

中 文

**PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL
使用说明书**

目录

1. 规格	1
2. 上线的穿线方法	3
3. 设定气动式中心导向器时 (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL)	5
3-1. 选配件输入设定方法	5
3-2. 选配件输出设定方法	6
3-3. 设定附带装置 (PLC-2760N, 2760NL)	7
3-4. 气动设备的配管	8



本使用说明书仅就有关 PLC-2710N-7, 2760N, 2760N-7, 2760NL 与标准机 (PLC-2710-7, 2760, 2760-7, 2760L) 不同的内容进行说明。

有关安全注意事项, 请理解标准机的使用说明书中记载的「有关安全的注意事项」之后再使用缝纫机。

1. 规格

No.	项目	规格	
1	型号	PLC-2760N	PLC-2760NL
2	机种名称	筒型机座双针平缝 综合送布水平大旋梭缝纫机	筒型机座双针平缝 综合送布缝纫机（粗线规格）
3	用途	中厚料、汽车座椅、家具	厚料、汽车座椅、家具
4	缝制速度	最高 2,500 sti/min 参照标准机械使用说明书 「6. 缝制速度一览表」	最高 2,000 sti/min 参照标准机械使用说明书 「6. 缝制速度一览表」
5	使用机针	格罗茨牌针 135 x 17 (Nm100 ~ Nm180) (标准 Nm140)	格罗茨牌针 135 x 17 (Nm140 ~ Nm200) (标准 Nm200)
6	可缝机线号	#30 ~ #5	#8 ~ #0
7	可切线号		
8	缝迹长度	最大 12mm (正反均是)	
9	缝迹长度拨盘	1 间隔拨盘	
10	压脚上升量	压脚提升杆：10 mm 膝动提升：20 mm	
11	缝迹调节方式	拨盘方式	
12	倒缝方式	拨杆式	
13	挑线杆	环挑线杆	
14	针杆行程	40mm	
15	交替上下量	1 mm ~ 9 mm 交替上下拨盘调整式	
16	釜	全旋转水平 2 倍旋梭（锁定型）	
17	送布机构	箱送布	
18	上下轴驱动	同步皮带	
19	切线方式		
20	加油	油槽式自动加油（带油裁量计）	
21	润滑油	JUKI New Defrix Oil No.1（相当于 ISO 规格 VG7） 或 JUKI MACHINE OIL No.7	
22	机座尺寸	643 mm × 178 mm	
23	怀部	347 mm × 298 mm	
24	飞轮尺寸	V 形皮带部有效直径：φ 76.0mm 外径：φ 140mm	
25	使用马达 / 电气装备	M51N 750W / SC-922A	
26	机头质量	79kg	

No.	项目	规格	
1	型号	PLC-2710N-7	PLC-2760N-7
2	机种名称	筒型机座单针平缝 综合送布水平大旋梭自动切线缝纫机	筒型机座双针平缝 综合送布水平大旋梭自动切线缝纫机
3	用途	中厚料、汽车座椅、家具	
4	缝制速度	最高 2,500 sti/min 参照标准机械使用说明书「6. 缝制速度一览表」※1	
5	使用机针	格罗茨牌针 135 x 17 (Nm100 ~ Nm180) (标准 Nm140)	
6	可缝机线号	#30 ~ #5	
7	可切线号	#30 ~ #5	
8	缝迹长度	最大 12mm (正反均是)	
9	缝迹长度拨盘	2 间隔拨盘	
10	压脚上升量	压脚提升杆 : 10 mm 自动压脚提升机 : 20 mm	
11	缝迹调节方式	拨盘方式	
12	倒缝方式	气缸式 (带触摸倒缝开关)	
13	挑线杆	环挑线杆	
14	针杆行程	40mm	
15	交替上下量	1 mm ~ 9 mm 交替上下拨盘调整式	
16	釜	全旋转水平 2 倍旋梭 (锁定型)	
17	送布机构	箱送布	
18	上下轴驱动	同步皮带	
19	切线方式	凸轮驱动剪切切线方式	
20	加油	油槽式自动加油 (带油裁量计)	
21	润滑油	JUKI New Defrix Oil No. 1 (相当于 ISO 规格 VG7) 或 JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	机座尺寸	643 mm × 178 mm	
23	怀部	347 mm × 298 mm	
24	飞轮尺寸	外径 : φ123mm	
25	使用马达 / 电气装备	SC-922B	
26	机头质量	81kg	84kg
27	额定消费电力	193VA	

