

РУССКИЙ

**PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические требования.....	1
2. Продевание нити через головку машины.....	3
3. Настройка пневматической центральной направляющей (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL)	5
3-1. Выбор дополнительной функции ввода.....	5
3-2. Выбор дополнительной функции выхода.....	6
3-3. Настройка дополнительного устройства (PLC-2760N, 2760NL)	7
3-4. Система трубопроводов для подачи воздуха	8



ВНИМАНИЕ

Это руководство по эксплуатации для PLC-2710N-7, 2760N, 2760N-7 и 2760NL описывает только их отличия от стандартных моделей (PLC-2710-7, 2760, 2760-7 и 2760L).

Для получения информации о безопасности внимательно прочитайте и полностью усвойте «Меры предосторожности», описанные в руководстве по эксплуатации для стандартных моделей перед использованием швейной машины.

1. Технические требования

№	Пункт	Применение	
		PLC-2760N	PLC-2760NL
1	Модель	PLC-2760N	PLC-2760NL
2	Название модели	Машина, шьющая закрытыми стежками, с колонковой платформой, с двумя иглами, с комплексным двигателем ткани с синхронными движениями, с большим вертикальным челноком.	Машина, шьющая закрытыми стежками (для толстой нити), с колонковой платформой, с двумя иглами, с комплексным двигателем ткани с синхронными движениями
3	Применение	Для шитья тяжелых тканей, используемых для автомобильных кресел, мебели	Для тяжелой ткани, используемых для автомобильных кресел, мебели
4	Скорость шитья	Максимум 2 500 ст/мин См. раздел "6. Таблица скорости шитья" в Инструкции по эксплуатации для стандартной модели.	Максимум 2 000 ст/мин См. раздел "6. Таблица скорости шитья" в Инструкции по эксплуатации для стандартной модели.
5	Игла	GROZ-BECKERT 135 x 17 (метрический номер иглы 100 - 180) (Стандартный метрический номер иглы: 140)	GROZ-BECKERT 135 x 17 (метрический номер иглы 140 - 200) (Стандартный метрический номер иглы: 200)
6	Размер нити, применяемой для шитья	№30 - №5	№8 - №0
7	Размер обрезаемой нити		
8	Длина стежка	Максимум 12 мм (передняя/ обратная подача)	
9	Круговая шкала длины стежка	Одношаговая круговая шкала	
10	Подъем прижимной лапки	Рычаг ручного подъемного приспособления : 10 мм Коленоподъемник : 20 мм	
11	Механизм регулировки длины стежка	С помощью круговой шкалы	
12	Способ регулировки стежка при обратном продвижении детали	С помощью рычага	
13	Нитепритягиватель	Кулисный нитепритягиватель	
14	Ход игольницы	40 мм	
15	Величина поочередного вертикального движения	1 мм а 9 мм (Тип регулировки круговой шкалы поочередного вертикального движения)	
16	Челнок	Двухфальцевый вертикальный челнок (тип с защелкой)	
17	Подающий механизм	Коробчатая подача	
18	Механизм приведения в действие верхней и нижней подачи	Зубчатый ремень	
19	Способ обрезки нити		
20	Смазка	Автоматическая смазка с помощью масляного бака (с масломером)	
21	Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil №1(эквивалентно стандарту Международной Организации по Стандартизации VG7) или JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Размер платформы	643 мм × 178 мм	
23	Пространство под рычагом	347 мм × 298 мм	
24	Размер маховика	Эффективный диаметр клинового ремня: $\varnothing 76$ мм Внешний диаметр: $\varnothing 140$ мм	
25	Мотор	M51N 750W / SC-922A	
26	Вес головки машины	79 кг	
27	Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 84,0 децибел; (Включает K_{pA} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2 500 ст/мин. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале A 86,0 децибел; (Включает K_{WA} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 при 2 500 ст/мин.	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 88,0 децибел; (Включает K_{pA} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2 000 ст/мин. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале A 93,5 децибел; (Включает K_{WA} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 при 2 000 ст/мин.

