto ❹.
- 2) Punti di affrancatura vengono realizzati finché la leva è tenuta abbassata.
- 3) Rilasciare la leva, e la macchina funzionerà nel normale senso di trasporto.

(2) Affrancatura manuale con un semplice tocco

- 1) Premere l'interruttore di inversione facile ❺.
- 2) Punti di affrancatura vengono realizzati finché l'interruttore è tenuto premuto.
- 3) Rilasciare l'interruttore, e la macchina funzionerà nel normale senso di trasporto.

(3) Commutazione del passo della cucitura (PLC-2710-7, PLC-2760-7)

- 1) Premere l'interruttore di commutazione ❻ del passo della cucitura per commutare la lunghezza del punto a quella corrispondente al valore impostato dalla manopola 2P di regolazione della lunghezza del punto. (Il LED sull'interruttore si accende.)

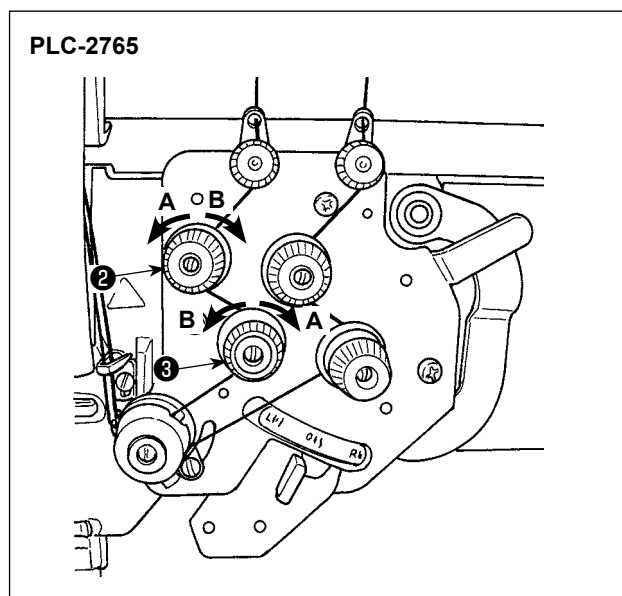
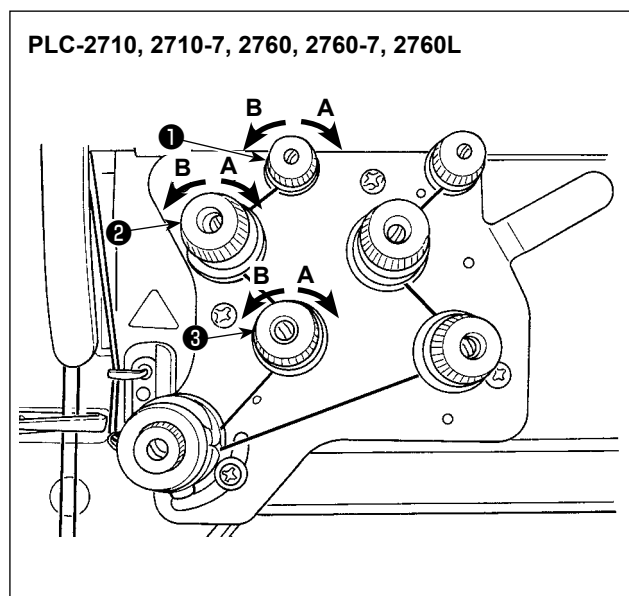
1. Impostare la manopola 2P di regolazione ❷ della lunghezza del punto su un valore inferiore al valore impostato dalla manopola standard di regolazione ❶ della lunghezza del punto.
2. Regolare la manopola 2P di regolazione della lunghezza del punto quando l'interruttore di commutazione del passo della cucitura è sulla posizione OFF.
3. Nel caso in cui il passo del punto venga ridotto regolando la manopola standard di regolazione ❶ della lunghezza del punto, spostare la leva di trasporto ❹ su e giù diverse volte prima di utilizzare la macchina per cucire.



Fare riferimento a "5-5. Interruttori di funzionamento (PLC-2710-7, 2760-7)" p.37 per ulteriori dettagli sul dispositivo 2P.

4-2. Tensione del filo

(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago



- 1) Girare il dado di tensione del filo No.1 ❶ in senso orario **A** per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'estremità dell'ago dopo il taglio del filo. Girare il dado in senso antiorario **B** per aumentarla (PLC-2710-7, 2760-7).
- 2) In caso di utilizzo del sistema a singola tensione
Girare il dado di tensione del filo No.2 ❸ in senso orario **A** per aumentare la tensione del filo dell'ago, o in senso antiorario **B** per diminuirla.
- 3) In caso di utilizzo del sistema a doppia tensione
Girare il dado di tensione del filo No.2 ❷❸ in senso orario **A** per aumentare la tensione del filo dell'ago, o in senso antiorario **B** per diminuirla.



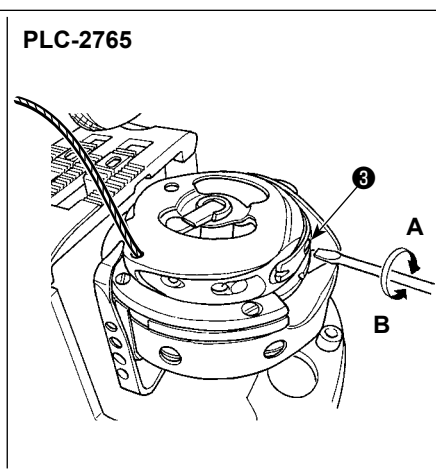
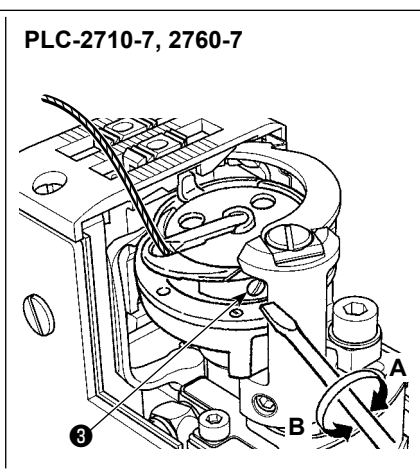
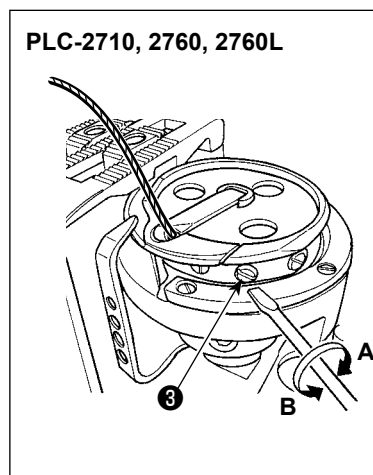
Regolare in modo che le tensioni controllate dai dadi di regolazione No. 2 ❷ e ❸ della tensione siano le stesse.



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(2) Regolazione della tensione del filo della bobina



Girare la vite di regolazione della tensione ❸ in senso orario **A** per aumentare la tensione del filo della bobina, o in senso antiorario **B** per diminuirla.

4-3. Molla tirafilo

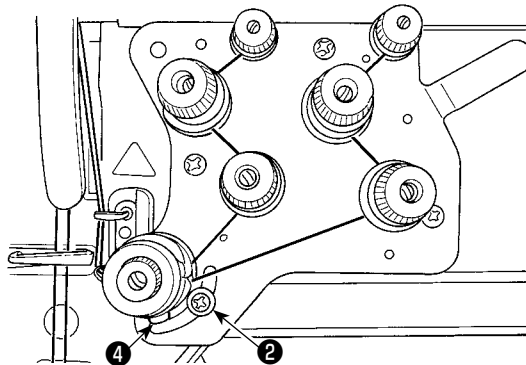


AVVERTIMENTO :

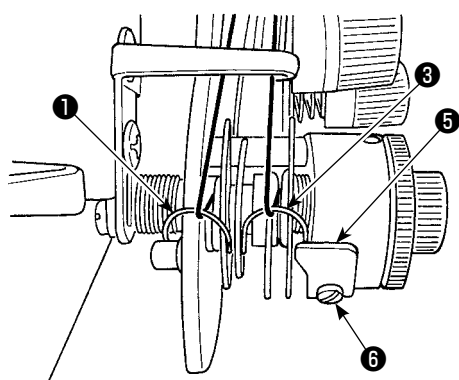
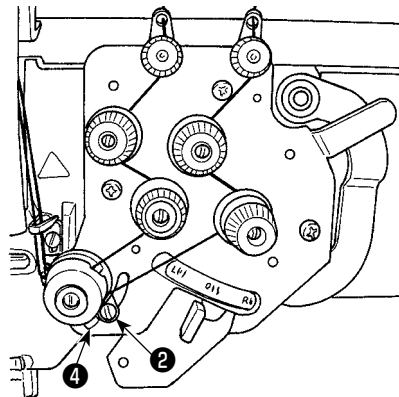
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Modifica della corsa della molla tirafilo

