

***TÜRKÇE***

**PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

1. Teknik özellikler .....	1
2. Makine kafasından iplik geçirme.....	3
3. Hava tipi merkez kılavuzunun ayarlanması (PLC-2760N,2760N-7,2760NL) .....	5
3-1. Opsiyonel giriş fonksiyonunun seçimi .....	5
3-2. Opsiyonel çıkışı fonksiyonunun seçimi.....	6
3-3. Yardımcı aygıtların ayarlanması (PLC-2760N,2760NL) .....	7
3-4. Hava boruları .....	8



## DIKKAT

Bu Kullanım Kılavuzu sadece PLC-2710N-7,2760N,2760N-7,2760NL modellerinin standart modellerden (PLC-2710-7,LU-2760,2760-7,2760L) farklı olan özelliklerini açıklamak için hazırlanmıştır.

Güvenlikle ilişkili bilgiler için, dikiş makinenizi kullanmaya başlamadan önce standart modellere ait Kullanım Kılavuzu'nda açıklanan "Güvenlik talimatlarını" bölümünü dikkatlice okuyup anlamalısınız.

## 1. Teknik özellikler

No.	Öge	Uygulama	
		PLC-2760N	PLC-2760NL
1	Model	PLC-2760N	PLC-2760NL
2	Model adı	Sütun yataklı, 2 iğneli, tek beslemeli, büyük dikey döner kancalı düz dikiş makinesi	Sütun yataklı, 2 iğneli, tek beslemeli, kilit dikiş makinesi (kalın iplik için)
3	Uygulama	Orta ilâ ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya	Ağır malzemeler, araba koltuğu, mobilya
4	Dikiş hızı	Maks. 2.500 sti/min Bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu, " <b>6. DİKİŞ HIZI TABLOSU</b> ".	Maks. 2.000 sti/min Bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu, " <b>6. DİKİŞ HIZI TABLOSU</b> ".
5	İğne	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 ilâ Nm 180) (Standart: Nm 140)	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 140 ilâ Nm 200) (Standart: Nm 200)
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5	#8 ilâ #0
7	Kesim için uygun iplik boyutu		
8	Dikiş boyu	Maks. 12 mm (ileri/geri besleme)	
9	Dikiş boyu kadranı	Tek adımlı kadran	
10	Baskı ayağı kaldırıcı	Elle kaldırma kolu : 10 mm Dizle kaldırma : 20 mm	
11	Dikiş boyu ayarlama mekanizması	Kadranlı	
12	Ters dikiş ayarlama yöntemi	Kollu	
13	İğne ipliği boşluk alma	İğne ipliği boşluk alma bağlantısı	
14	İğne mili konumu	40 mm	
15	Alternatif dikey hareket miktarı	1 mm ilâ 9 mm (Alternatif dikey hareket kadran ayarlı tür)	
16	Kanca	Dikey eksenli 2 katlı kanca (Mandal tipli)	
17	Besleme mekanizması	Kutu beslemeli	
18	Üst ve alt besleme aktüasyon mekanizması	Zamanlama kayışı	
19	İplik kesme yöntemi		
20	Yağlama	Yağ hazneli otomatik yağlama (yağ göstergeli)	
21	Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 1 (VG7 ISO standardına eş değer) ya da JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Yatak boyutu	643 mm × 178 mm	
23	Kol altındaki boşluk	347 mm × 298 mm	
24	El çarkı boyutu	V kayışı efektif çapı : ø76,0 mm Dış çap : ø140 mm	
25	Motor/Kontrol kutusu	M51N 750W / SC-922A	
26	Makine kafası ağırlığı	79 kg	
27	Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-84,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min - Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ): A-86,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{WA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-88,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.000 sti/min - Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ): A-93,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{WA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.000 sti/min

