

DEUTSCH

**PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL
BETRIEBSANLEITUNG**

INHALT

1. Technische Daten	1
2. Einfädeln des Maschinenkopfes	3
3. Einstellen der pneumatischen Mittenführung (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL).....	5
3-1. Wahl der optionalen Eingabefunktion.....	5
3-2. Wahl der optionalen Ausgabefunktion.....	6
3-3. Einstellen der Hilfsvorrichtung (PLC-2760N, 2760NL).....	7
3-4. Druckluftleitungen	8



VORSICHT

Diese Betriebsanleitung für die Modelle PLC-2710N-7, 2760N, 2760N-7 und 2760NL beschreibt nur ihre Unterschiede zu den Standardmodellen (PLC-2710-7, 2760, 2760-7 und 2760L). Für sicherheitsbezogene Informationen lesen Sie den Abschnitt "Sicherheitsvorschriften" in der Betriebsanleitung für die Standardmodelle zum vollen Verständnis sorgfältig durch, bevor Sie Ihre Nähmaschine benutzen.

1. Technische Daten

No.	Posten	Anwendung	
1	Modell	PLC-2760N	PLC-2760NL
2	Modellbezeichnung	2-Nadel-Steppstich-Säulennähmaschine mit kombiniertem Unter-, Ober- und Nadeltransport und großem Vertikalachsen-Greifer	2-Nadel-Steppstich-Säulennähmaschine mit kombiniertem Unter-, Ober- und Nadeltransport (für dicken Faden)
3	Anwendung	Mittelschwere bis schwere Stoffe, Autositze, Möbel	Schwere Stoffe, Autositze, Möbel
4	Nähgeschwindigkeit	Max. 2.500 sti/min (Siehe „6. Nähgeschwindigkeitstabelle“ in der Bedienungsanleitung für das Standardmodell.)	Max. 2.000 sti/min (Siehe „6. Nähgeschwindigkeitstabelle“ in der Bedienungsanleitung für das Standardmodell.)
5	Nadel	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 bis Nm 180) (Standard: Nm 140)	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 140 bis Nm 200) (Standard : Nm 200)
6	Geeignete Fadenstärke zum Nähen	#30 bis #5	#8 bis #0
7	Geeignete Fadenstärke zum Abschneiden		
8	Stichlänge	Max. 12 mm (Vorwärts-/Rückwärtstransport)	
9	Stichlängenrad	1-Stufen-Drehknopf	
10	Nähfußhub	Handlifter : 10 mm Mittels Knieheber : 20 mm	
11	Stichlängen-Einstellmechanismus	Mit Drehknopf	
12	Rückwärtsnähen-Einstellmethode	Mit Hebel	
13	Fadenhebel	Fadenhebel in Stangenausführung	
14	Nadelstangenhub	40 mm	
15	Betrag der alternierenden Vertikalbewegung	1 mm bis 9 mm (Drehknopf-Einstellung der alternierenden Vertikalbewegung)	
16	Greifer	Vertikalachse, 2-fach-Greifer (Klinkentyp)	
17	Transportmechanismus	Kastentransport	
18	Ober- und Untertransport-Betätigungsmechanismus	Steuerriemen	
19	Fadenabschneidemethode		
20	Schmierung	Automatische Schmierung über Öltank (mit Ölstandanzeiger)	
21	Schmieröl	JUKI New Defrix Oil No. 1 (entspricht ISO-Standard VG7) oder JUKI MACHINE OIL No.7	
22	Bettgröße	643 mm × 178 mm	
23	Platz unter dem Arm	347 mm × 298 mm	
24	Handradgröße	Effektiver Keilriemendurchmesser : $\varnothing 76,0$ mm Außendurchmesser : $\varnothing 140$ mm	
25	Motor/Schaltkasten	M51N 750W / SC-922A	
26	Maschinenkopfgewicht	79 kg	
27	Geräusch	<p>- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel (L_{pA}) am Arbeitsplatz :</p> <p>A-bewerteter Wert von 84,0 dB; (einschließlich $K_{pA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 2.500 sti/min.</p> <p>- Schallleistungspegel (L_{WA}):</p> <p>A-bewerteter Wert von 86,0 dB; (einschließlich $K_{WA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 bei 2.500 sti/min.</p>	<p>- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel (L_{pA}) am Arbeitsplatz :</p> <p>A-bewerteter Wert von 88,0 dB; (einschließlich $K_{pA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 2.000 sti/min.</p> <p>- Schallleistungspegel (L_{WA}):</p> <p>A-bewerteter Wert von 93,5 dB; (einschließlich $K_{WA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 bei 2.000 sti/min.</p>