※1 按照交替上下量自动地进行速度设定。

2. 上线的穿线方法

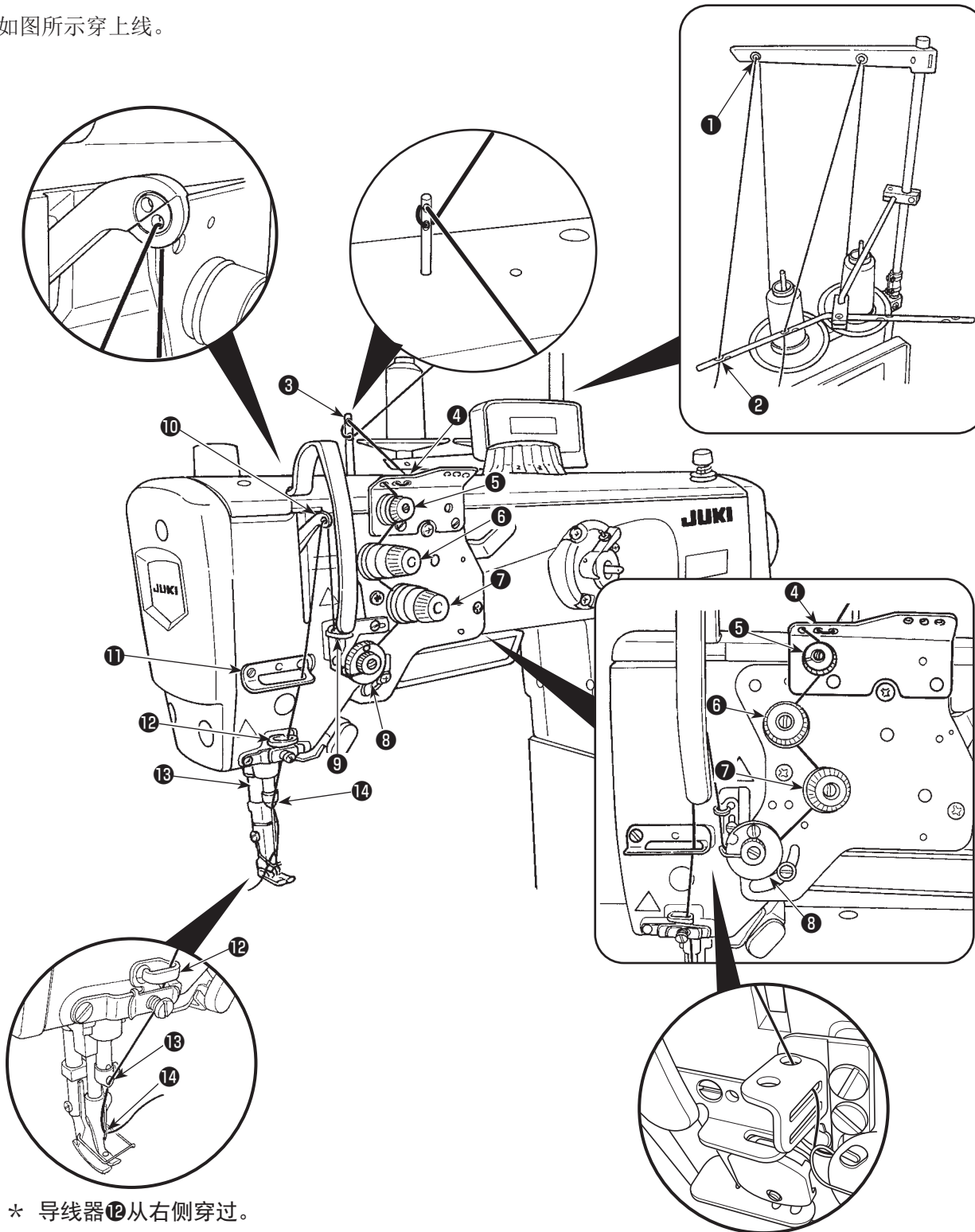
[PLC-2710N-7]



