

ESPAÑOL

**PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

ÍNDICE

1. Especificaciones	1
2. Modo de enhebrar el cabezal de la maquina	3
3. Ajuste de la guía central neumática (PLC-2760N,2760N-7,2760NL)	5
3-1. Selección de la función de entrada opcional	5
3-2. Selección de la función de salida opcional	6
3-3. Ajuste del dispositivo auxiliar (PLC-2760N,2760NL)	7
3-4. Tubería para aire	8



PRECAUCIÓN

Este Manual de Instrucciones para PLC-2710N-7,2760N,2760N-7 y 2760NL describe solamente sus diferencias con respecto a los modelos estándar (PLC-2710-7,2760,2760-7 y 2760L).

Para la información relacionada con la seguridad, lea cuidadosamente y tenga un entendimiento cabal de las “Precauciones de seguridad” descritas en el Manual de Instrucciones para los modelos estándar, antes de usar su máquina de coser.

1. Especificaciones

No.	Ítem	Aplicación	
1	Modelo	PLC-2760N	PLC-2760NL
2	Nombre de modelo	Máquina pespunteadora de base tipo poste, con 2 aguja y transporte unísono, con gancho grande de eje vertical	Máquina pespunteadora de base tipo poste, con 2 agujas y transporte unísono (para hilo grueso)
3	Aplicación	Materiales de peso liviano a pesado, tapizado de asientos de autos, muebles	Materiales pesados, tapizado de asientos de autos, muebles
4	Longitud de puntada	Velocidad máx. 2.500 sti/min (Consulte "6. Tabla de velocidad de cosido" en el Manual de instrucciones para el modelo estándar.)	Velocidad máx. 2.000 sti/min (Consulte "6. Tabla de velocidad de cosido" en el Manual de instrucciones para el modelo estándar.)
5	Aguja	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 a Nm 180) (Estándar: Nm 140)	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 140 a Nm 200) (Estándar: Nm 200)
6	Tamaño de hilo aplicable para cosido	#30 a #5	#8 a #0
7	Tamaño de hilo aplicable para su corte		
8	Longitud de puntada	Máx. 12 mm (transporte de avance/retroceso)	
9	Disco de longitud de puntada	Disco de 1 paso	
10	Elevación del prensatelas	Palanca elevadora manual : 10 mm Por elevador de rodilla : 20 mm	
11	Mecanismo de ajuste de longitud de puntada	Por disco	
12	Método de ajuste de puntada inversa	Por palanca	
13	Tomahilos	Tomahilos articulado	
14	Carrera de barra de agujas	40 mm	
15	Magnitud de movimiento vertical alternado	1 mm a 9 mm (Tipo ajuste de disco vertical alternado)	
16	Gancho	Gancho de eje vertical de doble pliegue (tipo lengüeta)	
17	Mecanismo de transporte	Transporte en caja	
18	Mecanismo de accionamiento de transporte superior e inferior	Correa sincronizadora	
19	Método de corte de hilo		
20	Lubricación	Lubricación automática por tanque de aceite (con manómetro de aceite)	
21	Aceite lubricante	JUKI New Defrix Oil No. 1 (equivalente a norma ISO VG7) o JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Dimensiones de la base	643 mm × 178 mm	
23	Espacio para el brazo	347 mm × 298 mm	
24	Tamaño del volante	Diámetro efectivo de la correa-V: ø76,0 mm Diámetro exterior: ø140 mm	
25	Motor/Caja de control	M51N 750W / SC-922A	
26	Peso de cabezal de máquina	79 kg	
27	Ruido	<p>- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 84,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min.</p> <p>- Nivel de potencia acústica (L_{WA}): Valor ponderado A de 86,0 dB (incluye $K_{WA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min.</p>	<p>- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 88,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 2.000 sti/min.</p> <p>- Nivel de potencia acústica (L_{WA}): Valor ponderado A de 93,5 dB (incluye $K_{WA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 2.000 sti/min.</p>