No.	Öge	Uygulama	
		PLC-2710N-7	PLC-2760N-7
1	Model		
2	Model adı	Sütun yataklı, 1 iğneli, tek beslemeli, büyük dikey döner kancalı ve iplik kesicili düz dikiş makinesi	Sütun yataklı, 2 iğneli, tek beslemeli, büyük dikey döner kancalı ve iplik kesicili düz dikiş makinesi
3	Uygulama	Orta ilâ ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya	
4	Dikiş hızı	Maks. 2.500 sti/min Bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu, <b>"6. DİKİŞ HIZI TABLOSU". *1</b>	
5	İğne	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 ilâ Nm 180) (Standart: Nm 140)	
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5	
7	Kesim için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5	
8	Dikiş boyu	Maks. 12 mm (ileri/geri besleme)	
9	Dikiş boyu kadranı	2 adımlı kadran	
10	Baskı ayağı kaldırıcı	Elle kaldırma kolu : 10 mm Otomatik kaldırma : 20 mm	
11	Dikiş boyu ayarlama mekanizması	Kadranlı	
12	Ters dikiş ayarlama yöntemi	Hava silindirli tip (geriye doğru hareket düğmeli)	
13	İğne ipliği boşluk alma	İğne ipliği boşluk alma bağlantısı	
14	İğne mili konumu	40 mm	
15	Alternatif dikey hareket miktarı	1 mm ilâ 9 mm (Alternatif dikey hareket kadran ayarlı tür)	
16	Kanca	Dikey eksenli 2 katlı kanca (Mandal tipli)	
17	Besleme mekanizması	Kutu beslemeli	
18	Üst ve alt besleme aktüasyon mekanizması	Zamanlama kayışı	
19	İplik kesme yöntemi	Kam tahrikli makas tipi	
20	Yağlama	Yağ hazneli otomatik yağlama (yağ göstergeli)	
21	Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 1 (VG7 ISO standardına eş değer) ya da JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Yatak boyutu	643 mm x 178 mm	
23	Kol altındaki boşluk	347 mm x 298 mm	
24	El çarkı boyutu	Dış çap : ø123mm	
25	Motor/Kontrol kutusu	SC-922B	
26	Makine kafası ağırlığı	81 kg	84 kg
27	Nominal güç tüketimi	193VA	
28	Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-79,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-84,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min -Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ): A-86,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{WA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min

\*1 Hız ayarı, yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarına göre otomatik olarak gerçekleştirilir.