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

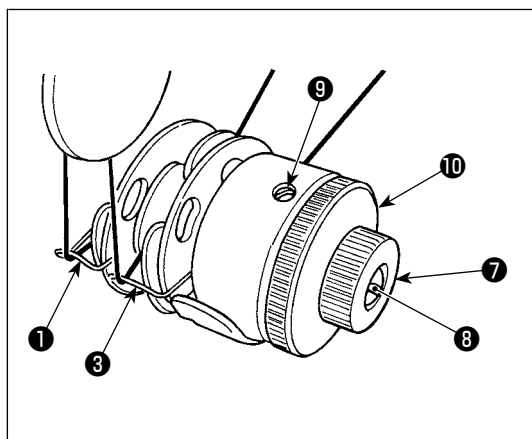


PLC-2765



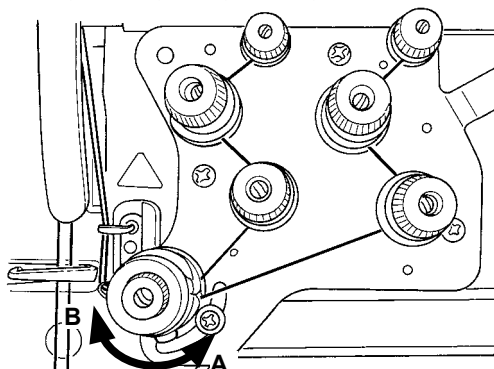
- 1) Allentare la vite **2** . Regolare la molla tirafilo **1** spostandola nella scanalatura.
 - 2) Allentare la vite **4** . Regolare la molla tirafilo **3** spostando la piastra di regolazione **5** della molla tirafilo lungo la base **6** della molla tirafilo.
- * La PLC-2710 e PLC-2710-7 non hanno la molla tirafilo **3** .

(2) Modifica della tensione della molla tirafilo

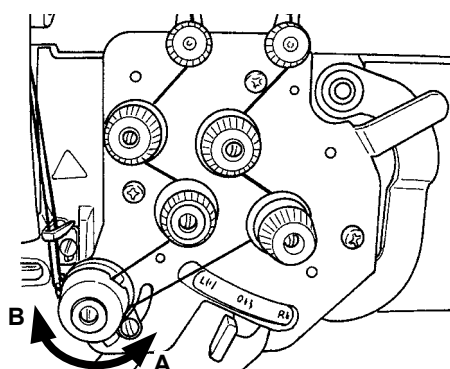


- 1) Per regolare la tensione della molla tirafilo **1** , allentare il dado **7** per primo. Girare l'albero **8** della molla in senso antiorario **A** per aumentare la tensione o in senso orario **B** per diminuirla. Dopo la regolazione, fissare il perno stringendo il dado **7** .
 - 2) Per cambiare la tensione della molla tirafilo **3** , allentare la vite **9** per primo. Girare il dado **10** in senso antiorario **A** per aumentare la tensione o in senso orario **B** per diminuirla. Dopo la regolazione, fissare il dado stringendo la vite **9** .
- * La PLC-2710 e PLC-2710-7 non hanno la molla tirafilo **3** .

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



PLC-2765

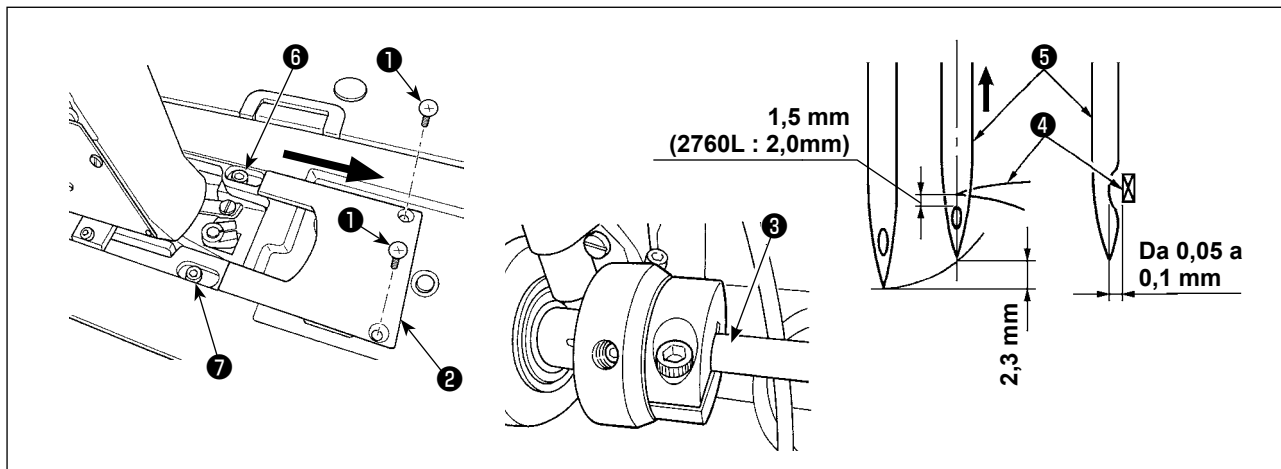


4-4. Relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Allentare le viti di fissaggio ❶ nel coperchio della base della macchina. Rimuovere il coperchio ❷ della base della macchina.
- 2) Regolare la manopola di regolazione del trasporto standard a "0".
- 3) Allentando la vite ❸ di fissaggio dell'anello di posizionamento dell'albero di movimento del crochet, far girare il volantino in senso antiorario per alzare la barra ago di 2,3 mm dalla posizione più bassa della sua corsa.

• Per la PLC-2710, -2710-7, -2760, -2760-7 e -2765

- 4) Nella condizione descritta al punto 3), allineare la punta ❹ del crochet al centro dell'ago ❺ e stringere la vite ❸ di fissaggio dell'anello di posizionamento dell'albero di movimento. Dovrà esserci uno spazio di 1,5 mm tra la punta del crochet e l'estremità superiore della cruna dell'ago.

• Per la PLC-2760L

- 4) Nella condizione descritta al punto 3), allineare la punta ❹ del crochet al centro dell'ago ❺ e stringere la vite ❸ di fissaggio dell'anello di posizionamento dell'albero di movimento. Dovrà esserci uno spazio di 2,0 mm tra la punta del crochet e l'estremità superiore della cruna dell'ago.
- 5) Allentare le viti di fissaggio ❻ e ❼ della sella dell'albero di azionamento del crochet sulla superficie superiore della base della macchina. Regolare lo spazio tra la punta della lama del crochet e l'ago a 0,05 - 0,1 mm spostando la sella dell'albero di azionamento del crochet a destra o a sinistra per cambiare la sua posizione. Stringere quindi le viti di fissaggio ❻ e ❼.
- 6) Allineare la graduazione più grande della scala della manopola standard di regolazione della lunghezza del punto al punto di riferimento sul braccio della macchina. Assicurarsi che la punta della lama del crochet non venga a contatto con l'ago.



Il pannello di comando potrebbe toccare il portafilo quando la testa della macchina viene inclinata. Per proteggere queste parti spostare il portafilo nella posizione in cui lo stesso non possa toccare il pannello di comando.

[Solo per la PLC-2710-7 e PLC-2760-7]

Per controllare la posizione della barra ago come descritto nel suddetto 3) [vale a dire, "... la barra ago si solleva di 2,3 mm dalla posizione più bassa della sua corsa"], è possibile utilizzare la visualizzazione dell'angolo di rotazione dell'albero principale nella "modalità di regolazione della testa della macchina" della SC-922.



La barra ago si solleva di 2,3 mm avanzando l'angolo di rotazione dell'albero principale di 25° (angolo dell'albero superiore = 205°) rispetto al valore visualizzato quando la barra ago è nella posizione più bassa della sua corsa sotto la "modalità di regolazione della testa della macchina." (Quando la barra ago si solleva di 2,3 mm dalla posizione più bassa della sua corsa, l'angolo di rotazione dell'albero principale è di 25 gradi.)