* ст/мин : стежков/минуту

№	Пункт	Применение	
		PLC-2710N-7	PLC-2760N-7
1	Модель	PLC-2710N-7	PLC-2760N-7
2	Название модели	Машина, шьющая закрытыми стежками, с колонковой платформой, с одной иглой, с комплексным двигателем ткани с синхронными движениями, с большим вертикальным челноком и триммером нити.	Машина, шьющая закрытыми стежками, с колонковой платформой, с двумя иглами, с комплексным двигателем ткани с синхронными движениями, с большим вертикальным челноком и триммером нити.
3	Применение	Для шитья тяжелых тканей, используемых для автомобильных кресел, мебели	
4	Скорость шитья	Максимум 2 500 ст/мин См. "6. ТАБЛИЦА СКОРОСТИ ШИТЬЯ" стр. <?>.*1	
5	Игла	GROZ-BECKERT 135 x 17 (метрический номер иглы 100 - 180) (Стандартный метрический номер иглы: 140)	
6	Размер нити, применяемой для шитья	№30 - №5	
7	Размер обрезаемой нити	№30 - №5	
8	Длина стежка	Максимум 12 мм (передняя/ обратная подача)	
9	Круговая шкала длины стежка	Двухшаговая круговая шкала	
10	Подъем прижимной лапки	Рычаг ручного подъемного приспособления : 10 мм Автоподъемник : 20 мм	
11	Механизм регулировки длины стежка	С помощью круговой шкалы	
12	Способ регулировки стежка при обратном продвижении детали	Тип воздушного цилиндра (с помощью заднего сенсорного переключателя)	
13	Нитепритягиватель	Кулисный нитепритягиватель	
14	Ход игольницы	40 мм	
15	Величина поочередного вертикального движения	1 мм а 9 мм (Тип регулировки круговой шкалы поочередного вертикального движения)	
16	Челнок	Двухфальцевый вертикальный челнок (тип с защелкой)	
17	Подающий механизм	Коробчатая подача	
18	Механизм приведения в действие верхней и нижней подачи	Зубчатый ремень	
19	Способ обрезки нити	Тип ножниц с кулачковым приводом	
20	Смазка	Автоматическая смазка с помощью масляного бака (с масломером)	
21	Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil №1 (эквивалентно стандарту Международной Организации по Стандартизации VG7) или JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Размер платформы	643 мм × 178 мм	
23	Пространство под рычагом	347 мм × 298 мм	
24	Размер маховика	Внешний диаметр: ø123 мм	
25	Блок управления	SC-922B	
26	Вес головки машины	81 кг	84 кг
27	Потребление номинальной мощности	193VA	
28	Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{рА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 79,5 децибел; (Включает K _{рА} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2 500 ст/мин.	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{рА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 84,0 децибел; (Включает K _{рА} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2 500 ст/мин. - Уровень мощности звука (L _{wА}) : Уровень шума по шкале А 86,0 децибел; (Включает K _{wА} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 2 500 ст/мин.

* ст/мин : стежков/минуту

*1 Регулировка скорости в соответствии с величиной вертикального возвратно-поступательного движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки выполняется автоматически.

