

CONTEÚDO

1.	INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	2
(1)	Avisos de segurança.....	2
(2)	Etiquetas de segurança.....	3
(3)	Aviso para conexões elétricas.....	4
(4)	Instruções de segurança geral	5
(5)	Aviso de manutenção.....	5
(6)	Instruções gerais.....	6
(7)	Avisos gerais	6
2.	INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	7
3.	ESPECIFICAÇÕES.....	7
4.	Instalação.....	10
(8)	A instalação da máquina de Costura.....	10
	11	
5.	Ajustar a tensão da correia (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765).....	13
6.	componentes pneumáticos	13
7.	Instalar o regulador	14
		14
(9)	Ajustar a pressão de ar	14
(10)	A tubulação da válvula solenóide (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765 Tipo de AK e AK tipo / BT / DL).....	14
(11)	A tubulação do ar (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765).....	14
(12)	Encaminhamento a mangueira de ar e cabo (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765).....	15
8.	Colocar a tampa da correia (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765).....	15
9.	Instalando o suporte de rosca	16
10.	PREPARAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA	16
(13)	Como definir o modelo da cabeça da máquina	16
	17	
11.	Ajustar a cabeça da máquina (PLC-2710-7, 2760-7)	18
12.	Instalar o detector (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765; quando o kit de opção é usado)	20
		20
13.	Abrir / fechar a tampa do gancho.....	21
14.	Lubrificação	21
15.	procedimento de lubrificação	22
(14)	Ajustar a quantidade de óleo na lançadeira.....	22
(15)	A limpeza do filtro de lubrificação gancho (pavio de óleo).....	23
16.	Colocação da agulha.....	24
		25
17.	Colocar e remover a bobina	25
(16)	Passando a linha na lançadeira.....	26
	[PLC-2710, 2760, 2760L]	26
18.	Enrolando uma bobina.....	28
19.	Enfiar a cabeça da máquina	28
	[PLC-2710, 2710-7]	28
20.	[PLC-2760, 2760-7, 2760L]	29
21.	[PLC-2765].....	30
22.	REGULAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA	31
(17)	Ajustando o comprimento do ponto.....	31
(18)	Alimentação de costura reversa.....	32
(19)	Manual de um toque de alimentação reversa Costura	32
(20)	Para mudar o tom de costura (PLC-2710-7, PLC-2760-7).....	32
23.	Tensão da linha	33

(21) Ajustando a tensão da linha da agulha	33
(22) Ajustar a tensão da linha da bobina	33
24. Mola do estica-fio	33
(1) Quando você quiser alterar o curso da mola do estica fio	33
.....	34
(23) Quando você quiser alterar a tensão da linha da mola do estica fio	34
25. Relação entre agulha e lançadeira.....	34
(24) Para o PLC-2710, -2.710-7, -2.760, -2.765 e -2.760-7	35
(25) Para o PLC-2760L	35
26. Ajustar a proteção da agulha da lançadeira	35
.....	36
27. Ajustar a alavanca de abertura de caixa de bobina.....	36
28. Posição da faca contador e ajuste da pressão da faca.....	36
29. Ajustar a pressão da faca.....	37
37	
(26) Ajuste a mola de aperto	37
30. Ajustando a pressão do calcador	37
.....	37
31. Ajustar a quantidade de movimento vertical alternado do calcador e o pé calcador	37
32. OPERAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA.....	38
(27) Levantador manual.....	38
38	
(28) Redefinindo a embreagem de segurança.....	38
(29) Normal- / retrocesso de alimentação agulha ponto pontos de entrada de alinhamento no momento da alimentação automática costura reversa	40
33. Interruptores de operação (PLC-2710-7, 2760-7)	41
(30) Alternando verticais quantidade movimento interruptor de comutação 	41
(31)  Alimentação costura interruptor cancelamento / adição inversa automática 	41
34. Divisão organizada da barra de agulha (PLC-2765)	43
(1) Parar as barras de agulha (direito e esquerdo)	43
(2) Acesso para a operação 2-agulha	43
35. Interruptor de joelho (PLC-2710-7, 2760-7)	44
(32) Instalação do interruptor de joelho	44
(2) As funções do interruptor de joelho.....	44
(33) Definição da função do interruptor de joelho	44
· CP-18.....	44
36. VELOCIDADE DE COSTURA TABLE	46
(34) [PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2765]	46
(35) [PLC-2760L].....	46
37. Polia do motor e a correia em V	47
38. PROBLEMAS em costura e corretiva MEDIDAS	47

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

(1) Avisos de segurança

	Não ignore os sinais de aviso e não proceda com operações incorretas. Caso contrário, a pessoa ou terceiro correrá risco de morte ou sérios ferimentos durante a manutenção.
Perigo	
	Ignorar os sinais de aviso e proceder com a operação incorreta durante a manutenção poderá causar ferimentos à pessoa envolvida ou terceiros e danos ao equipamento.
Cuidado	

(2) Etiquetas de segurança

As etiquetas de avisos servem para alertar o operador dos riscos inerentes neste equipamentos. Somente pessoas treinadas e capacitadas devem operar este equipamento. Se algum aviso dos ilustrados abaixo não for encontrado no equipamento, favor ignorar.

Todos os avisos possuem o risco ilustrado e caso persistir alguma dúvida leia a descrição.

	Peça em movimento, tenha cuidado com o risco de acidente industrial.
	Em caso de vazamento ou ao lubrificar a máquina utilizando o óleo recomendado, evite contato com a pele e olhos e em hipótese alguma ingira.
	Leia o manual de instrução deste equipamento antes de operar. lembre-se somente pessoas treinadas e capacitadas podem operar este equipamento.
  	As peças em movimento podem causar ferimentos. Opere com dispositivos de proteção. Desligue o interruptor principal antes de alavancar, alterar a bobina e a agulha, distribuição, etc. No caso de prensa mecânica existe o risco de esmagamento. Não o acionar o equipamento quando estiver com qualquer membro do corpo exposto a área de trabalho da prensa. Espere pelo menos 5 minutos antes de fazer manutenção ou mexer no equipamento desligado; mesmo desligado as peças continuam em movimento e a máquina energizada por um tempo curto.
 	Alta tensão, tenha cuidado com choques elétricos. Lembre-se todos os equipamentos devem ser conectados a uma fonte aterrada e somente pessoas autorizadas, treinadas e capacitadas podem realizar manutenções neste equipamento. Verifique a tensão do equipamento antes de energiza-lo.

 Somente tensão 200-240VCA SILMAQ NR12	
 ATENÇÃO Superfície quente, pode causar queimaduras. Não tocar durante a operação. SILMAQ NR12	Alta temperatura, tenha cuidado com queimaduras. Lembre-se somente pessoas autorizadas, treinadas e capacitadas podem realizar manutenções neste equipamento. Espere pelo menos 20 minutos, ou enquanto a superfície estiver quente e imprópria para toque. Mesmo o equipamento desligado as peças continuam quentes. Ao manusear saídas ou descargas de vapor atente-se a direção do escoamento evitando o contato do vapor e do vapor sob pressão.
 CUIDADO Superfície Quente SILMAQ NR12	
 CUIDADO Descarga de vapor, pode causar queimaduras. Não tocar durante a operação. SILMAQ NR12	
 SAÍDA DE VAPOR SILMAQ NR12	
 RADIAÇÃO LASER INVISÍVEL EVITAR EXPOSIÇÃO DIRETA DOS OLHOS OU DA PELE. SILMAQ NR12	Exposição à radiação a laser, evite olhar diretamente. Lembre-se somente pessoas autorizadas, treinadas e capacitadas podem realizar manutenções ou operar este equipamento.

(3) Aviso para conexões elétricas

1. Anexe a esta máquina o certificado “CE” do dispositivo de controle.
2. Siga o manual de instruções do dispositivo para instalar o dispositivo de controle.
3. Aterre a máquina apropriadamente.
4. Antes de realizar regulagens, substituição de peças ou manutenções, certifique-se de tirar o plugue da tomada para prevenir o início não intencional da máquina.
5. As instalações elétricas das máquinas e equipamentos devem ser projetadas e mantidas de modo a prevenir, por meios seguros, os perigos de choque elétrico, incêndio, explosão e outros tipos de acidentes, conforme previsto na NR-10.
6. Devem ser aterrados, conforme as normas técnicas oficiais vigentes, as instalações, carcaças, invólucros, blindagens ou partes condutoras das máquinas e equipamentos que não façam parte dos circuitos elétricos, mas que possam ficar sob tensão.
7. As instalações elétricas das máquinas e equipamentos que estejam ou possam estar em contato direto ou indireto com água ou agentes corrosivos devem ser projetadas com meios e dispositivos que garantam sua blindagem, estanqueidade, isolamento e aterramento, de modo a prevenir a ocorrência de acidentes.
8. Os condutores de alimentação elétrica das máquinas e equipamentos devem atender aos seguintes requisitos mínimos de segurança:
 - a) Oferecer resistência mecânica compatível com a sua utilização;
 - b) Possuir proteção contra a possibilidade de rompimento mecânico, de contatos abrasivos e de contato com lubrificantes, combustíveis e calor;
 - c) Localização de forma que nenhum segmento fique em contato com as partes móveis ou cantos vivos;
 - d) Facilitar e não impedir o trânsito de pessoas e materiais ou a operação das máquinas;

- e) Não oferecer quaisquer outros tipos de riscos na sua localização; e
 - f) Ser constituídos de materiais que não propaguem o fogo, ou seja, auto extingüíveis, e não emitirem substâncias tóxicas em caso de aquecimento.
9. Os quadros de energia das máquinas e equipamentos devem atender aos seguintes requisitos mínimos de segurança:
- a) Possuir porta de acesso, mantida permanentemente fechada;
 - b) Possuir sinalização quanto ao perigo de choque elétrico e restrição de acesso por pessoas não autorizadas;
 - c) Ser mantidos em bom estado de conservação, limpos e livres de objetos e ferramentas;
 - d) Possuir proteção e identificação dos circuitos. E atender ao grau de proteção adequado em função do ambiente de uso.
10. As ligações e derivações dos condutores elétricos das máquinas e equipamentos devem ser feitas mediante dispositivos apropriados e conforme as normas técnicas oficiais vigentes, de modo a assegurar resistência mecânica e contato elétrico adequado, com características equivalentes aos condutores elétricos utilizados e proteção contra riscos.
11. As instalações elétricas das máquinas e equipamentos que utilizem energia elétrica fornecida por fonte externa devem possuir dispositivo protetor contra sobre corrente, dimensionado conforme a demanda de consumo do circuito.

(4) Instruções de segurança geral

Aviso!



Ao usar esta máquina, precauções básicas de segurança devem ser sempre seguidas para reduzir riscos de incêndio, choque elétrico, ferimentos pessoais, incluindo os que seguem. Leia todas estas instruções antes de operar este produto e guarde estas instruções.

a) Mantenha a área de trabalho limpa

Bancos e áreas congestionadas podem causar ferimentos.

b) Considere o ambiente da área de trabalho

Não exponha a energia à chuva. Não use ferramentas de máquinas em locais úmidos ou molhados. Mantenha a área de trabalho bem iluminada. Não use ferramentas elétricas onde há risco de incêndio ou explosão.

c) Proteja-se contra choques elétricos

Evite contato corporal com superfícies aterradas (por exemplo canos, radiadores, série de refrigeradores).

d) Mantenha fora do alcance de crianças

Não permita que visitantes toquem as ferramentas ou códigos de extensão.

e) Vista-se apropriadamente

Não use roupas soltas ou bijuterias, elas podem ficar presas nas peças móveis. Use a touca de proteção para prender cabelos compridos.

f) Não estenda o cabo elétrico

Nunca puxe a máquina pelo cabo elétrico ou puxe-o com força para desconectá-lo da tomada. Mantenha o cabo elétrico longe do calor, óleo e pontas afiadas.

g) Faça a manutenção da máquina com cuidado

Siga as instruções para lubrificar e substituir acessórios. Inspeção o cabo elétrico da ferramenta periodicamente.

Se danificado, leve o para uma assistência técnica autorizada para reparos

h) Desconecte a máquina

Quando ela não estiver em uso, antes de realizar manutenções ou ao substituir acessórios.

i) Evite o início não intencional

Não mova a ferramenta de conexão com os dedos no interruptor. Garanta que a energia está desligada quando for conectar.

j) Verifique as peças danificadas

Antes de continuar usando a ferramenta, o protetor ou outras peças que estiverem danificadas devem ser inspecionadas cuidadosamente para determinar se elas estão aptas a operar de forma apropriada e realizar a função esperada.

(5) Aviso de manutenção

O uso de qualquer acessório ou aparelho auxiliar, que não seja o recomendado por este manual de instruções, pode apresentar riscos de ferimentos pessoais.

a) Realize a manutenção de sua ferramenta com pessoal qualificado

Reparos devem ser realizados por pessoal qualificado usando peças de reposição originais. Para operar a máquina com segurança e obtendo suas melhores funções, é necessário operá-la corretamente.

Por favor, leia e siga as instruções deste manual, e mantenha-o à mão para futuras consultas. Esperamos que você aproveite esta máquina o tanto quanto aproveitamos fabricá-la. Não mova a ferramenta de conexão com os dedos no interruptor. Garanta que a energia está desligada quando for conectar.

(6) Instruções gerais

Para operar a máquina com segurança e obtendo suas melhores funções, é necessário operá-la corretamente. Por favor, leia e siga as instruções deste manual, e mantenha-o à mão para futuras consultas. Esperamos que você aproveite esta máquina o tanto quanto aproveitamos fabricá-la.



1. No lugar das seguintes instruções, quando usar esta máquina, tome cuidado com as medidas de segurança básicas.



2. Antes de usar esta máquina, leia este manual e todas as instruções relacionadas. Além disso, guarde este manual para futuras necessidades.



3. Antes de usar esta máquina, certifique-se de que ela está de acordo com os padrões de segurança e regulamentos do seu país.



4. Quando a máquina estiver pronta para operação, todos os equipamentos de segurança devem estar prontos. A operação desta máquina sem os dispositivos de proteção específica não é permitida.



5. Esta máquina deve ser operada por operadores treinados apropriadamente.



6. Para sua segurança, sugerimos o uso de óculos de proteção.



7. Desligue o interruptor de energia ou desconecte-o em qualquer das circunstâncias a seguir:

(1) Quando passar linha na(s) agulha(s), ajustar o(s) estica fio(s), o(s) guia(s) de linha, e/ ou substituir a(s) bobina(s).

(2) Ao substituir agulhas, calcador, placas de agulhas, arrastadores, protetores de agulhas, sirenes, guias de tecidos e outras peças ou acessórios.

(3) Ao efetuar os reparos

(4) Quando o operador deixar o ambiente de trabalho ou se a máquina estiver desacompanhada.

(5) Se motores de embreagens forem usados sem pastilhas de freios, deve-se esperar que o motor pare completamente;



8. Se, por qualquer razão, óleo ou qualquer fluido entrar em contato com sua pele ou olhos, lave a área atingida com água corrente e procure um médico. Caso haja ingestão de fluido por engano, procure um médico imediatamente.



9. Não toque nenhuma peça em funcionamento ou dispositivos. Fique sempre atento se o interruptor de energia está ligado ou desligado antes da operação para prevenir acidentes.



10. Para realizar ajustes, modificações e reparos, são necessários técnicos qualificados. Use apenas as peças determinadas na substituição.



11. A manutenção de rotina e os reparos devem ser realizados por pessoal treinado ou técnicos qualificados.



12. A manutenção e inspeção das peças elétricas devem ser feitas por eletricitistas qualificados ou pessoal treinado. Caso haja alguma peça eletrônica danificada ou em mau funcionamento, pare a máquina imediatamente.



13. Para máquinas equipadas com motores servo, os motores não produzem barulho enquanto as máquinas estão descansando. Portanto desligue a energia das máquinas para evitar possíveis acidentes devido ao início inesperado da máquina.



14. Nunca opere a máquina de costura depois que o aterramento for removido para evitar choques elétricos.



15. Desligue a energia antes de conectar ou desconectar o plugue de energia para prevenir possíveis acidentes devido ao choque elétrico ou danos aos componentes elétricos.

(7) Avisos gerais

Confirme a seguir para evitar mau funcionamento ou danos a esta máquina.



1. Depois de instalar a máquina e antes de sua primeira operação, limpe-a completamente.
2. Limpe toda a poeira e óleo transbordado durante o transporte.
3. Confirme se a tensão e a fase (única ou trifásica) do motor estão configurados corretamente.



4. Confirme se o plugue de energia está conectado corretamente ao fornecimento de energia.



5. Nunca use a máquina quando o tipo de tensão local é diferente da tensão marcada na etiqueta da máquina.



6. Confirme se a direção rotacional da polia da máquina está correta.

Aviso:


Antes de realizar qualquer operação ou qualquer regulagem descrita neste manual, desligue a energia e previna acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.

2. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

3. ESPECIFICAÇÕES

No.	Item	Aplicação	
1	Modelo	PLC-2710	PLC-2760
2	Nome do modelo	Post-cama, 1-agulha, uníssono-alimentação, máquina de ponto preso com-eixo vertical grande gancho	Post-cama, 2-agulha, uníssono-alimentação, máquina de ponto preso com-eixo vertical grande gancho
3	Aplicação	Médio e materiais pesados, assento de carro, móveis	
4	velocidade de costura	Max. 2500 pontos / min (Veja tabela "6. COSTURA VELOCIDADE" p.43.)	
5	Agulha	Groz-Beckert 135 x 17 (Nm 100 Nm para 180) (padrão: Nm 140)	
6	Tamanho da rosca aplicável para costura	#30 para #5	
7	Tamanho da rosca aplicável a ser cortado		
8	comprimento do ponto	Max. 12 mm (frente / alimentação inversa)	
9	Discagem comprimento do ponto	Marcação 1 - Passo	
10	Elevador do Calcador	Levantador manual: 10 milímetros Joelho levantador: 20 milímetros	
11	Comprimento do ponto mecanismo de ajuste	por Marcação	
12	Ponto reverso método de ajuste	por alavanca	
13	Estica Fio	Rosca de ligação do estica fio	
14	Curso da barra da agulha	40 milímetros	
15	Quantidade de movimento vertical alternativo	1 milímetro a 9 mm (Alternate Marcação verticais tipo de ajuste)	
16	Lançadeira	Eixo Vertical lançadeira de 2 vezes (tipo Trava)	
17	mecanismo de alimentação	Caixa de alimentação	
18	Mecanismo de	correia dentada	

No.	Item	Aplicação	
	alimentação de atuação superior e inferior		
19	método de corte de fio		
20	lubrificação	A lubrificação automática por tanque de óleo (com indicador de óleo)	
21	óleo lubrificante	JUKI New Defrix Oil No. 1 (equivalente a ISO VG7 standard) ou JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	tamanho da cama	643 mm × 178 mm	
23	Espaço sob o braço	347 mm × 298 mm	
24	tamanho da roda de mão	V-correia diâmetro efetivo: $\varnothing 76.0$ mm de diâmetro exterior: $\varnothing 140$ mm	
25	Motor / caixa de controle	M51N 750W / SC-922A	
26	Peso do cabeçote da máquina	76 kg	79 kg
27	Ruído	- Equivalente nível de pressão sonora de emissão contínua (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 79,5 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 em 2500 ponto / min.	- Equivalente nível de pressão sonora de emissão contínua (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 84,0 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 em 2500 ponto / min. - Nível de potência sonora (LWA); A ponderado valor de 86,0 dB; (Inclui KWA = 2,5 dB); segundo a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 3744 GR2 em 2500 ponto / min.

No.	Item	Aplicação	
1	Modelo	PLC-2710-7	PLC-2760-7
2	Nome do modelo	Cama-posto, 1-agulha, unísono-alimentação, máquina de ponto preso com-eixo vertical grande gancho, com corte de linha	Cama-posto, 2-agulha, unísono-alimentação, máquina de ponto preso com-eixo vertical grande gancho, com corte de linha
3	Aplicação	Médio e materiais pesados, assento de carro, móveis	
4	velocidade de costura	Max. 2500 pontos / min (Veja tabela"6. COSTURA VELOCIDADE" p.43.) * 1	
5	agulha	Da Groz-Beckert 135 x 17 (Nm 100 Nm para 180) (padrão: Nm 140)	
6	Tamanho da rosca aplicável para costura	#30 para #5	
7	Tamanho da rosca aplicável a ser cortado	#30 para #5	
8	comprimento do ponto	Max. 12 mm (frente / alimentação inversa)	
9	Marcação comprimento do ponto	Discagem 2 - passo	
10	Levador do calcador	Levantador manual : 10 mm levantador automático: 20 milímetros	
11	Comprimento do ponto mecanismo de ajuste	por discagem	
12	Ponto reverso método de ajuste	Tipo de cilindro de ar (com interruptor de toque-retorna)	
13	Estica fio	Conexão do estica fio	
14	Curso da barra da agulha	40 mm	
15	Quantidade de	1 milímetro a 9 mm (marcação alternativa verticais tipo de ajuste)	

No.	Item	Aplicação	
	movimento vertical alternativo		
16	Lançadeira	Eixo Vertical lançadeira de 2 vezes (tipo Trava)	
17	mecanismo de alimentação	caixa alimentação	
18	Mecanismo de alimentação de atuação superior e inferior	correia dentada	
19	método de corte de fio	Came acionado pelo tipo tesouras	
20	Lubrificação	A lubrificação automática por tanque de óleo (com indicador de óleo)	
21	óleo lubrificante	JUKI New Defrix Oil No. 1 (equivalente a ISO VG7 standard) ou JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	tamanho da cama	643 mm × 178 mm	
23	Espaço sob o braço	347 mm × 298 m	
24	tamanho da roda de mão	Diâmetro exterior: Ø123 mm	
25	Motor / caixa de controle	SC-922B	
26	Peso do cabeçote da máquina	81 kg	84 kg
27	Consumo de potência nominal	193VA	
28	Ruído	- Equivalente nível de pressão sonora de emissão contínua (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 79,5 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 em 2500 pontos / min.	- Equivalente nível de pressão sonora de emissão contínua (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 84,0 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 em 2500 pontos / min. - Nível de potência sonora (LWA); A ponderado valor de 86,0 dB; (Inclui KWA = 2,5 dB); segundo a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 3744 GR2 em 2500 pontos / min.

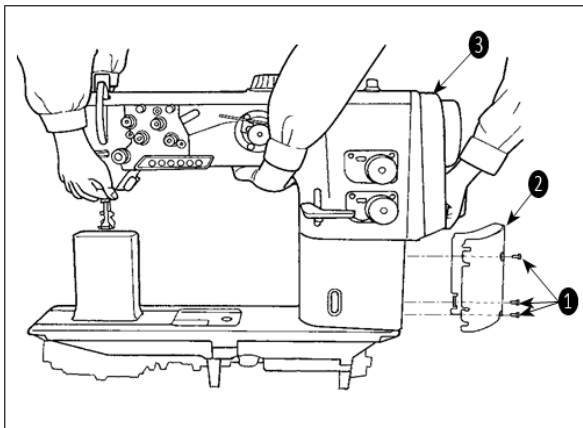
* 1 A configuração de velocidade de acordo com a quantidade de movimento vertical alternada do pé andando e calcador é realizado automaticamente.

No.	Item	aplicação	
1	Modelo	PLC-2760L	PLC-2765
2	Nome do modelo	Cama-posto, 2-agulha, uníssono-alimentação, máquina de ponto preso (por linha grossa)	Cama-posto, 2-agulha, uníssono-alimentação, máquina de ponto preso com uma barra de agulha divisão organizada
3	Aplicação	Materiais pesados, assento de carro, móveis	Médio e materiais pesados, assento de carro, móveis
4	velocidade de costura	Materiais pesados, assento de carro, móveis	Médio e materiais pesados, assento de carro, móveis
5	Agulha	Max. 2000 ponto / min (Veja tabela "6. COSTURA VELOCIDADE" p.43.)	Max. 2500 ponto / min (Veja tabela "6. COSTURA VELOCIDADE" p.43.)
6	Tamanho da rosca aplicável para costura	#8 para #0	#30 para #5

No.	Item	aplicação		
7	Tamanho da rosca aplicável a ser cortado			
8	comprimento do ponto	Max. 12 mm (frente / alimentação inversa)		
9	Discagem comprimento do ponto	Discagem 1-passo		
10	Elevador do Calcador	Levantador manual: 10 mm Joelho levantador: 20 mm	Levantador manual: 10 mm do joelho Levantador: 18 milímetros	
11	Comprimento do ponto mecanismo de ajuste	por discagem		
12	Ponto reverso método de ajuste	por alavanca		
13	Estica Fio	Conexção do estica fio		
14	Curso da barra da agulha	40 mm	36 mm	
15	Quantidade de movimento vertical alternativo	1 mm para 9 mm (alternativo marcação verticais tipo de ajuste)		
16	Lançadeira	Eixo Vertical lançadeira de 2 vezes (tipo Trava)	Eixo Vertical lançadeira de 2 vezes (tipo Tampa)	
17	mecanismo de alimentação	Caixa de alimentação		
18	Mecanismo de alimentação de atuação superior e inferior	correia dentada		
19	método de corte de fio			
20	lubrificação	A lubrificação automática por tanque de óleo (com indicador de óleo)		
21	óleo lubrificante	JUKI New Defrix Oil No. 1 (equivalente a ISO VG7 standard) ou JUKI MACHINE OIL No. 7		
22	tamanho da cama	643 mm × 178 mm		
23	Espaço sob o braço	347 mm × 298 mm		
24	tamanho da roda de mão	Correia-V diâmetro efetivo: ø76.0 mm de diâmetro exterior: ø140 mm		
25	Motor / caixa de controle	M51N 750W / SC-922A		
26	Peso do cabeçote da máquina	79 kg	80 kg	
27	Ruído	- Equivalente nível de pressão sonora de emissão contínua (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 88,0 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 em 2000 pontos / min. - Nível de potência sonora (LWA); A ponderado valor de 93,5 dB; (Inclui KWA = 2,5 dB); segundo a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 3744 GR2 em 2000 pontos / min.	- Equivalente nível de pressão sonora de emissão contínua (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 90,0 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 em 2000 pontos / min. - Nível de potência sonora (LWA); A ponderado valor de 96,0 dB; (Inclui KWA = 2,5 dB); segundo a norma ISO 10821- C.6.2 - ISO 3744 GR2 em 2500 pontos / min.	

4. Instalação

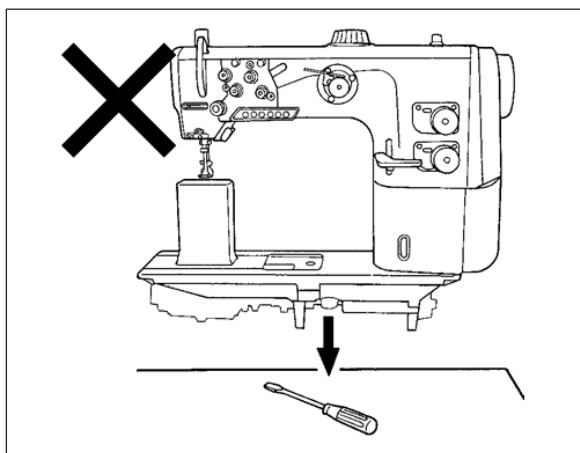
(8) A instalação da máquina de Costura



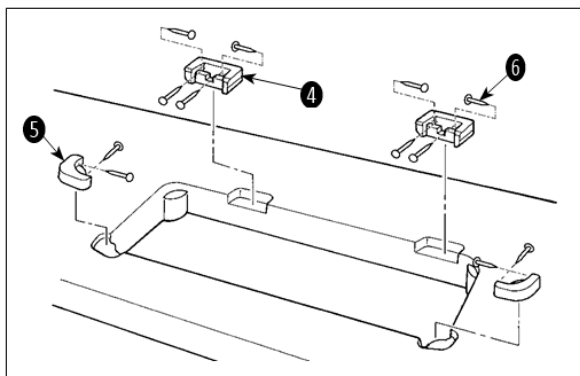
- 1) Leve a máquina de costura com duas pessoas.
No caso da máquina de costura com um corte de linha, soltar os parafusos da coluna de suporte da tampa ❶ (três localidades) para removê-los. Remova a tampa ❷. Em seguida, levar a máquina de costura, mantendo a tampa do motor ❸.



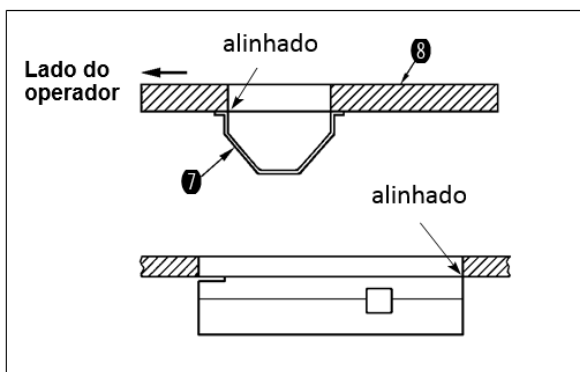
Não segure o volante.



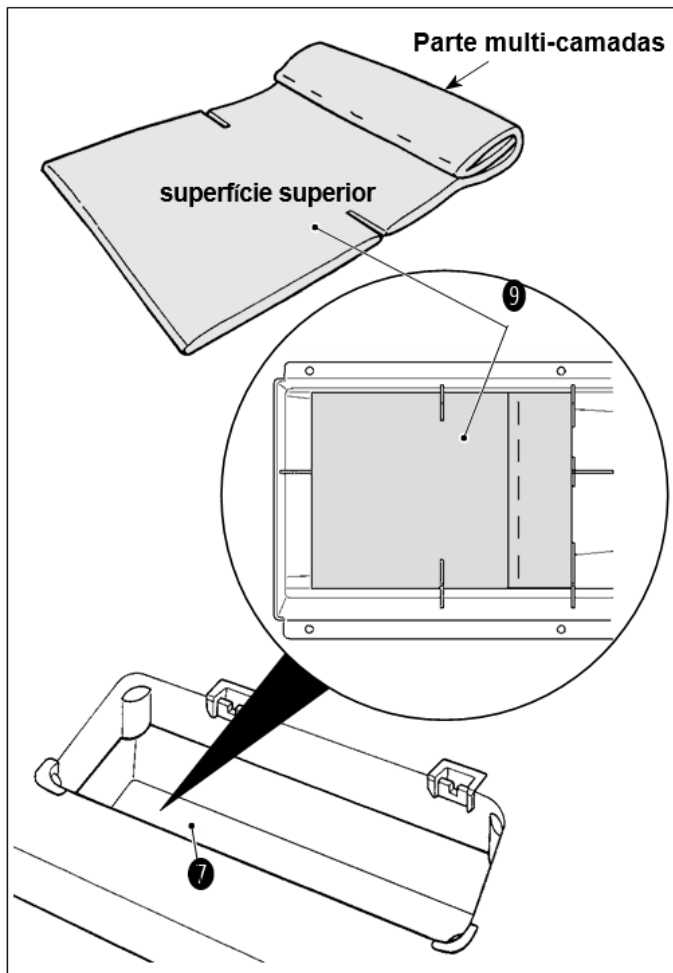
- 2) Não coloque saliente artigos tais como a chave de fendas e similares no local onde a máquina de costura é colocado.



- 3) Conectando as dobradiças e as borrachas de apoio do cabeçote da máquina.
- 4) Fixe a dobradiça nº4 e cabeça da máquina de borracha apoio ❷ que são fornecidos com a unidade na mesa com pregos ❸ tal como ilustrado na figura.

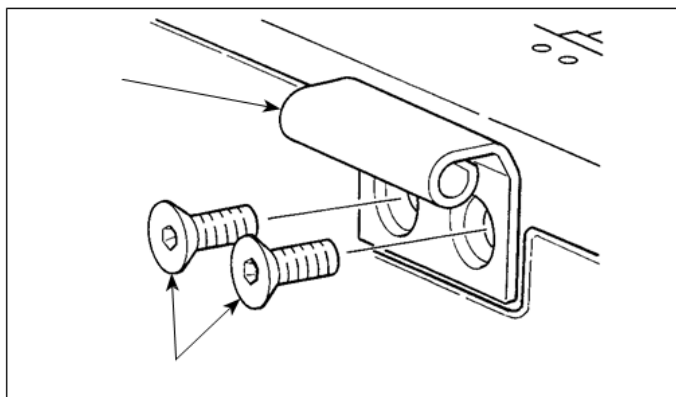


- 5) Colocar o suporte de óleo
- 6) Fixe o suporte de óleo ❷ fornecido com a máquina em cima da mesa ❸ apertando oito parafusos na madeira.



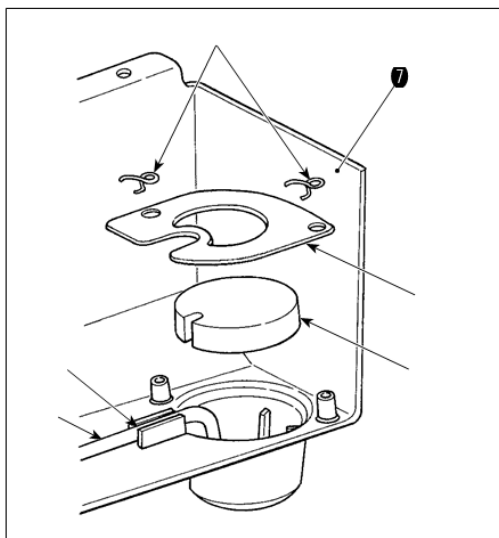
- 7) Anexar uma 9 filtro para o cárter de óleo 7 como mostrado na figura.
- 8) Instale o filtro 9 de modo que sua parte multi-camadas é trazido para o lado direito como observado a partir de você.

- 9) Instale dobradiça na mesa com parafuso. Envolve a dobradiça com a articulação de borracha da mesa. Em seguida, coloque o cabeçote da máquina na borracha de apoio do cabeçote da máquina.

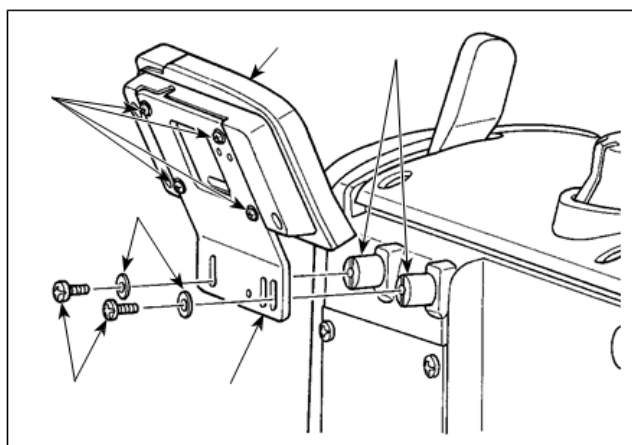
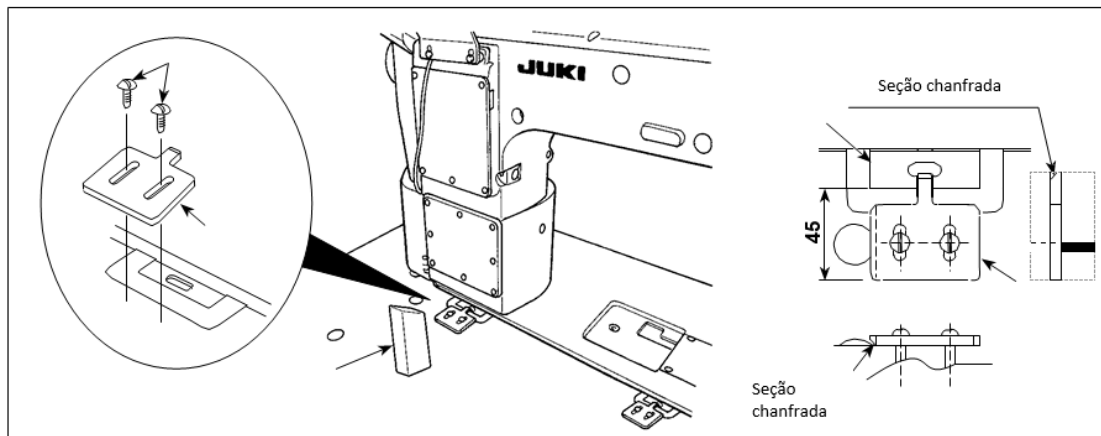


- 10) Fixe firmemente o cabeçote na haste de suporte para a mesa até que ele esta fixo não permitindo o movimento.