* Nel caso di regolazione della relazione fase ago-crochet nella "modalità di regolazione della testa della macchina," non premere l'interruttore (+).

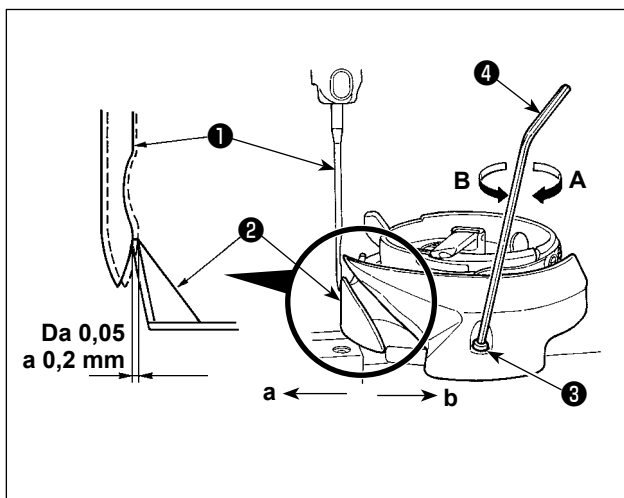
Fare riferimento a "3-2. Regolazione della testa della macchina (PLC-2710-7, 2760-7)" p.13 per la modalità di regolazione della testa della macchina.

4-5. Regolazione della protezione ago del crochet



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Quando si sostituisce il crochet, aver cura di controllare la posizione della protezione ago del crochet. Quando la protezione ago del crochet è nella posizione standard, la protezione ago del crochet ② tocca la faccia laterale dell'ago ① a tal punto che l'ago viene piegato di 0,05 a 0,2 mm.

Se lo stato del crochet non è come sopra indicato, inserire la chiave esagonale ④ in ③ della vite di regolazione della protezione ago e regolare come segue:

- 1) Per piegare la protezione ago del crochet in direzione **a**, girare la vite di regolazione della protezione ago in direzione **A**.
- 2) Per piegare la protezione ago del crochet in direzione **b**, girare la vite di regolazione della protezione ago in direzione **B**.

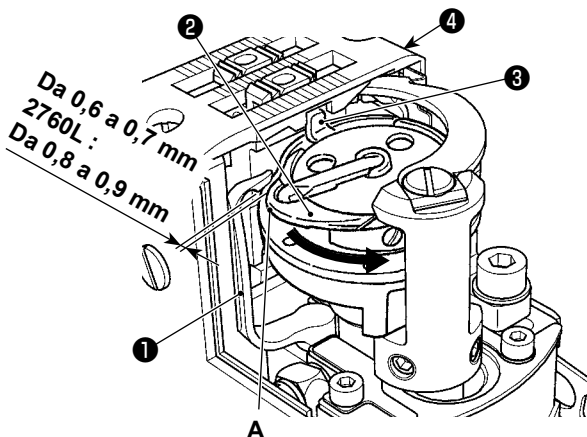
4-6. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina



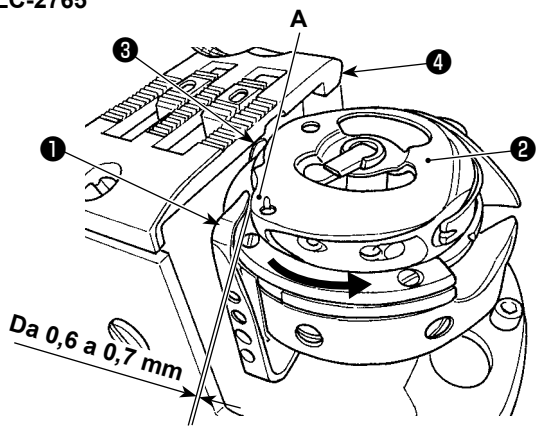
AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

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



PLC-2765



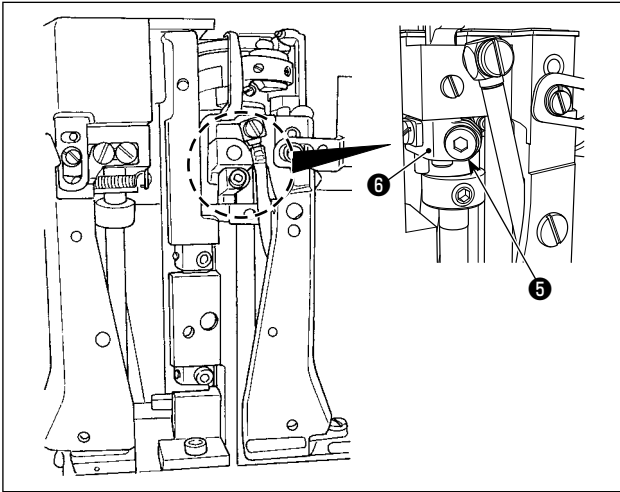
- 1) Aprire il coperchio del crochet. (Modalità di apertura : spostare il coperchio del crochet verso destra o sinistra dopo averlo sollevato esattamente in alto.)
- 2) Far girare il volantino nel normale senso di rotazione per portare la leva di apertura della capsula della bobina ① alla sua posizione più retratta.
- 3) Girare il crochet interno ② nella direzione della freccia finché il fermo ③ non venga premuto contro le fenditure nella placca ago ④ .

● PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2765

- 4) Allentare la vite di fissaggio ⑤ della manovella della leva di apertura della capsula della bobina. Regolare lo spazio tra la leva di apertura della capsula della bobina e la parte sporgente **A** della capsula della bobina di 0,6 a 0,7 mm.

● PLC-2760L

- 4) Allentare la vite di fissaggio ⑤ della manovella della leva di apertura della capsula della bobina. Regolare lo spazio tra la leva di apertura della capsula della bobina e la parte sporgente **A** della capsula della bobina di 0,8 a 0,9 mm.



- 5) Stringere la vite di fissaggio ⑤ premendo giù la manovella ⑥ della leva di apertura della capsula della bobina.
- 6) Muovere la leva di apertura della capsula della bobina ① su e giù per assicurarsi che non ci sia gioco nella direzione della spinta.



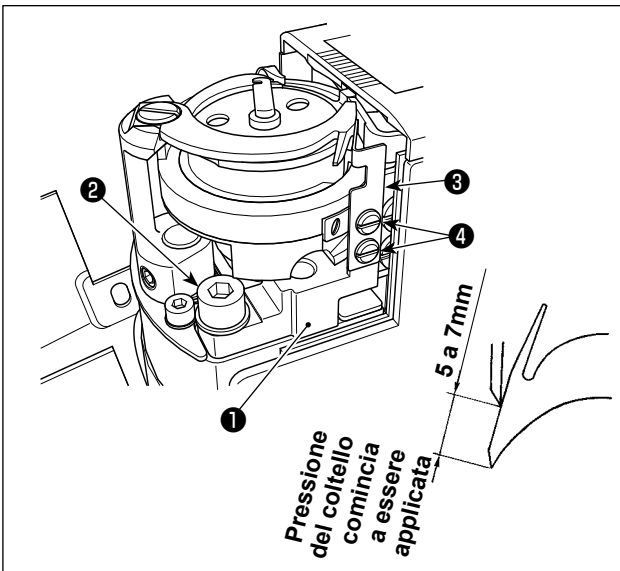
In caso della macchina a 2 aghi, effettuare la stessa regolazione per i crochet destro e sinistro.

4-7. Posizione del contro-lama e regolazione della pressione del coltello



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



• Regolazione della pressione del coltello

- 1) Spostare il coltello mobile manualmente all'estremità in avanti della sua corsa.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ② nella base della controlama. Per una regolazione standard, regolare in modo che la pressione del coltello venga applicata quando la base ① della controlama viene girata finché l'estremità della controlama non sia distanziata di 5 a 7 mm dall'estremità del coltello mobile.



Fare attenzione al fine di evitare possibili ferimenti causati dal coltello mobile, dalla controlama, dalla punta della lama del crochet, ecc.