No.	Posten	Anwendung	
1	Modell	PLC-2710N-7	PLC-2760N-7
2	Modellbezeichnung	1-Nadel-Steppstich-Säulennähmaschine mit kombiniertem Unter-, Ober- und Nadeltransport, großem Vertikalachsen-Greifer und Fadenabschneider	2-Nadel-Steppstich-Säulennähmaschine mit kombiniertem Unter-, Ober- und Nadeltransport, großem Vertikalachsen-Greifer und Fadenabschneider
3	Anwendung	Mittelschwere bis schwere Stoffe, Autositze, Möbel	
4	Nähgeschwindigkeit	Max. 2.500 sti/min (Siehe „6. Nähgeschwindigkeitstabelle“ in der Bedienungsanleitung für das Standardmodell.) *1	
5	Nadel	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 bis Nm 180) (Standard: Nm 140)	
6	Geeignete Fadenstärke zum Nähen	#30 bis #5	
7	Geeignete Fadenstärke zum Abschneiden	#30 bis #5	
8	Stichlänge	Max. 12 mm (Vorwärts-/Rückwärtstransport)	
9	Stichlängenrad	2-Stufen-Drehknopf	
10	Nähfußhub	Handlifter : 10 mm Auto-Lifter : 20 mm	
11	Stichlängen-Einstellmechanismus	Mit Drehknopf	
12	Rückwärtsnähen-Einstellmethode	Luftzylindertyp (mit Nährichtungsumschalter)	
13	Fadenhebel	Fadenhebel in Stangenausführung	
14	Nadelstangenhub	40 mm	
15	Betrag der alternierenden Vertikalbewegung	1 mm bis 9 mm (Drehknopf-Einstellung der alternierenden Vertikalbewegung)	
16	Greifer	Vertikalachse, 2-fach-Greifer (Klinkentyp)	
17	Transportmechanismus	Kastentransport	
18	Ober- und Untertransport-Betätigungsmechanismus	Steuerriemen	
19	Fadenabschneidemethode	Nockengetriebene Schere	
20	Schmierung	Automatische Schmierung über Öltank (mit Ölstandanzeiger)	
21	Schmieröl	JUKI New Defrix Oil No. 1 (entspricht ISO-Standard VG7) oder JUKI MACHINE OIL No.7	
22	Bettgröße	643 mm × 178 mm	
23	Platz unter dem Arm	347 mm × 298 mm	
24	Handradgröße	Außendurchmesser : ø123 mm	
25	Schaltkasten	SC-922B	
26	Maschinenkopfgewicht	81 kg	84 kg
27	Nennleistungsaufnahme	193VA	
28	Geräusch	- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel (L_{pA}) am Arbeitsplatz : A-bewerteter Wert von 79,5 dB; (einschließlich $K_{pA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 2.500 sti/min.	- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel (L_{pA}) am Arbeitsplatz : A-bewerteter Wert von 84,0 dB; (einschließlich $K_{pA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 2.500 sti/min. - Schallleistungspegel (L_{WA}): A-bewerteter Wert von 86,0 dB; (einschließlich $K_{WA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 bei 2.500 sti/min.

1. Die Geschwindigkeitseinstellung, die dem Betrag der alternierenden Vertikalbewegung von Lauffuß und Nähfuß entspricht, wird automatisch ausgeführt.

