

FRANÇAIS

**PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

1. Caractéristiques	1
2. Enfilage de la tête de la machine	3
3. Réglage du guide central pneumatique (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL)	5
3-1. Sélection de la fonction d'entrée optionnelle.....	5
3-2. Sélection de la fonction de sortie optionnellennelle	6
3-3. Réglage du dispositif auxiliaire (PLC-2760N, 2760NL)	7
3-4. Tuyauterie d'air.....	8



ATTENTION

Ce manuel d'utilisation pour le PLC-2710N-7,2760N,2760N-7 et 2760NL ne décrit que les différences par rapport aux modèles standard (PLC-2710-7,2760,2760-7 et 2760L).

Pour des informations relatives à la sécurité, lire attentivement et comprendre pleinement les "Consignes de sécurité" décrites dans le manuel d'utilisation pour les modèles standard avant d'utiliser la machine à coudre.

1. Caractéristiques

No.	Élément	Application	
1	Modèle	PLC-2760N	PLC-2760NL
2	Désignation de modèle	Pilier, 2 aiguilles, entraînement simultané, machine à point piqué avec grand crochet à axe vertical	Pilier, 2 aiguilles, entraînement simultané, machine à point piqué (pour fil épais)
3	Application	Tissus moyens à lourds, siège de véhicule, meubles	Tissus lourds, siège de véhicule, meubles
4	Vitesse de couture	2.500 sti/min maxi. (Se reporter à “6. Tableau des vitesses de couture” dans le manuel d'utilisation du modèle standard.)	2.000 sti/min maxi. (Se reporter à “6. Tableau des vitesses de couture” dans le manuel d'utilisation du modèle standard.)
5	Aiguille	GROZ-BECKERT 135 × 17 (N° 100 à N° 180) (Standard : N° 140)	GROZ-BECKERT 135 × 17 (N° 140 à N° 200) (Standard : N° 200)
6	Taille de fil applicable pour la couture	#30 à #5	#8 à #0
7	Taille de fil applicable pour la coupe		
8	Longueur des points	Un maximum de 12 mm (entraînement avant/inverse)	
9	Molette de longueur des points	Molette 1 pas	
10	Soulèvement du pied presseur	Releveur manuel : 10 mm Releveur par genouillère : 20 mm	
11	Mécanisme de réglage de la longueur des points	Par la molette	
12	Méthode de réglage de la couture arrière	Par le levier	
13	Releveur de fil	Releveur de fil à lien	
14	Course de barre à aiguille	40 mm	
15	Amplitude du déplacement vertical alterné	1 mm à 9 mm (Type vertical alterné à réglage par molette)	
16	Crochet	Crochet 2 plis à axe vertical (Type à loquet)	
17	Mécanisme d'entraînement	Entraînement par boîtier	
18	Mécanisme d'activation de l'entraînement supérieur et inférieur	Courroie de distribution	
19	Méthode de coupe du fil		
20	Lubrification	Lubrification automatique par réservoir d'huile (avec jauge d'huile)	
21	Huile lubrifiante	JUKI New Defrix Oil No.1 (équivalent à la norme ISO VG7) ou JUKI MACHINE OIL No.7	
22	Taille du plateau	643 mm × 178 mm	
23	Espace sous le bras	347 mm × 298 mm	
24	Taille du volant	Diamètre réelle de la courroie trapézoïdale : ø76,0 mm Diamètre externe : ø140 mm	
25	Moteur/Boîte de commande	M51N 750W / SC-922A	
26	Poids de la tête de la machine	79 kg	
27	Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 84,0 dB; (comprend K _{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 2.500 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L _{WA}) ; Valeur pondérée A de 86,0 dB; (comprend K _{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 à 2.500 sti/min.	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 88,0 dB; (comprend K _{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 2.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L _{WA}) ; Valeur pondérée A de 93,5 dB; (comprend K _{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 à 2.000 sti/min.