• Regolazione della molla di pinzatura

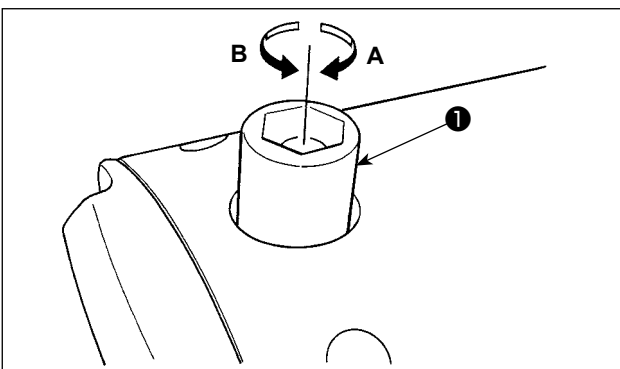
- 1) Portare il coltello mobile nella sua posizione iniziale.
- 2) Allentare le viti di fissaggio ④ della molla di pinzatura. Nella posizione in cui la molla di pinzatura ③ viene leggermente a contatto con la lama mobile, premere la superficie inferiore della molla contro la base ① della controlama. In questo stato, fissare la molla di pinzatura con le viti di fissaggio ④.

4-8. Regolazione della pressione del piedino premistoffa



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

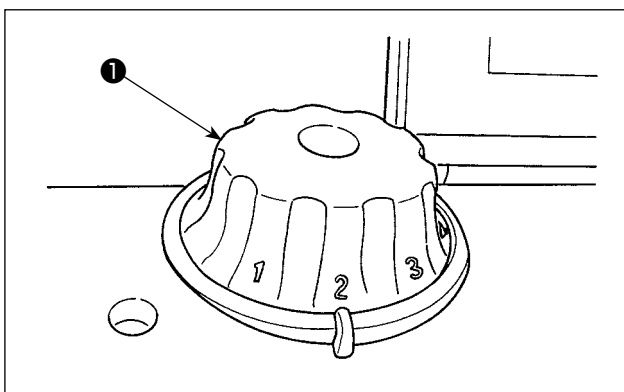


Girare la manopola di regolazione della molla del piedino ① in senso orario A per aumentare la pressione del piedino premistoffa, o in senso antiorario B per diminuirla.

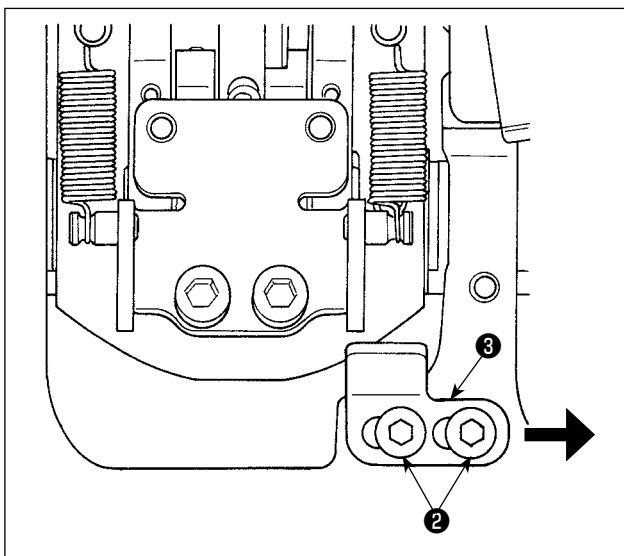


Aver cura di azionare la macchina per cucire con la pressione del piedino premistoffa minimizzata purché il piedino premistoffa tenga sicuramente il materiale.

4-9. Regolazione della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa



Regolare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa utilizzando la manopola ❶. Girare la manopola in senso orario per aumentare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa, o in senso antiorario per diminuirla.



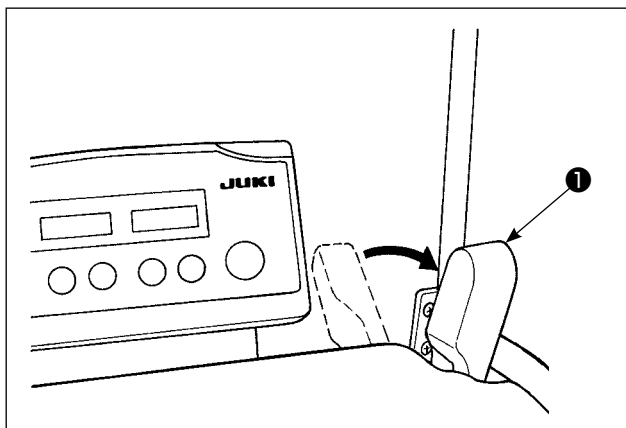
La quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa è stata limitata in fabbrica a 6,5 mm al momento della consegna. Per annullare il limite di quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa, rimuovere il coperchio superiore, allentare le viti di fissaggio ❷ e spostare il fermo ❸ a destra.



Tenere presente che il piedino premistoffa e il piedino mobile possono interferire l'uno con l'altro quando si rilascia il fermo. Il piedino premistoffa potrebbe anche interferire con la barra ago quando un materiale pesante è utilizzato. Assicurarsi che il piedino premistoffa non interferisca né con il piedino mobile né con la barra ago prima di azionare la macchina per cucire.

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

5-1. Alzapiedino manuale



Per sollevare il piedino premistoffa manualmente, tirare l'alzapiedino manuale ❶ nella direzione della freccia.

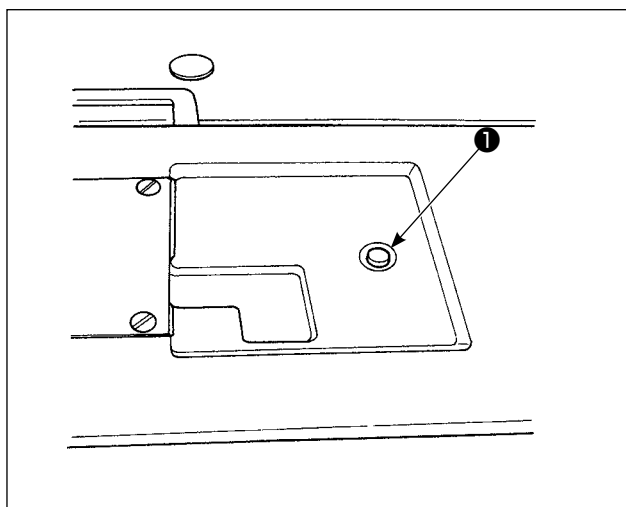
Con questa operazione il piedino premistoffa si solleva di 10 mm e resterà a quella posizione.

5-2. Ripristino della frizione di sicurezza



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



La frizione di sicurezza funziona quando un carico eccessivo è applicato al crochet o agli altri componenti durante la cucitura.

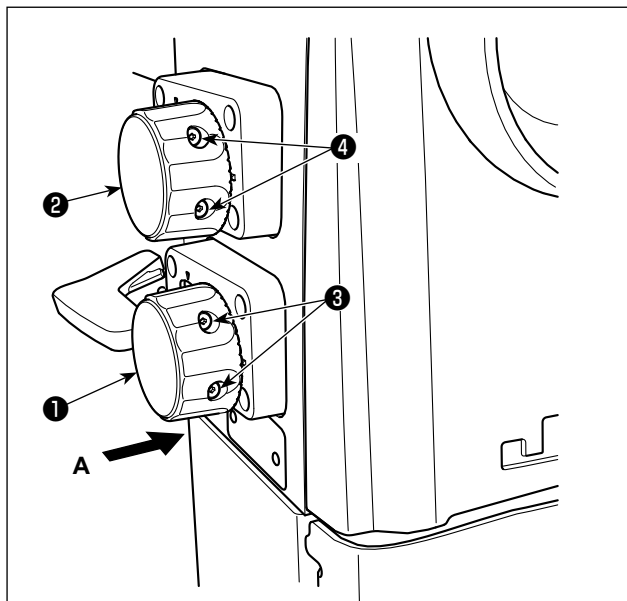
Allora, il crochet non girerà mai anche se il volantino viene fatto girare. Quando la frizione di sicurezza ha funzionato, rimuovere la causa e ripristinare la frizione di sicurezza come mostrato nella seguente procedura.

- 1) Premendo il pulsante ❶ posto sulla superficie superiore del letto della macchina, far girare fortemente il volantino nel senso inverso.
- 2) La procedura di ripristino viene completata quando il volantino fa uno scatto.