## 2. Makine kafasından iplik geçirme

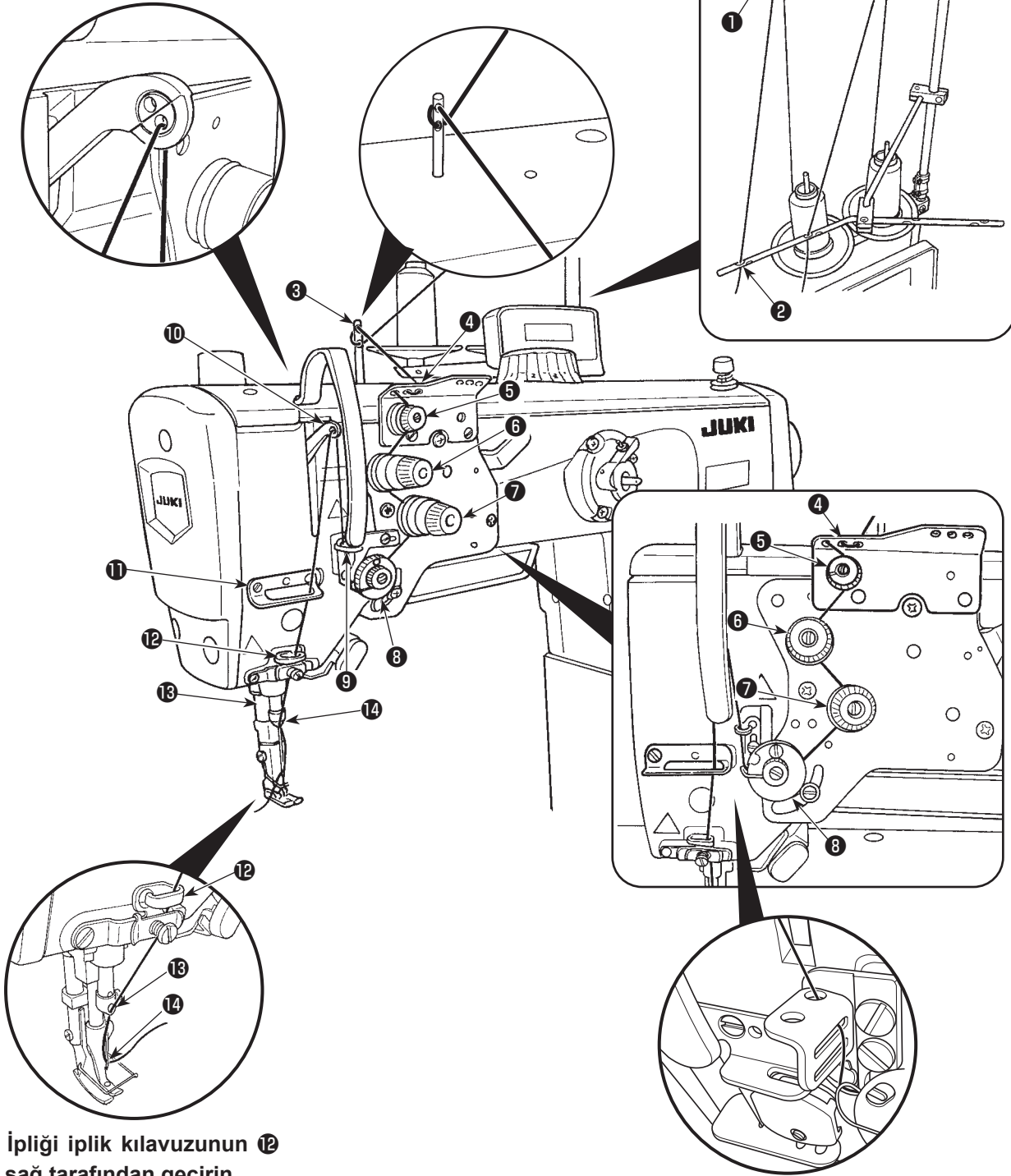
[PLC-2710N]



### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

İpliği, aşağıdaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek makine başına takın.



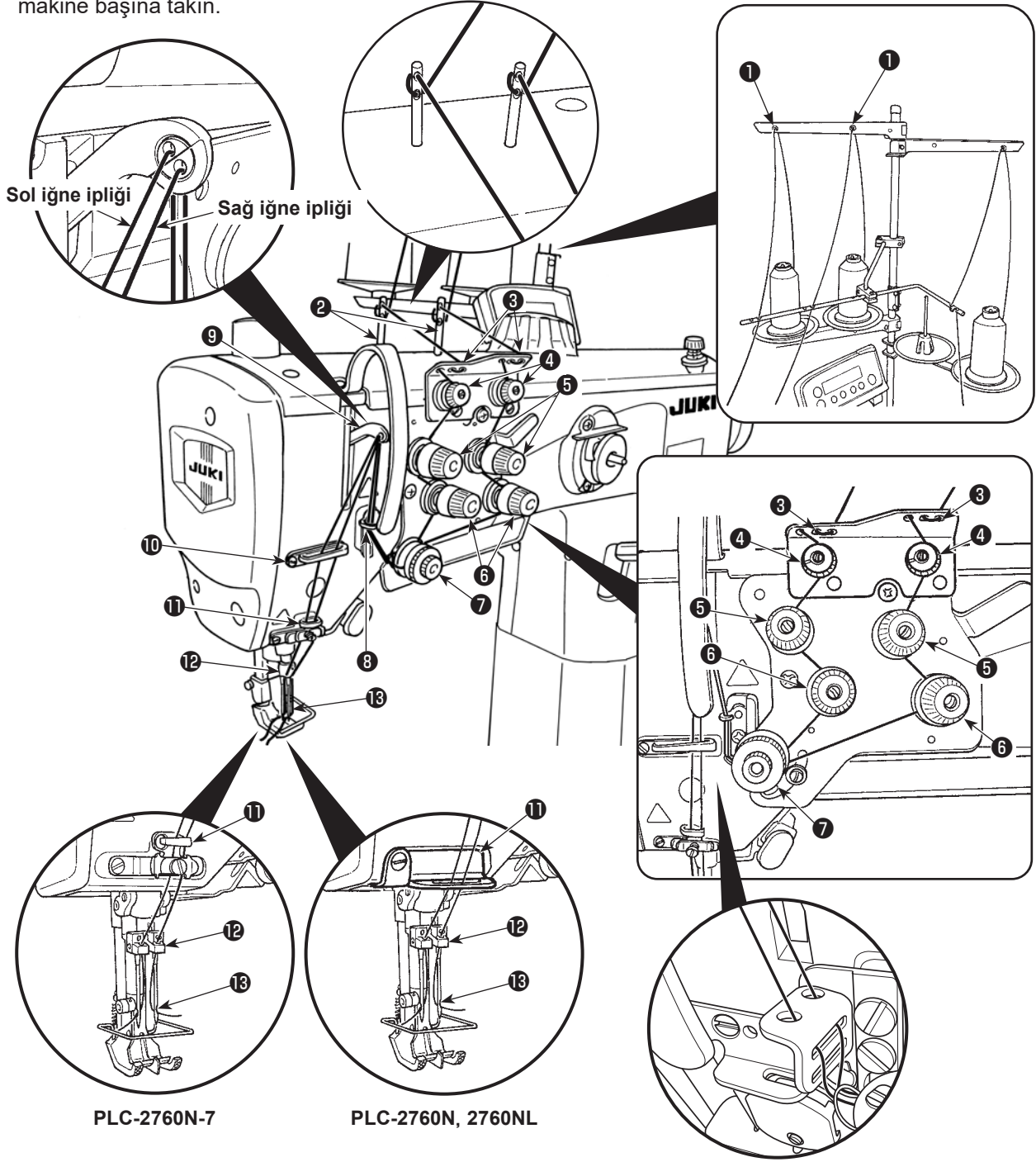
\* İpliği iplik kılavuzunun 12 sağ tarafından geçirin.



