

ITALIANO

**PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. Caratteristiche tecniche.....	1
2. Infilatura del filo nella testa della macchina	3
3. Impostazione della guida centrale pneumatica (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL).....	5
3-1. Selezione della funzione di ingresso opzionale.....	5
3-2. Selezione della funzione di uscita opzionale	6
3-3. Impostazione del dispositivo ausiliario (PLC-2760N, 2760NL)	7
3-4. Tubazioni dell'aria	8



ATTENZIONE

Questo Manuale d'Istruzioni per la PLC-2710N-7,2760N,2760N-7 e 2760NL descrive solo le loro differenze rispetto ai modelli standard (PLC-2710-7,2760,2760-7 e 2760L).

Per le informazioni relative alla sicurezza, leggere attentamente e comprendere appieno "Precauzioni di sicurezza" descritte nel Manuale d'Istruzioni per i modelli standard prima di utilizzare la macchina per cucire.

1. Caratteristiche tecniche

No.	Articolo	Applicazione	
		PLC-2760N	PLC-2760NL
1	Modello	PLC-2760N	PLC-2760NL
2	Nome del modello	Macchina punto annodato, base della macchina con torretta, 2 aghi, triplice trasporto con crochet verticale maggiorato	Macchina punto annodato, base della macchina con torretta, 2 aghi, triplice trasporto (per filo spesso)
3	Applicazione	Materiali di media pesantezza e materiali pesanti, sedili auto, mobili	Materiali pensanti e materiali pesanti, sedili auto, mobili
4	Velocità di cucitura	Max. 2.500 sti/min (Fare riferimento a "6. Tabella di velocità di cucitura" nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard.)	Max. 2.000 sti/min (Fare riferimento a "6. Tabella di velocità di cucitura" nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard.)
5	Ago	GROZ-BECKERT 135 x 17 (da Nm 100 a Nm 180) (Standard: Nm 140)	GROZ-BECKERT 135 x 17 (da Nm 140 a Nm 200) (Standard: Nm 200)
6	Titolo del filo applicabile per cucitura	Da #30 a #5	Da #8 a #0
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	
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	79 kg	
27	Rumore	<ul style="list-style-type: none"> - 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 	<ul style="list-style-type: none"> - 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

No.	Articolo	Applicazione	
		PLC-2710N-7	PLC-2760N-7
1	Modello	PLC-2710N-7	PLC-2760N-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 (Fare riferimento a "6. Tabella di velocità di cucitura" nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard.) *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.