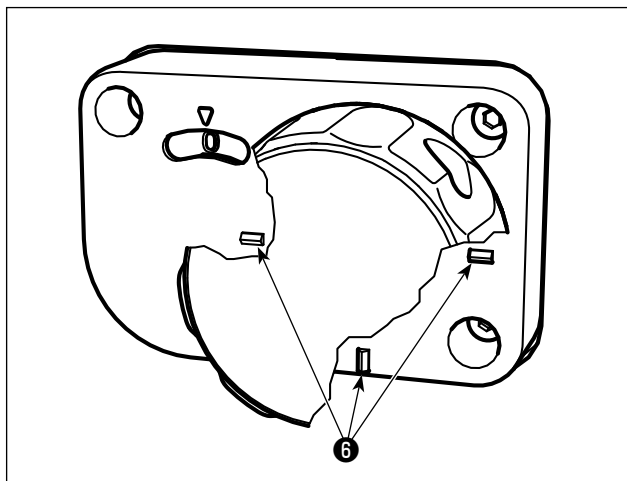


Girare il volantino manualmente, e controllare che il pulsante ❶ sia ritornato.

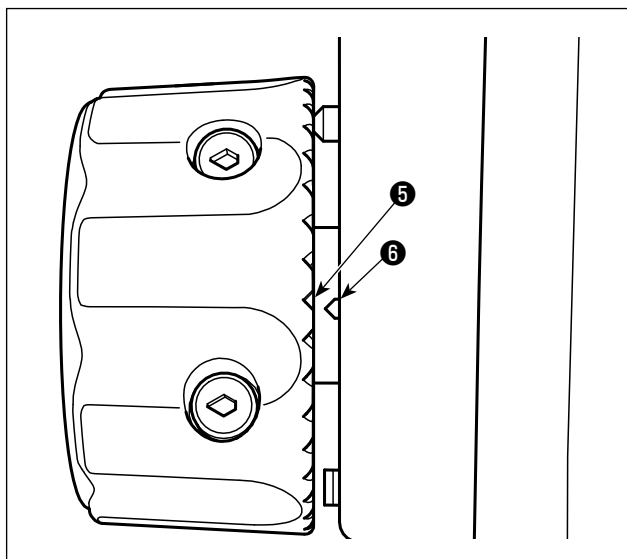
5-3. Fissaggio della manopola di regolazione della lunghezza del punto



- 1) Allentare le viti di fissaggio **3** (o **4**) della manopola di regolazione del trasporto.
- 2) Premere la manopola di regolazione **1** (o **2**) del trasporto in direzione **A**.



L'intaglio **5** della manopola e le sezioni sporgenti **6** del coperchio si incastrano per fissare la manopola in modo che essa non giri ulteriormente.



- 3) Nello stato descritto al punto 2), stringere le viti di fissaggio **3** (o **4**) della manopola di regolazione del trasporto alternamente per fissare la manopola **1** (o **2**).

5-4. Allineamento dei punti di entrata dell'ago della cucitura normale/ad inversione del trasporto al momento dell'affrancatura automatica

Quando la velocità di cucitura o il passo del punto viene modificato, i punti di entrata dell'ago della cucitura normale e quelli della cucitura ad inversione del trasporto potrebbero essere non allineati al momento dell'affrancatura automatica.

In tal caso, correggere l'allineamento dei punti di entrata dell'ago modificando il tempismo ON/OFF del cilindro di inversione automatica del trasporto.

Nel caso in cui la compensazione del tempismo sia difficile poiché il passo del punto è grande, si consiglia di diminuire la velocità dell'affrancatura o di utilizzare la funzione di arresto temporaneo ad ogni sezione di angolo del materiale.

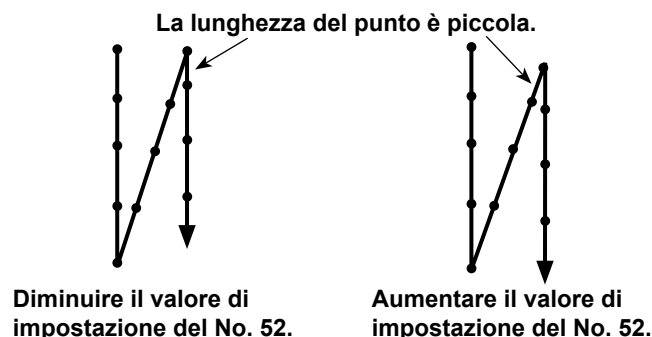
Fare riferimento a "III-8. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni 16 Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922 per ulteriori dettagli.

- 1) Come allineare i punti di entrata dell'ago dell'affrancatura con quelli della cucitura a trasporto normale Effettuare la "correzione del tempismo dell'affrancatura" in base alla differenza tra i punti di entrata dell'ago dell'affrancatura e quelli della cucitura a trasporto normale. Fare riferimento a "III-6. Impostazione delle funzioni della SC-922" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922 per ulteriori informazioni su come effettuare la "correzione del tempismo dell'affrancatura."

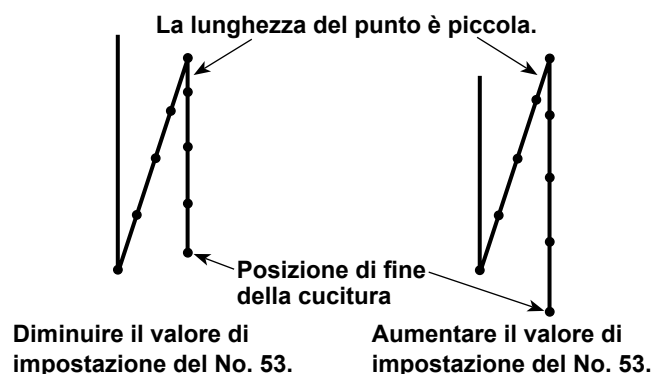
- ① Correzione del tempismo ON dell'affrancatura all'inizio della cucitura (Impostazione della funzione No. 51)



- ② Correzione del tempismo OFF dell'affrancatura all'inizio della cucitura (Impostazione della funzione No. 52)



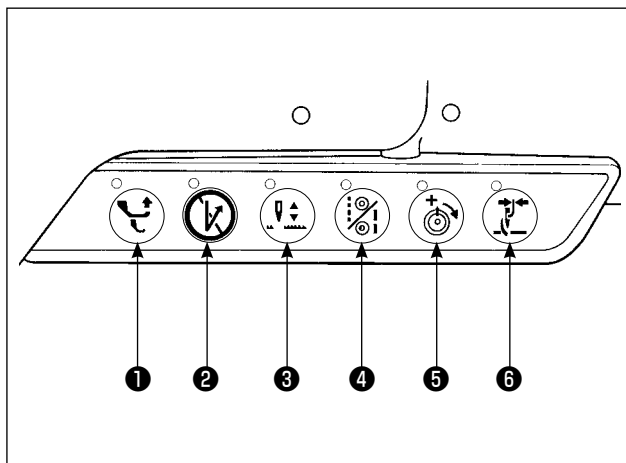
- ③ Correzione del tempismo OFF dell'affrancatura alla fine della cucitura (Impostazione della funzione No. 53)



- 2) Velocità dell'affrancatura secondo il passo del punto (funzione No. 8) e la funzione di arresto temporaneo ad ogni sezione di angolo del materiale (funzione No. 151)

| | Valore predefinito | Valore consigliato | Valore consigliato |
|--|--------------------|--------------------|--------------------|
| Passo del punto (mm) | 3 a 7 | 8 a 9 | 10 a 12 |
| Velocità dell'affrancatura (sti/min) | 600 | 550 | 550 |
| Funzione di arresto temporaneo ad ogni sezione di angolo del materiale | 0 (OFF) | 0 (OFF) | 1 (ON) |

5-5. Interruttori di funzionamento (PLC-2710-7, 2760-7)



1 Interruttore di commutazione del movimento verticale alternato

Se si preme questo interruttore si ottiene il massimo del movimento verticale alternato del piedino oscillante premistoffa e del piedino premistoffa. (La spia posta sopra l'interruttore si illumina.)

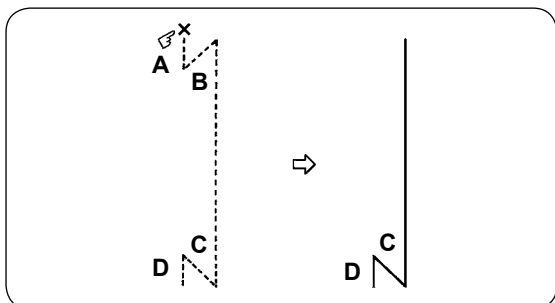
Usare questo interruttore quando un semilavorato a più strati non viene trasportato con regolarità. Per commutare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa tramite l'interruttore a ginocchio, unire insieme l'interruttore a ginocchio e la piastra di montaggio in dotazione con l'unità e fissarli sul tavolo con viti per legno.

