

**日本語**

**PLC-2760NV  
取扱説明書**

# 目次

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| 1. 仕様.....                       | 1 |
| 2. 上糸の通し方 .....                  | 2 |
| 3. エアー関係 ( エアー式センターガイド使用時 )..... | 3 |
| 4. 付帯装置設定 ( エアー式センターガイド ).....   | 5 |
| 4-1. センターガイドの ON/OFF 設定.....     | 5 |
| 4-2. センターガイドのオプション入力設定 .....     | 7 |
| 4-3. センターガイドのオプション出力設定 .....     | 8 |

## 注意

この取扱説明書は、PLC-2760NV に関して、標準機 (PLC-2760V) 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

### PLC-2760NVSA70BBZ

| 項目     | 仕様  |
|--------|---|
| 機種     | PLC-2760NV  |
| 縫い速度   | 最高 2,500 sti/min<br>標準機取扱説明書「10.縫い速度一覧表」参照  |
| 縫い目長さ  | 最大 12 mm  |
| 使用針    | シュメツツ 134 × 35 (Nm 125 ~ Nm 200) (標準 Nm 140)  |
| 可縫糸番手  | #30 ~ #0 (US: #46 ~ #266、ヨーロッパ: 60/3 ~ 10/3)  |
| 可切糸番手  | #30 ~ #0 (US: #46 ~ #266、ヨーロッパ: 60/3 ~ 10/3)  |
| モーター   | AC サーボモーター  |
| 押え圧制御  | 電子制御  |
| 水平送り制御 | 電子制御  |
| 交互上下制御 | 電子制御  |
| 使用油    | JUKI ニューデフレックスオイル No. 1 (ISO 規格 VG7 相当)<br>または JUKI MACHINE OIL No. 7   |
| パターン数  | 縫製パターン.....99パターン(多角縫いは10パターンまで登録可能)<br>サイクル縫いパターン.....9パターン<br>カスタムピッチパターン.....20パターン<br>コンデンスカスタムパターン.....9パターン   |
| 騒音     | ISO B 9064 に準拠した測定方法による [騒音レベル]<br>縫い速度 = 1,420 sti/min : 騒音レベル $L_{pA} \leq 84.5$ dB (定常運転時 ※ 1)<br>縫い速度 = 2,200 sti/min : 騒音レベル $L_{pA} \leq 84.5$ dB (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 縫製した際での騒音です。

※ 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、自動バック、糸切り、上糸つかみ装置を作動させて、300mm 縫製した際での騒音です。