2. Infilatura del filo nella testa della macchina

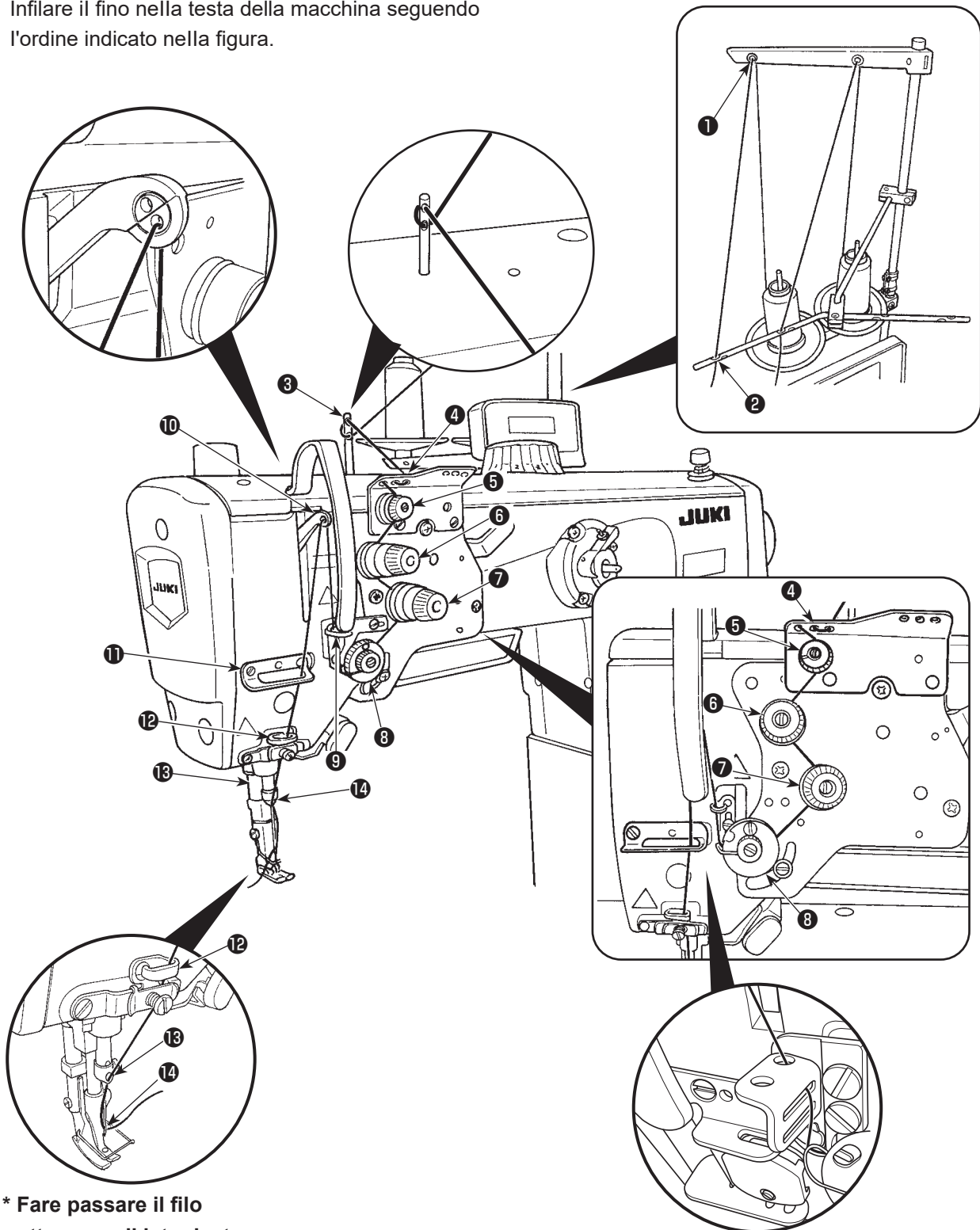
[PLC-2710N-7]



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 fino nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.