2. Einfädeln des Maschinenkopfes

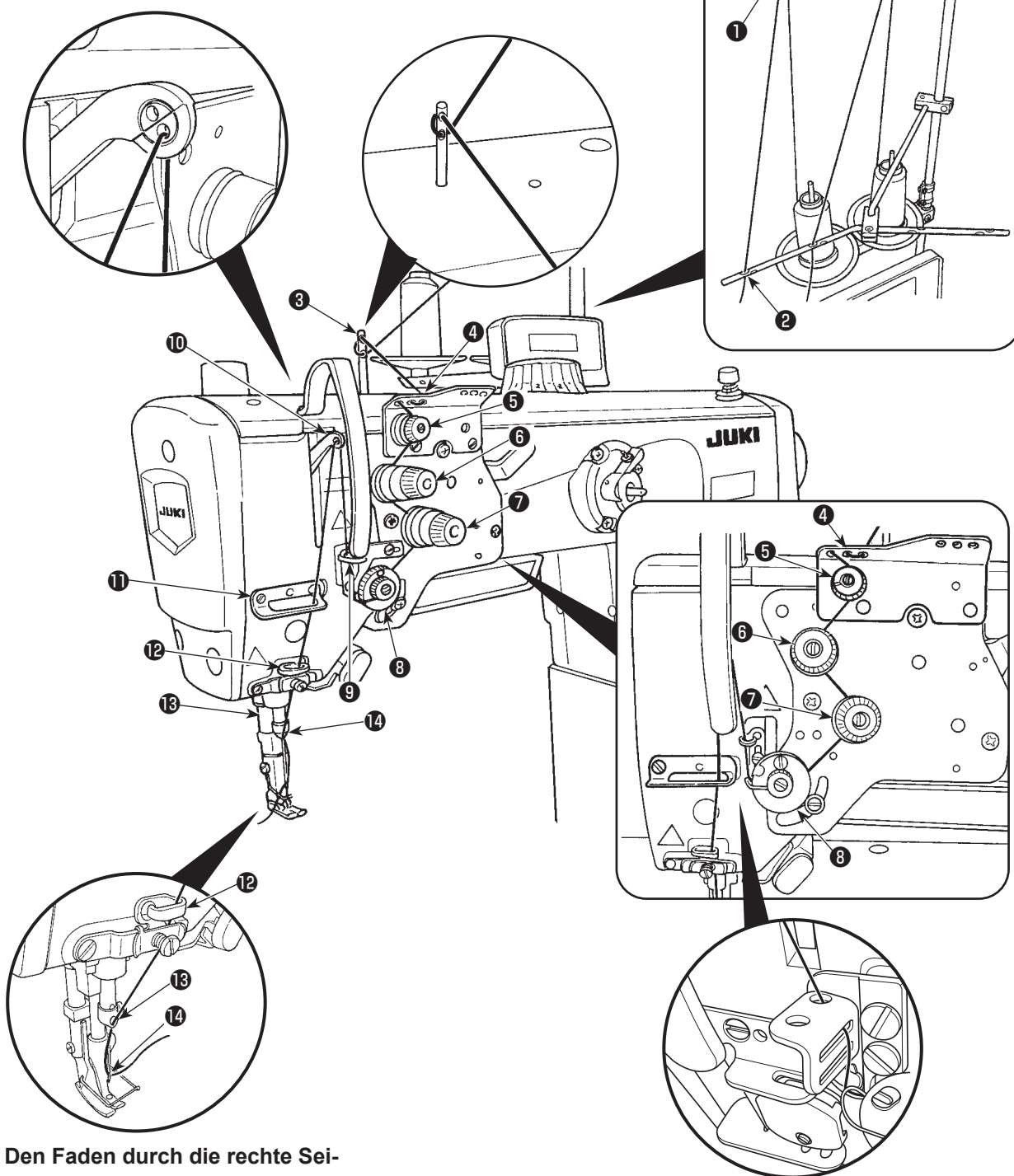
[PLC-2710N-7]



WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.

Den Maschinenkopf gemäß der in der Abbildung gezeigten Reihenfolge einfädeln.