- 11) Correção da rolha dobradiça com parafusos. Neste momento, certifique-se de ajustar de modo que a face de extremidade da dobradiça esteja espaçada 45 milímetros da face de extremidade da rolha de dobradiça.



- 12) Coloque tubo Relux no reservatório de óleo do cárter de óleo 7. Prenda o tubo na ranhura.



13) Fixe filtro e filtro com braçadeira de montagem.

11) espaçadores de montagem fornecido com a cabeça da máquina no quadro.

12) Instale o suporte no painel CP com parafusos fornecido com o painel.

14) Instale o suporte no espaçador com parafusos fornecidos com a cabeça da máquina e anilhas fornecidas com o painel.



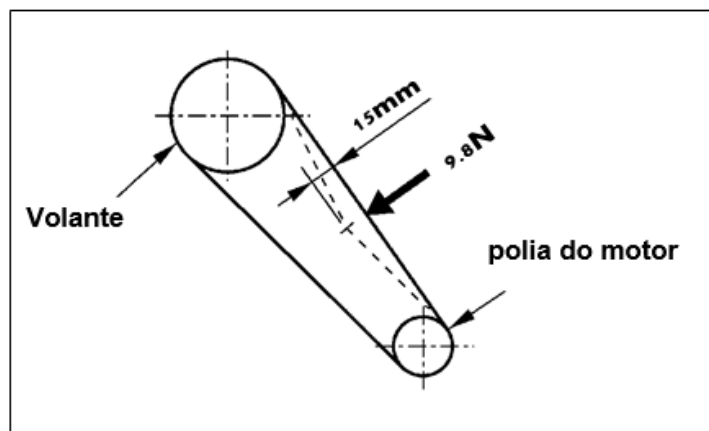
Não use os parafusos fornecidos no painel em vez de parafusos fornecidos com o cabeçote da máquina.

5. Ajustar a tensão da correia (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.



Ajustar a tensão da correia com a altura do motor, de modo que o cinto de estique 15 milímetros quando o centro da correia em V é aplicada com uma carga de 9,8 N.

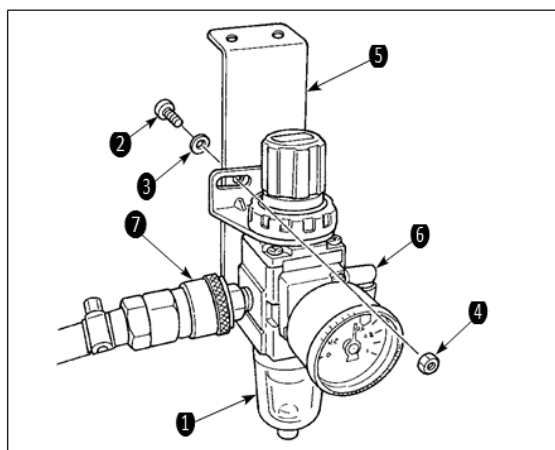
6. componentes pneumáticos



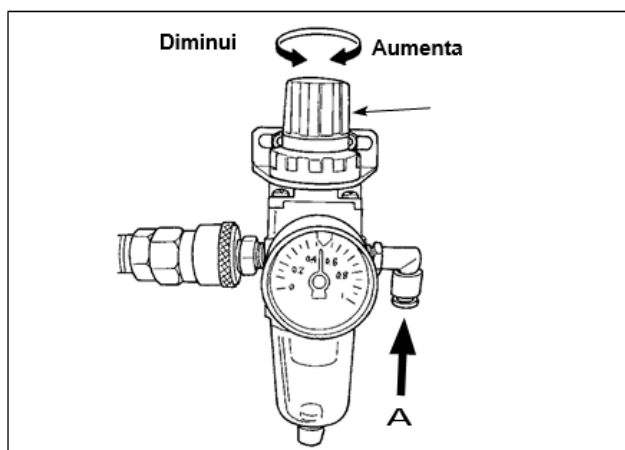
AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

7. Instalar o regulador



- 1) Instalar o regulador (mont.) ① na placa de montagem com parafuso ⑤ ②, arruela e porca ③ ④ que são fornecidos com a unidade.
- 2) Instale acoplamentos ⑥ ⑦ e no regulador ①.
- 3) Instalação ⑤ placa de montagem no lado de baixo da mesa.
- 4) Ligar Ø6 tubo de ar proveniente da máquina de costura para acoplamento ⑥.



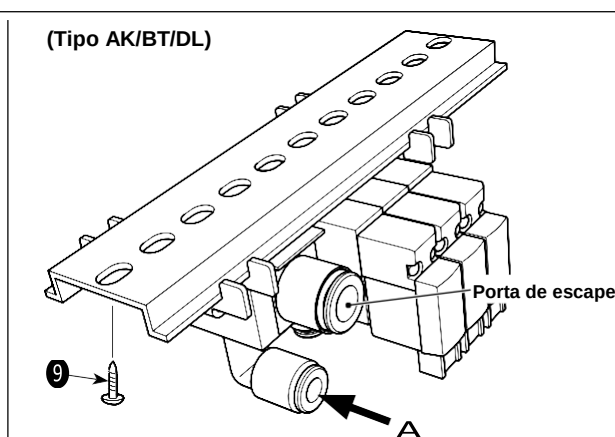
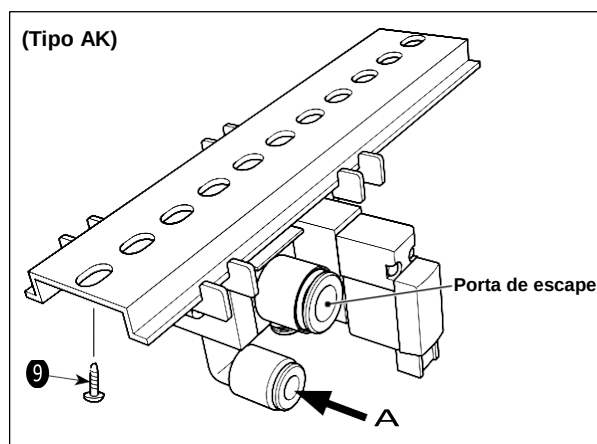
(9) Ajustar a pressão de ar

(2) Ajustar a pressão de ar

A pressão do ar operando é 0,5-0,55 MPa. Ajuste a pressão de ar com pressão de ar regulando botão ⑧ do regulador do filtro.

(3) Instalar a válvula solenóide (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)

Fixar a válvula de solenóide (Mont.) Ao lado de baixo da mesa, com parafusos de madeira ⑨ fornecidas com a máquina.

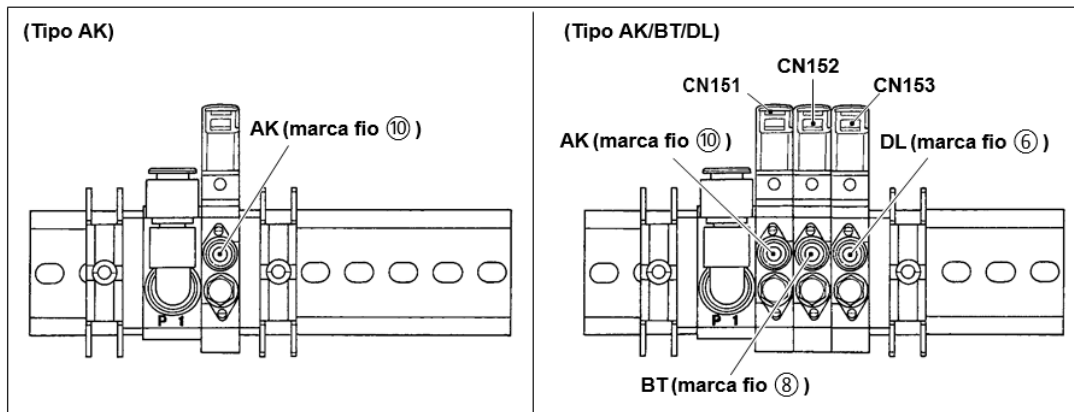


(10) A tubulação da válvula solenóide (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765 Tipo de AK e AK tipo / BT / DL)

Ligue o regulador e a válvula de solenóide por meio de uma mangueira de ar. (A - A), tubo de escape Ligue (Ø8) para a porta de escape da válvula de solenóide.

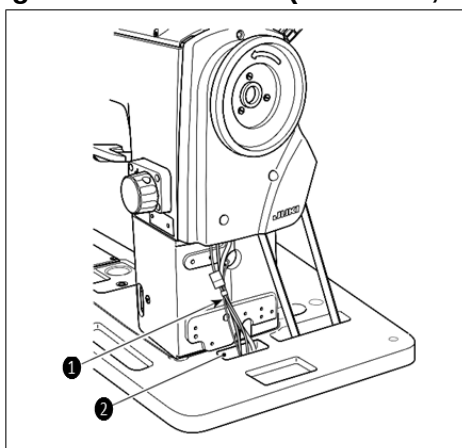
No caso de humidade elevada, a água pode sair a partir do tubo ligado.

(11) A tubulação do ar (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



Ligar a mangueira de ar proveniente da cabeça da máquina para a posição mostrada acima, enquanto que corresponda ao número da mangueira de ar e o número da porta.

(12) Encaminhamento a mangueira de ar e cabo (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



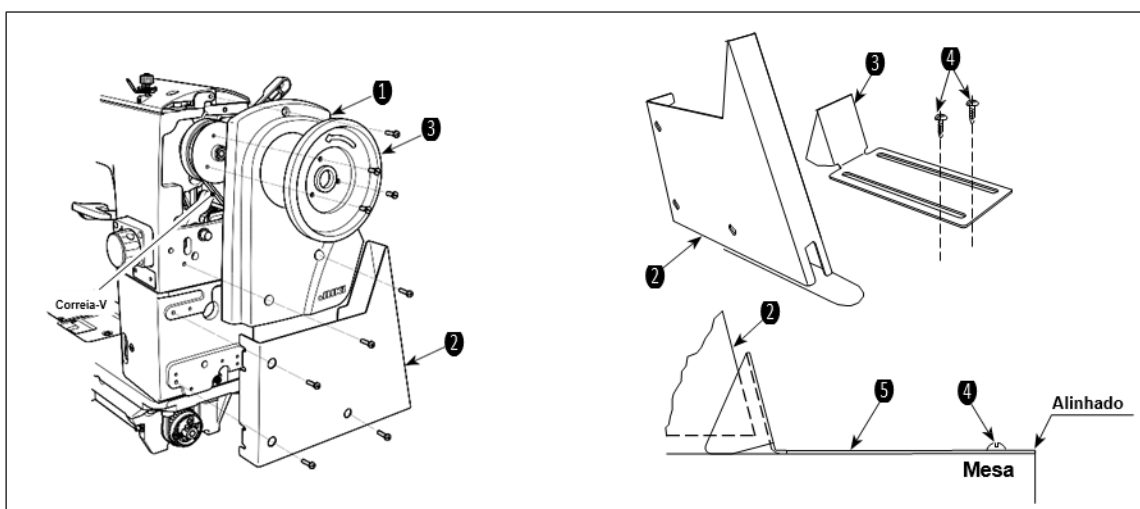
Passar a mangueira de ar e cabo ❶ através de buraco de ar-cabo ❷ para encaminhá-los debaixo da mesa.

8. Colocar a tampa da correia (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.



- 1) Coloque a correia em V na polia da máquina de costura.
- 2) Instale a cobertura pós ❷ no braço da máquina.
- 3) Instale a tampa da correia ❶ no braço da máquina.
- 4) Monte a secção de pega ❸ da polia com um parafuso.
- 5) Instale a correia de cobertura C ❺ sobre a mesa. Instale a correia da tampa C ❺ ❹ com parafusos de madeira com a sua extremidade traseira alinhada com a face de extremidade da tabela.
- 6) Para inclinar a máquina de costura, solte os parafusos de madeira e mudar ❹ tampa da correia C ❺ de

modo que a cobertura pós ② não entram em contato com tampa da correia C ⑤.



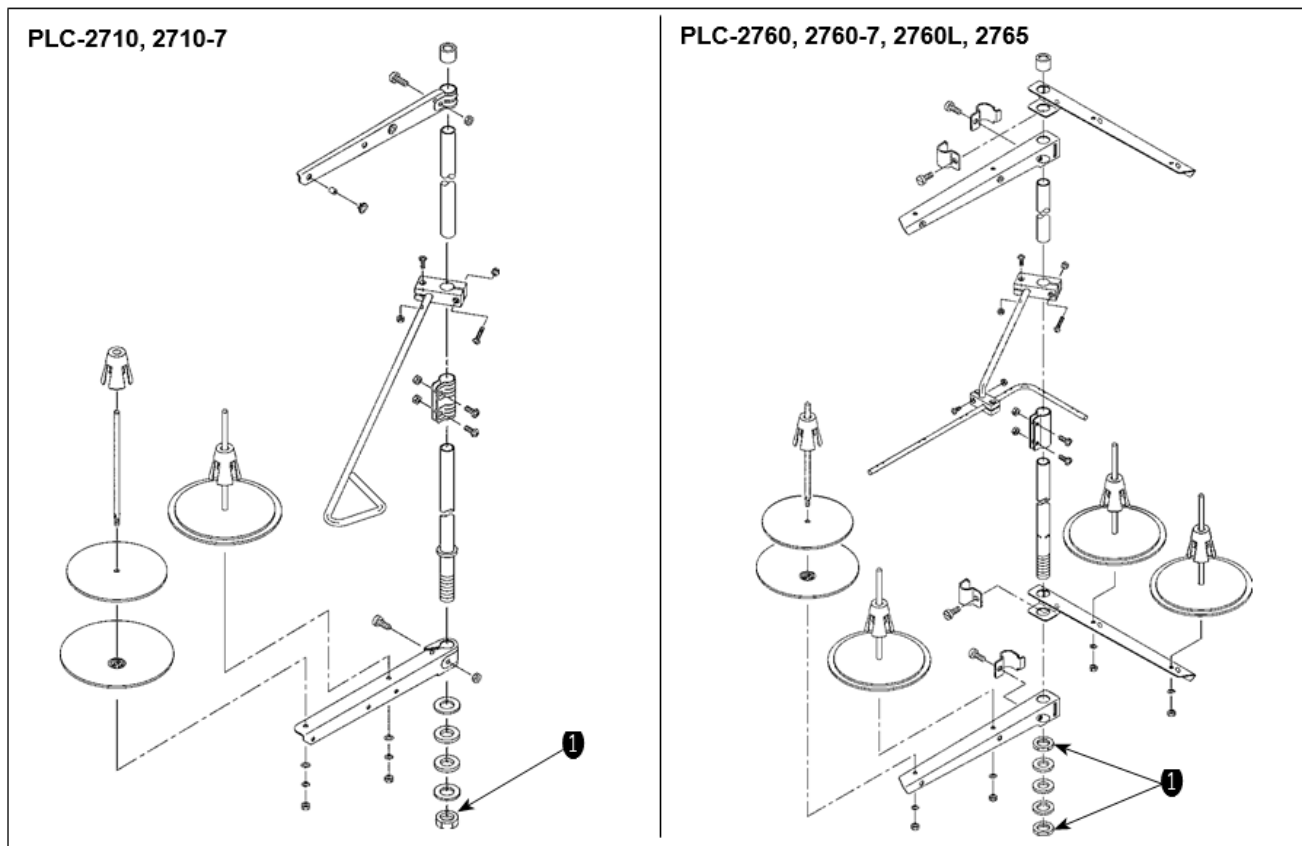
Depois de prender a tampa da correia, confirmar ou não os respectivos cabos não entrem em contacto com o cinto eo volante. Desconexão dos cabos irá resultar quando eles entram em contato um com o outro.

9. Instalando o suporte de rosca

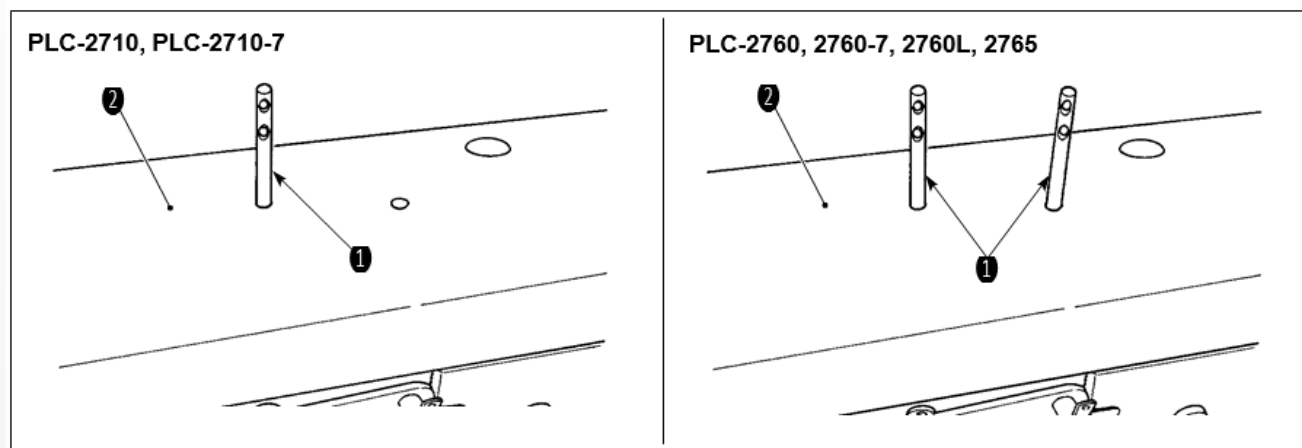


AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.



Monte a mesa de suporte de linha, configure-o na mesa da máquina utilizando o orifício de instalação na tabela e apertar a porca ① suavemente.