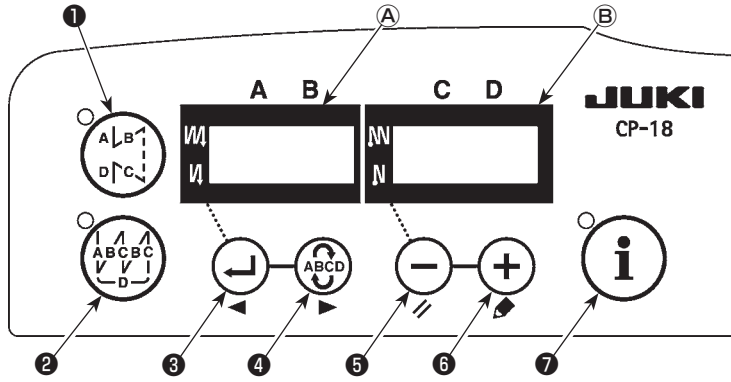
**UYARI:**

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

İpliği, aşağıdaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek makine başına takın.



### 3. Hava tipi merkez kılavuzunun ayarlanması (PLC-2760N,2760N-7,2760NL)



#### 3-1. Opsiyonel giriş fonksiyonunun seçimi

1. **i** anahtarını **7** basılı tutarken gücü AÇIN. (Önceki işlemde değiştirilen ekran öğeleri görüntülenecektir.)

\* Ekran görüntüsü değişmezse, işlemi baştan yeniden başlatın.

□ □ 1 2 o P T \_

2. 12 numaralı işlevi seçmek üzere ayar numarasını iletirmek için



sanız, **3** anahtarına **3** basın.

- (Dikkat) Ayar numarasında ileri (ya da geri) gittiğinizde, önceki (veya sonraki) içerik onaylanır. Bu nedenle, içeriği değiştirdiğinizde (yani, **-** **+** anahtarına dokunduğunuzda) çok dikkatli olmanız gerekir.

o P T \_ i n \_ \_

3. **5** ve **6** tuşlarını kullanarak "in" (içeri) ögesini seçin.