2. Продевание нити через головку машины

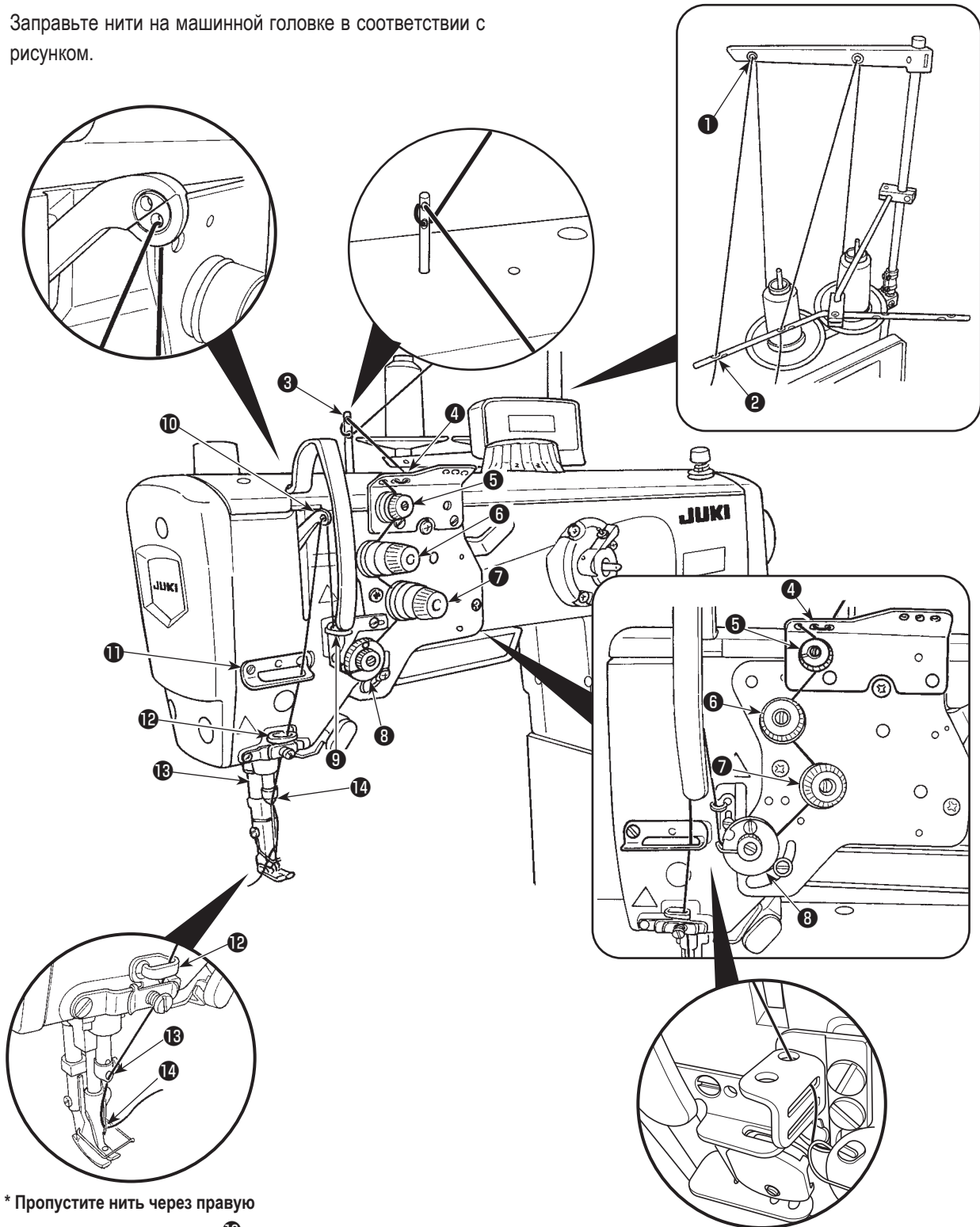
[PLC-2710N-7]



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Заправьте нити на машинной головке в соответствии с рисунком.