Per il cablaggio, fare riferimento al "**5-7. Interruttore a ginocchio (PLC-2710-7, 2760-7)**" p.40.

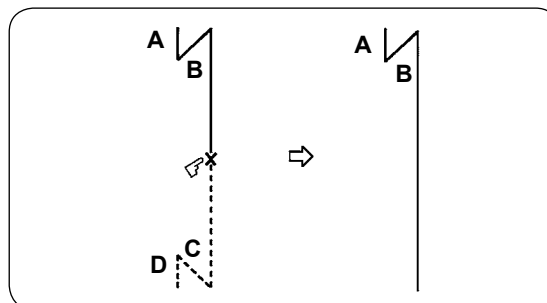
2 Interruttore di cancellazione/aggiunta della cucitura ad inversione

- Se si preme questo interruttore quando è stata impostata la cucitura ad inversione automatica, la cucitura ad inversione non avrà luogo (una volta subito dopo aver premuto il pulsante). (Esempio 1)
- Se si preme questo interruttore quando non è stata impostata la cucitura ad inversione automatica, avrà luogo la cucitura ad inversione (una volta subito dopo aver premuto il pulsante). (Esempio 2)

(Esempio 1) Nel caso in cui sia stata impostata la cucitura ad inversione automatica sia all'inizio che alla fine della cucitura :

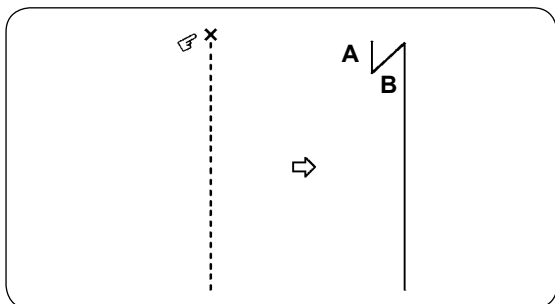


Se l'interruttore viene premuto prima dell'inizio della cucitura, non verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica all'inizio della stessa (tra A e B).

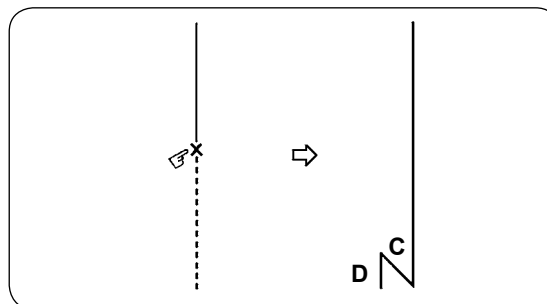


Se l'interruttore viene premuto in fase di cucitura, non verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica alla fine della cucitura (tra C e D).

(Esempio 2) Nel caso in cui non sia stata impostata la cucitura ad inversione automatica né all'inizio né alla fine della cucitura :



Se l'interruttore viene premuto prima dell'inizio della cucitura, verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica all'inizio della stessa (tra A e B).



Se l'interruttore viene premuto in fase di cucitura, verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica alla fine della cucitura (tra C e D).

3 Interruttore di sollevamento dell'ago

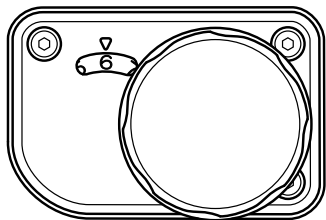
Se questo interruttore viene premuto, la macchina si sposterà dalla posizione d'arresto con l'ago abbassato alla posizione d'arresto con l'ago sollevato.



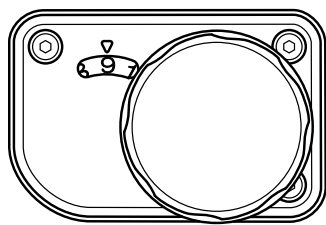
Quando si solleva la testa della macchina che è stata inclinata, non tenere l'interruttore operativo per sollevarla.

Esempio

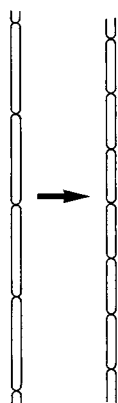
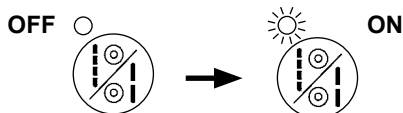
- Scala della manopola di regolazione del trasporto 2P : 6



- Scala della manopola di regolazione del trasporto standard : 9



- Se questo interruttore viene premuto, la lunghezza del punto viene commutata da 9 a 6.



- Se questo interruttore viene premuto di nuovo, la lunghezza del punto ritorna da 6 a 9.

4 Interruttore 2P

Se questo interruttore viene premuto, la lunghezza del punto viene commutata a quella della scala della manopola di regolazione del trasporto 2P. (La lampada nel bottone è illuminata.)



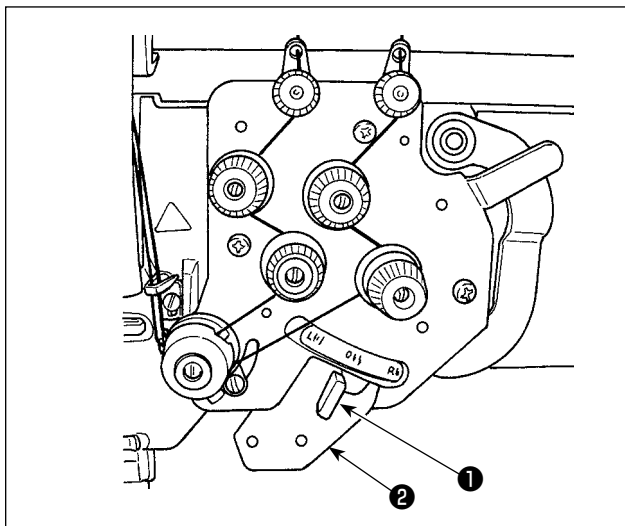
Non mancare di rendere il numero della manopola di regolazione del trasporto 2P minore di quello della manopola di regolazione del trasporto standard.

5 Interruttore di commutazione della tensione del filo dell'ago

Quando l'interruttore viene premuto, la funzione di tensione doppia viene selezionata per aumentare la tensione del filo dell'ago. (La lampada sull'interruttore si accende.)

- 6 Questo non è utilizzato per la PLC-2710-7 e -2760-7.

5-6. Barra ago disinnestabile (PLC-2765)



(1) Arresto delle barre ago (destra e sinistra)

Quando la leva di conversione ❶ viene spostata alla posizione L, la barra ago sinistra si arresta. Quando la leva viene spostata alla posizione R, la barra ago destra si arresta.

(2) Ritorno al funzionamento a 2 aghi

Premere la leva di fissaggio ❷ della conversione.

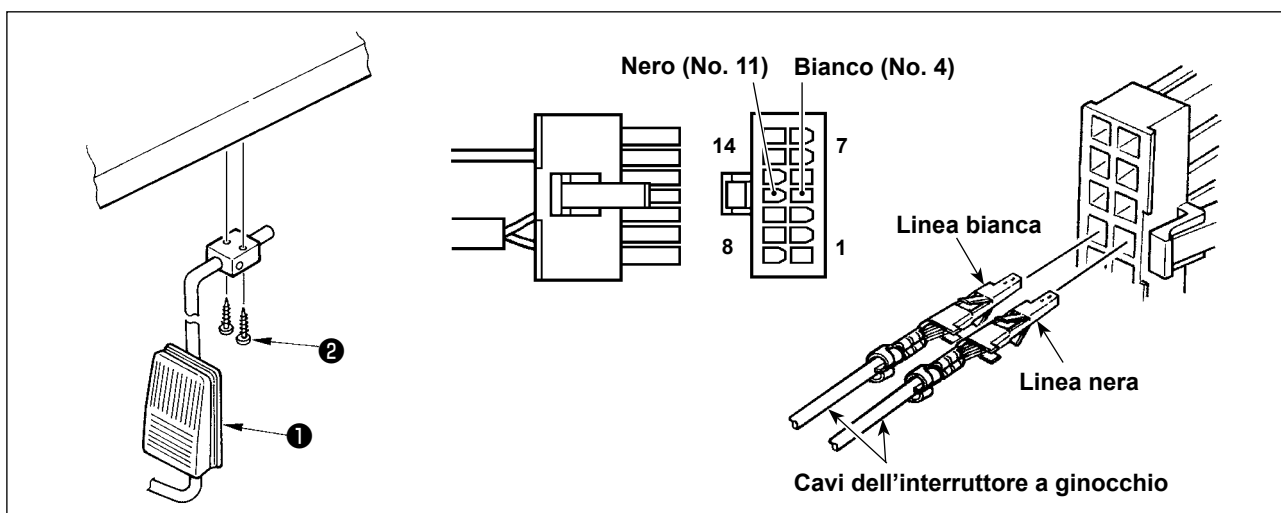
La leva di conversione ❶ si sposterà alla posizione 0 (zero) per riportare la modalità di funzionamento alla modalità di cucitura a 2 aghi.