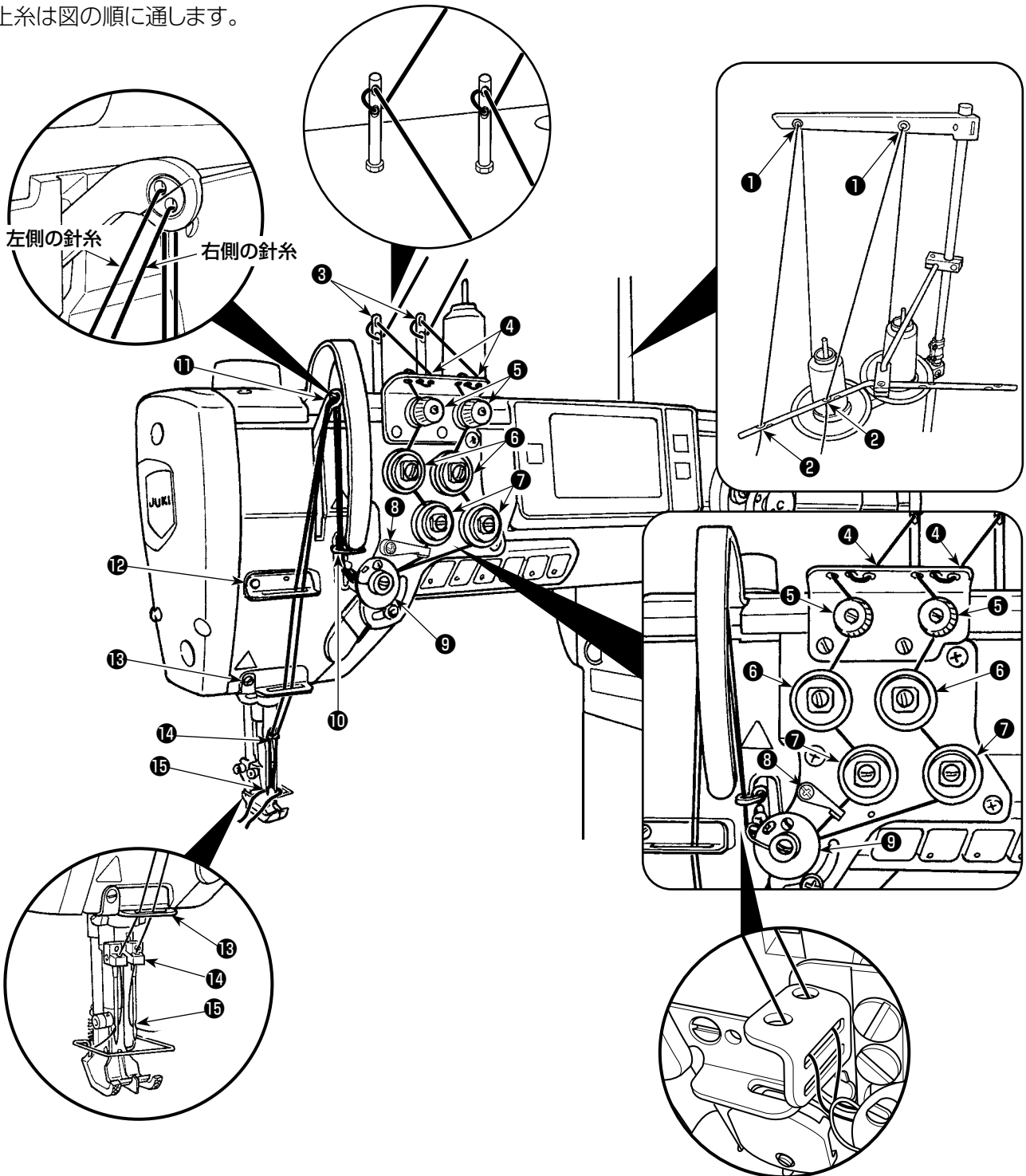
## 2. 上糸の通し方



**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、モーター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。



生地の上ではない箇所での糸切りを行う場合は、糸案内⑬を交換してください。

交換する糸案内は付属されています。

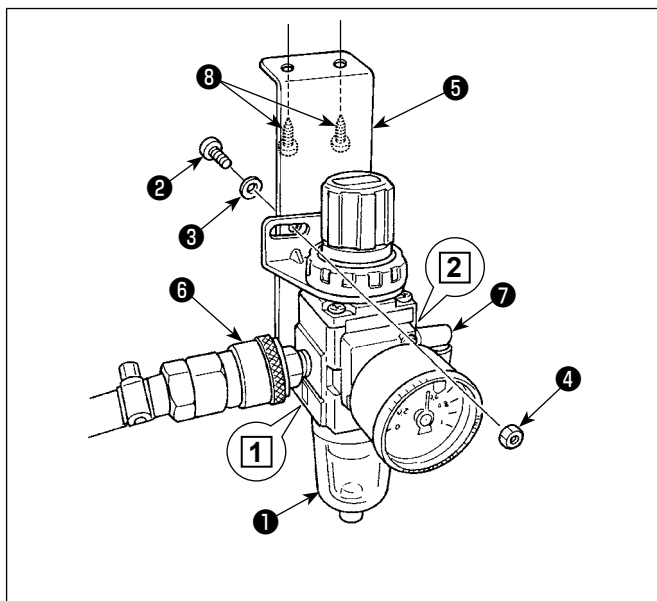
糸案内品番：40034675

### 3. エアー関係 ( エアー式センターガイド使用時 )



## 警告

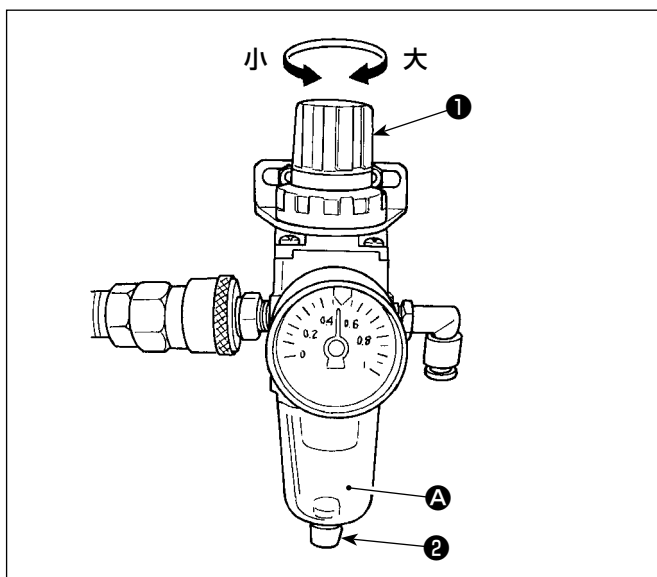
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。