No.	Ítem	Aplicación	
		PLC-2710N-7	PLC-2760N-7
1	Modelo	PLC-2710N-7	PLC-2760N-7
2	Nombre de modelo	Máquina pespunteadora de base tipo poste, con 1 agujas y transporte unísono, con gancho grande de eje vertical y cortahilos	Máquina pespunteadora de base tipo poste, con 2 agujas y transporte unísono, con gancho grande de eje vertical y cortahilos
3	Aplicación	Materiales de peso liviano a pesado, tapizado de asientos de autos, muebles	
4	Longitud de puntada	Velocidad máx. 2.500 sti/min (Consulte "6. Tabla de velocidad de cosido" en el Manual de instrucciones para el modelo estándar.)*1	
5	Aguja	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 a Nm 180) (Estándar: Nm 140)	
6	Tamaño de hilo aplicable para cosido	#30 a #5	
7	Tamaño de hilo aplicable para su corte	#30 a #5	
8	Longitud de puntada	Máx. 12 mm (transporte de avance/retroceso)	
9	Disco de longitud de puntada	Disco de 2 pasos	
10	Elevación del prensatelas	Palanca elevadora manual : 10 mm Elevador automático : 20 mm	
11	Mecanismo de ajuste de longitud de puntada	Por disco	
12	Método de ajuste de puntada inversa	Tipo cilindro de aire (con interruptor de transporte inverso)	
13	Tomahilos	Tomahilos articulado	
14	Carrera de barra de agujas	40 mm	
15	Magnitud de movimiento vertical alternado	1 mm a 9 mm (Tipo ajuste de disco vertical alternado)	
16	Gancho	Gancho de eje vertical de doble pliegue (tipo lengüeta)	
17	Mecanismo de transporte	Transporte en caja	
18	Mecanismo de accionamiento de transporte superior e inferior	Correa sincronizadora	
19	Método de corte de hilo	Tipo tijera accionada por leva	
20	Lubricación	Lubricación automática por tanque de aceite (con manómetro de aceite)	
21	Aceite lubricante	JUKI New Defrix Oil No. 1 (equivalente a norma ISO VG7) o JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Dimensiones de la base	643 mm x 178 mm	
23	Espacio para el brazo	347 mm x 298 mm	
24	Tamaño del volante	Diámetro exterior: ø123 mm	
25	Motor/Caja de control	SC-922B	
26	Peso de cabezal de máquina	81 kg	84 kg
27	Consumo nominal de energía eléctrica	193VA	
28	Ruido	- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 79,5 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min.	- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 84,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min. - Nivel de potencia acústica (L_{WA}): Valor ponderado A de 86,0 dB (incluye $K_{WA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min.

*1 Se lleva a cabo automáticamente el ajuste de velocidad en conformidad con la cantidad de movimiento vertical alternativo del pie móvil y del pie prensatela.