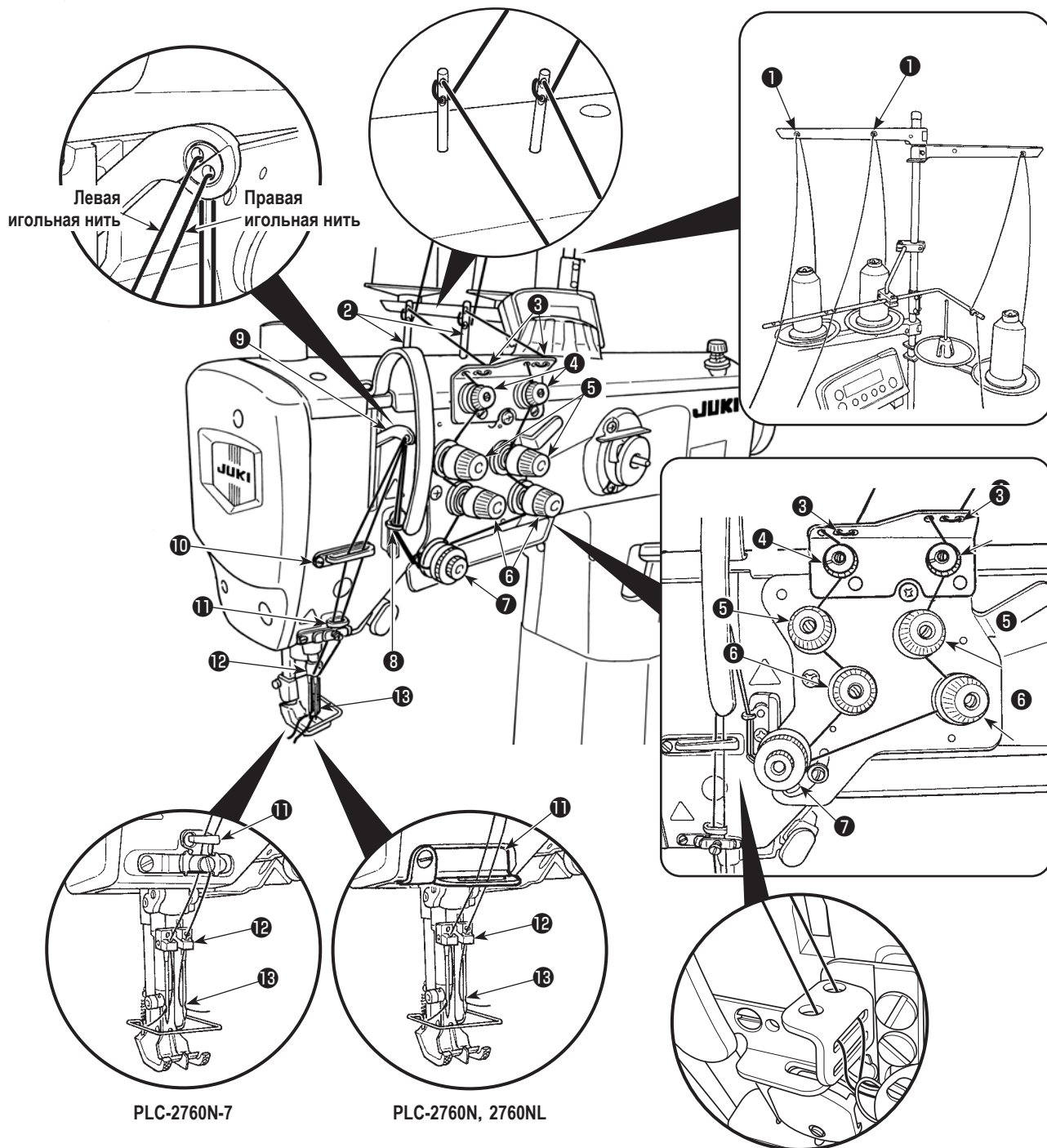
* Пропустите нить через правую сторону нитенаправителя 12 .



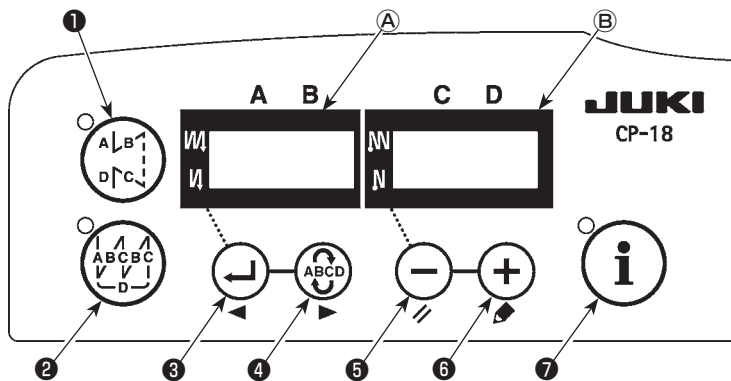
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Заправьте нити на машинной головке в соответствии с рисунком.



3. Настройка пневматической центральной направляющей (PLC-2760N, 2760N-7, 2760NL)



3-1. Выбор дополнительной функции ввода

1. Удерживая нажатым (i) переключатель 7, включите питание. (Отобразятся элементы дисплея, которые были изменены в предыдущей операции).
- * Если отображение на экране не изменилось, начните операцию с самого начала.

□ □ 1 2 o P T _

2. Нажмите (ABCD) переключатель 4, чтобы перейти на номер настройки и выбрать функцию №12. Если вы хотите вернуть номер настройки, нажмите (←) переключатель 3 для возврата.