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

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

2. Enfilage de la tête de la machine

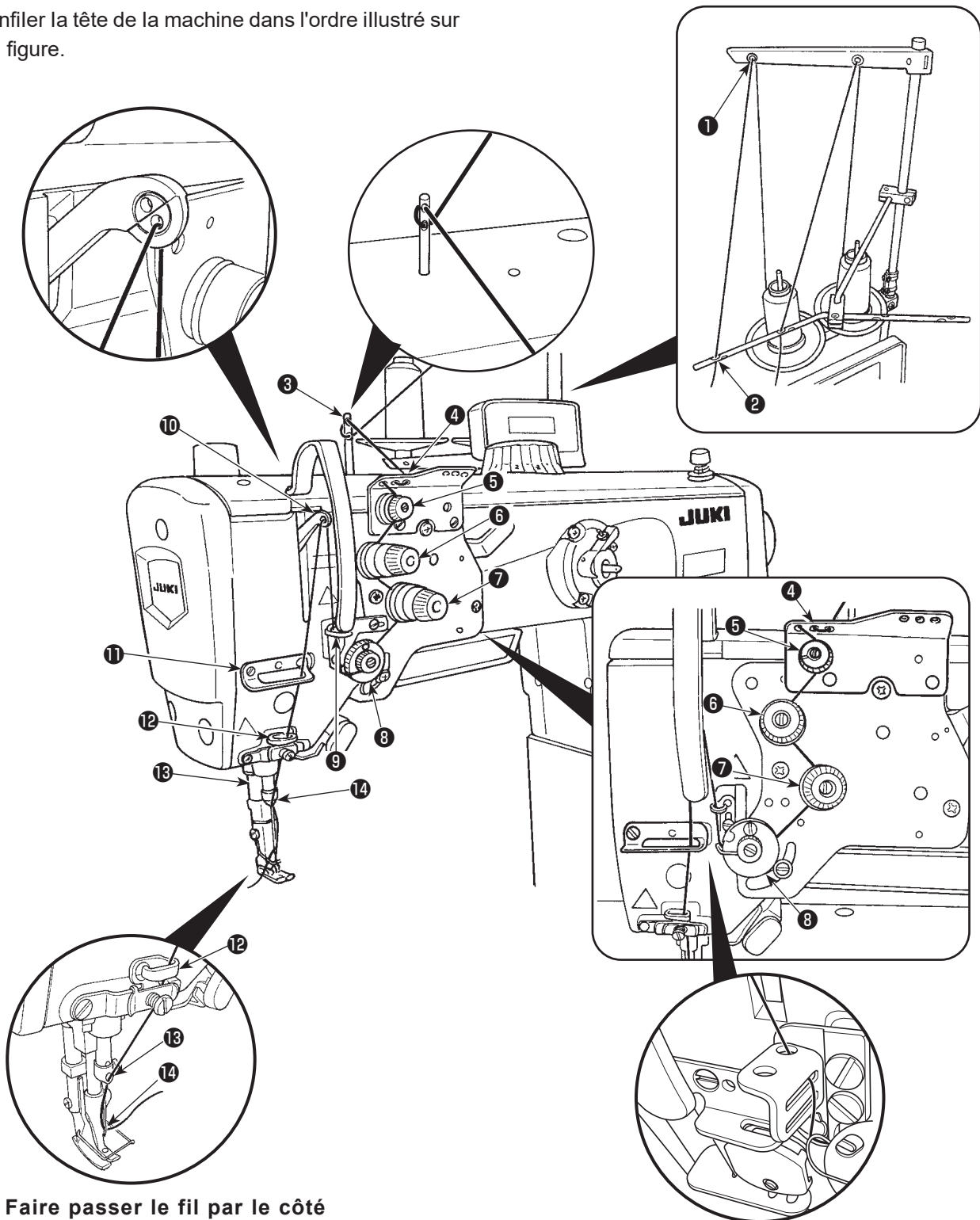
[PLC-2710N-7]



AVERTISSEMENT :

