

PLC-2760NV 使用说明书

1.	规格	1
2.	上线的穿线方法	2
3.	气动相关(使用气动式中心导向器时)	3
4.	设定附带装置(气动式中心导向器)	5
	4-1. 设定中心导向器的 0N/0FF	5
	4-2. 中心导向器的选配件输入设定	7
	4-3. 中心导向器的选配件输出设定	8



本使用说明书仅就有关 PLC-2760NV 与标准机(PLC-2760V)不同的内容进行说明。 有关安全注意事项,请理解标准机的使用说明书中记载的「有关安全的注意事项」之后再使用缝纫机。 1. 规格

PLC-2760NVSA70BBZ

项目	规格
型号	PLC-2760NV
缝制速度	最高 2,500 sti/min 参照标准机械使用说明书「10. 缝制速度一览表 」
缝迹长度	最大 12mm
使用机针	精密牌134×35(Nm125~Nm200)(标准 Nm140)
可缝机线号	#30~#0 (US:#46~#266, 欧洲:60/3~10/3)
可切线号	#30~#0 (US:#46~#266, 欧洲:60/3~10/3)
马达	AC 伺服马达
压脚压力控制	电子控制
水平传送控制	电子控制
交替上下控制	电子控制
使用机油	JUKI New Defrix Oil No.1(相当于 ISO 规格 VG7) 或 JUKI MACHINE OIL No.7
图案数	 缝制图案 99 个图案(多角缝最多可以登记 10 个图案) 循环缝图案 9 个图案 用户针距图案 20 个图案 用户缩缝图案 9 个图案

2. 上线的穿线方法



3. 气动相关(使用气动式中心导向器时)



警告

(1) 调节器的安装

为了防止突然起动造成人身事故,请关掉电源,确认马达确实停止转动后再进行操作。

- 1)用附属的螺丝②、弹簧垫③、螺母④把调节器(组件)●安装到安装板⑤上。
- 2)把接头 ③ 安装到吸气口 1,把接头 ⑦ 安装到排气口2。
- 3)用附属的螺丝8把安装板5安装到机台下面。
- 4) 请将 ϕ6 空气管连接到接头⑦上。
- ※ 附属的螺丝②:螺丝直径 M5 长度 12mm (SM6051202TP)
- (2) 空气压力的调整
- 本机使用的空气压力为 0.5 ~ 0.55MPa 。请用滤 清调节器的调节旋钮●来调整压力。
- 使用中,滤清调节器 ③ 部里冷凝水积存之后,请 转动积存水水栓 ②,排放出积存水。



- (3) 安装电磁阀
- 1) 在机台下方用附属螺丝① SK3452001SE 安装电磁阀 组2。
- 2) 将调节器的安装(4)的 φ6 空气管连接到接头3) 请先将 φ6 空气管切割成合适的长度,再使用。
- 3)将来自气动式中心导向器的 ϕ4 空气管连接到接头④上。
- 4) 将连接器 ⑤连接到电装 BOX 的 CN59 上。

4. 设定附带装置(气动式中心导向器)

4-1. 设定中心导向器的 ON/OFF



<付帯装置設定画面>

1)3 秒钟长时间按 ●.
 「模式画面」被显示出来。

2) 选择"14. 设定附带装置"。

- 3)显示"附带装置设定画面"。
 - 一旦选择希望变更设定的装置,就会显示各个 装置的设定画面。
- 4)一旦选择"1.中心导向器",就会显示"中心 导向器设定画面"。



<中心导向器设定画面>

5) 一旦选择 "H001 功能 ON/OFF", 就会显示"中 心导向器功能 ON/OFF 设定画面"。



<中心导向器功能 ON/OFF 设定画面>

Ø

6) 选择功能的 ON/OFF。

7) 按下 2就会确定。





意 当气动式中心引导仅靠 ON/OFF 设定无法发挥功能时,请使用下一项的中心引导选配件输入输出设定进行 使用。

4-2. 中心导向器的选配件输入设定

在6连开关上设定中心导向器的切换功能。



1) 3 秒钟长时间按



「模式画面」被显示出来。



19. 设定违项 × 1. 设定通知能 Μ 2 i

2) 选择"19. 设定选项"。

3)选择"1. 设定选项输入"。

4) 选择"INPUT6. 输入抓线开关"。





5) 选择"i62. 输入中心的导向"。

6) 按下 🖊 2就会确定。

4-3. 中心导向器的选配件输出设定





1) 选择"2. 设定选项输出"。

2) 选择 "OUTPUT11. 无功能"。



3)选择 "o25. 中心导向器"。
 4) 按下 ● 就会确定。