(Внимание) При продвижении (возврате) номера настройки предыдущее (или следующее) содержимое подтверждается. Поэтому необходимо быть очень осторожным, если вы изменили содержание (т.е. коснулись переключателя (-) (+)).

o P T _ i n _ _

3. Выберите пункт "in" с помощью клавиш 5 и 6.

□ i 0 6 □ n o P

4. Выберите i01 с помощью клавиши 4.

□ i 0 6 C G U d

5. Выберите функцию ввода переключателя центральной направляющей "CGUd" с помощью клавиш 5 и 6.

Почередно загораются

L □ 2 9

6. Определите функцию ввода переключателя центральной направляющей "CGUd" клавишей 4.

□ i 0 6 L □ 2 9

7. Установите параметр сигнала на ACTIVE с помощью клавиш 5 и 6. Установите на дисплее значение "L", если операция выполняется при сигнале "Low". Установите на дисплее "H", если операция выполняется, когда сигнал "High".

H □ 2 9

□ i 0 7 □ n o P

8. Определите упомянутую ранее функцию с помощью клавиши 4.

⋮

o P T _ □ □ i n

9. Закончите дополнительный ввод с помощью клавиши 4.

□ E n d

10. Выберите пункт "End" с помощью клавиш 5 и 6, чтобы вернуться к режиму функциональной установки.

3-2. Выбор дополнительной функции выхода

□ □ 1 2 o P T _

o P T _ o U T _

o □ 1 5 □ n o P

o □ 1 5 C G U d

↑ ↓
Поочередно загораются

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. Выберите функцию № 12 с помощью процедур настройки дополнительных вводов 1 и 2.
2. Выберите пункт "oUT" с помощью кнопок 5 и 6 .
3. Выберите o11/o13/o15 с помощью клавиши 4 . *1
4. Выберите функцию ввода переключателя центральной направляющей "CGUd" клавишами 5 и 6 .
5. Определите функцию ввода переключателя центральной направляющей "CGUd" клавишей 4 .
6. Установите значение сигнала на ACTIVE с помощью клавиш 5 и 6 .
Установите на дисплее значение "L", если операция выполняется при сигнале "Low". Установите на дисплее "H", если операция выполняется, когда сигнал "High".
7. Определите упомянутую ранее функцию с помощью клавиши 4 .
8. Завершите установку дополнительного вывода с помощью кнопки 4 .
9. Выберите пункт "End" с помощью клавиш 5 и 6 , чтобы вернуться к режиму функциональной установки.

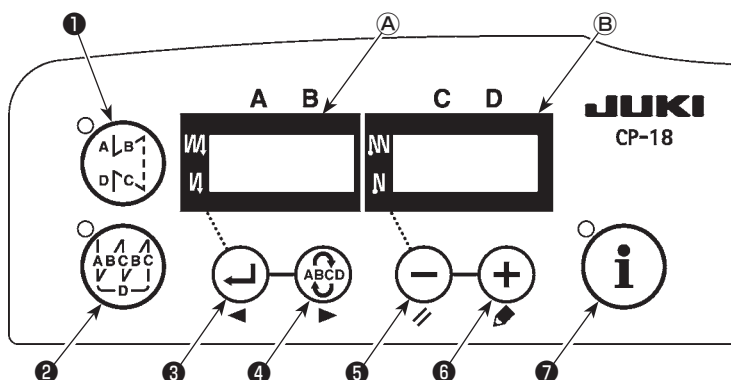
*1 Выбираемый элемент отличается в зависимости от модели.

o11 : PLC-2760NS*AB

o13 : PLC-2760N,2760NL

o15 : PLC-2760N-7

3-3. Настройка дополнительного устройства (PLC-2760N, 2760NL)



1. Удерживая нажатым **i** переключатель **7**, включите питание.

Если удерживать переключатель нажатым в течение трёх секунд или более, раздастся звуковой сигнал, позволяющий установить функции, доступные в режиме обслуживания.

1 4 1 F U n _ 2. Выберите функцию №141 с помощью кнопок **3** и **4**.