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

如图所示穿上线。



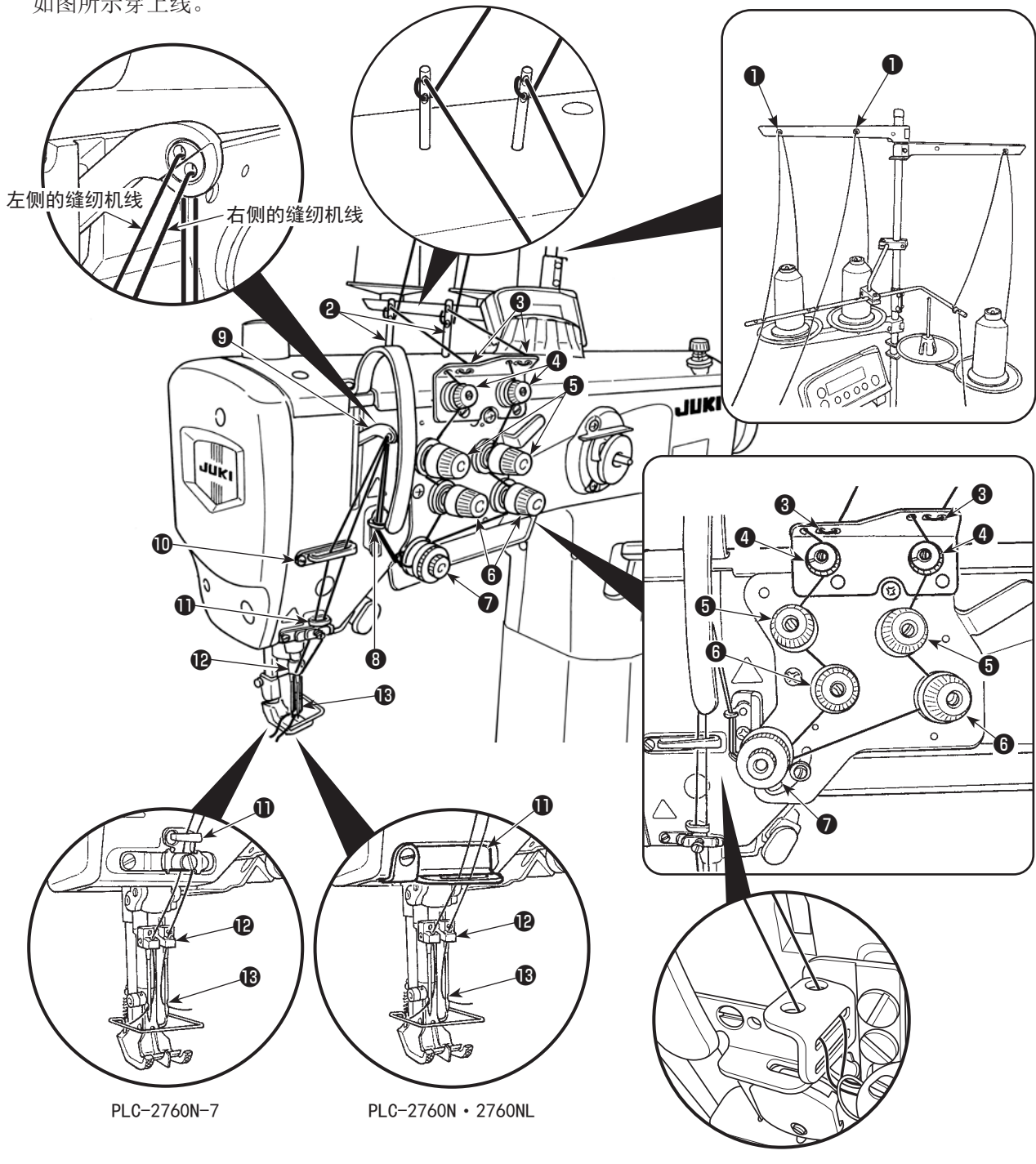
* 导线器12从右侧穿过。



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

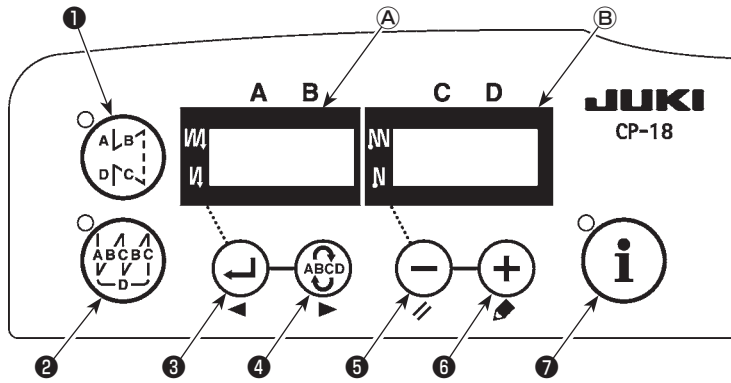
如图所示穿上线。



PLC-2760N-7

PLC-2760N • 2760NL

3. 设定气动式中心导向器时 (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL)



3-1. 选配件输入设定方法

1. 在按下 **i** 开关**7**的同时打开电源。(关于显示项目, 显示上次变更设定的项目。)

※ 如果画面显示未发生变化, 请再次从最初开始重新操作。

2. 按下 **ABCD** 开关**4**, 让设定 No. 前进, 选择功能编号 No. 12。希望让设定 No. 返回时, 请按下 **←** 开关**3**, 并让设定 No. 返回。
(注意) 如果让设定 No. 前进 (返回), 会确定前一个 (后一个) 内容, 因此, 在变更内容 (接触 **-****+** 开关) 时, 请充分注意。

3. 用**5**、**6**的键选择“in”。

4. 用**4**的键选择 i06。

5. 用**5**、**6**的键选择“CGUd”中心引导开关如数功能。

交替亮灯。↕

6. 用**4**的键确定“CGUd”中心引导开关如数功能。

7. 用**5**、**6**的键设定信号活跃度。

