

日本語

**PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL
取扱説明書**

目次

1. 仕様.....	1
2. 上糸の通し方	3
3. エアー式センターガイドの設定 (PLC-2760N,2760N-7,2760NL)	5
3-1. オプション入力設定方法	5
3-2. オプション出力設定方法	6
3-3. 付帯装置設定 (PLC-2760N,2760NL)	7
3-4. エアの配管.....	8

注意

この取扱説明書は、PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL に関して、標準機 (PLC-2710-7,2760,2760-7,2760L) との違いについてのみ記載しております。安全に関しては、標準機の取扱説明書に記載の「安全についての注意事項」をご理解の上、ご使用ください。

1.仕様

No.	項目	仕様	
1	型式	PLC-2760N	PLC-2760NL
2	機種名称	ポストベッド2本針本縫い 総合送り水平大釜ミシン	ポストベッド2本針本縫い 総合送りミシン (太糸仕様)
3	用途	中厚物・自動車シート・家具	厚物・自動車シート・家具
4	縫い速度	最高 2,500 sti/min 標準機取扱説明書「6.縫い速度一覧表」 参照	最高 2,000 sti/min 標準機取扱説明書「6.縫い速度一覧表」 参照
5	使用針	グロッツ・ベッケルト 135 × 17 (Nm 100 ~ Nm 180) (標準 Nm 140)	グロッツ・ベッケルト 135 × 17 (Nm 140 ~ Nm 200) (標準 Nm 200)
6	可縫糸番手	#30 ~ #5	#8 ~ #0
7	可切糸番手		
8	縫い目長さ	最大 12 mm (正逆共)	
9	縫い目長さダイヤル	1 ピッチダイヤル	
10	押え上昇量	押え上げレバー : 10 mm, ひざ上げ : 20 mm	
11	縫い目調節方式	ダイヤル方式	
12	返し縫い方式	レバー式	
13	天びん	リンク天びん	
14	針棒ストローク	40mm	
15	交互上下量	1 mm ~ 9 mm (交互上下ダイヤル調整式)	
16	釜	全回転水平 2 倍釜 (ラッチタイプ)	
17	送り機構	ボックス送り	
18	上下軸駆動	タイミングベルト	
19	糸切り方式		
20	給油	タンク式自動給油 (油残量計付き)	
21	潤滑油	JUKI ニューデフレックスオイル No. 1 (ISO 規格 VG7 相当) または JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	ベッドサイズ	643 mm × 178 mm	
23	ふところ広さ	347 mm × 298 mm	
24	はずみ車サイズ	V ベルト部有効径 : ϕ 76.0 mm 外径 : ϕ 140 mm	
25	使用モータ / 電装	M51N 750W/SC-922A	
26	頭部質量	79kg	
27	騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による [騒音レベル] 縫い速度 = 1,420 sti/min : 騒音レベル \leq 84.5dB (定常運転時 ※ 1)	JIS B 9064 に準拠した測定方法による [騒音レベル] 縫い速度 = 1,350 sti/min : 騒音レベル \leq 84.5dB (定常運転時 ※ 1)

※ 1 定常運転時とは、直線縫い状態で装置等を作動させない状態で、一定速度で 300mm 縫製した際の騒音です。

No.	項目	仕様	
1	型式	PLC-2710N-7	PLC-2760N-7
2	機種名称	ポストベッド1本針本縫い 総合送り水平大釜自動糸切りミシン	ポストベッド2本針本縫い 総合送り水平大釜自動糸切りミシン
3	用途	中厚物・自動車シート・家具	
4	縫い速度	最高 2,500 sti/min 標準機取扱説明書「6. 縫い速度一覧表」参照 ※ 3	
5	使用針	グロッツ・ベッケルト 135 × 17 (Nm 100 ~ Nm 180) (標準 Nm 140)	
6	可縫糸番手	#30 ~ #5	
7	可切糸番手	#30 ~ #5	
8	縫い目長さ	最大 12 mm (正逆共)	
9	縫い目長さダイヤル	2ピッチダイヤル	
10	押え上昇量	押え上げレバー：10 mm, 自動押え上げ：20 mm	
11	縫い目調節方式	ダイヤル方式	
12	返し縫い方式	エアシリンダー式 (タッチバックスイッチ付)	
13	天びん	リンク天びん	
14	針棒ストローク	40mm	
15	交互上下量	1 mm ~ 9 mm (交互上下ダイヤル調整式)	
16	釜	全回転水平2倍釜 (ラッチタイプ)	
17	送り機構	ボックス送り	
18	上下軸駆動	タイミングベルト	
19	糸切り方式	カム駆動はさみ切り方式	
20	給油	タンク式自動給油 (油残量計付き)	
21	潤滑油	JUKI ニューデフレックスオイル No. 1 (ISO 規格 VG7 相当) または JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	ベッドサイズ	643 mm × 178 mm	
23	ふところ広さ	347 mm × 298 mm	
24	はずみ車サイズ	外径：φ 123 mm	
25	使用モータ / 電装	SC-922B	
26	頭部質量	81kg	84kg
27	定格消費電力	193VA	
28	騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による [騒音レベル] 縫い速度 = 1,850 sti/min : 騒音レベル ≤ 84.5dB (定常運転時 ※ 1) 縫い速度 = 2,500 sti/min : 騒音レベル ≤ 82.5dB (付属装置作動時 ※ 2)	JIS B 9064 に準拠した測定方法による [騒音レベル] 縫い速度 = 1,420 sti/min : 騒音レベル ≤ 84.5dB (定常運転時 ※ 1) 縫い速度 = 2,200 sti/min : 騒音レベル ≤ 84.5dB (付属装置作動時 ※ 2)