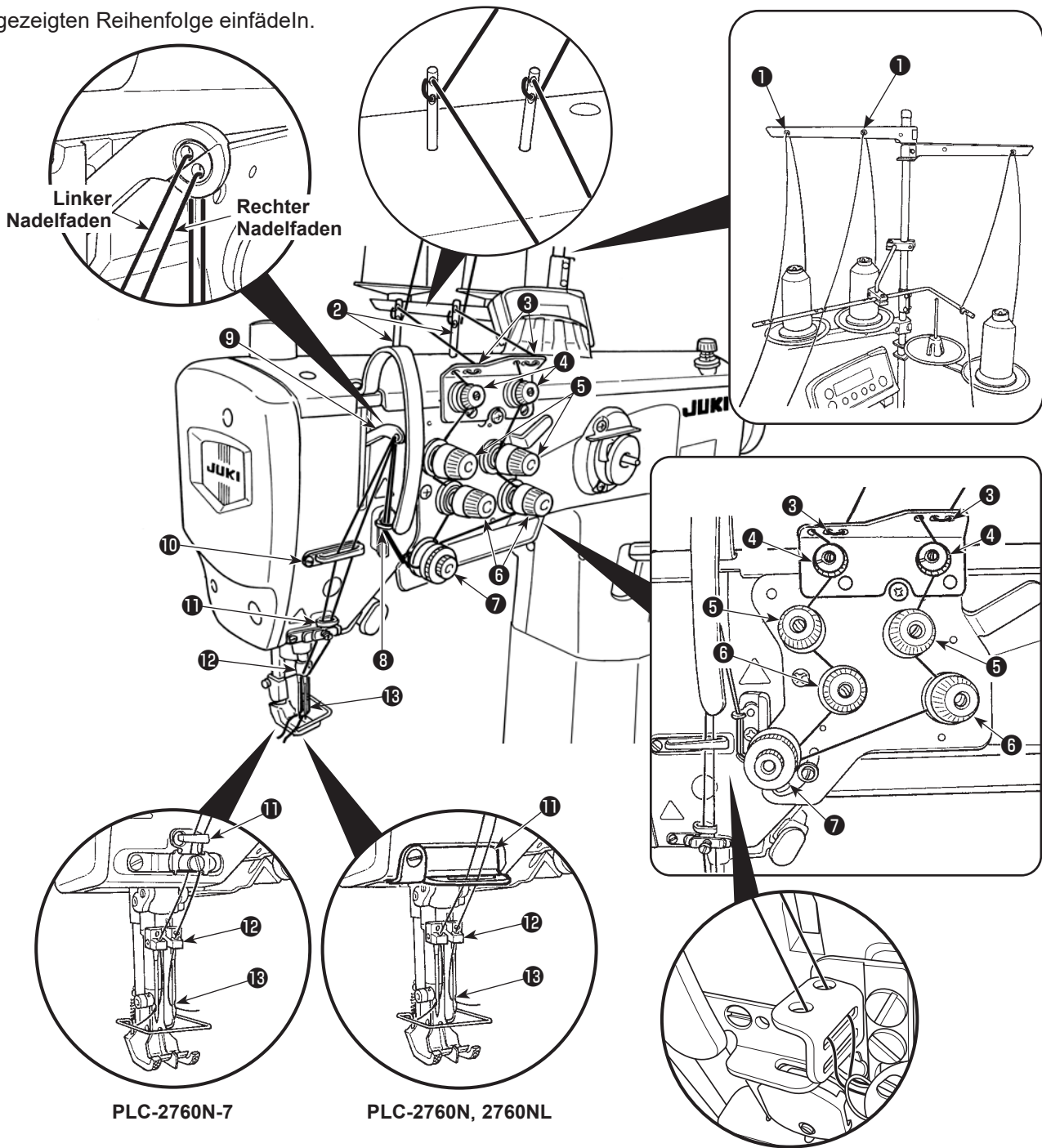
* Den Faden durch die rechte Seite der Fadenführung 12 ziehen.



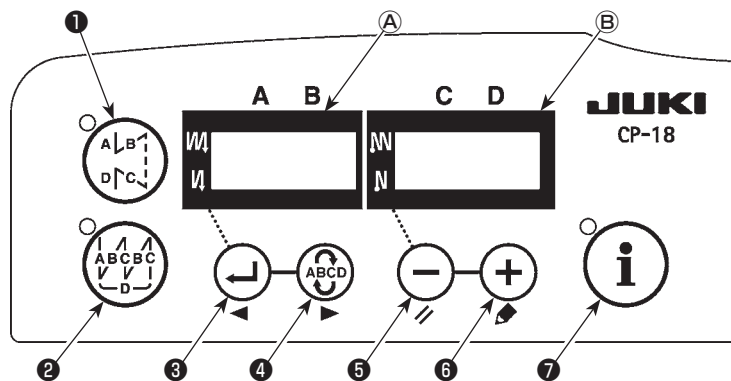
WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.


Den Maschinenkopf gemäß der in der Abbildung gezeigten Reihenfolge einfädeln.





3. Einstellen der pneumatischen Mittenführung (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL)





3-1. Wahl der optionalen Eingabefunktion

- Schalten Sie die Stromversorgung ein, während Sie die Taste  **7** gedrückt halten. (Die Anzeigeelemente, die im vorherigen Vorgang geändert wurden, werden angezeigt.)
- * Falls sich die Bildschirmanzeige nicht ändert, beginnen Sie den Vorgang noch einmal von vorne.

1 2 **o P T**

- Drücken Sie die Taste  **4**, um die Einstellungsnummer weiterzuschalten und die Funktion Nr. 12 auszuwählen. Wenn Sie die Einstellungsnummer zurückstellen möchten, drücken Sie die Taste  **3**, um sie zurückzustellen.