F U n _ _ E n d 3. Выберите элементы "_End", "UT1_" и "UT2_" кнопками **5** и **6**.

U T 1 _

U T 2 _

U 1 _ 0 * * * *



U * * * * * * *

4. Если вы выбрали UT1 или UT2, на блоке индикации **A** отобразится "U1 0" или "U2 0". Затем клавишами **3** и **4** укажите номер элемента настройки вспомогательного устройства.

5. С помощью клавиш **5** и **6** выберите параметр, который вы хотите установить, и введите его.

C G 0 1

Центральная направляющая PLC
(Блокируется с BT/FL)

C G 0 2

Центральная направляющая PLC
(Блокируется с BT/DL/
Инициализация FL)

C G 0 3

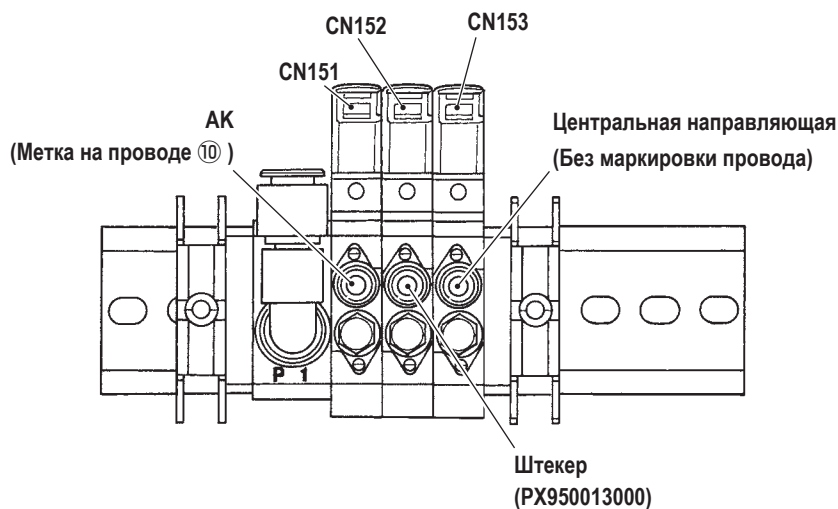
Центральная направляющая PLC
(Блокируется с BT/DL/FL)

C G 0 4

Центральная направляющая PLC
(Блокируется с BT)

3-4. Система трубопроводов для подачи воздуха

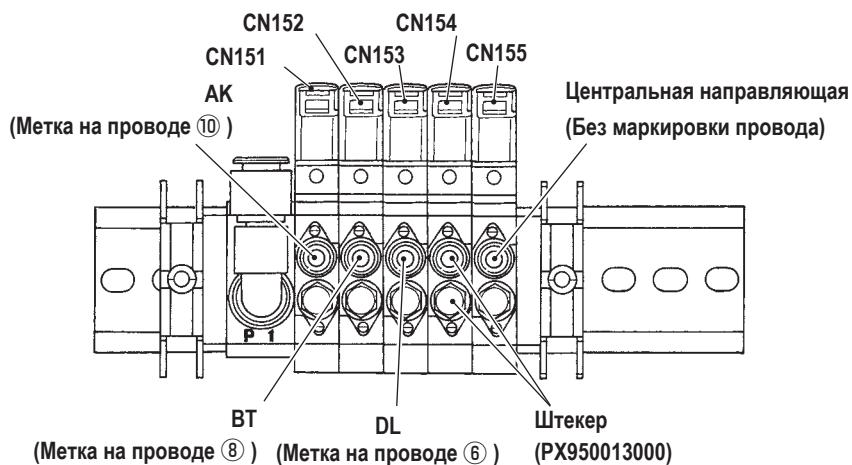
PLC-2760NS*AB



Подсоедините воздушный шланг, идущий от головки машины до положения, показанного выше, так чтобы номер воздушного шланга соответствовал номеру отверстия.

Вставьте штекер в полуразъём CN152.

PLC-2760N,2760NL



Подсоедините воздушный шланг, идущий от головки машины до положения, показанного выше, так чтобы номер воздушного шланга соответствовал номеру отверстия.

Вставьте штекер в полуразъём CN154.