2. Modo de enhebrar el cabezal de la maquina

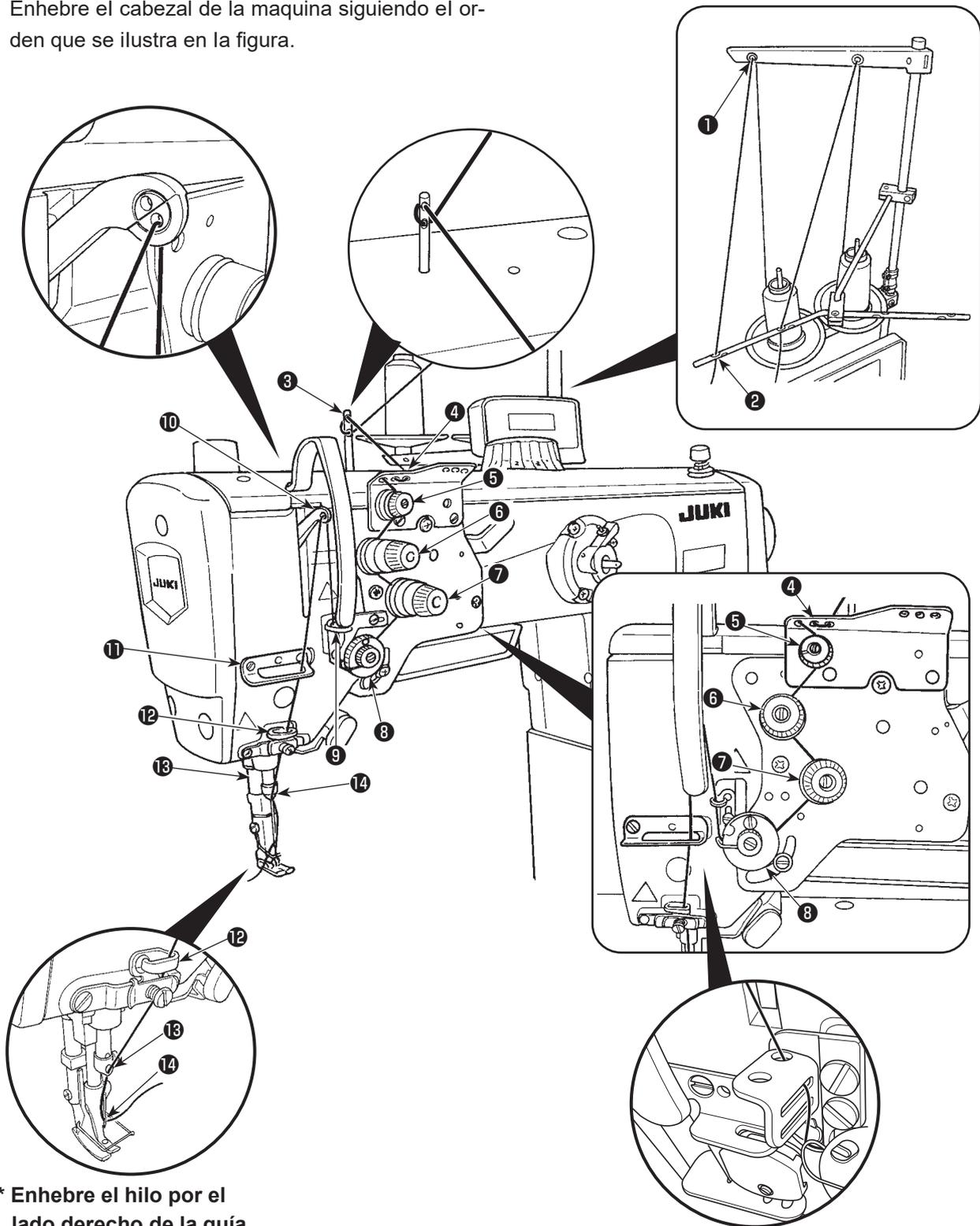
[PLC-2710N-7]



AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

Enhebre el cabezal de la maquina siguiendo el orden que se ilustra en la figura.