#### (1) レギュレータの取り付け

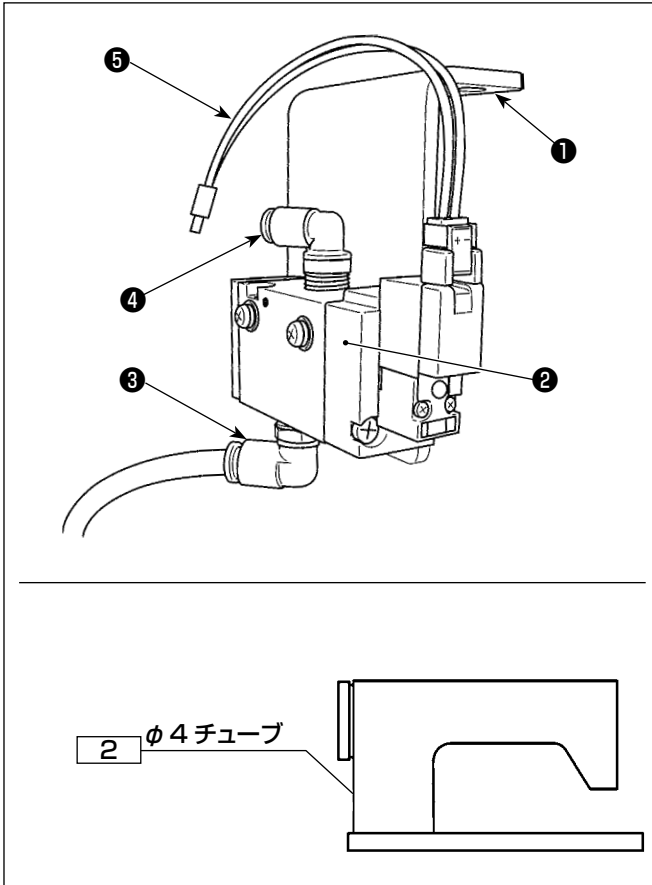
- 1) レギュレータ (組) ①を、付属のねじ②、ばね座金③、ナット④にて取付板⑤に取り付けます。
- 2) 継手⑥を吸気口 ①、継手⑦を排気口 ②に取り付けます。
- 3) 取付板⑤をテーブル下面に、付属ねじ⑧で取り付けます。
- 4) φ6 エアチューブを継手⑦に接続してください。

※ 付属のねじ②：ねじ径 M5 長さ 12 mm  
(SM6051202TP)



#### (2) エアー圧の調整

- 1) 使用エア圧は、0.5 ~ 0.55 MPa です。  
フィルターレギュレータの調節つまみ①で調整してください。
- 2) 使用中、フィルターレギュレータ A 部にドレンが溜まりましたら、ドレンコック②を回し、ドレンを排出します。



### (3) 電磁弁の取り付け

- 1) 電磁弁組**②**をテーブル下面に、付属ねじ**①** SK3452001SE で取り付けます。
- 2) (1)レギュレータの取り付け 4) のφ6 チューブを継手**③**に接続します。φ6 チューブは適当な長さにカットしてご使用ください。
- 3) 継手**④**にはエアースセンターガイドから来たφ4 エアータブを接続します。
- 4) コネクタ**⑤**を電装 BOX の CN59 に接続します。

## 4. 付帯装置設定 ( エアー式センターガイド )

### 4-1. センターガイドの ON/OFF 設定



- 1) **M** ①を 3 秒長押しします。  
「モード画面」が表示されます。



- 2) 「14. 付帯装置設定」を選択します。



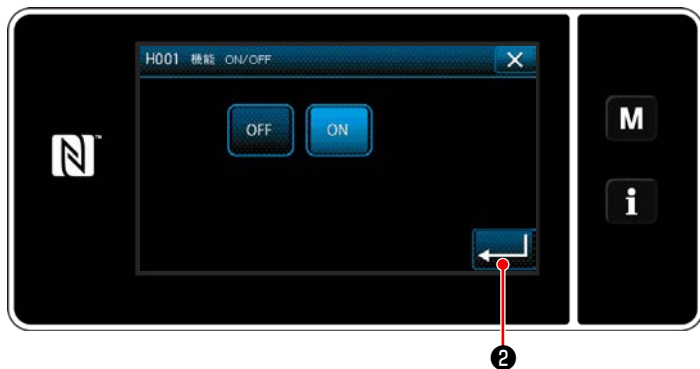
- 3) 「付帯装置設定画面」が表示されます。  
設定を変更したい装置を選択すると、各装置の設定画面が表示されます。
- 4) 「1. センターガイド」を選択すると「センターガイド設定画面」が表示されます。