※ 1 定常運転時とは、直線縫い状態で装置等を作動させない状態で、一定速度で 300mm 縫製した際の騒音です。

※ 2 付属装置作動時とは、標準的な縫いパターンを自動押え上げ、糸切りの装置を作動させて、300mm 縫製した際の騒音です。

※ 3 交互上下量による速度設定を自動で行います。

2. 上糸の通し方

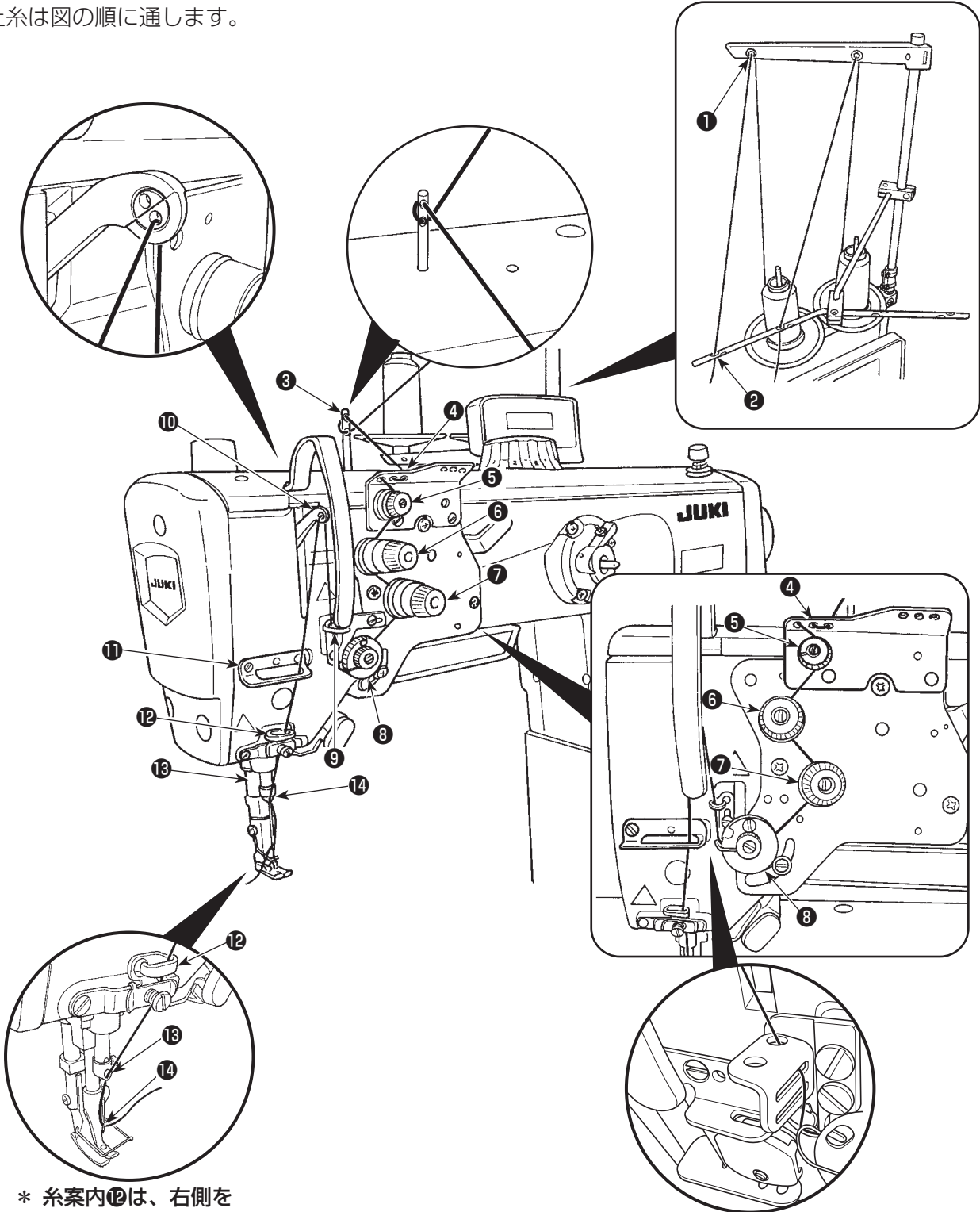
[PLC-2710N-7]