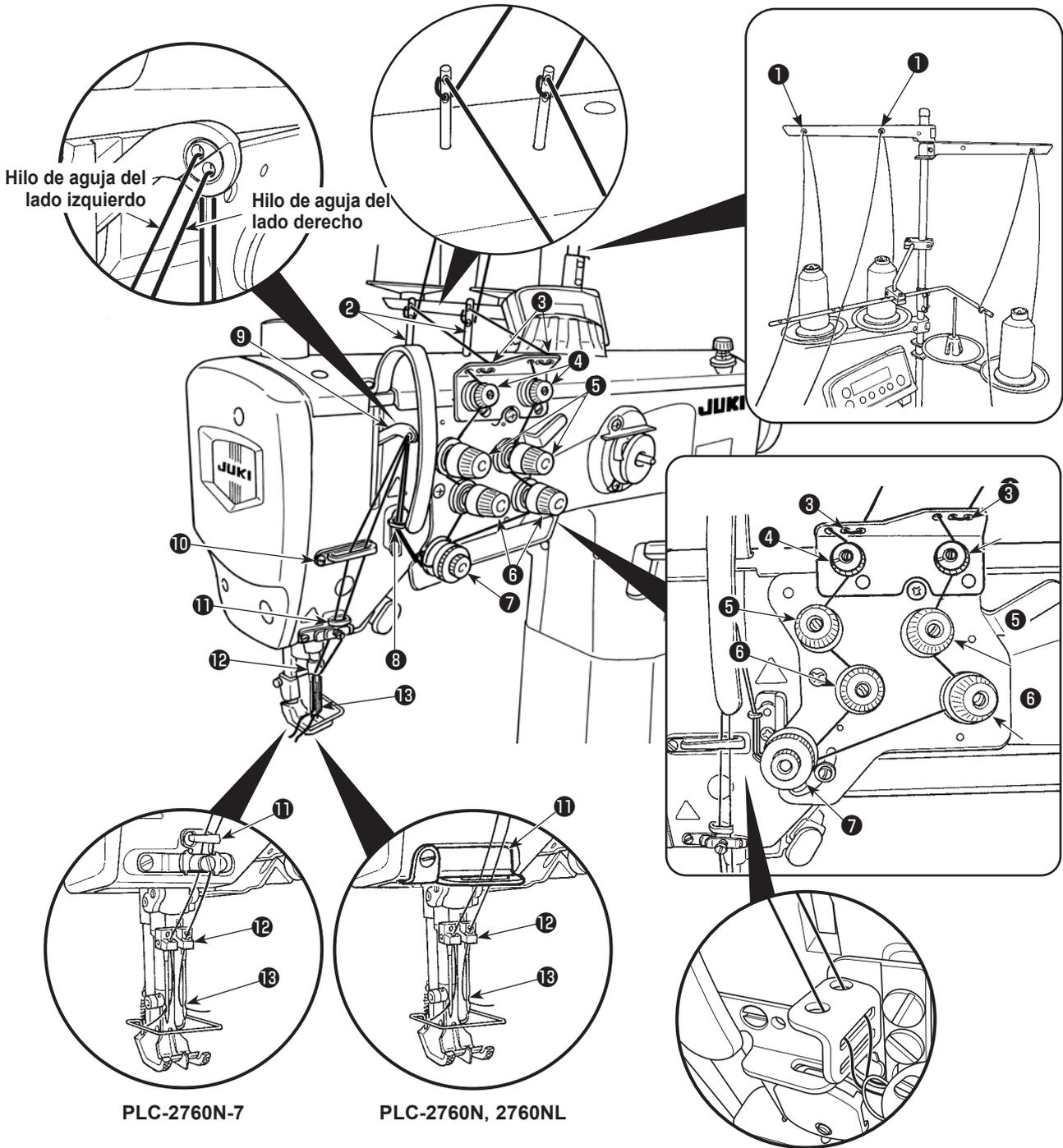
* Enhebre el hilo por el lado derecho de la guía del hilo 12 .



AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

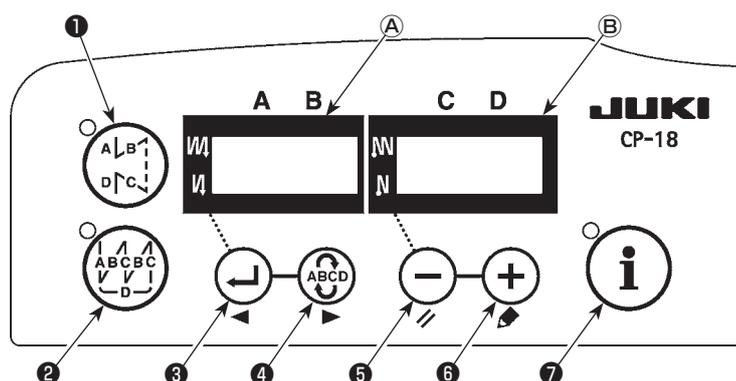
Enhebre el cabezal de la maquina siguiendo el orden que se ilustra en la figura.



PLC-2760N-7

PLC-2760N, 2760NL

3. Ajuste de la guía central neumática (PLC-2760N,2760N-7,2760NL)



3-1. Selección de la función de entrada opcional

- Mientras mantiene pulsado el interruptor **(i) 7**, conecte la corriente eléctrica. (Se visualizarán los ítems de visualización que han sido cambiados en la operación anterior.)

* Si la visualización de la pantalla no cambia, vuelva a empezar la operación desde el principio.

1 2 **o P T**

- Pulse el interruptor **(ABCD) 4** para avanzar el número de ajuste para seleccionar la función No. 12. Cuando desee retroceder el número de ajuste, pulse el interruptor **(←) 3** para retrocederlo.