· PLC-2710, PLC-2710-7:

Pino guia de linha de uma agulha

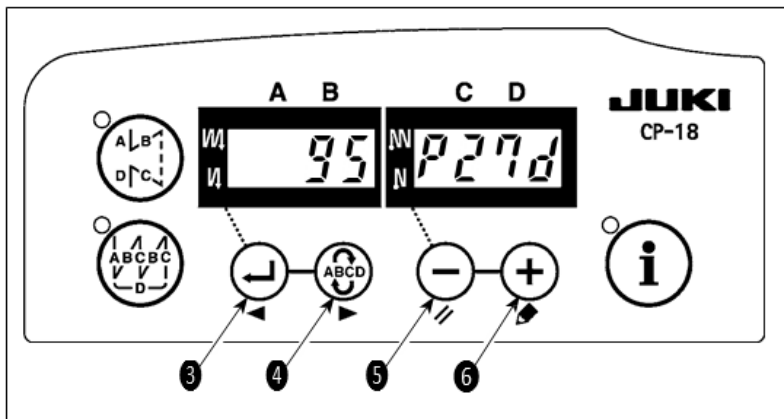
· PLC-2760, PLC-2760-7, PLC-2760L, PLC-2765:

Pinos de guia linha duas agulhas

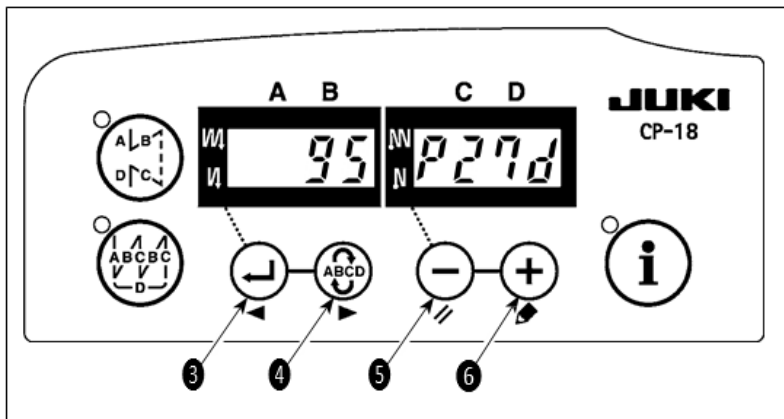
10. PREPARAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

(13) Como definir o modelo da cabeça da máquina

CP-18

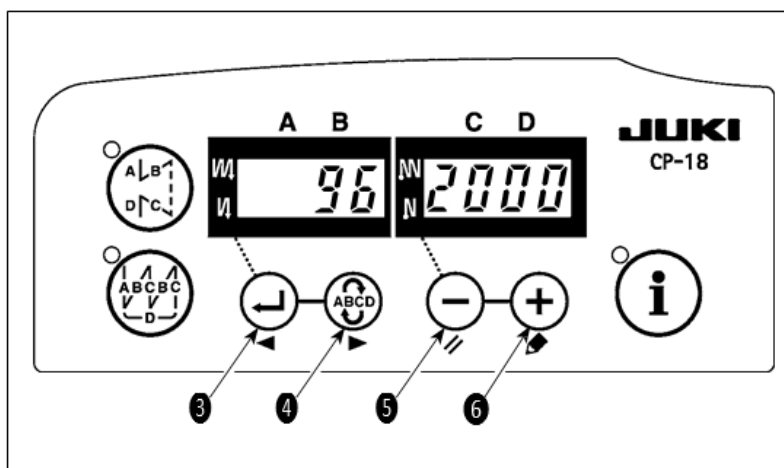


1) Chamada de função Ambiente No. 95 em referência à "III-6. Configuração de função do SC-922" no Manual de Instruções para o SC-922.



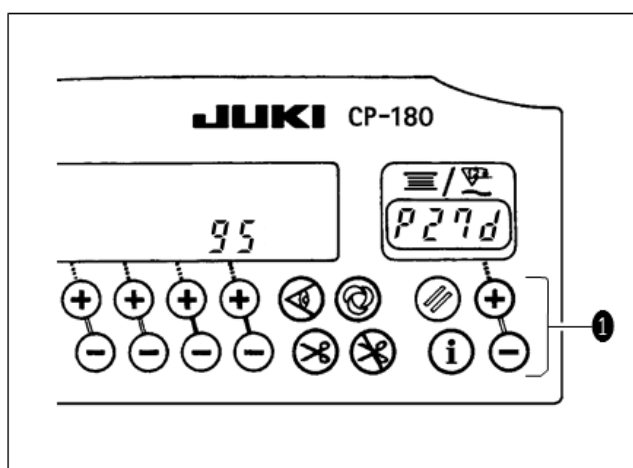
2) O tipo de cabeça da máquina pode ser selecionado pressionando o interruptor 5 (Alternar 6). Selecione o tipo da cabeça da máquina de acordo com a tabela apresentada abaixo.

Tipo	Marcação
PLC-2710-7, 2760-7	P27d
PLC-2710, 2760, 2765	PL27
PLC-2760L	PL2L



3) Depois de seleccionar o tipo de cabeça da máquina, pressionando o interruptor 3 (alternar 4), a etapa prossegue a 94 ou 96, eo display auto- maticamente alterações ao conteúdo da definição correspondente ao tipo de cabeça da máquina.

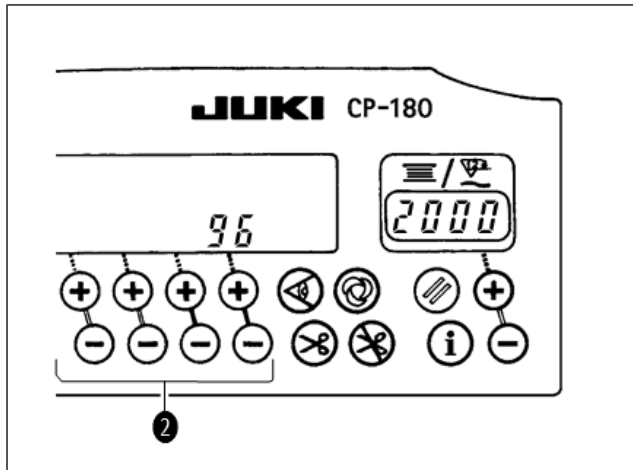
CP-180



1) Consulte "18. FUNÇÃO ajuste da chave" no Manual de Instruções para o CP-180, e chamar a função de ajuste No.

2) O tipo de cabeça da máquina pode ser selecionado pressionando o interruptor 1. Selecione o tipo da cabeça da máquina de acordo com a tabela apresentada abaixo.

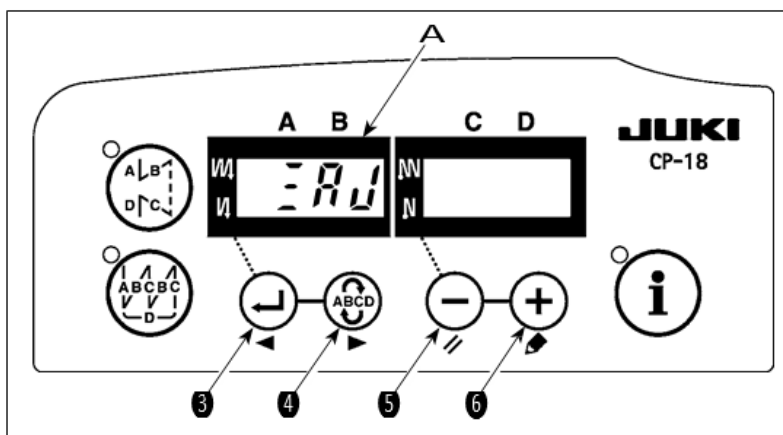
Tipo	marcação
PLC-2710-7, 2760-7	P27d
PLC-2710, 2760, 2765	PL27
PLC-2760L	PL2L



1) Depois de seleccionar o tipo de cabeça da máquina, pressionando o interruptor ②, a etapa prossegue para 96 ou 94, e o display é inicializado automaticamente para o conteúdo da definição correspondente ao tipo de cabeça da máquina.

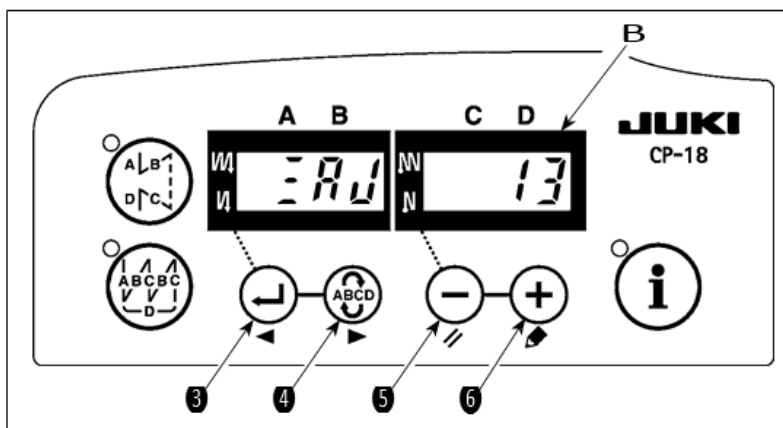
11. Ajustar a cabeça da máquina (PLC-2710-7, 2760-7)

CP-18

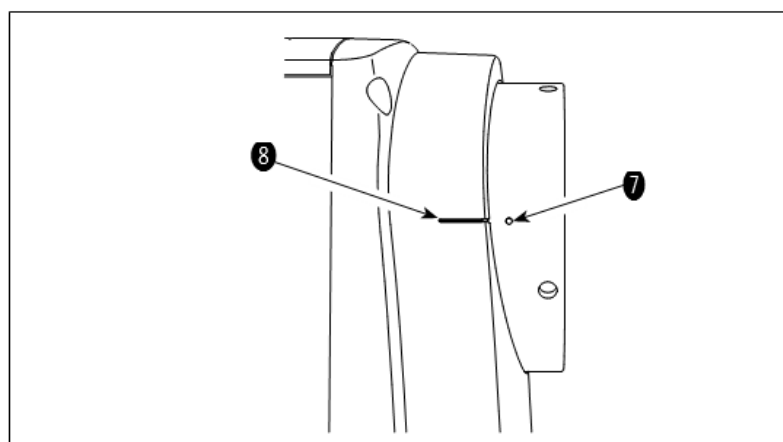


1) Interruptor pressionando Simultaneamente ④ ⑤ e alternar, ligue o interruptor de alimentação.

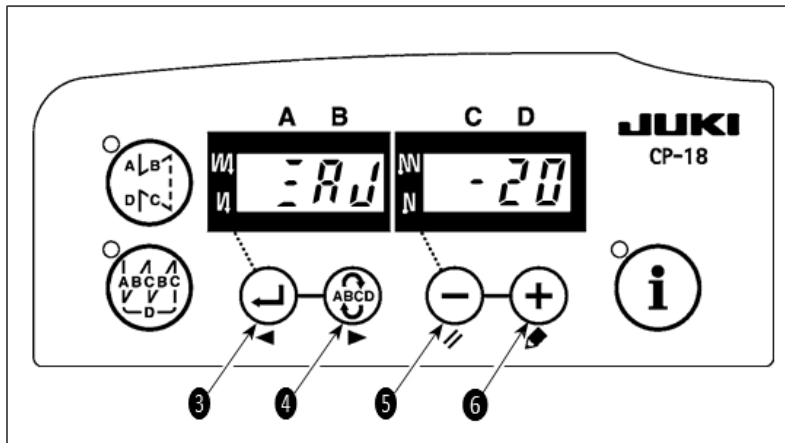
2) É exibida uma no indicador e o modo for alterado para o modo de ajuste.



3) Gire a polia da cabeça da máquina com a mão até que seja detectado o sinal de referência eixo principal. Neste momento, o grau de um ângulo a partir do sinal de referência eixo principal é exibido no indicador B.
(O valor é o valor de referência.)

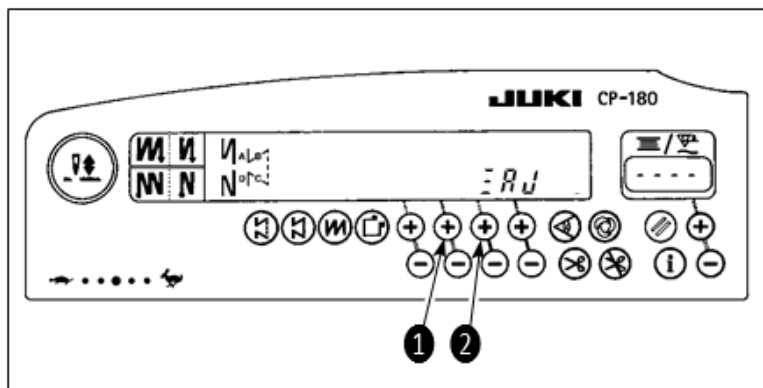


4) Neste estado, um alinhamento do marcador de pontos ⑦ sobre a roldana com linha de marcação ⑧ na tampa da polia, como mostrado na figura.

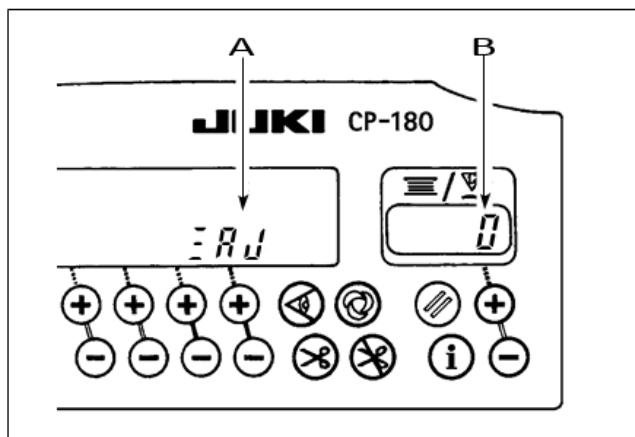


5) Pressione o interruptor **6** para terminar o trabalho de ajuste. (O valor é o valor de referência.)

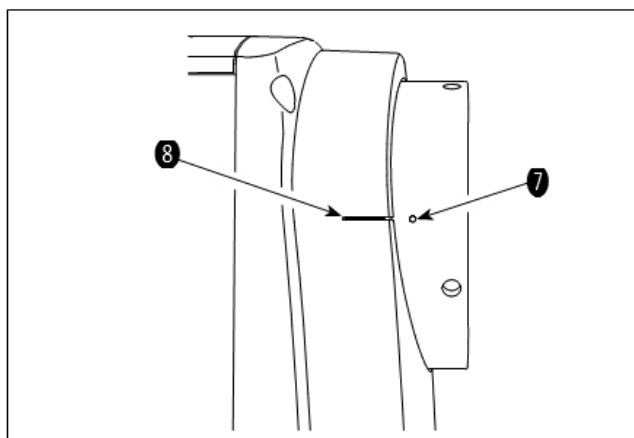
CP-180



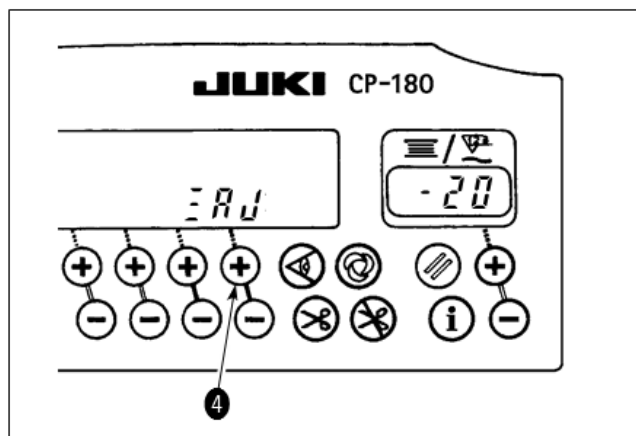
1)pressionando simultaneamente e alternar interruptor **1** **2**, ligue o interruptor de alimentação.



2) É exibida uma no indicador e o modo for alterado para o modo de ajuste.
3) Gire a polia da cabeça da máquina com a mão até que seja detectado o sinal de referência eixo principal. Neste momento, o grau de um ângulo a partir do sinal de referência eixo principal é exibido no indicador B. (O valor é o valor de referência.)

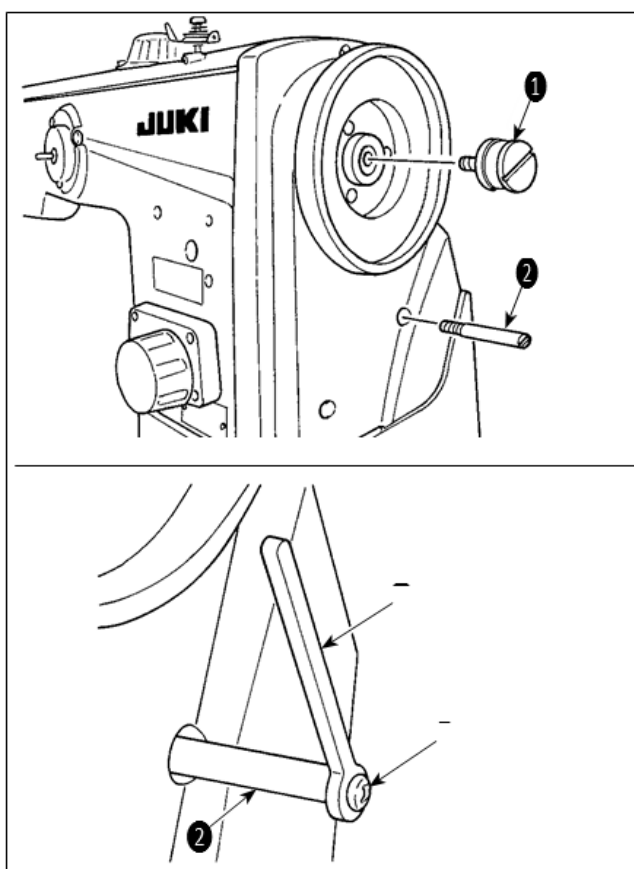


4) Neste estado, um alinhamento do marcador de pontos **7** sobre a roldana com linha de marcação **8** na tampa da polia, como mostrado na figura.