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

上糸は図の順に通します。



* 糸案内⑩は、右側を通します。

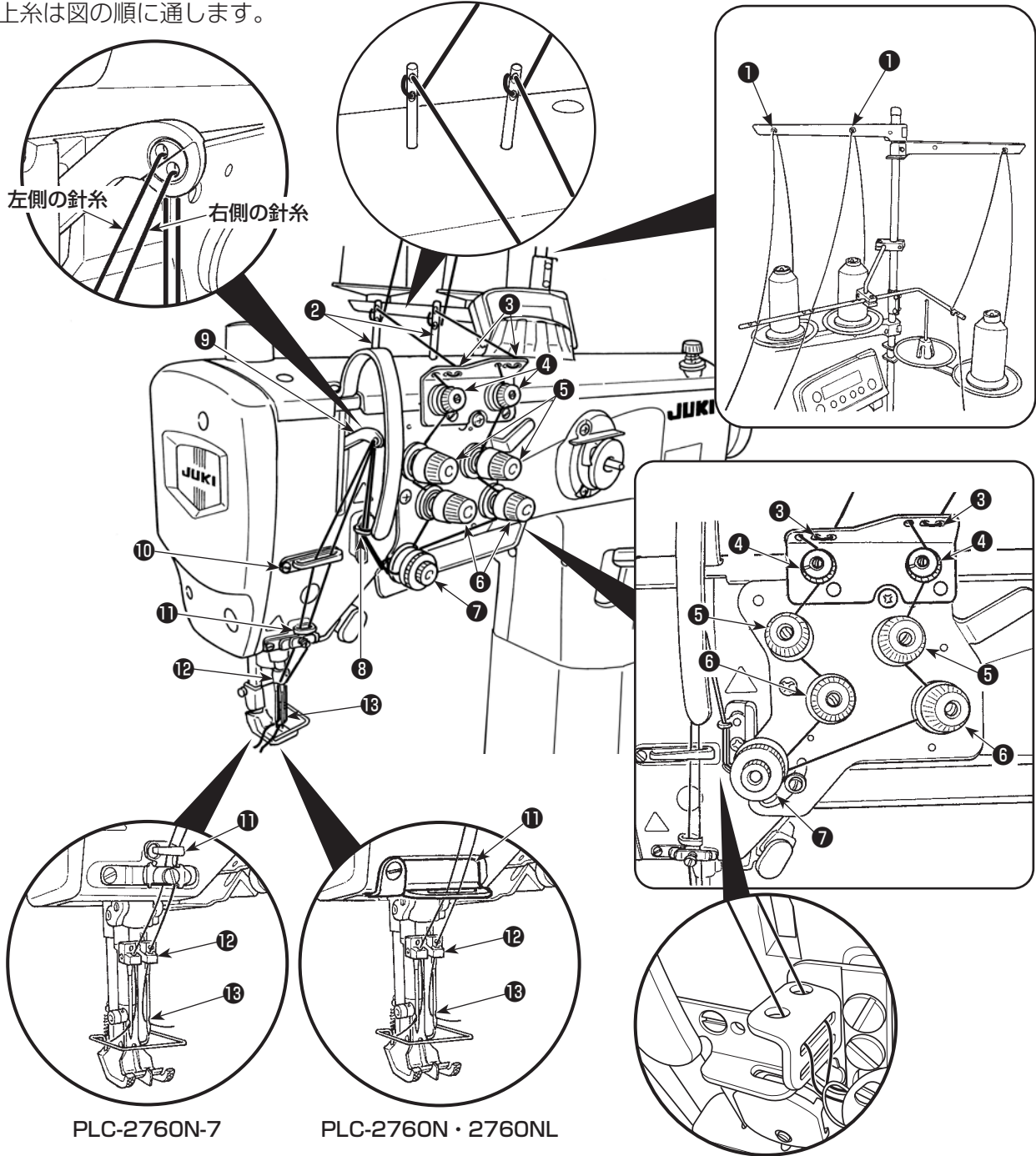
[PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL]