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

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



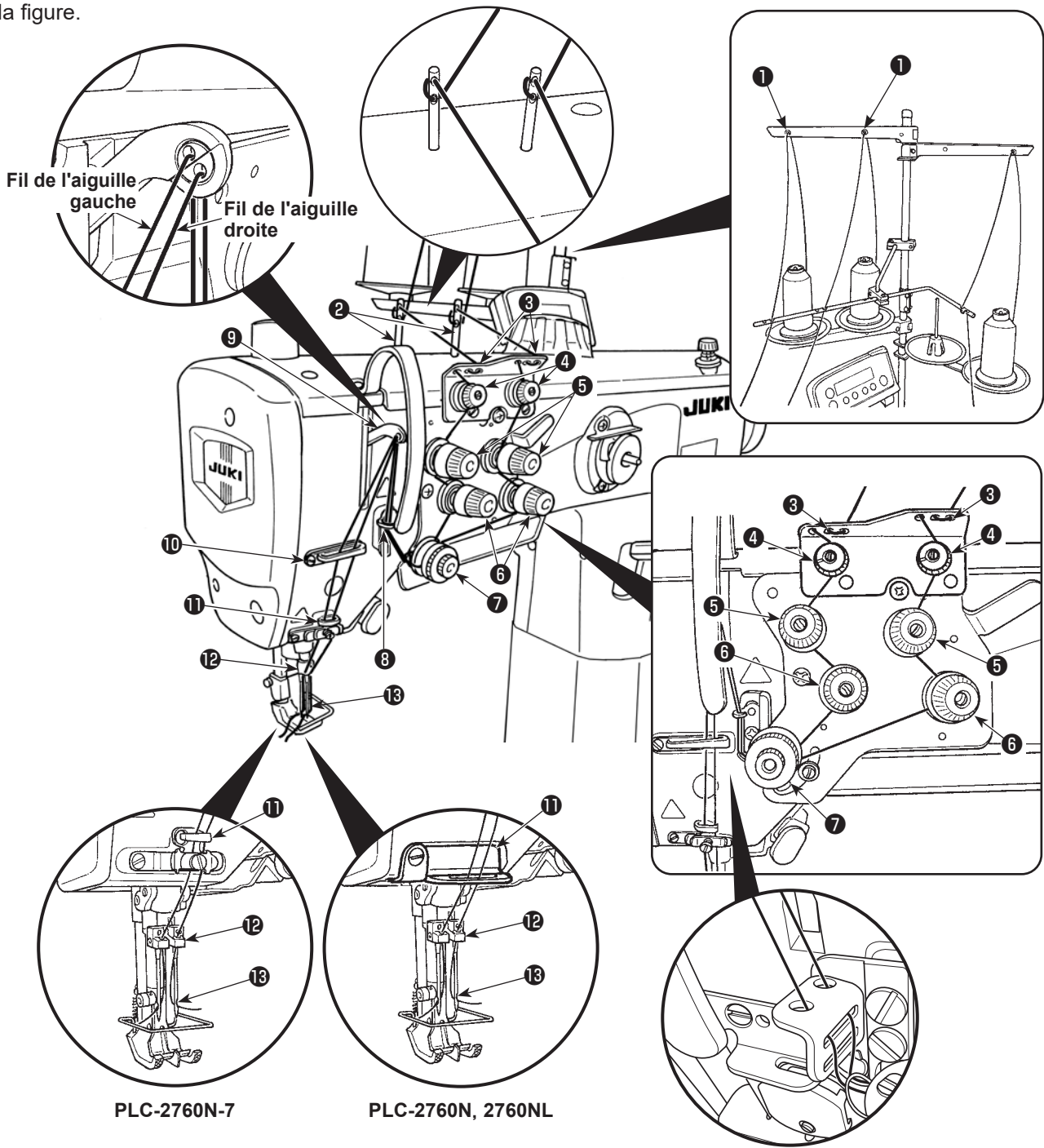
* Faire passer le fil par le côté droit du guide-fil 12 .



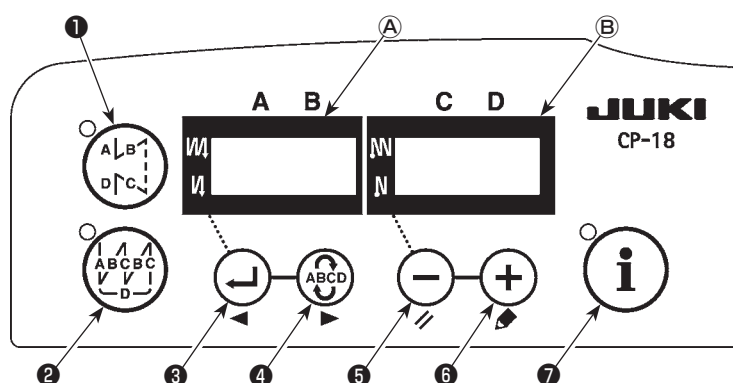
AVERTISSEMENT :

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

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



3. Réglage du guide central pneumatique (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL)



3-1. Sélection de la fonction d'entrée optionnelle

1. Tout en maintenant la touche **i** enfoncée **7**, mettre la machine sous tension. (Les éléments d'affichage qui ont été modifiés lors de l'opération précédente s'affichent.)