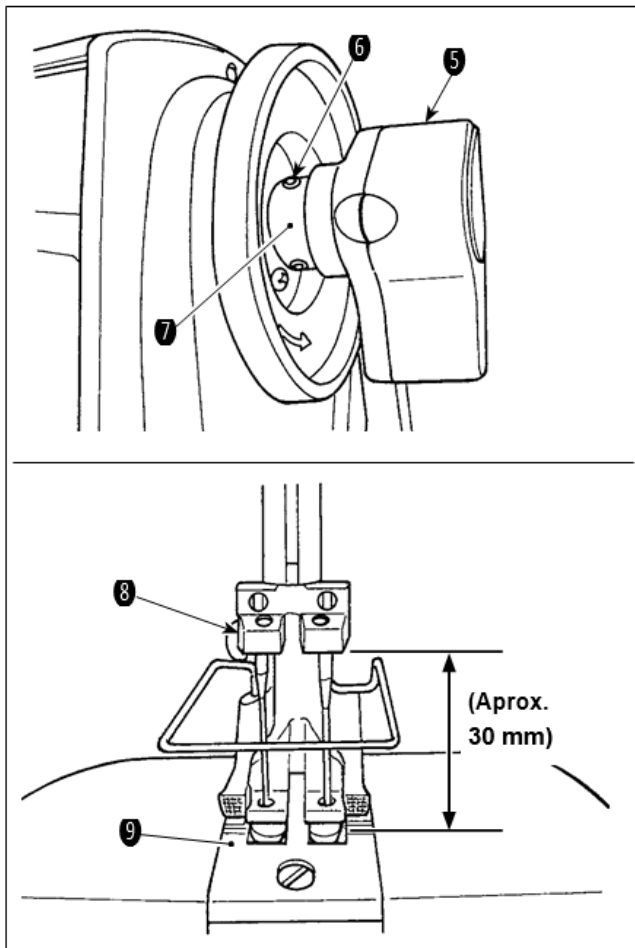


5) Pressione o interruptor ④ para terminar o trabalho de ajuste.
(O valor é o valor de referência.)

12. Instalar o detector (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765; quando o kit de opção é usado)



- 1) Instalar a base de montagem do detector. Instale a base de montagem do detector ① no eixo principal da máquina de costura.
- 2) Instalar o apoio detector. Remova o parafuso de fixação da tampa da correia. Instalar detector de eixo de suporte ②. Instale detector barra de suporte ③ em apoio detector eixo ② ④ com parafuso.



3) Instalação do detector fixe ⑤ ⑥ com parafuso de fixação.

4) Ajustar a posição de parar

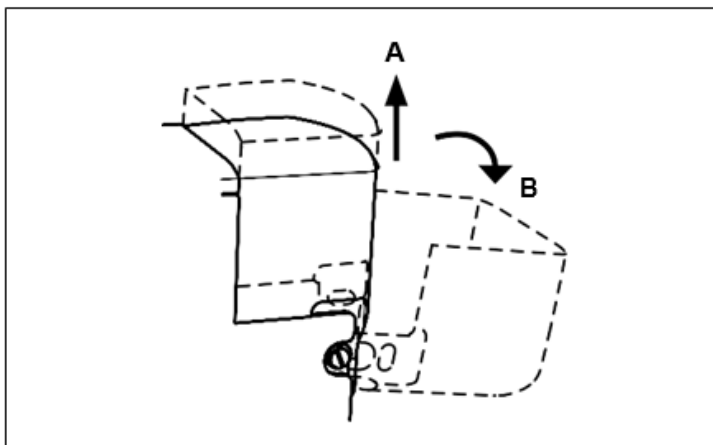
- Ajuste a posição de parada menor

Ajustar a posição de paragem inferior da máquina de costura, rodando ⑦ conjunta do detector ⑤ de modo que a máquina pára numa posição em que a máquina não entra em contacto com a fixação da agulha ⑧ quando a pressão é elevada. Quando a máquina pára na sua posição de paragem correta inferior, como um guia, a extremidade inferior de fixação da agulha ⑧ é de aproximadamente 30 mm acima da superfície superior da placa de garganta ⑨ enquanto se move para baixo de fixação da agulha ⑧ partir da sua posição superior.



Certifique-se de desligar a alimentação (OFF) antes de girar o conjunto ⑦ ⑤ de detector.

13. Abrir / fechar a tampa do gancho



Mover na direção de B e abrir a cobertura do gancho depois levantando-o na direção de uma só vez. No caso da máquina de 2-agulha, ao mesmo procedimento de abertura é levado para ambos as lançadeiras de esquerda e direita.

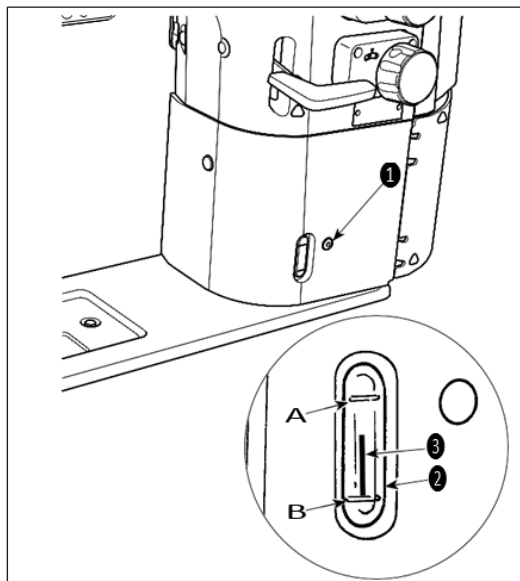
14. Lubrificação

AVISO:

1. Não ligue a ficha de alimentação até que a lubrificação foi concluída, de modo a evitar acidentes devido ao início abrupto da máquina de costura.
2. Para evitar a ocorrência de uma inflamação ou erupção cutânea, imediatamente lavar as partes relacionadas se óleo adere aos seus olhos ou outras partes do seu corpo.
3. Se o petróleo é erroneamente engolido, diarreia ou vômitos pode ocorrer. Coloque o óleo em um lugar onde as crianças não podem chegar.



15. procedimento de lubrificação



Encha o tanque com óleo para lubrificação lançadeira antes da operação da máquina de costura.

1) Encha o tanque de óleo com JUKI NOVO DEFRIX OIL No.1 (Parte No.: MDFRX1600C0) ou JUKI MACHINE OIL No.7 (Parte No.: MML007600CA) utilizando o lubrificador fornecido com o equipamento da seção ①.

2) Encher o reservatório de óleo com o óleo até que a extremidade superior de quantidade de óleo indicado na haste ③ estiver entre a linha superior marcado gravado A e a menor linha gravada B de quantidade de óleo da janela indicado ②.

Se o óleo for preenchido excessivamente, ele irá vazar do orifício de ventilação de ar no tanque de óleo ou se a lubrificação não for adequada não será executada. Além disso, quando o óleo é vigorosamente preenchido, pode

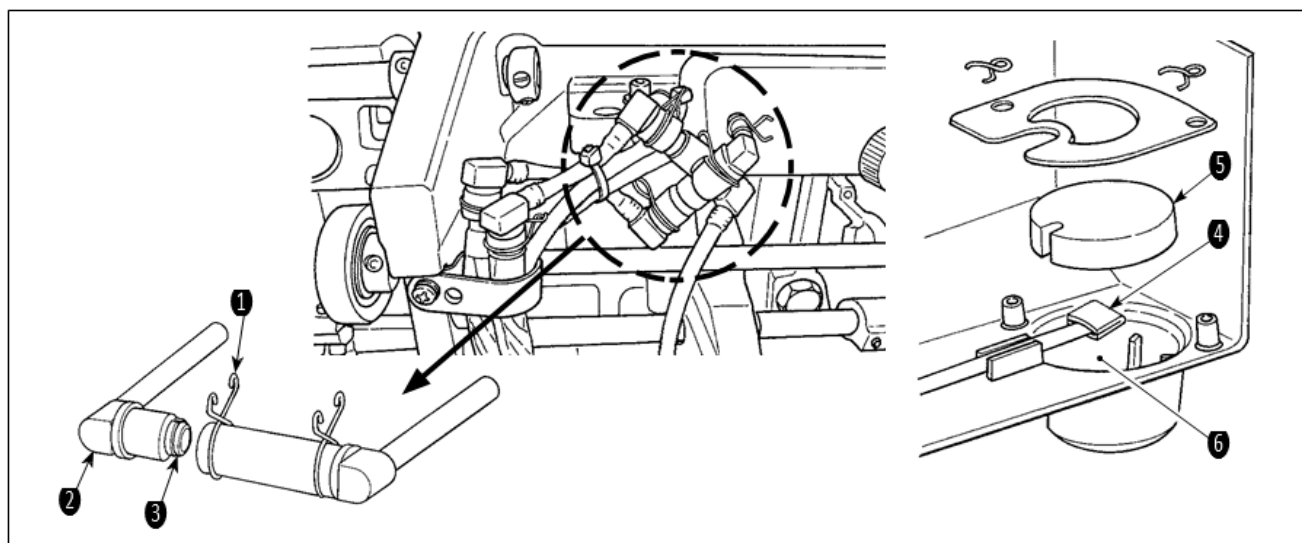
vazar a partir do orifício de óleo. Então, cuidado.

- 2) Quando você operar a máquina de costura, reill óleo, se a extremidade superior da quantidade de óleo indicando haste ③ se resume à linha marcador inferior gravado B da quantidade de óleo da janela indicanda ②.



1. Quando você usa uma nova máquina de costura ou uma máquina de costura depois de um longo período de desuso, use a máquina de costura após a realização de arrombamento em 1000 sti / min ou menos.
2. Para o óleo para lubrificação gancho, compra JUKI NOVO DEFRIX OIL No. 1 (Parte No.: MDFRX1600C0) ou JUKI MACHINE OIL No.7 (Parte No.: MML007600CA).
3. Certifique-se de lubrificar óleo limpo.

(2) A limpeza do filtro de óleo



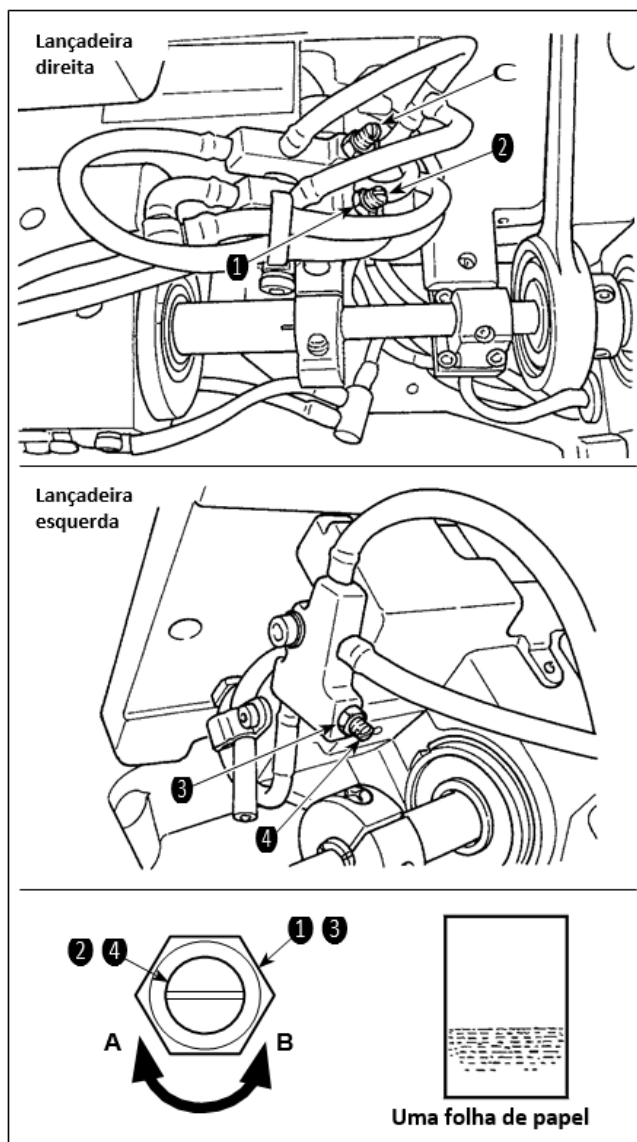
1) Solte placa de fixação ① no lado do back-baixo. Remover conjunta filtro de óleo (asm.) ② no lado da parte de baixo.

2) Limpe os filtros ③, ④ e ⑤ ⑥ e reservatório de óleo do cárter de óleo.



Certifique-se de limpar o reservatório de óleo do cárter de óleo e caixa do filtro de aproximadamente uma vez por mês. Se o filtro estiver entupido com o solo, lubrificação falhar resultando em problemas.

(14) Ajustar a quantidade de óleo na lançadeira



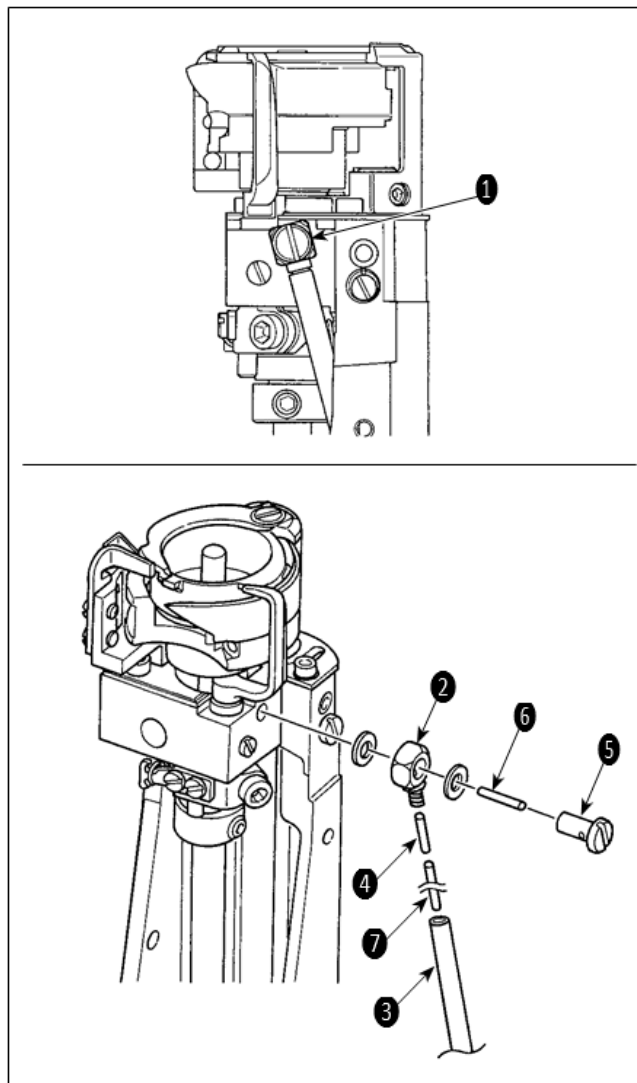
- 1) Solte a porca ❶ e vire quantidade de óleo parafuso de ajuste ❷ para ajustar a quantidade de óleo no gancho de direita. A rotação do parafuso no sentido horário A vai diminuir a quantidade de óleo no gancho ou anti-B irá aumentá-la.



Quantidade de óleo parafuso de ajuste C é fixo. Não o ajuste.

- 2) Solte a porca ❸ e vire quantidade de óleo parafuso de ajuste ❹ para ajustar a quantidade de óleo no gancho de esquerda.
A rotação do parafuso no sentido horário A vai diminuir a quantidade de óleo no gancho ou anti-B irá aumentá-la.
- 2) A quantidade apropriada de óleo, quando uma folha de papel é colocado perto da periferia da lançadeira, é de tal forma que salpicos de óleo a partir da lançadeira aparecem em cerca de cinco segundos, como mostrado na figura no lado esquerdo.

(15) A limpeza do filtro de lubrificação gancho (pavio de óleo)



- 1) Solte lubrificação parafuso de ligação ❶ para removê-lo.
- 2) Retire ❸ tubo de ligação a lubrificação das articulações ❷.
- 3) Retire o filtro ❹ de conexão a lubrificação das articulações ❷.
- 4) Remova manchas de filtro ❹ ou substituí-lo por um novo.
- 5) Retire pavios de óleo ❹ ❷ e de parafuso conexão lubrificação ❺ ❸ e tubulação.
- 6) Remova manchas de pavios de óleo ❹ ❷ e ou substituí-los por novos.



Filtro ❹ de óleo e pavios ❹ ❷ devem ser limpos quando a quantidade de óleo na lançadeira diminuiu ou periodicamente uma vez por mês.

Se estiver fortemente coradas, alterar o pavio de óleo por um novo.

Se o filtro é obstruído, o gancho não pode ser adequadamente de óleo, o que resulta em uma falha da máquina.

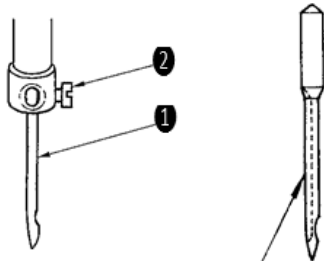
16. Colocação da agulha



AVISO:

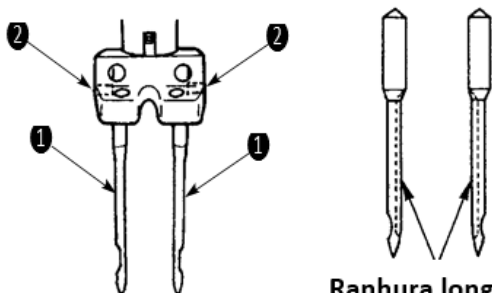
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

PLC-2710, 2710-7



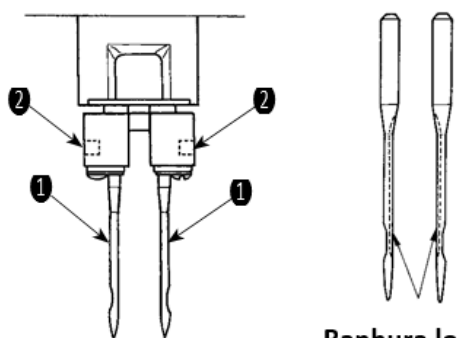
Ranhura longa

PLC-2760, 2760-7, 2760L



Ranhura longa

PLC-2765



Ranhura longa

Desligue "modo OFF" o motor.

