

***ITALIANO***

**PLC-2710NV  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

1. Caratteristiche tecniche.....	1
2. Infilatura del filo nella testa della macchina .....	2



## ATTENZIONE

Questo Manuale d'Istruzioni per la PLC-2710NV descrive solo le loro differenze rispetto al modello standard (PLC-2710V).

Per informazioni relative alla sicurezza, leggere attentamente e comprendere appieno le "Precauzioni di sicurezza" descritte nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard prima di utilizzare la macchina per cucire.

## 1. Caratteristiche tecniche

### PLC-2710NVS70BBZ

Articolo	Applicazione
Modello	PLC-2710NV
Velocità di cucitura	Max. 2.500 sti/min (Vedere il par "10. Tabella di velocità di cucitura".)
Lunghezza del punto	12 mm max
Ago	SCHMETZ 134×35 (da Nm 125 a Nm 200) (Standard: Nm 140)
Titolo del filo applicabile per cucitura	Da #30 a #0 (US: da #46 a #266, Europa: da 60/3 a 10/3)
Titolo del filo applicabile da tagliare	Da #30 a #0 (US: da #46 a #266, Europa: da 60/3 a 10/3)
Motore	Servomotore CA
Controllo della pressione del piedino premistoffa	Controllo elettronico
Controllo del trasporto orizzontale	Controllo elettronico
Controllo del trasporto verticale alternato	Controllo elettronico
Olio lubrificante	JUKI New Defrix Oil No. 1 (Equivalente alla norma ISO VG7) o JUKI MACHINE OIL No. 7
Numero di modelli di cucitura	Modello di cucitura .....99 modelli di cucitura (Per la cucitura a forma poligonale, 10 modelli di cucitura possono essere registrati.) Modello di cucitura del ciclo .....9 modelli di cucitura Modello di cucitura a passo personalizzato.....20 modelli di cucitura Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato .....9 modelli di cucitura
Rumore	- Livello di pressione acustica ( $L_{pA}$ ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min - Livello di potenza acustica ( $L_{WA}$ ) ; Valore ponderato A di 90,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min

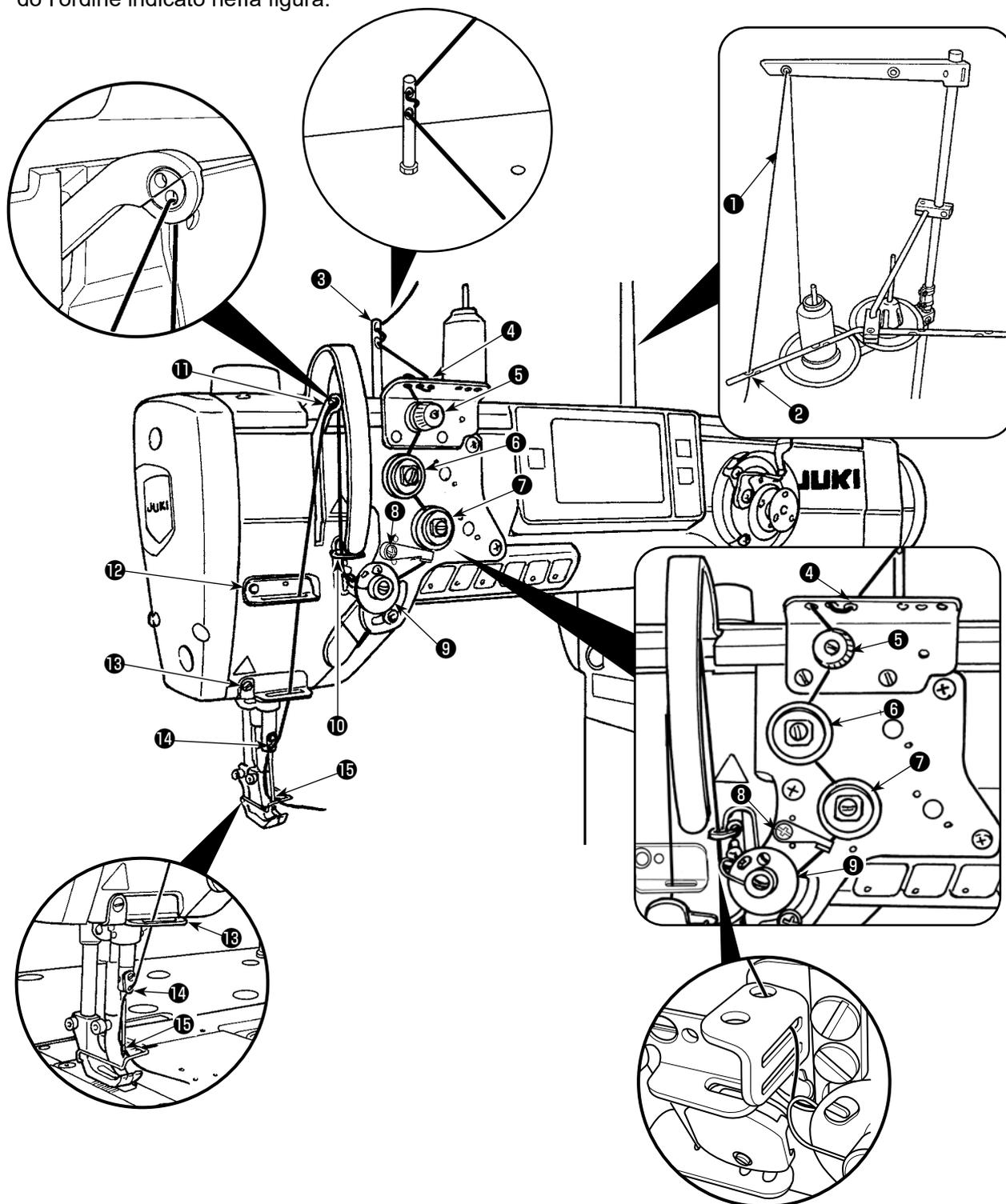
## 2. Infilatura del filo nella testa della macchina



### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

Infilare il filo nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.



Se si desidera eseguire il taglio del filo in una posizione in cui non esista il materiale, è necessario sostituire il guidafile 18 con l'apposito guidafile. Il guidafile da utilizzare al posto di quello attuale è in dotazione con l'unità come accessorio.  
Numero di parte del guidafile di ricambio: 40034675