* Si l'affichage de l'écran ne change pas, recommencer l'opération depuis le début.

1 **2** **o** **P** **T**

2. Appuyer sur la touche **ABCD** **4** pour faire avancer le numéro de réglage et sélectionner la fonction n° 12. Pour valider le numéro de réglage, appuyer sur la touche **←** **3**.

(Attention) Lorsque le numéro de réglage est validé, le contenu précédent (ou suivant) est confirmé. Il est donc nécessaire de faire très attention une fois le contenu modifié (c'est-à-dire lorsque la touche **-** **+** est actionnée).

o **P** **T** **i** **n**

3. Sélectionner l'option "in" avec les touches **5** et **6**.

i **0** **6** **n** **o** **P**

4. Sélectionner i06 avec la touche **4**.

i **0** **6** **C** **G** **U** **d**

5. Sélectionner la fonction d'entrée du commutateur de guide central "CGUd" à l'aide des touches **5** et **6**.

Eclairage alterné ↑ ↓

L **2** **9**

6. Déterminer la fonction d'entrée du commutateur de guide central "CGUd" à l'aide de la touche **4**.

i **0** **6** **L** **2** **9**

7. Placer le signal à l'état ACTIF avec les touches **5** et **6**. Placer l'affichage sur "L" si l'opération est effectuée lorsque le signal est "Bas". Placer l'affichage sur "H" si l'opération est effectuée lorsque le signal est "Haut".

H **2** **9**

i **0** **7** **n** **o** **P**

8. Valider la fonction ci-dessus avec la touche **4**.

o **P** **T** **i** **n**

9. Terminer la saisie optionnelle avec la touche **4**.

E **n** **d**

10. Sélectionner l'option "End" avec les touches **5** et **6** pour revenir au mode de paramétrage des fonctions.

3-2. Sélection de la fonction de sortie optionnelle

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

Eclairage alterné

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. Sélectionner la fonction n° 12 en exécutant les opérations des procédures de réglage des entrées optionnelles 1 et 2.
2. Sélectionner l'option "oUT" avec les touches 5 et 6 .
3. Sélectionner o11/o13/o15 avec la touche 4 . *1
4. Sélectionner la fonction d'entrée du commutateur de guide central "CGUd" à l'aide des touches 5 et 6 .
5. Déterminer la fonction d'entrée du commutateur de guide central "CGUd" à l'aide de la touche 4 .
6. Placer le signal à l'état ACTIF avec les touches 5 et 6 .
Placer l'affichage sur "L" si l'opération est effectuée lorsque le signal est "Bas". Placer l'affichage sur "H" si l'opération est effectuée lorsque le signal est "Haut".
7. Valider la fonction ci-dessus avec la touche 4 .
8. Terminer la sortie optionnelle avec la touche 4 .
9. Sélectionner l'option "End" avec les touches 5 et 6 pour revenir au mode de paramétrage des fonctions.

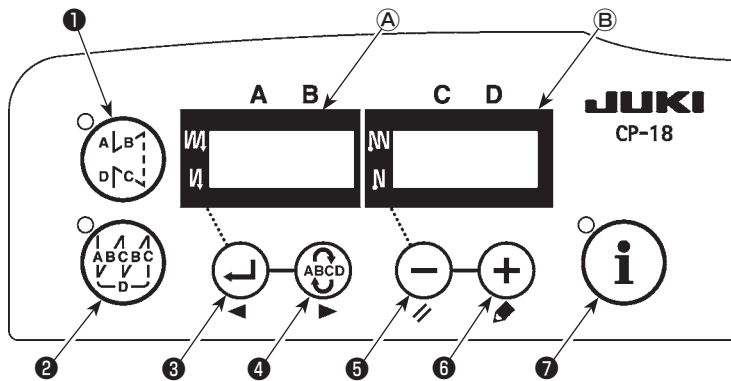
*1 L'élément à sélectionner diffère selon le modèle.

o11 : PLC-2760NS*AB

o13 : PLC-2760N,2760NL

o15 : PLC-2760N-7

3-3. Réglage du dispositif auxiliaire (PLC-2760N, 2760NL)



1. Tout en maintenant la touche **i** enfoncée **7**, mettre la machine sous tension.

En cas de maintien de la touche enfoncée pendant au moins trois secondes, un signal sonore retentit pour permettre de régler les fonctions disponibles sous le mode Service.