Use 135x17 agulhas.

- 1) Gire o volante para trazer a barra da agulha para a posição mais alta do seu curso.
- 2) Solte o parafuso de fixação da agulha (2). Segure a agulha para que o sulco longo na agulha (1) enfrente diretamente à direita para o PLC-2710 e -2.710-7, e para que a ranhura longa sobre cada uma dessas duas agulhas voltado para dentro para o PLC-2760, -2.760-7, -2760L, e -2765.
- 3) Empurre agulha (1) profunda dentro do buraco de fixação da agulha até que ele vai ir mais longe.
- 4) Aperte o parafuso de fixação da agulha (2) com firmeza.



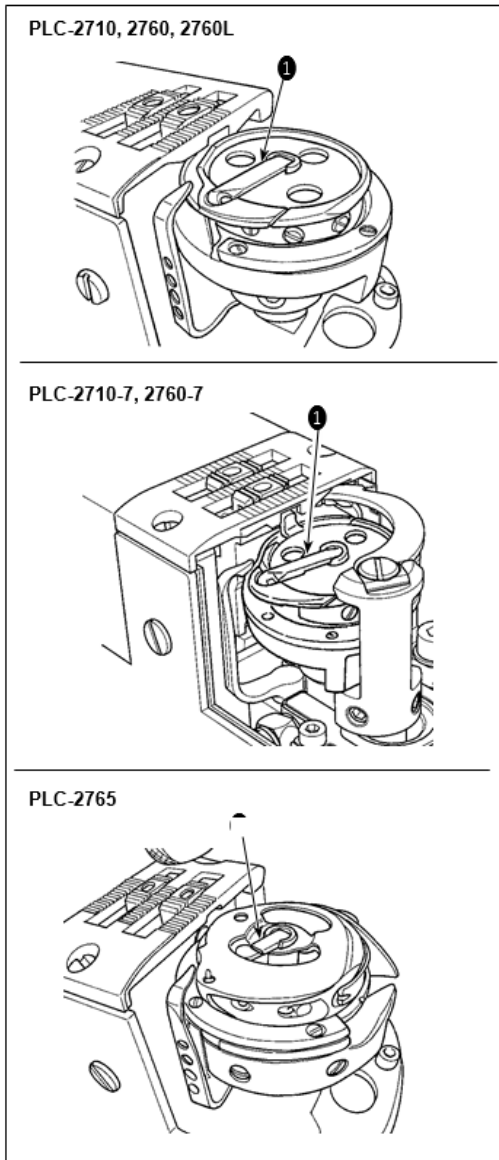
Ao substituir a agulha, verifique a folga proporcionada entre a agulha e a ponta da lâmina de gancho. (Consulte "4-4. Needle-de-gancho relação" p.30 e "4-5. Ajustar a agulha gancho guarda" p.31.)

Se não houver nenhuma folga, a agulha e a lançadeira será danificada.

17. Colocar e remover a bobina

AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.



1) Levante **1** trava de gancho, e tirar a bobina.

2) Coloque a bobina no eixo do gancho correctamente e libertar o trinco **1**.



1. Não fazer a máquina funcionar ocioso com a bobina (linha da bobina). O segmento da bobina é pego na lançadeira. Como resultado, a lançadeira pode ser danificado.
2. Tenha cuidado para não se machucar com a extremidade superior da faca.
3. No caso da máquina de 2-agulha, o mesmo procedimento é levado para ambos as lançadeiras de esquerda e direita.

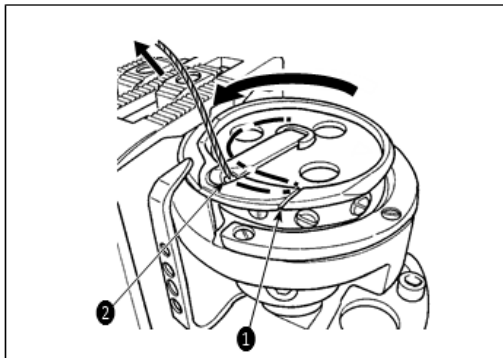
(16) Passando a linha na lançadeira



AVISO:

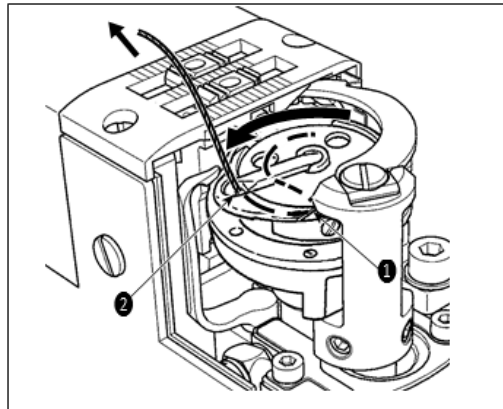
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

[PLC-2710, 2760, 2760L]



- 1) Passe a linha através percurso de rosca ❶ na lançadeira interior e entre ❷ o abridor e lançadeira interior, e tirar lentamente o fio. Agora, a linha passe sob a mola de tensão.

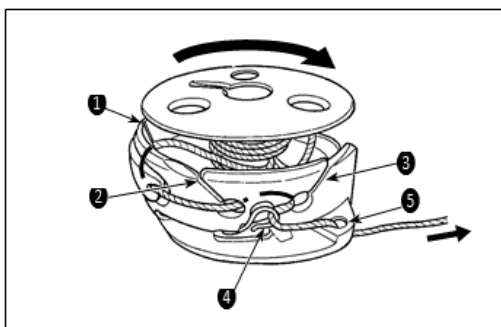
- 2) Certifique-se de que a bobina gira no sentido inverso do sentido de rotação da lançadeira quando você desenha a linha da bobina.



[PLC-2710-7, 2760-7]

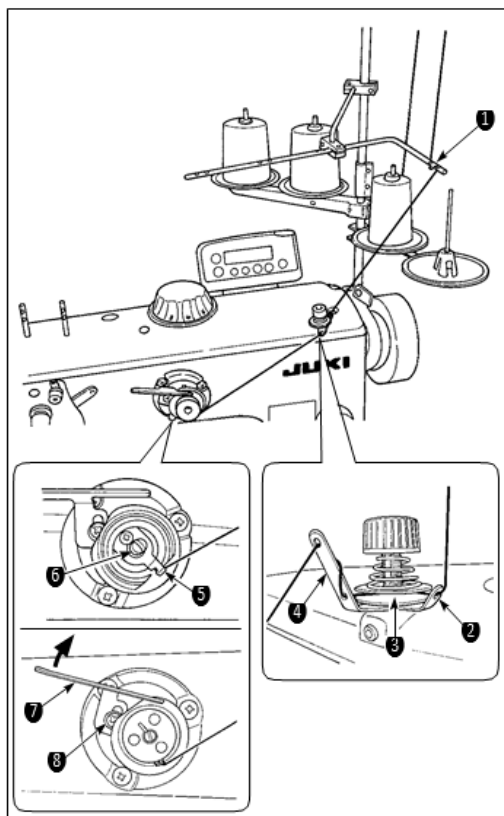
- 1) Passe a linha através percurso de rosca ❶ na lançadeira e linha orifício interno ❷ na alavanca, e tirar lentamente o fio. Agora, a linha passe sob a mola de tensão.
- 2) Certifique-se de que a bobina gira no sentido inverso do sentido de rotação da lançadeira quando você desenha a linha da bobina.

[PLC-2765]



- 1) Coloque a bobina na caixa da bobina de tal maneira que o fio enrole no sentido horário.
- 2) Passe a linha em enfiar fenda ❶ na caixa da bobina. Em seguida, puxe o fio através da fenda para encaminhá-lo sob a mola de tensão, e puxe-o ainda mais.
- 3) Passe a linha através de threading fenda ❷. Em seguida, passe a linha pela fenda enfiar ❸ de dentro.
- 4) Coloque o fio na linha da bobina primavera prevenção folga ❹.
- 5) Passe a linha através do orifício na bobina ❺ caso.

18. Enrolando uma bobina



- 1) Passe a linha através de seções ① para ④ na ordem numérica.
- 2) Insira o fio da parte de trás do grampo linha da laçadeira ⑤ e corte a linha. (A ponta do fio é retida sob a braçadeira de discussão looper.)
- 3) Coloque uma bobina no eixo do enchedor de bobina ⑥.
- 4) Elevação da bobina de enrolador ⑦ alavanca na direcção da seta.
- 5) Quando você inicia a máquina de costura, a bobina gira para encerrar automaticamente o fio em si.
- 6) Quando a bobina estiver cheia, a alavanca de enchedor de bobina libera automaticamente a bobina e o bobinador pára de funcionar.



1. A linha da bobina de enrolamento montante é ajustada soltando o parafuso de ajuste ⑧. O montante da linha da bobina de enrolamento é aumentado movendo bobina alavanca mais ampla ⑦ para cima.
2. Se o fio sai do controlador sion dez fio, enrole a linha na guia de linha intermédia por um turno.



1. Este é o one-touch tipo bobina er-brisas. Quando a bobina está totalmente cheia com fio, bobina braçadeira fio ⑤ automaticamente retorna para a posição inicial.
2. Para parar enchimento da bobina antes da bobina está totalmente cheia com rosca, gire o volante com enfiar alavanca ⑦ realizada levemente pressionado para voltar bobbina braçadeira fio ⑤ para a posição inicial.

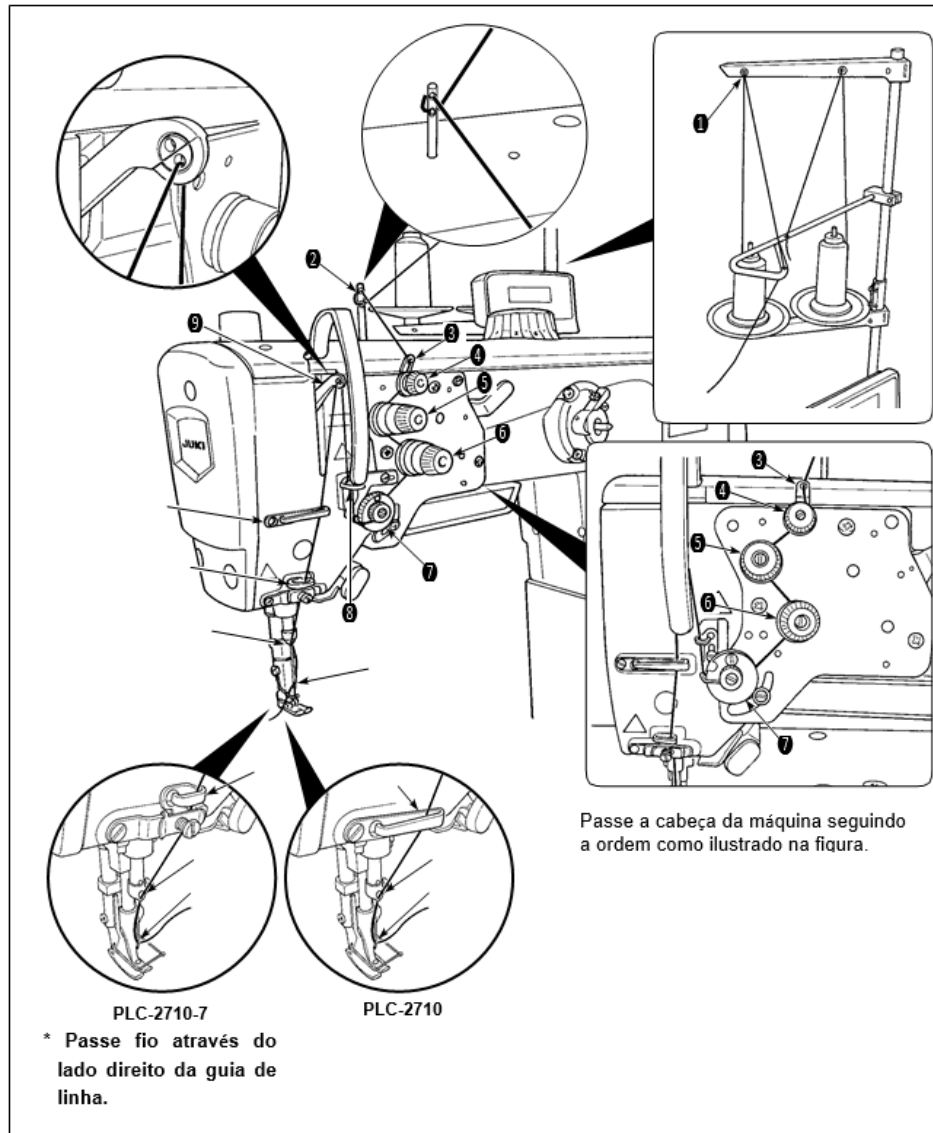
19. Enfiar a cabeça da máquina

[PLC-2710, 2710-7]

AVISO:



Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

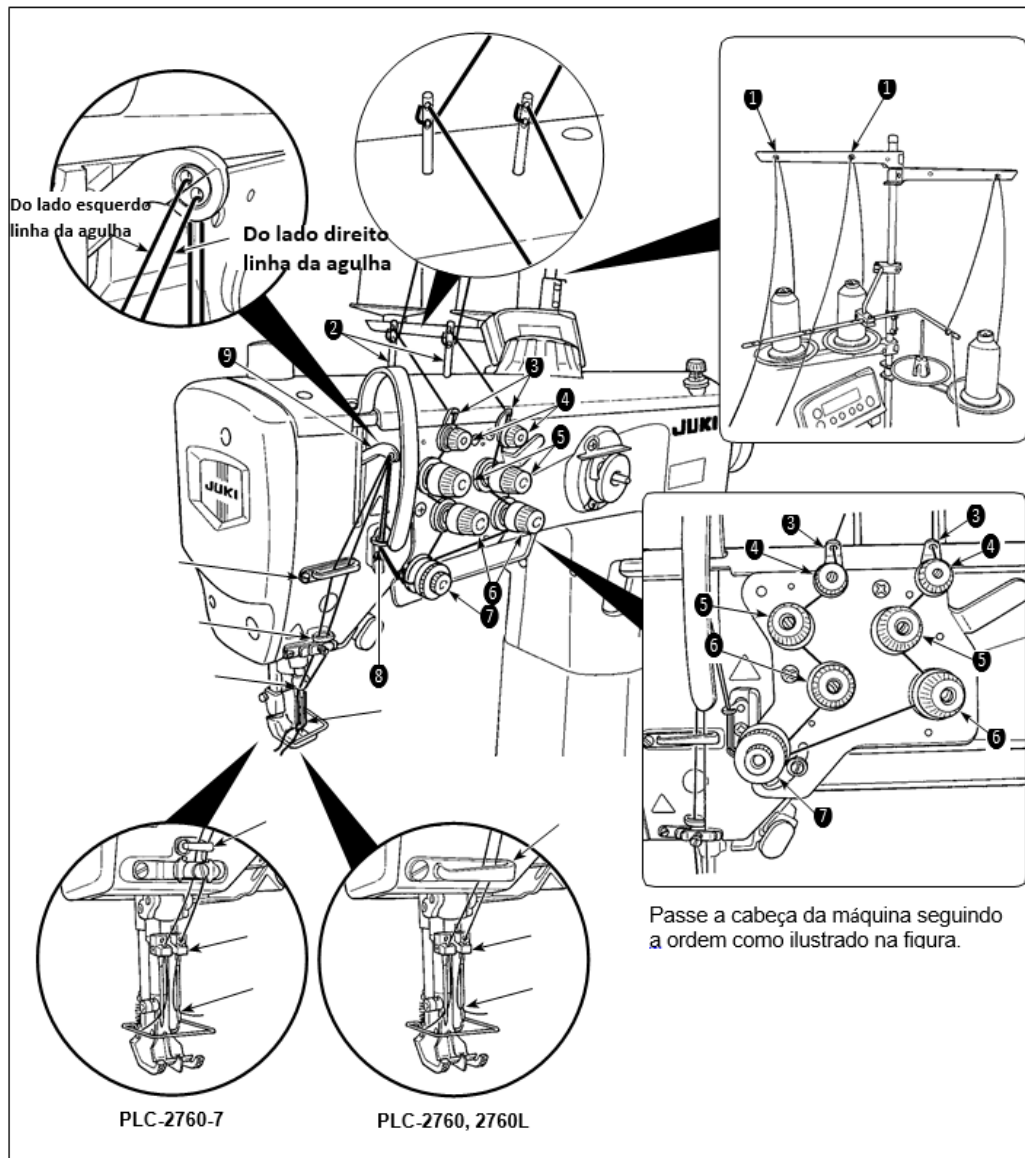


20.[PLC-2760, 2760-7, 2760L]