(Precaución) Al avanzar (retroceder) el número de ajuste, se confirmará el contenido anterior (o siguiente). Se requiere, por lo tanto, tener mucho cuidado cuando haya cambiado el contenido (o sea, tocado el interruptor **(-)(+)**).

o P T **i n**

- Seleccione el ítem de "in" con las teclas **5** y **6**.

i 0 6 **n o P**

- Seleccione i06 con la tecla **4**.

i 0 6 C G U d

- Seleccione la función de entrada de interruptor de guía central "CGUd" con las teclas **5** y **6**.

Iluminación alterna

L **2 9**

- Determine la función de entrada de interruptor de guía central "CGUd" con la tecla **4**.

i 0 6 L **2 9**

- Ajuste el estado ACTIVE de la señal con las teclas **5** y **6**. Ajuste la visualización a "L" si se realizará la operación con la señal baja ("Low"). Ajuste la visualización a "H" si se realizará la operación con la señal alta ("High").

H **2 9**

i 0 7 **n o P**

- Determine la función mencionada con la tecla **4**.

o P T **i n**

- Termine la entrada opcional con la tecla **4**.

E n d

- Seleccione el ítem de Fin ("End") con las teclas **5** y **6** para volver a la modalidad de fijación de función.

3-2. Selección de la función de salida opcional

o 1 2 o P T _

o P T _ o U T _

o 1 5 n o P

o 1 5 C G U d

Iluminación alterna

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. Seleccione la función No. 12 mediante el procedimiento de operación de los procedimientos de ajuste de entrada opcional 1 y 2.
2. Seleccione el ítem de “oUT” con las teclas **5** y **6** .
3. Seleccione o11/o13/o15 con la tecla **4** . *1
4. Seleccione la función de entrada de interruptor de guía central “CGUd” con las teclas **5** y **6** .
5. Determine la función de entrada de interruptor de guía central “CGUd” con la tecla **4** .
6. Ajuste ACTIVE de la señal con las teclas **5** y **6** .
Ajuste la visualización a “L” si se realizará la operación con la señal baja (“Low”). Ajuste la visualización a “H” si se realizará la operación con la señal alta (“High”).
7. Determine la función mencionada con la tecla **4** .
8. Termine la salida opcional con la tecla **4** .
9. Seleccione el ítem de Fin (“End”) con las teclas **5** y **6** para volver a la modalidad de fijación de función.

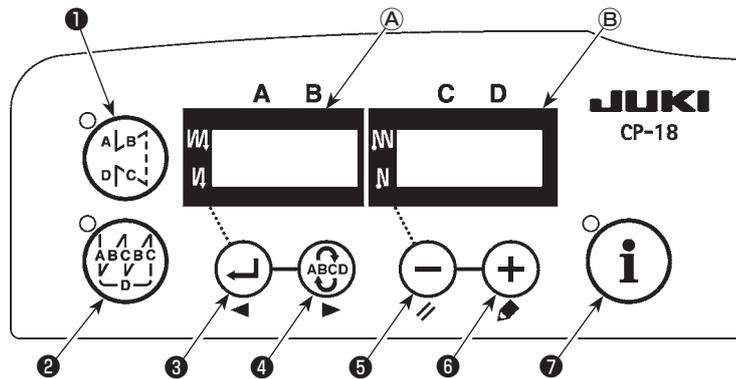
***1 El ítem a seleccionar difiere con el modelo.**

o11 : PLC-2760NS*AB

o13 : PLC-2760N,2760NL

o15 : PLC-2760N-7

3-3. Ajuste del dispositivo auxiliar (PLC-2760N,2760NL)



1. Mientras mantiene pulsado el interruptor **i** 7, conecte la corriente eléctrica.
Si mantiene el interruptor pulsado por tres segundos o más, el zumbador sonará para que pueda ajustar las funciones que están disponibles en el modo de Servicio.

1 4 1 F U n _ 2. Seleccione la función No. 141 con las teclas **3** y **4**.