1. Quando si cuce un angolo del materiale ruotandolo verso destra o sinistra, tenere presente che salti di punto si verificano in corrispondenza della sezione d'angolo se la barra ago si solleva di 2 mm o più dopo che essa ha passato la posizione più bassa della sua corsa.
2. Allo spigolo il cui angolo è di 40° o meno, il filo potrebbe rimanere sul rovescio del materiale in quanto la quantità di tiraggio del filo della molla di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina può essere insufficiente.
3. Quando si effettua l'operazione di commutazione della barra ago comandata separatamente, arrestare la macchina per cucire una volta prima di eseguire il lavoro. (Quando l'operazione di commutazione viene effettuata a 1.000 sti/min o più, guasto sarà causato.)
4. Quando la macchina per cucire viene usata come la sostituta della macchina per cucire a 1 ago nello stato in cui la barra ago è comandata separatamente, guasto della macchina per cucire sarà causato. Quando si effettua la cucitura a 1 ago, rimuovere uno dei due aghi e usare la macchina per cucire nello stato in cui le due barre ago siano in funzione.



5-7. Interruttore a ginocchio (PLC-2710-7, 2760-7)


(1) Installazione dell'interruttore a ginocchio



- 1) Fissare l'interruttore a ginocchio ❶ in dotazione con la macchina per cucire come accessori alla posizione dove si desidera installarlo sulla superficie inferiore del tavolo della macchina con le viti per legno ❷.
- 2) Collegare l'interruttore a ginocchio al pin No. 4 e No. 11 del connettore 14P della macchina il quale è collegato al CN36 del controllore della macchina.

(2) Funzioni dell'interruttore a ginocchiera

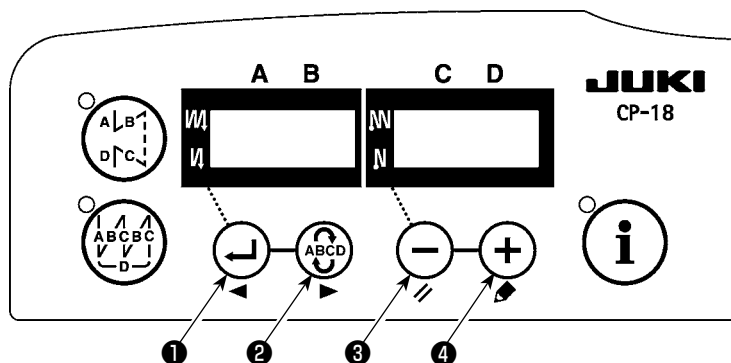
Se si preme un interruttore a ginocchio ❶ il movimento verticale alternato del piedino oscillante premistoffa e del piedino premistoffa sarà al massimo.

(La medesima condizione viene ottenuta premendo l'interruttore di commutazione del movimento verticale alternato “” posto sulla testa della macchina)

L'interruttore a ginocchio può essere usato come l'interruttore di sollevamento del pressore tramite l'impostazione del motore. (Quando l'interruttore è usato come l'interruttore di sollevamento del pressore, la funzione come l'interruttore di commutazione della quantità di movimento verticale alternato è persa.)

(3) Impostazione della funzione dell'interruttore a ginocchio

• CP-18



- 1) Entrare nella modalità di impostazione della funzione facendo riferimento a "III-6. Impostazione delle funzioni del SC-922, 1)" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922.

□ □ 1 2 o P T _

- 2) Premere l'interruttore 1 o l'interruttore 2 per chiamare l'impostazione della funzione No. 12 (selezione della funzione di ingresso/uscita opzionale).

□ o P T i n _ _

- 3) Premere l'interruttore 3 o l'interruttore 4 e selezionare l'articolo per "in."

□ i 3 1 v E r T

- 4) Premere l'interruttore 2 e selezionare l'indicazione No. i31.

Si accendono alternamente. ↓

L □ 2 4

- 5) Premere l'interruttore 3 o l'interruttore 4 per selezionare la funzione di interruttore a ginocchio. Fare riferimento alla Lista 1 per i dettagli delle funzioni.

□ i 3 1 L □ 2 4

- 6) Premere l'interruttore 2 e confermare la funzione.

□ o P T □ □ i n

- 7) Premere l'interruttore 2 e terminare l'ingresso opzionale.

□ E n d

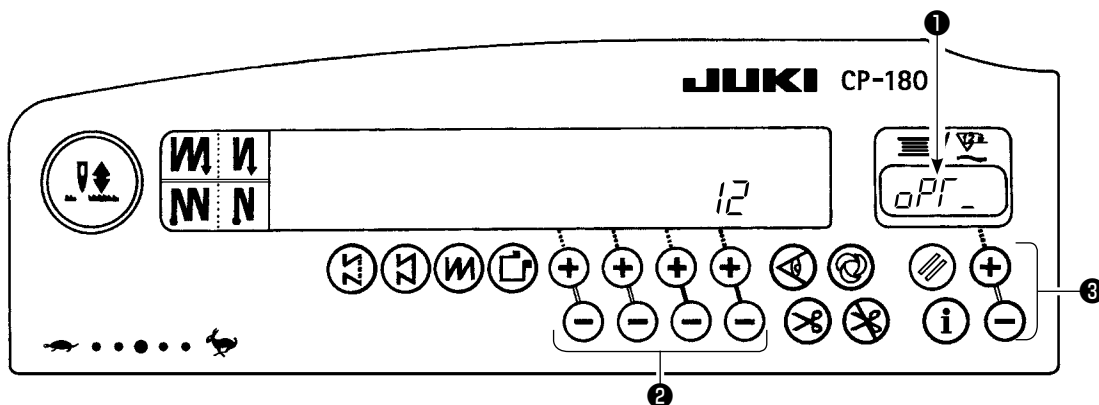
- 8) Selezionare l'articolo "End" con l'interruttore 3 o l'interruttore 4.

□ □ 1 2 o P T _

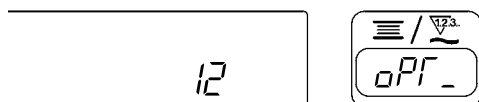
- 9) Premere l'interruttore 1 o l'interruttore 2 per ritornare alla modalità di impostazione della funzione.

Lista 1

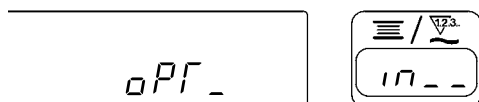
| Codice di funzione | Abbreviazione | Articolo funzionale | Osservazioni |
|--------------------|---------------|--|---|
| 5 | FL | Funzione di interruttore dell'alzapiedino | L'uscita del pressore è attivata finché l'interruttore è tenuto premuto. |
| 31 | ALFL | Funzione di interruttore alternato dell'alzapiedino | L'uscita del pressore viene attivata o disattivata ogni volta che si preme l'interruttore. |
| 24 | vErT | Funzione di interruttore alternato della conversione della quantità di movimento verticale alternato | L'uscita della quantità di movimento verticale alternato viene attivata o disattivata ogni volta che si preme l'interruttore. |
| 25 | vSW | Funzione di interruttore della conversione della quantità di movimento verticale alternato | L'uscita della quantità di movimento verticale alternato è attivata finché l'interruttore è tenuto premuto. |



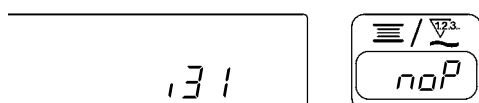
1) Entrare nella modalità di impostazione della funzione facendo riferimento a "18. INTERRUPTORE DI IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE, 1)" nel Manuale d'Istruzioni per la CP-180.



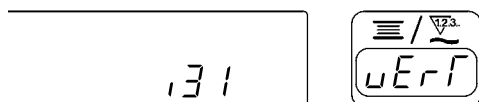
2) Selezionare la funzione No. 12 secondo il metodo di impostazione della funzione.



3) Selezionare l'articolo "i" con l'interruttore 3.