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

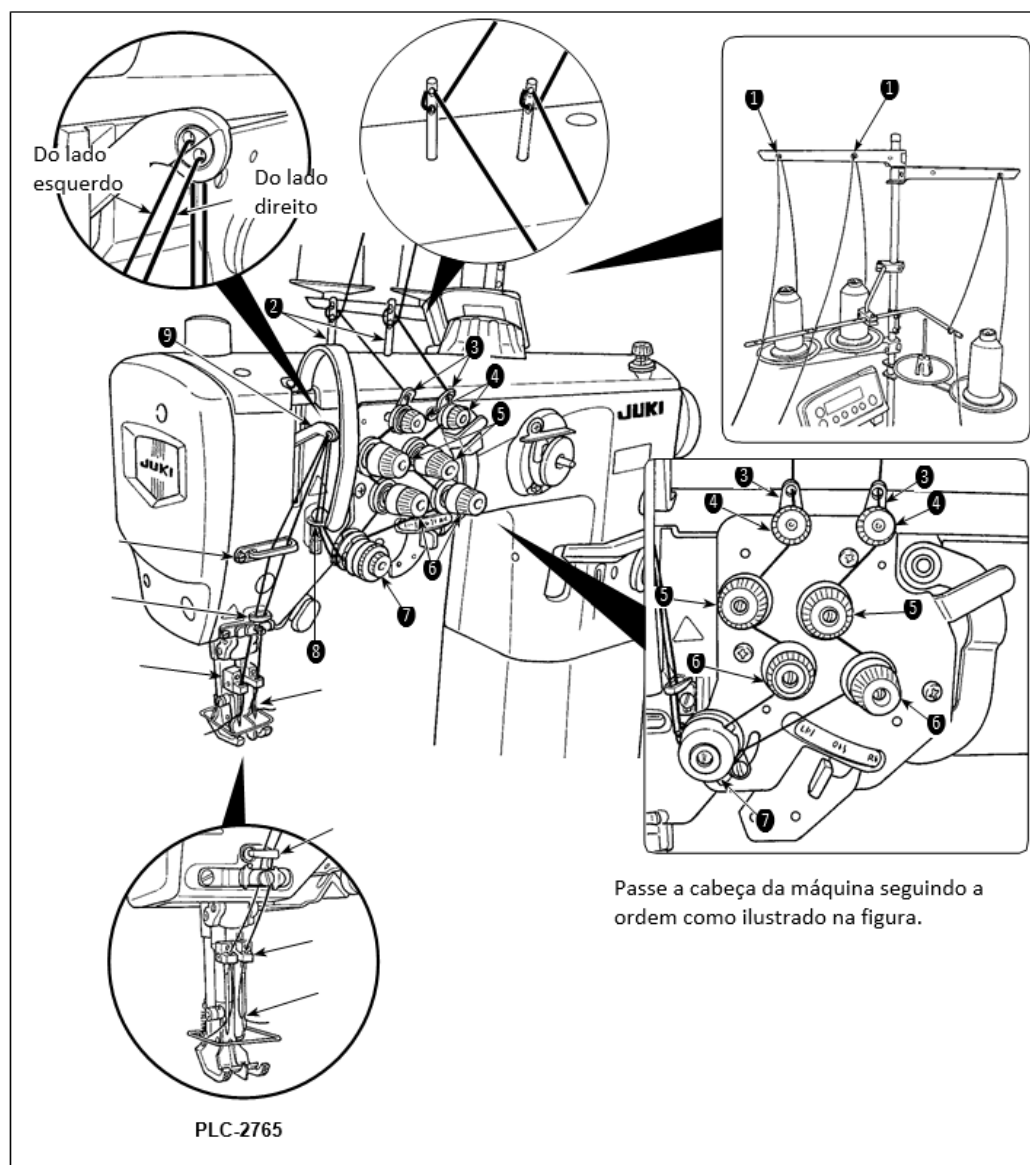


21.[PLC-2765]



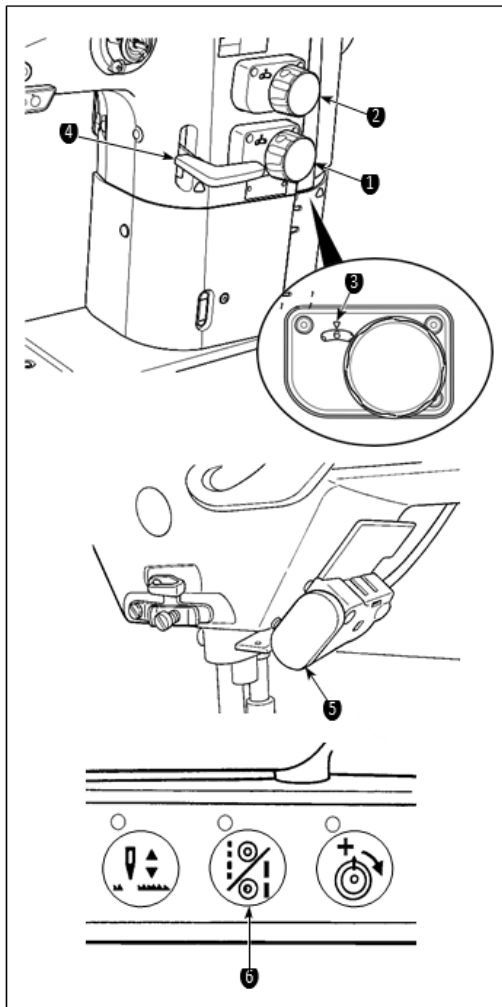
AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.



22. REGULAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

(17) Ajustando o comprimento do ponto



- 1) Rodar o seletor de alimentação padrão ❶ e 2P alimentação ajustando discar ❷ para alinhar o número desejado com o marcador de ponto ❸ no mostrador máquina.

(18) Alimentação de costura reversa

- 1) Pressione para baixo a alavanca de controle de avanço reverso ❹.
- 2) Pontos de alimentação reversa são feitas, desde que você continue pressionando a alavanca para baixo.
- 3) Solte a alavanca, e a máquina vai correr na direção de alimentação normal.

(19) Manual de um toque de alimentação reversa Costura

- 1) Pressione o interruptor de toque-retorno ❺.
- 2) Pontos de alimentação reversa são feitas, desde que você continue pressionando a alavanca para baixo.
- 3) Solte o botão ea máquina irá correr na direção de alimentação normal.

(20) Para mudar o tom de costura (PLC-2710-7, PLC-2760-7)

- 1) Pressione o interruptor de costura campo transição ❻ a mudar ao longo do comprimento do ponto para o que corresponde à marca de escala no disco ajustador 2P alimentação. (O LED no interruptor das luzes acima.)



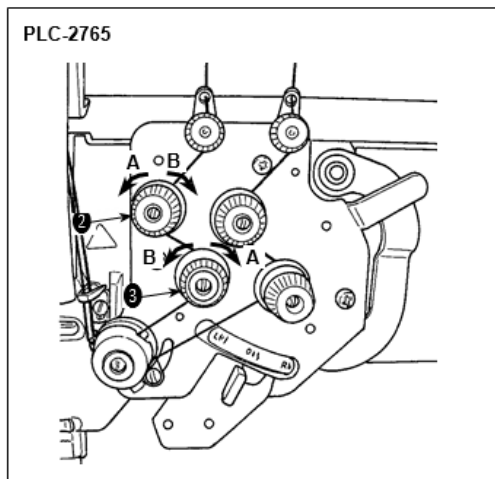
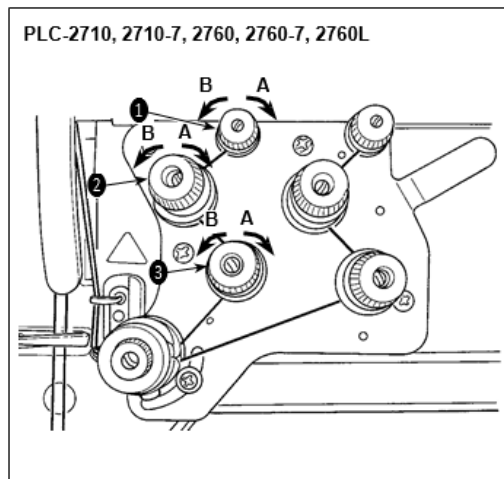
1. Defina 2P alimentação ajustador ❷ em um valor menor do que o valor definido pelo feed padrão ajustando discar ❶.
2. Ajuste o disco ajustador 2P alimentação quando o interruptor de mudança de costura campo é colocado em OFF.
3. No caso do campo ponto é reduzida ajustando ponto padrão de discagem ❶, mova a alavanca de alimentação ❹ cima e para baixo várias vezes antes de operar a máquina de costura.



Consulte "5-5. Interruptores de Operação (PLC- 2710-7, 2760-7)" p.37 para os detalhes do dispositivo 2P.

23. Tensão da linha

(21) Ajustando a tensão da linha da agulha



- 1) Porca de tensão do fio ligue No. 1 no sentido horário ① A para encurtar o comprimento do fio restante no topo da agulha após o corte de linha. Gire a porca anti-horário B para alongá-lo. (PLC-2710-7, 2760-7)
- 2) No caso de se utilizar o sistema de tensão única vire rosca da porca de tensão No. 2 ③ horário um para aumentar a tensão da linha da agulha, ou anti-B para diminuir.
- 3) No caso de se utilizar o sistema de dupla tensão vire tensão da linha nozes No. 2 ② ③ no sentido horário e A para aumentar a tensão da linha da agulha, ou anti-B para diminuir.



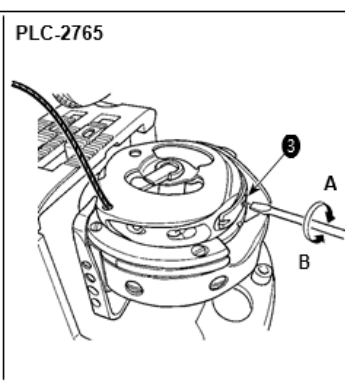
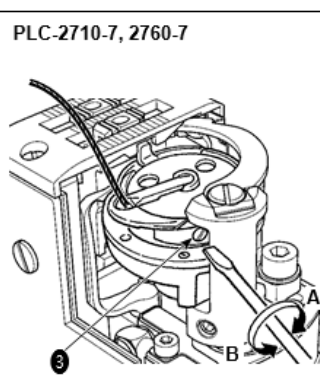
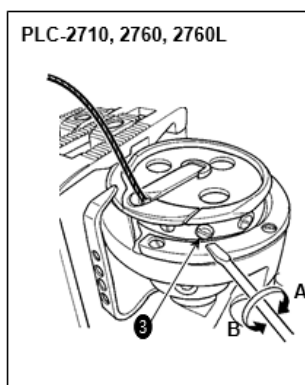
Ajuste de forma que as tensões controlada pela tensão regular nozes No. 2 ② ③ e são mesmo.



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

(22) Ajustar a tensão da linha da bobina



Gire o parafuso de ajuste da tensão no sentido horário ③ A aumentar a tensão da linha da bobina, ou anti-B para diminuir.

24. Mola do estica-fio

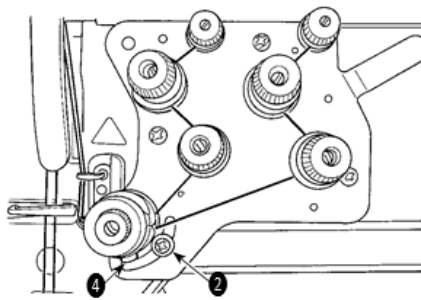


AVISO:

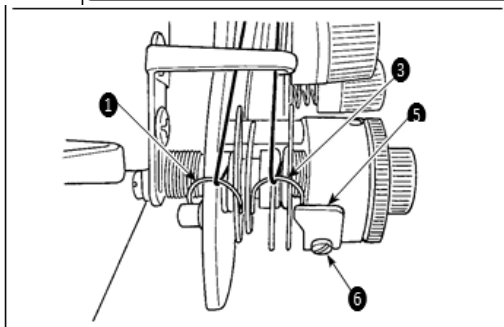
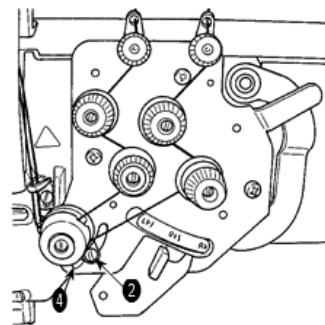
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

(1) Quando você quiser alterar o curso da mola do estica fio

PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2760L

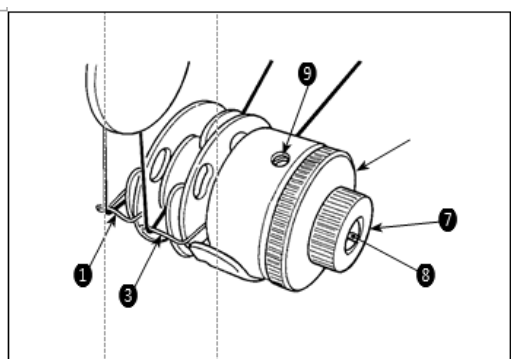


PLC-2765



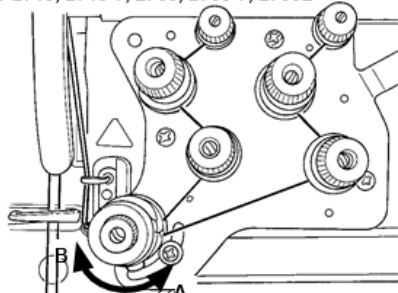
- 1) Solte o parafuso ②. Ajuste a mola do estica fio ① movendo-lo na abertura.
 - 2) Solte o parafuso ④. Ajuste rosca do estica fio ③ movendo a placa de ajuste do estica fio ⑤ ao longo da base ⑥.
- * O PLC-2710 n -2.710-7 não possui ajuste da mola do estica fio ③.

(23) Quando você quiser alterar a tensão da linha da mola do estica fio

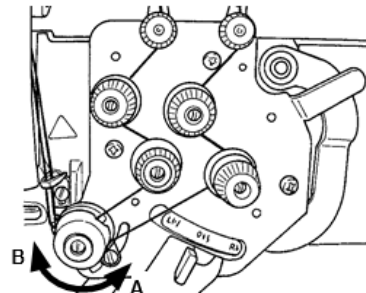


- 1) Para ajustar a tensão da linha do estica fio ①, afrouxe a porca ⑦ primeiro. Vire eixo de mola ⑧ Um anti-horário para aumentar a tensão ou no sentido horário B para diminuir. Após o ajuste, fixe o parafuso apertando a porca ⑦.
 - 2) Para alterar a tensão da mola da rosca do estica fio ③, soltar o parafuso ⑨ primeiro. Gire a porca anti-horário Um para aumentar a tensão ou no sentido horário B para diminuir. Após o ajuste, a porca fixe apertando o parafuso ⑨.
- * O PLC-2710 n -2.710-7 não tem fio primavera aceitação ③.

PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2760L



PLC-2765

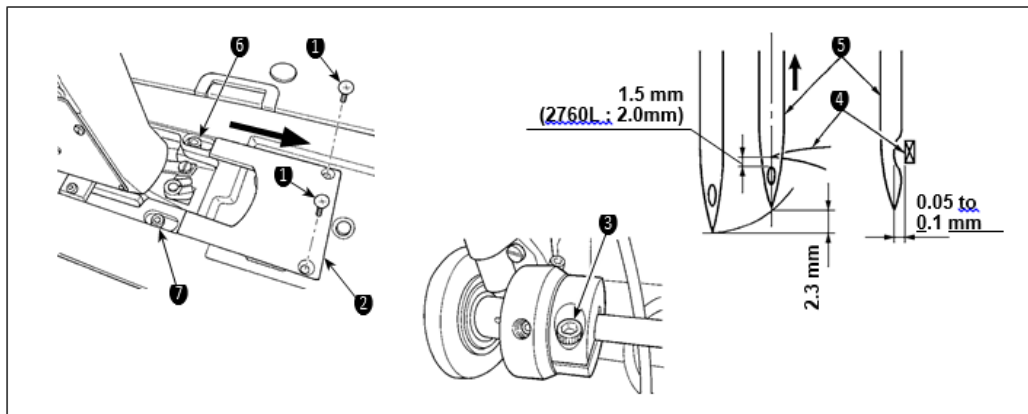


25. Relação entre agulha e lançadeira



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.



- 1) Solte a tampa de parafusos ❶ para remover a tampa ❷.
- 2) Ajuste a alimentação padrão de ajuste de marcação para "0"
- 3) Solte gancho eixo motriz parafuso de ajuste colar de fixação ❸, e gire o volante para a esquerda para tornar a subir barra de agulha de 2,3 mm a partir da posição mais baixa do seu curso.

(24) Para o PLC-2710, -2.710-7, -2.760, -2.765 e -2.760-7

No estado descrito no 3), alinhe ponto lâmina ❹ do gancho com o centro da agulha ❺, e aperte gancho condução eixo definido colarinho parafuso de fixação ❸. Neste momento, uma folga de 1,5 mm, é proporcionada entre a ponta da lâmina do gancho e a extremidade superior do orifício da agulha.

(25) Para o PLC-2760L

- 6) No estado descrito no 3), alinhe ponto lâmina ❹ do gancho com o centro da agulha ❺, e aperte gancho condução eixo definido colarinho parafuso de fixação ❸. Neste momento, uma folga de 2,0 mm, é proporcionada entre a ponta da lâmina do gancho e a extremidade superior do orifício da agulha.
- 7) Soltar os parafusos de ajuste e ❻ ❼ do gancho condução sela eixo na face superior do leito. Ajuste o apuramento entre a ponta da lâmina do gancho e a agulha a 0,05 a 0,1 mm movendo o gancho condução sela eixo para a direita ou para a esquerda para alterar a sua posição. Em seguida, aperte os parafusos de regulagem ❻ e ❼.
- 8) Alinhe a marca de maior escala do feed padrão de ajuste de marcação com o ponto marcador no braço da máquina. Certifique-se de que a ponta da lâmina do gancho não entram em contato com a agulha.



O painel de operação poderia entrar em contato com o suporte de rosca ao inclinar a cabeça da máquina. Para proteger as partes relevantes do contato, mude a posição da linha para uma posição na qual o suporte de discussão não interfira com o painel de controle.



[Só para o PLC-2710-7 e 2760-7 PLC-]

Para verificar a posição da barra de agulha, conforme descrito no referido 3) [ie, "... a ascender barra de agulha de 2,3 mm a partir da posição mais baixa do seu curso"], você pode usar a exibição da página anjo rotação do eixo sob a "modo de ajuste de cabeça da máquina" da SC-922. A barra de agulha sobe 2,3 milímetros, avançando o ângulo de rotação do eixo principal por 25 ° (ângulo do eixo superior = 205 °) do valor exibido quando a barra da agulha está na sua extremidade inferior no âmbito do "modo de ajuste de cabeça da máquina". (Quando a barra da agulha sobe de 2,3 mm a partir de sua posição mais baixa do seu curso, o ângulo de rotação do eixo principal é de 25 graus de um ângulo.)

* No caso de ajustar a relação de agulha para a lançadeira sob o "modo de ajuste de cabeça da máquina", não pressione o interruptor.