1 4 1 F U n _ 2. Sélectionner la fonction n° 141 avec les touches **3** et **4**.

F U n _ _ E n d 3. Sélectionner les éléments “_End”, “UT1_” et “UT2_” avec les touches **5** et **6**.

U T 1 _

U T 2 _

U 1 _ 0 * * * * 4. En cas de sélection de l’UT1 ou l’UT2, “U1 0” ou “U2 0” s’affiche sur l’unité d’affichage **A**. Ensuite, spécifier le numéro de l’élément de réglage du dispositif auxiliaire avec les touches **3** et **4**.

U * * * * * * *

5. Sélectionner le paramètre qu’il convient de régler ensuite avec les touches **5** et **6** et l’entrer.

C G 0 1 Guide central PLC
(Interverrouillé avec le BT/FL)

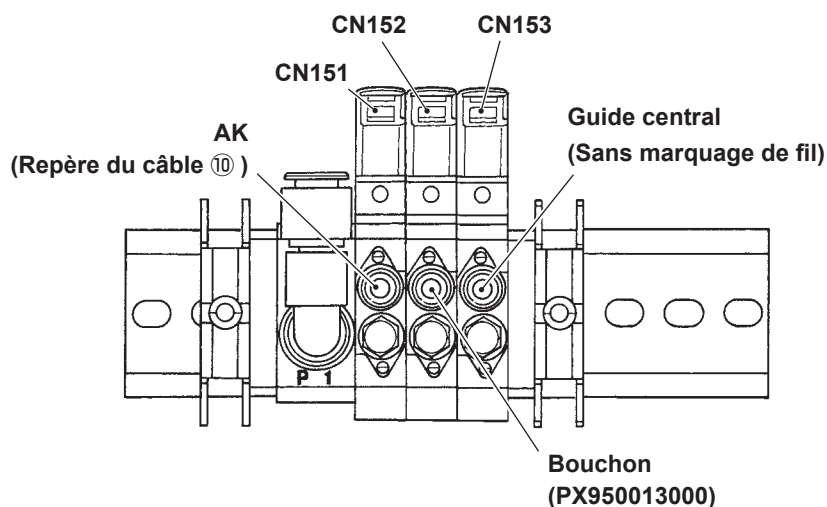
C G 0 2 Guide central PLC
(Interverrouillé avec le BT/DL/Initialisation du FL)

C G 0 3 Guide central PLC
(Interverrouillé avec le BT/DL/FL)

C G 0 4 Guide central PLC
(Interverrouillé avec le BT)

3-4. Tuyauterie d'air

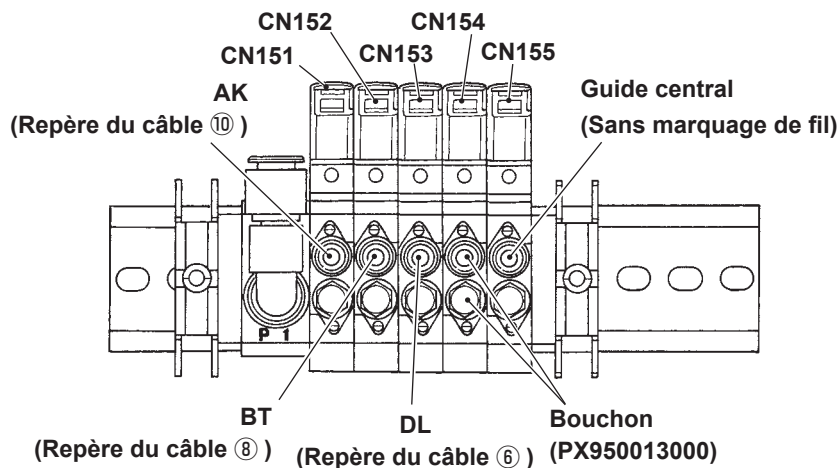
PLC-2760NS*AB



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

Insérer le bouchon dans le demi-raccord du CN152.

PLC-2760N,2760NL



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

Insérer le bouchon dans le demi-raccord du CN154.