□ i 0 6 □ n o P

4. Tuş **4** yardımıyla i06'i seçin.

□ i 0 6 C G U d

5. **5** ve **6** tuşlarıyla "CGUd" merkez kılavuz anahtarı giriş işlevini seçin.

Dönüşümlü olarak yazar

L □ 2 9

6. **4** tuşuyla "CGUd" merkez kılavuz anahtarı giriş işlevini belirleyin.

□ i 0 6 L □ 2 9

7. **5** ve **6** tuşlarıyla sinyalin AKTİF değerini ayarlayın.

H □ 2 9

İşlem, sinyal "Düşük" olduğunda gerçekleştirilirse ekranı "L" olarak ayarlayın. İşlem, sinyal "Yüksek" olduğunda gerçekleştirilirse ekranı "H" olarak ayarlayın.

□ i 0 7 □ n o P

8. Yukarıda belirtilen fonksiyonu **4** tuşuyla belirleyin.

o P T \_ □ □ i n

9. **4** anahtarıyla isteğe bağlı girişi tamamlayın.

□ E n d

10. Fonksiyon ayar moduna dönmek için **5** ve **6** tuşlarını kullanarak "End" (son) ögesini seçin.

### 3-2. Opsiyonel çıkışı fonksiyonunun seçimi

□ □ 1 2 o P T \_

o P T \_ o U T \_

o □ 1 5 □ n o P

o □ 1 5 C G U d

Dönüşümlü olarak yanar

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. İsteğe bağlı giriş ayar prosedürleri 1 ve 2'nin çalıştırma prosedürü ile 12 numaralı işlevi seçin.
2. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "oUT" (dışarı) ögesini seçin.
3. Tuş 4 yardımıyla o11/o13/o15'i seçin. \*1
4. 5 ve 6 tuşlarıyla "CGUd" merkez kılavuz anahtarı giriş işlevini seçin.
5. 4 tuşuyla "CGUd" merkez kılavuz anahtarı giriş işlevini belirleyin.
6. 5 ve 6 tuşlarıyla sinyalin AKTİF değerini ayarlayın. İşlem, sinyal "Düşük" olduğunda gerçekleştirilirse ekranı "L" olarak ayarlayın. İşlem, sinyal "Yüksek" olduğunda gerçekleştirilirse ekranı "H" olarak ayarlayın.
7. Yukarıda belirtilen fonksiyonu 4 tuşuyla belirleyin.
8. 4 anahtarıyla isteğe bağlı çıkışı tamamlayın.
9. Fonksiyon ayar moduna dönmek için 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "End" (son) ögesini seçin.

\*1 Seçilecek öge modele göre değişir.

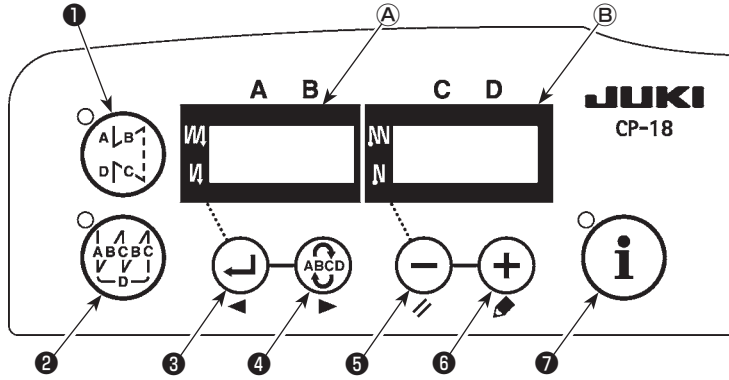
o11 : PLC-2760NS\*AB

o13 : PLC-2760N,2760NL

o15 : PLC-2760N-7



### 3-3. Yardımcı aygıtların ayarlanması (PLC-2760N,2760NL)



1. **i** anahtarını **7** basılı tutarken gücü AÇIN.  
Düğmeyi üç saniye veya daha uzun bir süre basılı tutarsanız, Servis modunda kullanılabilen işlevleri ayarlamanıza olanak sağlamak için sesli uyarı çalacaktır.