(Vorsicht) Wenn Sie die Einstellungsnummer weiterschalten (zurückschalten), wird der vorherige (oder nächste) Inhalt bestätigt. Es ist daher notwendig, sehr vorsichtig zu sein, wenn Sie den Inhalt geändert haben (d. h. die Taste   berührt haben).

o P T **i n**

- Wählen Sie den Posten "in" mit den Tasten **5** und **6**.

i 0 6 **n o P**

- Wählen Sie i06 mit der Taste **4**.

i 0 6 C G U d

Abwechselndes
Aufleuchten

L **2 9**

- Wählen Sie die Mittenführungs-Tasteneingabefunktion „CGUd“ mit den Tasten **5** und **6**.
- Bestimmen Sie die Mittenführungs-Tasteneingabefunktion „CGUd“ mit der Taste **4**.

i 0 6 L **2 9**

H **2 9**

- Stellen Sie mit den Tasten **5** und **6** das Signal auf ACTIVE ein. Stellen Sie die Anzeige auf „L“, falls der Vorgang bei einem „Low“-Signal ausgeführt wird. Stellen Sie die Anzeige auf „H“, falls der Vorgang bei einem „High“-Signal ausgeführt wird.

i 0 7 **n o P**

o P T **i n**

- Bestimmen Sie die obige Funktion mit der Taste **4**.

- Beenden Sie die optionale Eingabe mit der Taste **4**.

E n d

- Wählen Sie den Posten "End" mit den Tasten **5** und **6**, um zum Funktionseinstellmodus zurückzukehren.

3-2. Wahl der optionalen Ausgabefunktion

□ □ 1 2 o P T _

o P T _ o U T _

o □ 1 5 □ n o P

o □ 1 5 C G U d

Abwechselndes
Aufleuchten

L □ 3 3

o □ 1 5 L □ 3 3

H □ 3 3

o □ 1 6 □ n o P

⋮
o P T _ o U T _

□ E n d

1. Wählen Sie die Funktion Nr. 12 mit dem Bedienungsverfahren der optionalen Eingabe-Einstellungsverfahren 1 und 2.
2. Wählen Sie den Posten „oUT“ mit den Tasten ⑤ und ⑥ .
3. Wählen Sie o11/o13/o15 mit der Taste ④ . *1
4. Wählen Sie die Mittenführungs-Tasteneingabefunktion „CGUd“ mit den Tasten ⑤ und ⑥ .
5. Bestimmen Sie die Mittenführungs-Tasteneingabefunktion „CGUd“ mit der Taste ④ .
6. Stellen Sie mit den Tasten ⑤ und ⑥ das Signal auf ACTIVE ein. Stellen Sie die Anzeige auf „L“, falls der Vorgang bei einem „Low“-Signal ausgeführt wird. Stellen Sie die Anzeige auf „H“, falls der Vorgang bei einem „High“-Signal ausgeführt wird.
7. Bestimmen Sie die obige Funktion mit der Taste ④ .
8. Schließen Sie die optionale Ausgabe mit der Taste ④ ab.
9. Wählen Sie den Posten „End“ mit den Tasten ⑤ und ⑥ , um zum Funktionseinstellmodus zurückzukehren.

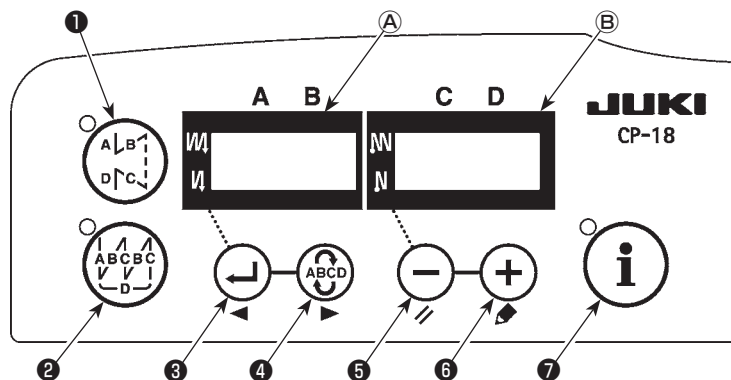
*1 Der zu wählende Posten ist je nach Modell unterschiedlich.

o11 : PLC-2760NS*AB

o13 : PLC-2760N,2760NL

o15 : PLC-2760N-7

3-3. Einstellen der Hilfsvorrichtung (PLC-2760N, 2760NL)



1. Schalten Sie die Stromversorgung ein, während Sie die Taste **i** **7** gedrückt halten. Wenn Sie die Taste drei Sekunden oder länger gedrückt halten, ertönt der Summer, damit Sie die Funktionen einstellen können, die im Wartungsmodus verfügbar sind.