F U n _ _ E n d 3. Seleccione los ítemes de “_End”, “UT1_” y “UT2_” con las teclas **5** y **6**.

U T 1 _

U T 2 _

U 1 _ 0 * * * * 4. Cuando haya seleccionado UT1 o UT2, no se visualizará “U1 0” o “U2 0” en la unidad **A** de la pantalla. Luego, especifique el número del ítem de ajuste de dispositivo auxiliar con las teclas **3** y **4**.

U * * * * * * *

5. Seleccione el parámetro que desee ajustar de lo siguiente con las teclas **5** y **6** y, a continuación, introdúzcalo.

C G 0 1 **Guía central de PLC (Enclavamiento con BT/FL)**

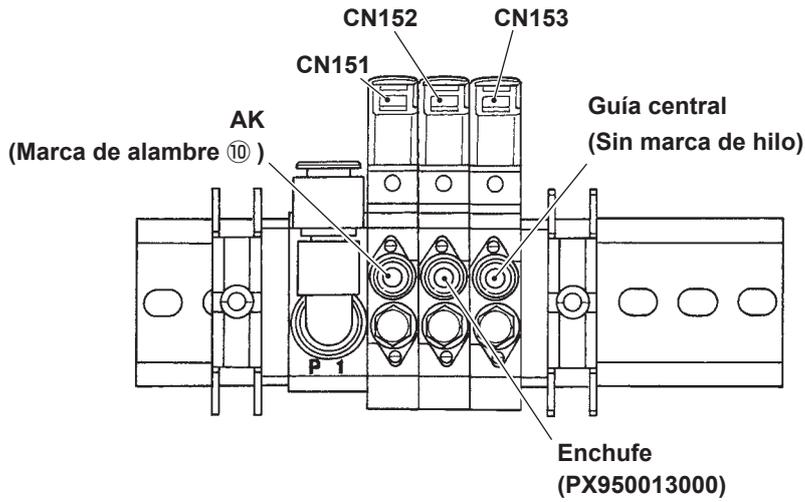
C G 0 2 **Guía central de PLC (Enclavamiento con BT/DL/Iniciación de FL)**

C G 0 3 **Guía central de PLC (Enclavamiento con BT/DL/FL)**

C G 0 4 **Guía central de PLC (Enclavamiento con BT)**

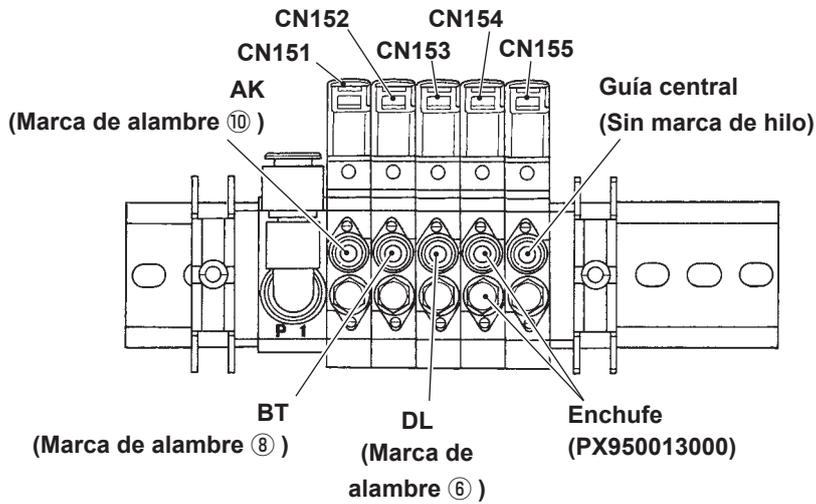
3-4. Tubería para aire

PLC-2760NS*AB



Conecte la manguera de aire proveniente del cabezal de la máquina en la posición indicada anteriormente mientras hace coincidir el número de la manguera de aire y el número del puerto.
Inserte el enchufe en la media-uni3n de CN152.

PLC-2760N,2760NL



Conecte la manguera de aire proveniente del cabezal de la máquina en la posición indicada anteriormente mientras hace coincidir el número de la manguera de aire y el número del puerto.
Inserte el enchufe en la media-uni3n de CN154.