

DEUTSCH

**PLC-2710NV
BETRIEBSANLEITUNG**

INHALT

1. Technische Daten	1
2. Einfädeln des Maschinenkopfes	2



VORSICHT

In dieser Bedienungsanleitung für das Modell PLC-2710NV werden nur die Unterschiede zum Standardmodell (PLC-2710V) beschrieben.

Für sicherheitsbezogene Informationen lesen Sie den Abschnitt „Sicherheitshinweise“ in der Bedienungsanleitung für das Standardmodell zum vollen Verständnis sorgfältig durch, bevor Sie Ihre Nähmaschine benutzen.

1. Technische Daten

PLC-2710NVS70BBZ

Posten	Anwendung
Modell	PLC-2710NV
Nähgeschwindigkeit	Max. 2.500 sti/min (Siehe „10. Nähgeschwindigkeitstabelle“ in der Bedienungsanleitung für das Standardmodell.)
Stichlänge	Max. 12 mm
Nadel	SCHMETZ 134×35 (Nm 125 bis Nm 200) (Standard: Nm 140)
Geeignete Fadenstärke zum Nähen	#30 bis #0 (US: #46 bis #266, Europa: 60/3 bis 10/3)
Geeignete Fadenstärke zum Abschneiden	#30 bis #0 (US: #46 bis #266, Europa: 60/3 bis 10/3)
Motor	Wechselstrom-Servomotor
Nähfuß-Druckregler	Elektronische Steuerung
Horizontaltransportsteuerung	Elektronische Steuerung
Alternierende Vertikaltransportsteuerung	Elektronische Steuerung
Schmieröl	JUKI New Defrix Oil No. 1 (entspricht ISO-Standard VG7) oder JUKI MACHINE OIL No.7
Anzahl der Muster	Nähmuster.....99 Muster (Für Vieleckform-Nähen können bis zu 10 Muster registriert werden.) Zyklusnähmuster9 Muster Sonderteilungsmuster20 Muster Verdichtungsstich-Sondermuster9 Muster
Geräusch	- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel (L_{pA}) am Arbeitsplatz : A-bewerteter Wert von 83,5 dB; (einschließlich $K_{pA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 2.500 sti/min. - Schalleistungspegel (L_{WA}): A-bewerteter Wert von 90,5 dB; (einschließlich $K_{WA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 bei 2.500 sti/min.

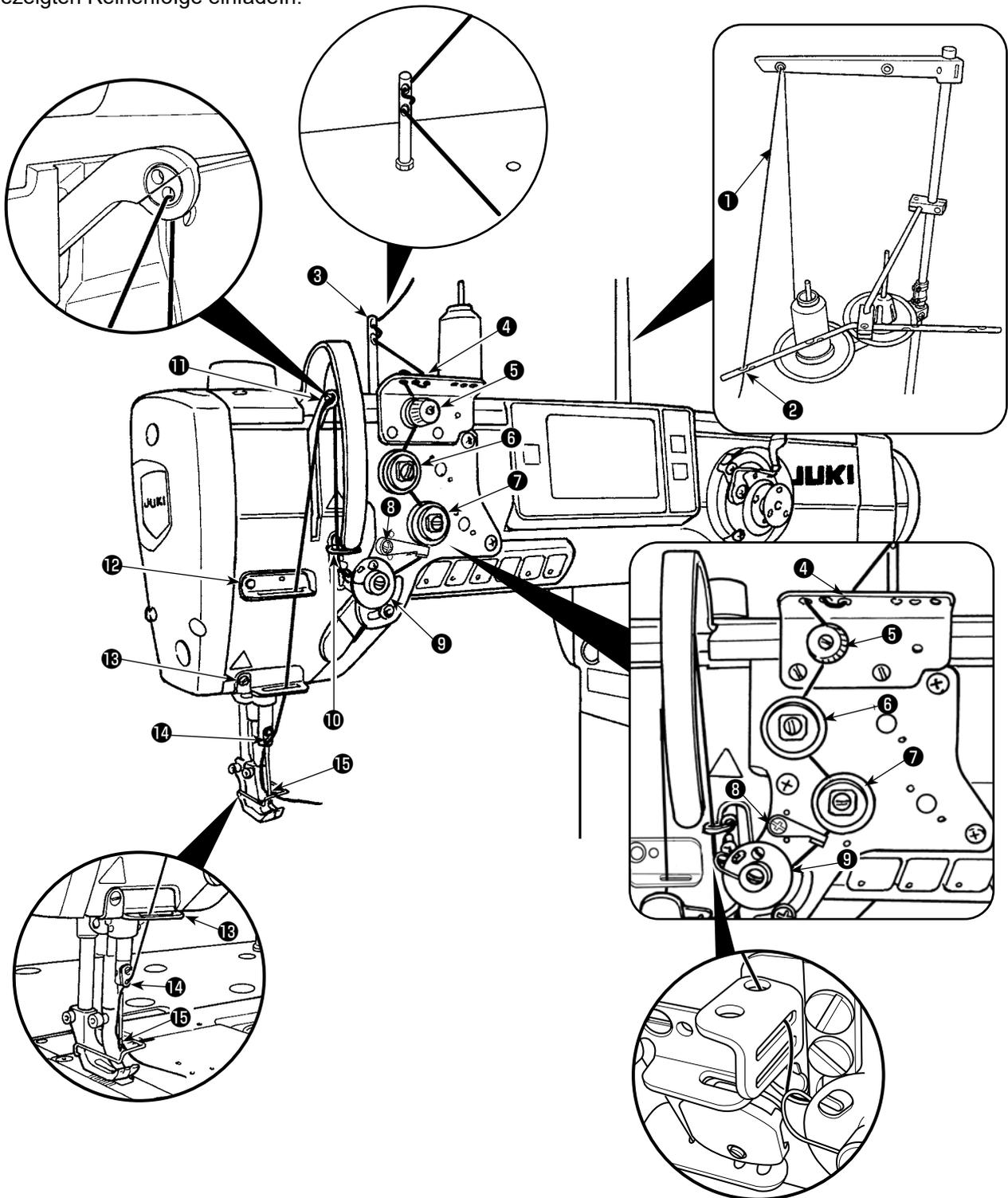
2. Einfädeln des Maschinenkopfes



WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.

Den Maschinenkopf gemäß der in der Abbildung gezeigten Reihenfolge einfädeln.



Falls Sie Fadenabschneiden an einer Position durchführen wollen, wo kein Stoff vorhanden ist, muss die Fadenführung 16 durch eine geeignete Fadenführung ersetzt werden. Die anstelle des gegenwärtigen Teils zu verwendende Fadenführung ist im Lieferumfang der Einheit enthalten.
Teilenummer der Austausch-Fadenführung: 40034675