1 4 1 F U n _

2. Wählen Sie die Funktion Nr. 141 mit den Tasten **3** und **4**.

F U n _ _ E n d

3. Wählen Sie die Posten „_End“, „UT1_“ und „UT2_“ mit den Tasten **5** und **6**.

U T 1 _

U T 2 _

U 1 _ 0 * * * *

4. Wenn Sie UT1 oder UT2 gewählt haben, wird „U1 0“ oder „U2 0“ auf der Anzeigeeinheit **A** angezeigt. Geben Sie dann die Einstellungspostennummer der Hilfsvorrichtung mit den Tasten **3** und **4** an.

U * * * * * * *

5. Wählen Sie mit den Tasten **5** und **6** den einzustellenden Parameter unter den folgenden aus, und geben Sie ihn ein.

C G 0 1

**PLC-Mittenführung
(Verriegelt mit BT/FL)**

C G 0 2

**PLC-Mittenführung
(Verriegelt mit BT/DL/
Initialisierung des FL)**

C G 0 3

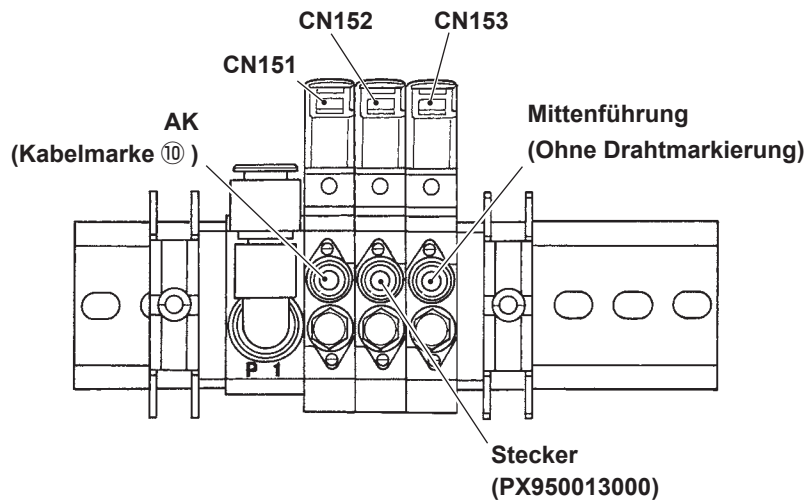
**PLC-Mittenführung
(Verriegelt mit BT/DL/
FL)**

C G 0 4

**PLC-Mittenführung
(Verriegelt mit BT)**

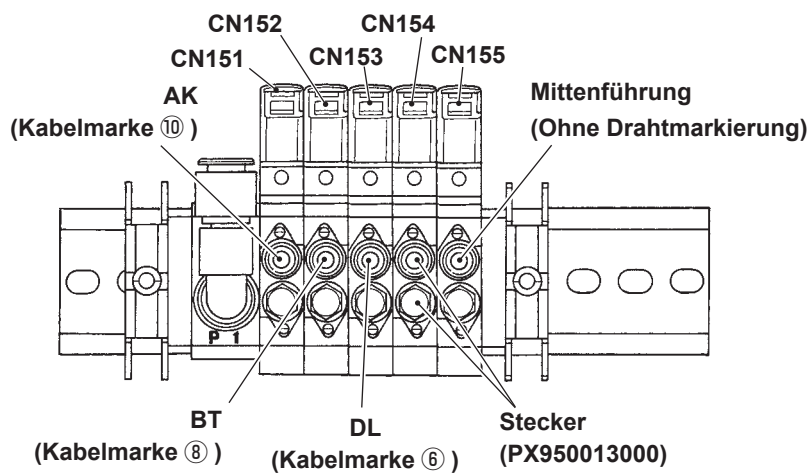
3-4. Druckluftleitungen

PLC-2760NS*AB



Den vom Maschinenkopf kommenden Luftschlauch unter Berücksichtigung der Nummer des Luftschlauchs und der Nummer des Anschlusses an der oben gezeigten Position anschließen.
Stecken Sie den Stecker in die Halbkupplung des CN152.

PLC-2760N,2760NL



Den vom Maschinenkopf kommenden Luftschlauch unter Berücksichtigung der Nummer des Luftschlauchs und der Nummer des Anschlusses an der oben gezeigten Position anschließen.
Stecken Sie den Stecker in die Halbkupplung des CN154.