**1 4 1 F U n \_** 2. **3** ve **4** tuşlarıyla 141 no.lu işlevi seçin.

**F U n \_ \_ E n d**

**U T 1 \_** 3. **5** ve **6** tuşlarıyla "\_End", "UT1\_" ve "UT2\_" öğelerini seçin.

**U T 2 \_**

**U 1 \_ 0 \* \* \* \***

**U \* \* \* \* \* \* \* \***

4. UT1 veya UT2'yi seçtiyseniz, **A** ekran biriminde "U1 0" veya "U2 0" görüntülenecektir. Ardından, **3** ve **4** tuşlarıyla yardımcı cihaz ayar ögesi numarasını belirtin.

5. Aşağıdakilerden ayarlamak istediğiniz parametreyi **5** ve **6** tuşları ile seçin ve girin.

**C G 0 1**

PLC merkezi kılavuzu  
(BT/FL ile kilitli)

**C G 0 2**

PLC merkezi kılavuzu  
(BT/DL ile kilitli/FL'nin başlatılması)

**C G 0 3**

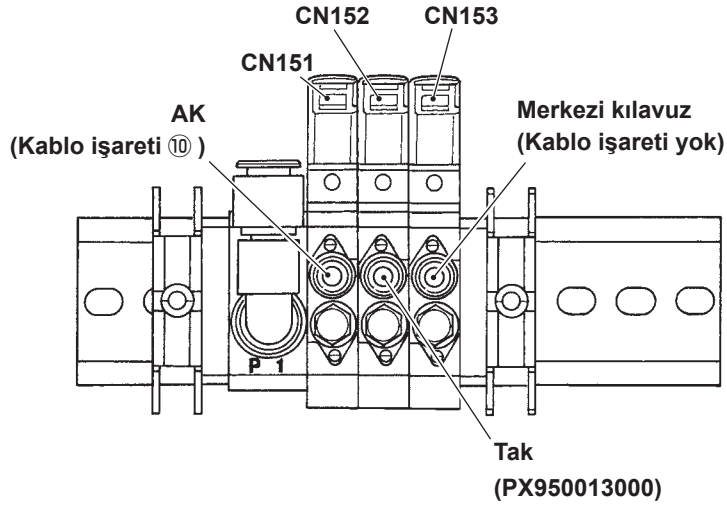
PLC merkezi kılavuzu  
(BT/DL/FL ile kilitli)

**C G 0 4**

PLC merkezi kılavuzu  
(BT ile kilitli)

### 3-4. Hava boruları

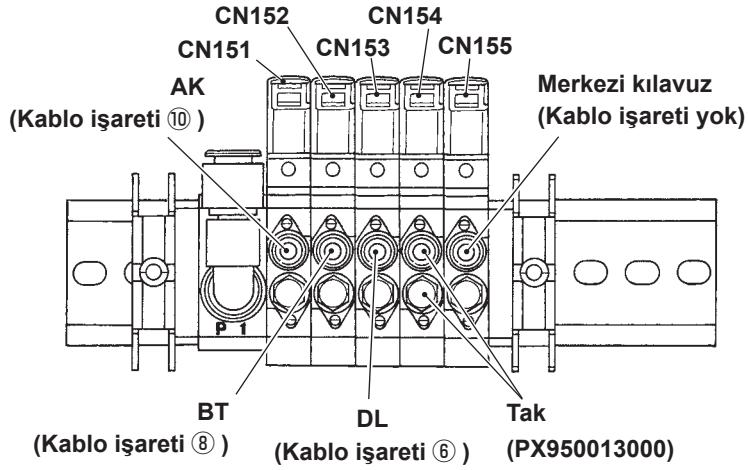
#### PLC-2760NS\*AB



Makine kafasından gelen hava hortumunu, hava hortumu sayısı ile port sayısını eşleştirerek, yukarıda gösterilen konuma bağlayın.

Fişi CN152'ün yarım bağlantısına takın.

#### PLC-2760N,2760NL



Makine kafasından gelen hava hortumunu, hava hortumu sayısı ile port sayısını eşleştirerek, yukarıda gösterilen konuma bağlayın.

Fişi CN154'ün yarım bağlantısına takın.