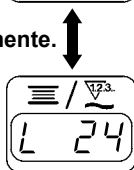


4) Selezionare il numero di indicazione "121" mediante l'interruttore 2.

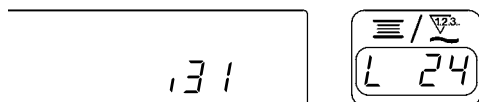


5) Premere l'interruttore 3 per selezionare la funzione di interruttore a ginocchio. Fare riferimento alla Lista 1 per i dettagli delle funzioni.

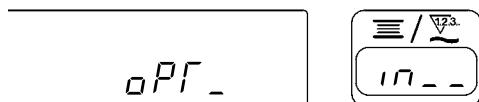
Si accendono alternamente.



6) Premere l'interruttore 2 e confermare la funzione.



7) La funzione di cui sopra viene confermata con l'interruttore 2.



8) L'impostazione dell'ingresso opzionale viene terminata con l'interruttore 2.



9) Selezionare l'articolo "End" con l'interruttore 3, e ritornare al modo di impostazione della funzione.

6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA

Azionare la macchina per cucire ad una velocità uguale o inferiore alla velocità massima di cucitura scelta tra quelle indicate nella tabella seguente in base alle condizioni di cucitura.

Per la PLC-2710-7 e -2760-7, l'impostazione della velocità secondo la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e piedino premistoffa viene eseguita automaticamente.

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

| Quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa e del piedino mobile | Lunghezza del punto : Non maggiore di 7 mm | Lunghezza del punto : Maggiore di 7 mm e minore di 9 mm | Lunghezza del punto : Maggiore di 9 mm e minore di 12 mm |
|--|---|---|--|
| Minore di 3 mm | 2.500 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| Non minore di 3,25 mm e minore di 4 mm | 2.200 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| Non minore di 4,25 mm e minore di 5 mm | 2.000 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| Non minore di 5,25 mm e minore di 9 mm | 1.800 sti/min | 1.800 sti/min | 1.800 sti/min |

[PLC-2760L]

| Quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa e del piedino mobile | Lunghezza del punto : Non maggiore di 7 mm | Lunghezza del punto : Maggiore di 7 mm e minore di 9 mm | Lunghezza del punto : Maggiore di 9 mm e minore di 12 mm |
|--|---|---|--|
| Minore di 3 mm | 2.000 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| Non minore di 3,25 mm e minore di 4 mm | 2.000 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| Non minore di 4,25 mm e minore di 5 mm | 2.000 sti/min | 2.000 sti/min | 1.800 sti/min |
| Non minore di 5,25 mm e minore di 9 mm | 1.800 sti/min | 1.800 sti/min | 1.800 sti/min |

7. PULEGGIA DEL MOTORE E CINGHIA A V

Utilizzare la cinghia tipo M.

La relazione tra la puleggia del motore, la lunghezza della cinghia e la velocità di cucitura è come mostrata nella tabella sottostante.

| Modello | Velocità di cucitura | Diametro effettivo del volantino | Numero di poli | Frequenza | Numero di giri del motore | Diametro effettivo della puleggia del motore | Dimensioni della cinghia a V |
|----------------------------------|----------------------|----------------------------------|----------------|-----------|---------------------------|--|------------------------------|
| 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 |

* Utilizzare un motore a frizione trifase 400 W (1/2 HP) 2P o 4P.

8. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI

| Inconvenienti | Cause | Rimedi |
|--|---|---|
| 1. Rottura del filo (Il filo si sfilaccia o si consuma) (Rimangono 2 a 3 cm di filo dell'ago sul retro del tessuto) | <ul style="list-style-type: none"> ① La scanalatura del filo, la punta dell'ago, il bordo del crochet o la scanalatura di alloggiamento della capsula sulla placca ago presentano bordi taglienti o sbavature. ② La tensione del filo dell'ago è troppo elevata. ③ La linguetta di apertura della capsula lascia troppo spazio nella capsula stessa. ④ L'ago tocca la punta del crochet. ⑤ La quantità di olio nel crochet è troppo ridotta. ⑥ La tensione del filo dell'ago è troppo bassa. ⑦ La molla chiusura punto tira eccessivamente il filo oppure la corsa della molla è insufficiente. ⑧ La fase ago/crochet è troppo anticipata o troppo ritardata. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Rimuovere i bordi taglienti o le sbavature sulla punta del crochet usando una tela smeriglio fine. Lucidare la scanalatura di alloggiamento della capsula sulla placca ago. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago. ○ Diminuire lo spazio tra la linguetta di apertura della capsula e la bobina. Fare riferimento al par. "4-6. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina" p.31. ○ Fare riferimento al par. "4-4. Relazione fase ago-crochet" p.30. ○ Regolare la quantità di olio nel crochet correttamente. Fare riferimento al par. "3-5. Lubrificazione" p.17. ○ Aumentare la tensione del filo dell'ago. ○ Diminuire la tensione della molla ed aumentare la corsa della molla stessa. ○ Fare riferimento al par. "4-4. Relazione fase ago-crochet" p.30. |
| 2. Salti di punto | <ul style="list-style-type: none"> ① La fase ago/crochet è troppo anticipata o troppo ritardata. ② La pressione del piedino premistoffa è insufficiente. ③ La distanza tra l'estremità della cruna dell'ago e la punta del crochet non è corretta. ④ Il salvaago del crochet non è funzionale. ⑤ Il tipo di ago in uso non è adatto. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. "4-4. Relazione fase ago-crochet" p.30. ○ Stringere il regolatore della molla del premistoffa. ○ Fare riferimento al par. "4-4. Relazione fase ago-crochet" p.30. ○ Fare riferimento al par. "4-5. Regolazione della protezione ago del crochet" p.31. ○ Sostituire l'ago con un tipo più grosso rispetto a quello in uso. |
| 3. Punti lenti | <ul style="list-style-type: none"> ① Filo della bobina non passa attraverso la molla di tensione del crochet interno. ② La scanalatura passafilato non è rifinita correttamente. ③ La bobina non si sposta correttamente. ④ La linguetta di apertura della capsula lascia troppo spazio alla bobina. ⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ⑥ Il filo è stato avvolto troppo stretto attorno alla bobina. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Infilare il filo della bobina correttamente. ○ Rimuovere le parti ruvide con carta smeriglio fine o con tela abrasiva. ○ Sostituire la bobina o il crochet. ○ Fare riferimento al par. "4-6. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina" p.31. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Ridurre la tensione applicata all'avvolgibobina. |
| 4. Il filo si sfilaccia dalla cruna dell'ago quando viene effettuato il taglio del filo. | <ul style="list-style-type: none"> ① La tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1 è troppo elevata. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Ridurre la tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1. |
| 5. Il filo si sfilaccia dalla cruna dell'ago all'inizio della cucitura. | <ul style="list-style-type: none"> ① La tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1 è troppo elevata. ② La molla della pinza ha una forma non adatta. ③ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Ridurre la tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1. ○ Sostituire la molla della pinza con una nuova oppure regolare quella in uso. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. |
| 6. Il filo non viene tagliato correttamente. | <ul style="list-style-type: none"> ① Le lame del coltello mobile e della control lama non sono state regolate correttamente. ② I coltelli non sono affilati. ③ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. "4-7. Posizione del contro-lama e regolazione della pressione del coltello" p.32. ○ Sostituire il coltello mobile e la contro lama oppure regolare quelli in uso. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. |
| 7. Il filo non viene tagliato dopo l'operazione di taglio del filo. (Mancato taglio del filo della bobina quando la lunghezza del punto è relativamente corta. | <ul style="list-style-type: none"> ① La posizione di partenza del coltello mobile non è stata regolata correttamente. ② La tensione del filo della bobina è troppo bassa. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al Manuale di Manutenzione. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. |
| 8. Il filo si rompe all'inizio della cucitura dopo il taglio del filo. | <ul style="list-style-type: none"> ① Il filo dell'ago viene agganciato dal crochet. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Accorciare la lunghezza del filo rimasto sull'ago dopo il taglio del filo. Fare riferimento al par. "4-2. Tensione del filo" p.28. |
| 9. Quando un materiale pesante viene cucito, il materiale si curva. | <ul style="list-style-type: none"> ① La quantità di trasporto del trasporto superiore è insufficiente. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Ridurre l'altezza della griffa di trasporto e diminuire la quantità di trasporto del trasporto inferiore. (Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per la procedura di regolazione.) |