<付帯装置設定画面>




- 5) 「H001 機能 ON/OFF」を選択すると「センターガイド機能 ON/OFF 設定画面」が表示されます。

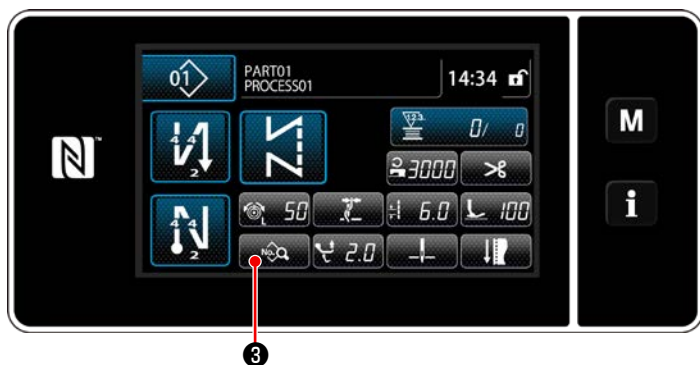
<センターガイド設定画面>




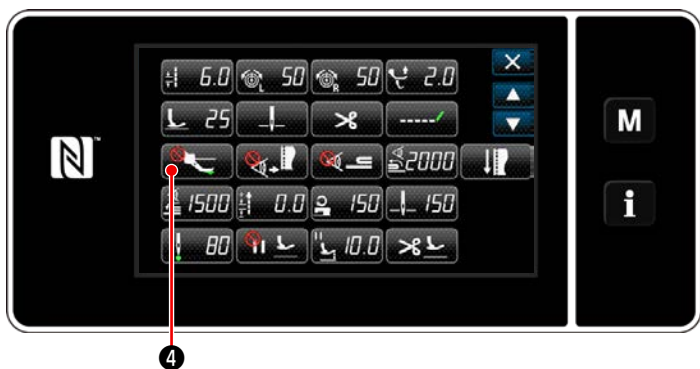
<センターガイド ON/OFF 設定画面>


6) 機能の ON/OFF を選択します。

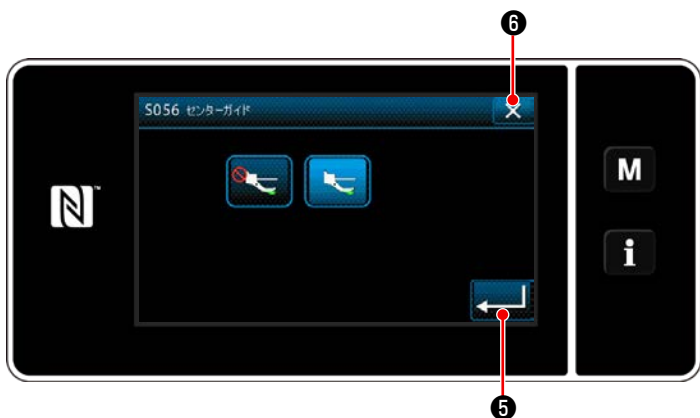
7)  ②を押すと確定します。




8)  ③を押し、縫製データ編集画面を表示します。




9)  ④を押し、「S056 センターガイド」を表示させます。



10) センターガイドの ON/OFF を設定します。

11)  ⑤を押すと、入力した値を確定します。

12)  ⑥を押し、縫製画面を表示します。



エアースセンターガイドが ON/OFF 設定のみで機能しない場合は、次項のセンターガイドオプション入力設定を行って使用ください。



## 4-2. センターガイドのオプション入力設定

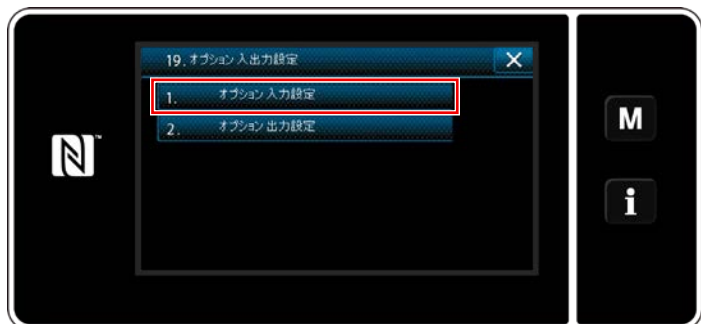
6 連スイッチにセンターガイドの切替機能を設定します。



- 1) **M** ①を3秒長押しします。  
「モード画面」が表示されます。



- 2) 「19. オプション入出力設定」を選択します。




- 3) 「1. オプション入力設定」を選択します。



- 4) 「INPUT6. 糸掴みスイッチ入力」を選択します。



5) 「i62. センターガイド入力」を選択します。

6)  ②を押すと確定します。

### 4-3. センターガイドのオプション出力設定




1) 「2. オプション出力設定」を選択します。



2) 「OUTPUT11. オプション出力機能無し」を選択します。



3) 「o25. センターガイド」を選択します。

4)  ①を押すと確定します。