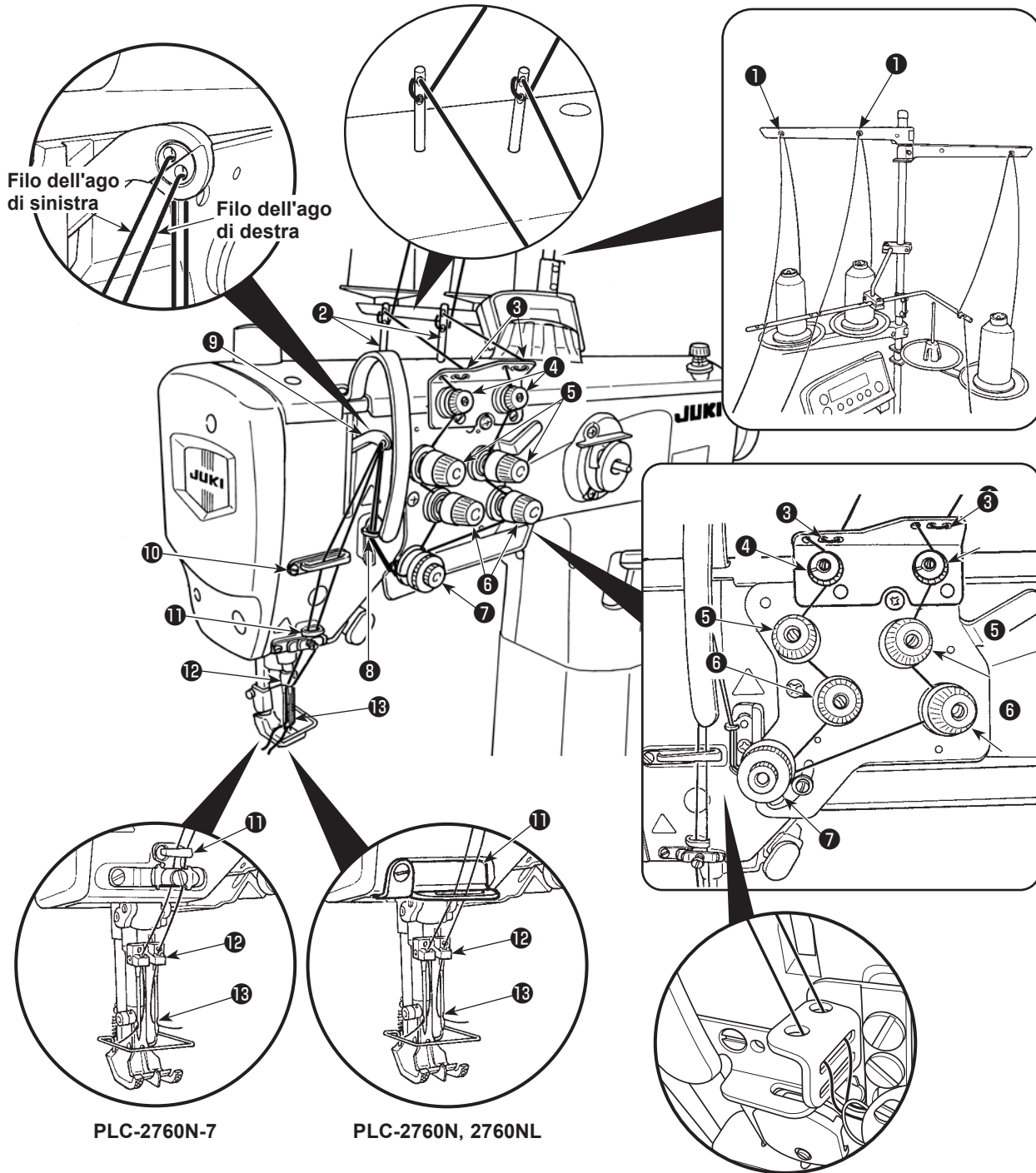
* Fare passare il filo attraverso il lato destro del guidafile 12 .



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.

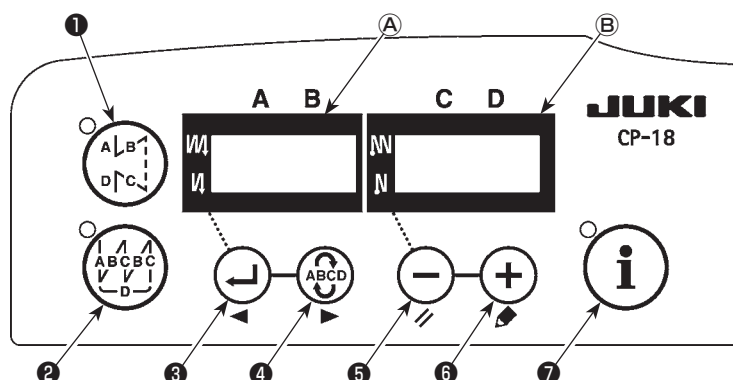
Infilare il filo nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.



PLC-2760N-7

PLC-2760N, 2760NL

3. Impostazione della guida centrale pneumatica (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL)



3-1. Selezione della funzione di ingresso opzionale

1. Tenendo premuto l'interruttore **(i)** **7**, accendere l'alimentazione. (Verranno visualizzati gli articoli di visualizzazione che sono stati modificati nell'operazione precedente.)

* Se la visualizzazione dello schermo non cambia, ricominciare l'operazione dall'inizio.

□ □ 1 2 o P T _

2. Premere l'interruttore **(ABCD)** **4** per fare avanzare il numero di impostazione per selezionare la funzione No. 12. Se si desidera portare indietro il numero di impostazione, premere l'interruttore **(←)** **3** per portarlo indietro.