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

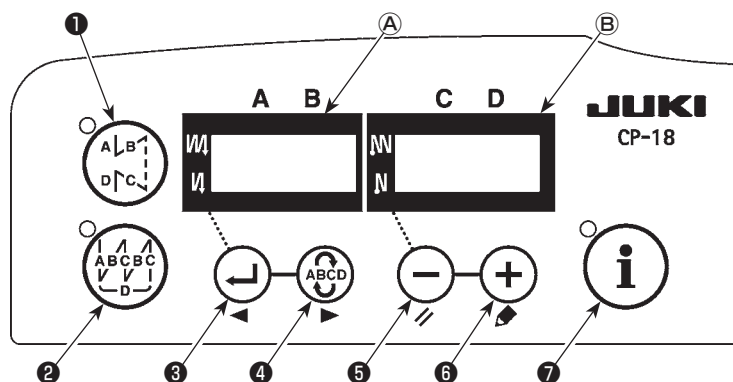
上糸は図の順に通します。



PLC-2760N-7

PLC-2760N · 2760NL

3. エアー式センターガイドの設定 (PLC-2760N,2760N-7,2760NL)



3-1. オプション入力設定方法

1. ⓘ スイッチ⑦を押しながら電源を ON します。(表示項目は、前回設定変更した項目が表示されます。)

※ 画面表示が変わらない場合は、再度初めから操作をやり直してください。

□□ 1 2 o P T _

2. ⓐ スイッチ④を押して設定 No. を進めて、機能番号 No.12 を選択します。

択します。設定 No. を戻したい時は、ⓑ スイッチ③を押して設定 No. を戻してください。

(注意) 設定 No. を進ませる(戻す)と1つ前(1つ後)の内容が確定されますので、内容を変更した(ⓐⓑ スイッチに触れた)時は十分注意してください。

o P T _ i n _ _

3. ⓐ、ⓑのキーにて "in" の項目を選択します。

□ i 0 6 □ n o P

4. ⓐのキーにて i06 を選択します。

□ i 0 6 C G U d

5. ⓐ、ⓑのキーにて "CGUd" センターガイドスイッチ入力機能を選択します。

交互に点灯します。↕

L □ 2 9

6. ⓐのキーにて "CGUd" センターガイドスイッチ入力機能を確定します。

□ i 0 6 L □ 2 9

7. ⓐ、ⓑのキーにて信号のアクティブを設定します。信号が "Low" で動作なら表示を "L" に、"High" で動作なら表示を "H" に設定します。

H □ 2 9

□ i 0 7 □ n o P

8. ⓐのキーにて上記機能を確定します。

⋮

o P T _ □ □ i n

9. ⓐのキーにてオプション入力を終了します。

□ E n d

10. ⓐ、ⓑのキーにて "End" の項目を選択し機能設定モードへ戻ります。

3-2. オプション出力設定方法

-
1. オプション入力設定方法 1 ~ 2 の操作方法にて機能番号 No.12 を選択します。
-
2. ⑤、⑥のキーにて "oUT" の項目を選択します。
-
3. ④のキーにて o11/o13/o15 を選択します。 ※ 1
-
4. ⑤、⑥のキーにて "CGUd" センターガイドスイッチ入力機能を選択します。
- 交互に点灯します。↕
-
5. ④のキーにて "CGUd" センターガイドスイッチ入力機能を確定します。
-
6. ⑤、⑥のキーにて信号のアクティブを設定します。
信号が "Low" で動作なら表示を "L" に、"High" で動作なら表示を "H" に設定します。
- ↕
-
-
7. ④のキーにて上記機能を確定します。
- ⋮
-
8. ④のキーにてオプション出力を終了します。
-
9. ⑤、⑥のキーにて "End" の項目を選択し機能設定モードへ戻ります。