如果信号在“Low”水平上动作, 将显示设定为“L”, 如果在“High”水平上动作, 将显示设定为“H”。

8. 用**4**的键确定以上功能。

⋮
 9. 用**4**的键结束选项输入。

10. 用**5**、**6**的键选择“End”的项目、返回功能设定模式。

3-2. 选配件输出设定方法

□ □ 1 2 o P T _

1. 按照选配件输入设定方法 1 ~ 2 的操作方法，选择功能编号 No. 12。

o P T _ o U T _

2. 用⑤、⑥的键选择“oUT”的项目。

o □ 1 5 □ n o P

3. 用④的键选择 o11/o13/o15。※1

o □ 1 5 C G U d

4. 用⑤、⑥的键选择“CGUd”中心引导开关如数功能。

交替亮灯。↑

L □ 3 3

5. 用④的键上确定“CGUd”中心引导开关如数功能。

o □ 1 5 L □ 3 3

6. 用⑤、⑥的键设定信号活跃度。

如果信号属于“Low”动作，将显示设定为“L”，如果属于“High”动作，将显示设定为“H”。

↑
H □ 3 3

o □ 1 6 □ n o P

7. 用④的键确定以上功能。

⋮

o P T _ o U T _

8. 用④的键结束选配件输出。

□ E n d

9. 用⑤、⑥的键选择“End”的项目、返回功能设定模式。

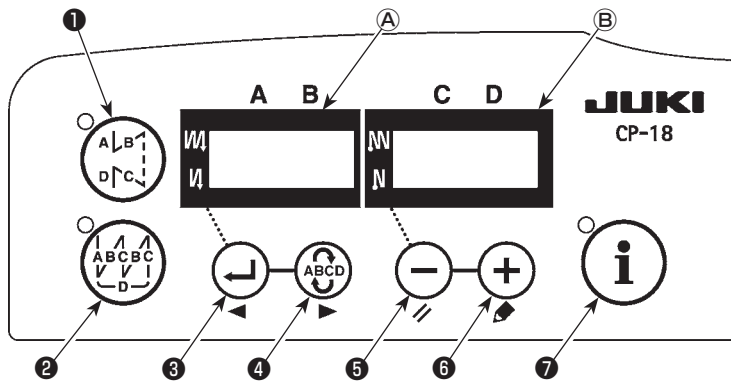
※1 根据机型不同有区别。

o11 : PLC-2760NS*AB

o13 : PLC-2760N, 2760NL

o15 : PLC-2760N-7

3-3. 设定附带装置 (PLC-2760N, 2760NL)