(Attenzione) Quando si fa avanzare (si porta indietro) il numero di impostazione, il contenuto precedente (o successivo) viene confermato. È pertanto necessario fare molta attenzione quando il contenuto è stato modificato (cioè, è stato toccato l'interruttore **(-/+)**).

o P T _ i n _ _

3. Selezionare l'articolo di "in" con i tasti **5** o **6**.

□ i 0 6 □ n o P

4. Selezionare i06 con il tasto **4**.

□ i 0 6 C G U d

5. Selezionare la funzione di ingresso dell'interruttore della guida centrale "CGUd" con i tasti **5** e **6**.

Iluminación alterna ↑ ↓

L □ 2 9

6. Determinare la funzione di ingresso dell'interruttore della guida centrale "CGUd" con il tasto **4**.

□ i 0 6 L □ 2 9

7. Impostare l'attivazione del segnale con i tasti **5** e **6**. Impostare la visualizzazione su "L" se l'operazione viene eseguita quando il segnale è "Basso". Impostare la visualizzazione su "H" se l'operazione viene eseguita quando il segnale è "Alto".

H □ 2 9

□ i 0 7 □ n o P

8. Determinare la funzione sopraccitata con il tasto **4**.

⋮

o P T _ □ □ i n

9. Finire l'ingresso optional con il tasto **4**.

□ E n d

10. Selezionare l'articolo di "End" con i tasti **5** o **6** per ritornare al modo di impostazione della funzione.

3-2. Selezione della funzione di uscita opzionale

□ □ 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. Selezionare la funzione No. 12 con la procedura operativa delle procedure di impostazione dell'ingresso opzionale 1 e 2.
2. Selezionare l'articolo di "oUT" con i tasti 5 e 6 .
3. Selezionare o11/o13/o15 con il tasto 4 . *1
4. Selezionare la funzione di ingresso dell'interruttore della guida centrale "CGUd" con i tasti 5 e 6 .
5. Determinare la funzione di ingresso dell'interruttore della guida centrale "CGUd" con il tasto 4 .
6. Impostare l'attivazione del segnale con i tasti 5 e 6 .
Impostare la visualizzazione su "L" se l'operazione viene eseguita quando il segnale è "Basso". Impostare la visualizzazione su "H" se l'operazione viene eseguita quando il segnale è "Alto".
7. Determinare la funzione sopraccitata con il tasto 4 .
8. Terminare l'uscita opzionale con il tasto 4 .
10. Selezionare l'articolo di "End" con i tasti 5 o 6 per ritornare al modo di impostazione della funzione.

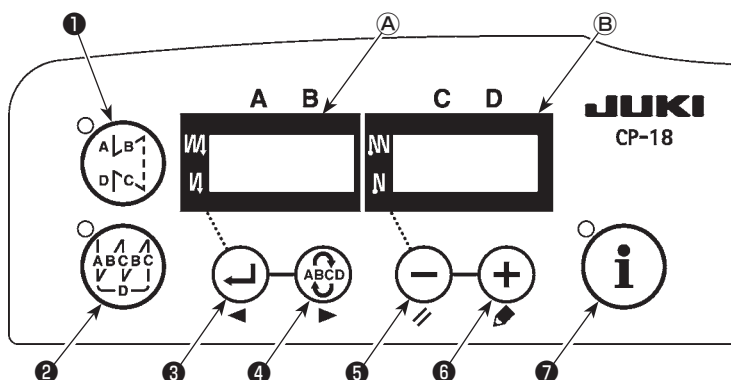
*1 L'articolo da selezionare differisce in base al modello.

o11 : PLC-2760NS*AB

o13 : PLC-2760N,2760NL

o15 : PLC-2760N-7

3-3. Impostazione del dispositivo ausiliario (PLC-2760N, 2760NL)



1. Tenendo premuto l'interruttore **(i) 7**, accendere l'alimentazione.
Se si tiene premuto l'interruttore per tre secondi o più, il cicalino suonerà per consentire all'operatore di impostare le funzioni disponibili nella Modalità di Servizio.