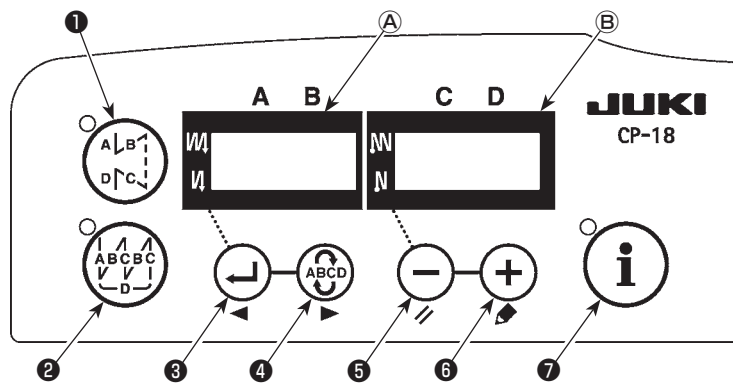
※ 1 機種により異なります。

o11 : PLC-2760NS*AB

o13 : PLC-2760N,2760NL

o15 : PLC-2760N-7

3-3. 付帯装置設定 (PLC-2760N,2760NL)



1. ⓘ スイッチ⑦を押しながら電源を ON します。
3 秒以上スイッチを押しているときブザーがなりサービスモードの機能設定ができるようになります。

2. ③、④のキーにて機能 No.141 を選択します。

3. ⑤、⑥のキーにて "_End"、" UT1_"、" UT2_" の項目を選択します。

4. UT1 or 2 を選択すると、表示部④に " U1 0" 又は " U2 0" が表示され、③、④のキーにて付帯装置設定項目 No. を指定します。

5. ⑤、⑥のキーにて設定するパラメータを下記より選択し入力します。

PLC センターガイド
(BT/FL 連動)

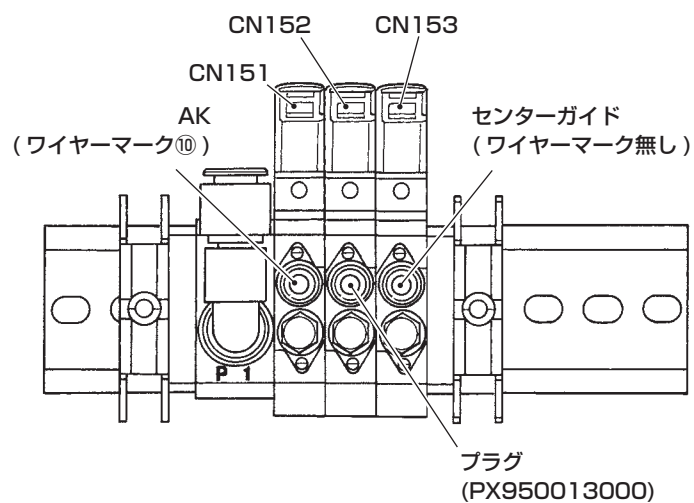
PLC センターガイド
(BT/DL 連動 /FL 初期化)

PLC センターガイド
(BT/DL/FL 連動)

PLC センターガイド
(BT 連動)

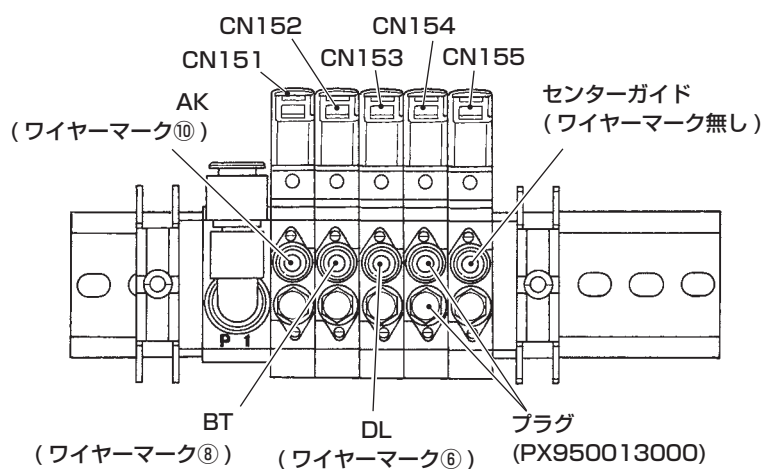
3-4. エアの配管

PLC-2760NS*AB



頭部から出ているエアホースの番号を上記の位置につないでください。
CN152 のハーフユニオンにはプラグを差し込んでください。

PLC-2760N,2760NL



頭部から出ているエアホースの番号を上記の位置につないでください。
CN154 のハーフユニオンにはプラグを差し込んでください。