1. 在按下 **(i)** 开关 **7** 的同时打开电源。

如果按下开关超过 3 秒，蜂鸣器会响起，可以对服务模式的功能进行设定。

1 4 1 F U n _

2. 用 **3**、**4** 的键选择功能 No. 141。

F U n _ _ E n d

U T 1 _

3. 用 **5**、**6** 的键选择 “_End”、“UT1_”、“UT2_” 的项目。

U T 2 _

U 1 _ 0 * * * *

4. 一旦选择 UT1or2, 就会在显示部分 **A** 上显示 “U1 0” 或 “U2 0”, 用 **3**、**4** 的键指定附带装置设定项目 No. 。

U * * * * * * *

5. 从如下位置选择并输入用 **5**、**6** 的键设定的参数。

C G 0 1

PLC 中心引导
(BT/FL 連動)

C G 0 2

PLC 中心引导
(BT/DL 联动 /FL 初始化)

C G 0 3

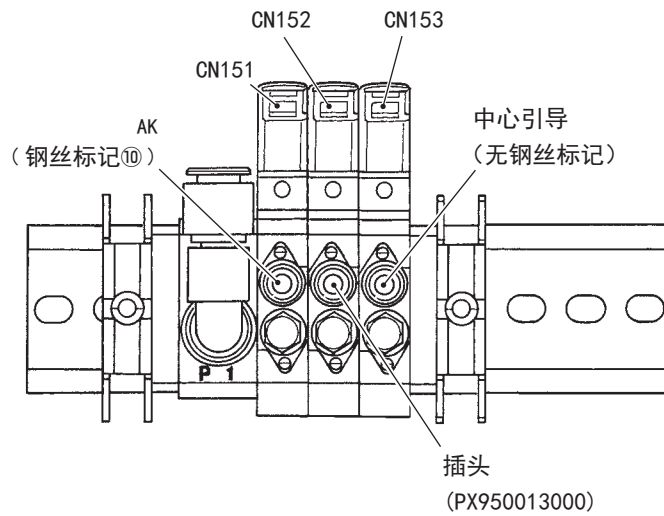
PLC 中心引导
(BT/DL/FL 联动)

C G 0 4

PLC 中心引导
(BT 連動)

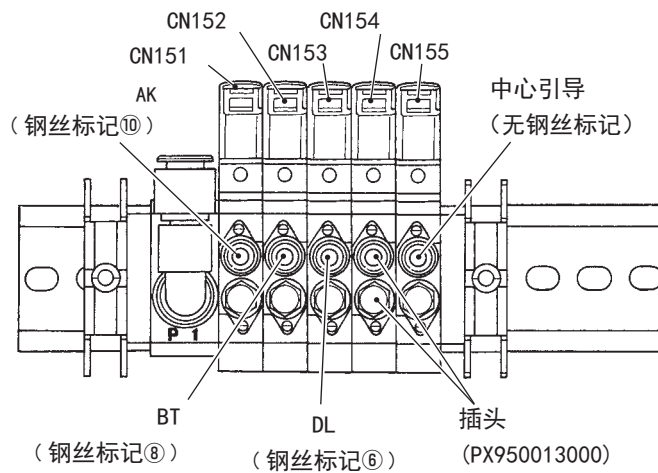
3-4. 气动设备的配管

PLC-2760NS*AB



请把从机头引过来的空气软管的号码连接到上述的位置。
在 CN152 的半连体中插入插头。

PLC-2760N, 2760NL



请把从机头引过来的空气软管的号码连接到上述的位置。
在 CN154 的半连体中插入插头。