1 4 1 F U n _ 2. Selezionare la funzione No. 141 con i tasti **3** e **4**.

F U n _ _ E n d 3. Selezionare l'articolo di "_End", "UT1_" e "UT2_" con i tasti **5** e **6**.

U T 1 _

U T 2 _

U 1 _ 0 * * * * 4. Se è stato selezionato UT1 o UT2, "U1 0" o "U2 0" verrà visualizzato sull'unità di visualizzazione **(A)**. Specificare quindi il numero di articolo di impostazione del dispositivo ausiliario con i tasti **3** e **4**.

U * * * * * * *

5. Selezionare tra i seguenti il parametro che si desidera impostare con i tasti **5** e **6** e immetterlo.

C G 0 1 Guida centrale della PLC (Interbloccata con BT/FL)

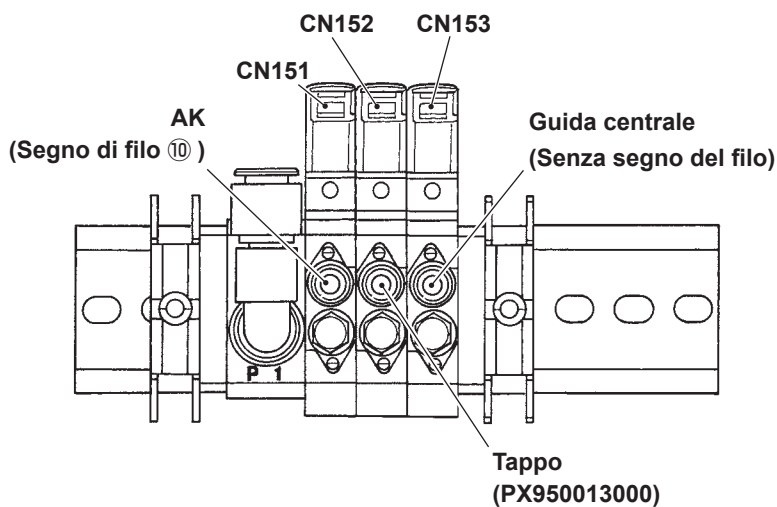
C G 0 2 Guida centrale della PLC (Interbloccata con BT/DL/ Inizializzazione del FL)

C G 0 3 Guida centrale della PLC (Interbloccata con BT/DL/ FL)

C G 0 4 Guida centrale della PLC (Interbloccata con BT)

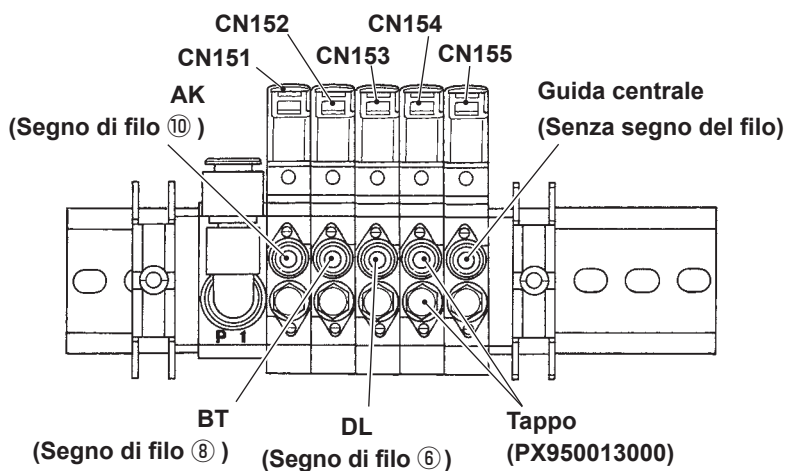
3-4. Tubazioni dell'aria

PLC-2760NS*AB



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.
Inserire il tappo nel semigiunto del CN152.

PLC-2760N,2760NL



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.
Inserire il tappo nel semigiunto del CN154.