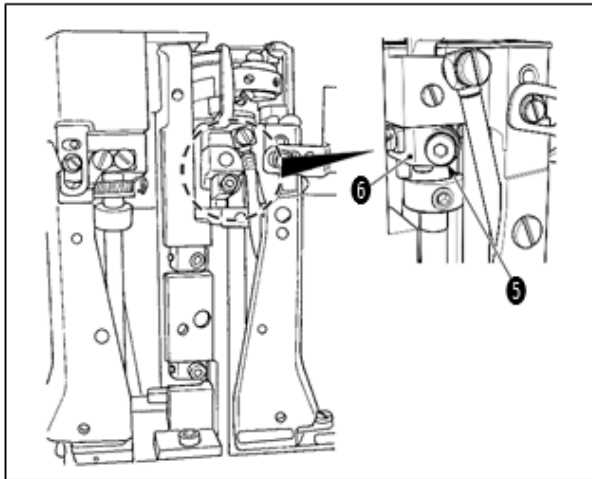
Consulte "3-2. Ajuste a cabeça da máquina (PLC-2710-7, 2760-7)" p.13.

26. Ajustar a proteção da agulha da lançadeira



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.



Quando um gancho foi substituído, certifique-se de verificar a posição da proteção da agulha gancho.

Como a posição padrão da protecção da agulha gancho, gancho de protecção da agulha ② deve empurrar a face lateral da agulha ① a inclinar-se a agulha por 0,05-0,2 mm de sua posição reta.

Se o estado do gancho não é como mostrado acima, chave hexagonal ④ em ③ de protecção da agulha o parafuso de ajuste e ajuste da seguinte forma:

1) Para dobrar a protecção da agulha gancho na direcção a, vire a protecção da agulha o parafuso de ajuste na direcção A.

2) Para dobrar a protecção da agulha gancho na direcção b, vire a protecção da agulha o parafuso de ajuste na direcção B.

vire a protecção da agulha o parafuso de ajuste na direcção B.

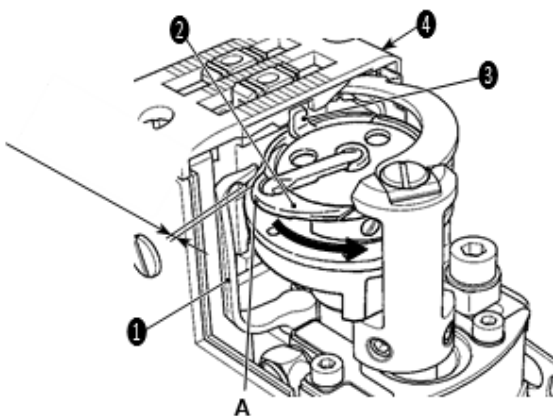
27. Ajustar a alavanca de abertura de caixa de bobina

AVISO:

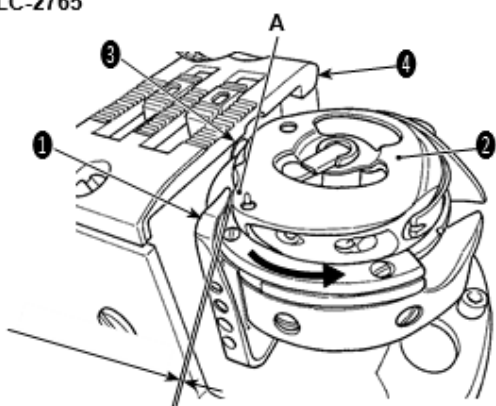


Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2760L



PLC-2765



1) Abra a tampa do gancho. (Como abrir: mover a cobertura do gancho para a direita ou para a esquerda depois de levantar a direita acima.)

2) Gire o volante em sua rection normais di- rotacional para trazer caixa de bobina alavanca de abertura ① a sua posição de back-end.

3) Ligue gancho interior ② na direcção da seta até rolha ③ é pressionado contra as fendas na placa de garganta ④.

• Para o PLC-2710, -2.710-7, -2.760, -2.760-7 e -2765

4) Solte caixa de bobina de abertura alavanca de manivela set- parafuso ⑤. Ajuste a folga entre a caixa de bobina de abertura alavanca e salientes por- ção A do caixa da bobina para,6-,7 mm.

• Para o PLC-2760L

5) Solte caixa de bobina de abertura alavanca de manivela set- parafuso ⑤. Ajuste a folga entre a caixa de bobina de abertura alavanca e salientes por- ção A do caixa da bobina para 0,8-0,9 mm.

6) Aperte o parafuso de ajuste ⑤ enquanto pressiona caso bobina- abertura alavanca de manivela ⑥.



Em caso de máquina de 2-agulha, realizar o mesmo ajuste para a ganchos de esquerda e direita.

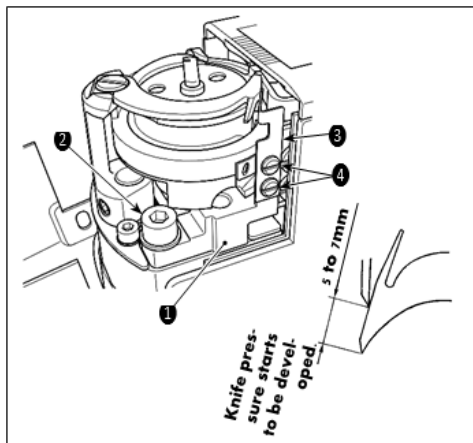
28. Posição da faca contador e ajuste da pressão da faca

AVISO:



Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

29. Ajustar a pressão da faca



1) Mova a faca em movimento com a mão para o seu fim do curso para a frente.

2) Solte o parafuso de ajuste (2) na base contador faca. Ajustar, como padrão, de modo que a pressão da lâmina é aplicada quando (1) base de contador de faca está ligado até que a extremidade superior da faca contador é espaçada de 5 a 7 mm da extremidade superior da faca em movimento.



Certifique-se de evitar cuidadosamente a partir ficando ferido pela faca em movimento, contra-faca, lâmina de ponto do gancho, etc.

(26) Ajuste a mola de aperto

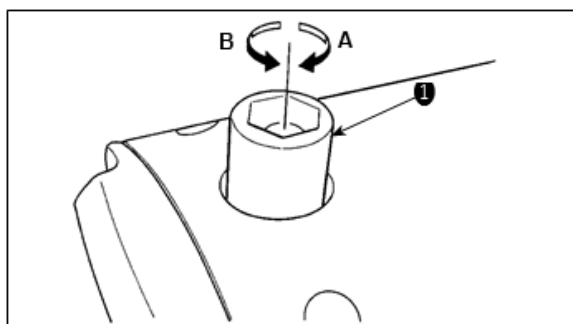
- 1) Mova a faca movendo para a posição inicial.
- 2) Solte os parafusos de regulagem de mola braçadeira (4). Na posição onde Primavera braçadeira (3) levemente entra em contato com a faca em movimento, pressione a parte inferior da mola contra a base de contra-faca (1). Neste estado, fixar a mola de aperto com parafusos (4).

30. Ajustando a pressão do calcador



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

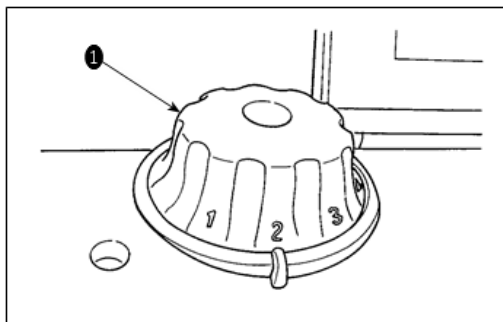


Vire pressionador da mola de regulação de marcação no sentido horário (1) A para aumentar a pressão do calcador, ou sentido anti-horário B para diminuir.



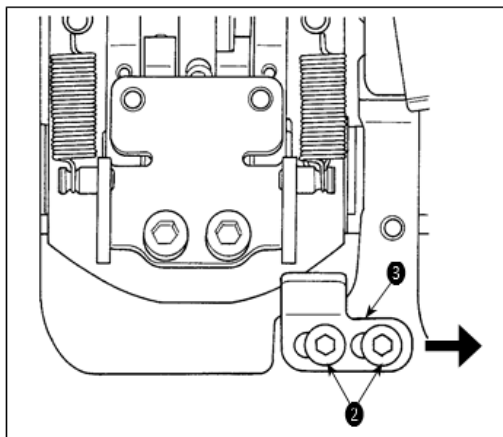
Certifique-se de operar a máquina de costura com a pressão do calcador minimizada enquanto o pé calcador prende firmemente o material.

31. Ajustar a quantidade de movimento vertical alternado do calcador e o pé calcador



1) Ajuste a quantidade da alternando movimento vertical do pé e caminhar o calcador usando dial ①. Rode o comando para aumentar a quantidade de movimento vertical alternada do pé e caminhar o calcador, ou à esquerda para diminuí-lo.

2) A quantidade do movimento vertical alternado do pé calcador e o pé tem sido facto- ry-limitada a 6,5 mm na altura do embarque.



3) Para cancelar a restrição para a quantidade de movimento vertical alternado do pé e caminhar o calcador, retire a tampa superior, solte os parafusos de fixação ② ③ rolha e mudança para a direita.



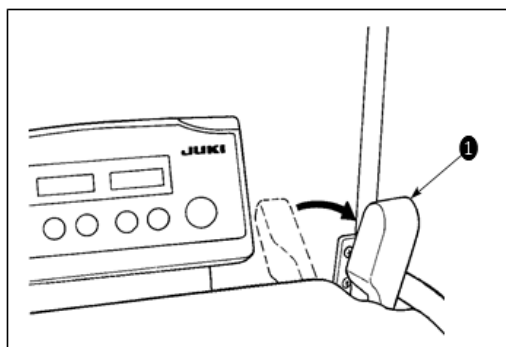
Esteja ciente de que o calcador eo pé de caminhar pode interferir uns com os ou- tros quando soltar a rolha.

O pé calcador também pode interferir com a barra de agulhas, quando um material de peso pesado é usado.

Certifique-se de que a base de pressão nem interfere com o pé pé nem a barra do calcador antes de operar a máquina de costura.

32. OPERAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

(27) Levantador manual



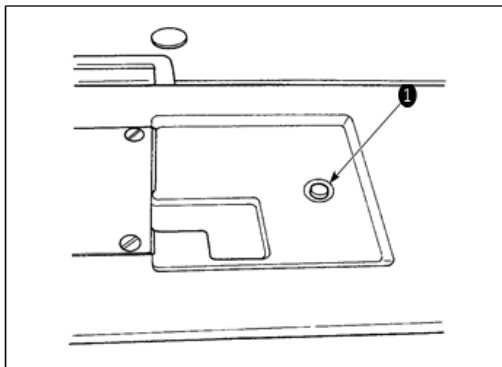
1) Para levantar o pé calcador manualmente, puxar levantador ① na direção da seta. Isso faz com que a base de pressão suba 10 mm e ficar nessa posição.

(28) Redefinindo a embreagem de segurança



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

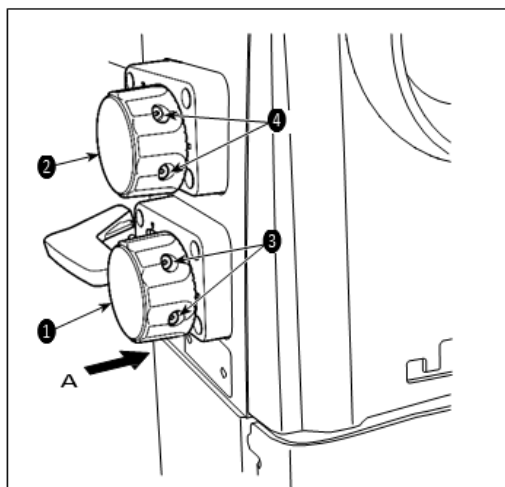


As funções de segurança da embreagem quando uma carga excessiva é aplicada a lançadeira ou outros componentes durante costura. Neste momento, a lançadeira não vai rodar mesmo se a rodar o volante. Quando a embreagem de segurança tem funcionado, remova a causa e redefinir a embreagem de segurança, tal como consta no procedimento a seguir.

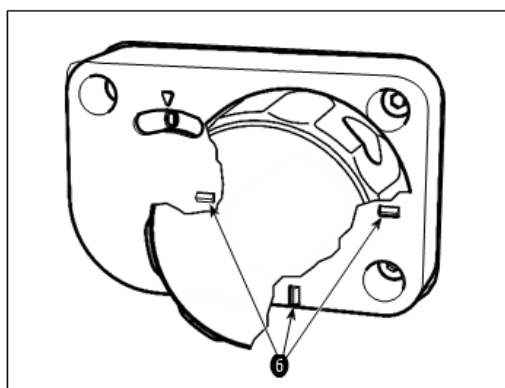
- 1) Pressionar o botão de pressão **1** localizado na superfície superior do leito da máquina, por sua vez fortemente o volante no sentido de rotação inverso.
- 2) O procedimento de reinicialização completa quando o volante clica.



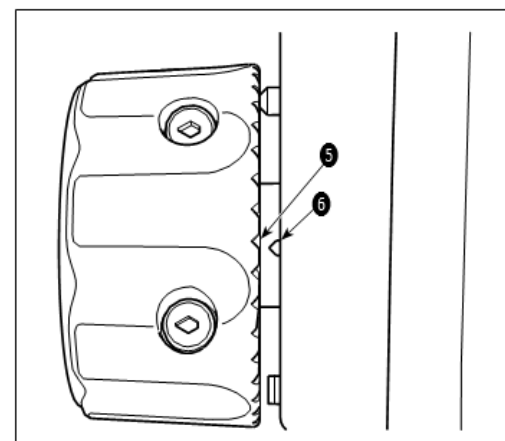
Gire o volante com a mão, e confirmar que botão **1** voltou.



- 1) Solte alimentação regulação parafusos de ajuste de marcação **3** (ou **4**).
- 2) Alimentação empurre regulação discar **1** (ou **2**) na direção A.



- 3) Do entalhe **5** do seletor de proteção das seções **6** da tampa para fixar o disco de modo que não irá girar mais.



- 4) No estado, conforme descrito no 2), aperte os parafusos de fixação de regulação de alimentação seletor **3** (ou **4**) alternadamente a fixação do seletor **1** (ou **2**).

(29) Normal- / retrocesso de alimentação agulha ponto pontos de entrada de alinhamento no momento da alimentação automática costura reversa

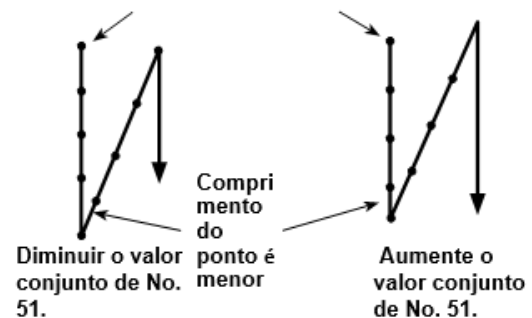
Quando a velocidade de costura ou de breu de ponto for alterada, os pontos de entrada da agulha ponto normal- e reverter-primas não podem ser alinhadas no momento da alimentação automática costura reversa. Em tal caso, corrigir o alinhamento dos pontos de entrada da agulha, alterando o LIGAR / DESLIGAR de temporização do cilindro de alimentação automática inversa. No caso da compensação timing é difícil uma vez que o campo do ponto é grande, é recomendado para diminuir a velocidade de alimentação costura reversa ou usar a função de parada temporária em cada seção de canto do material.

Consulte o "III-8. Explicação detalhada de seleção de funções ①⑥ Compensação de timing do solenóide para costura de alimentação reversa" no Manual de Instruções para o SC-922 para o detalhe.

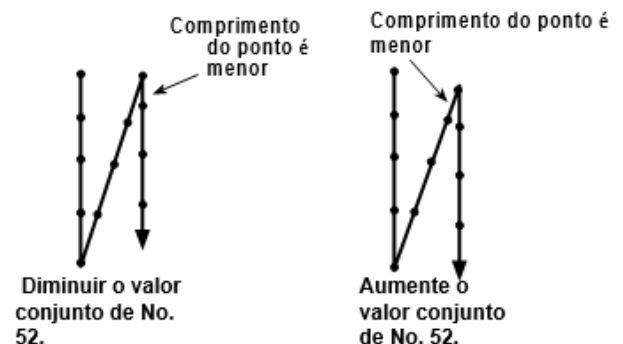
1) Como para alinhar os pontos de entrada da agulha de costura a alimentação inversa com os da costura alimentação normal Realizar "correção do temporização da costura alimentação inversa" de acordo com a diferença entre os pontos de entrada da agulha de costura a alimentação reversa e os de a costura alimentação normal.

① ON-timing (ligar o sincronismo) da costura alimentação reversa no início da costura (função de ajuste n ° 51).

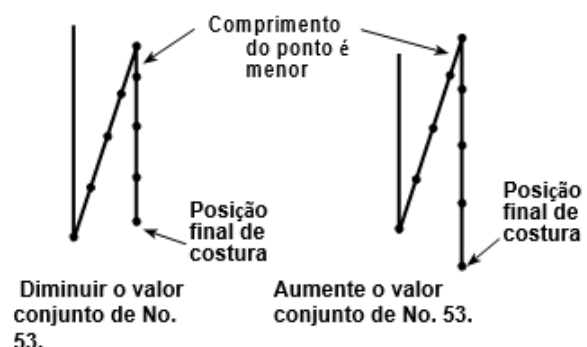
Posição inicial de costura



Correção do OFF-timing (desligar o sincronismo) da costura alimentação reversa no início da costura (função de ajuste n ° 52).



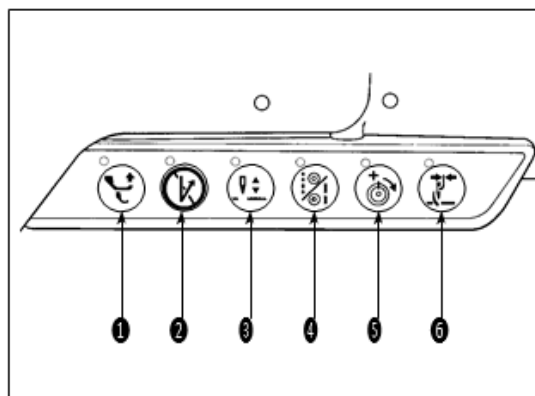
Correção do OFF-timing (desligar o sincronismo) da costura alimentação reverso no final da costura (Definição da função Nº 53)



2) Velocidade de costura alimentação reversa em base de breu de pontos (função No. 8) e função de parade temporária em cada seção de canto do material (função No. 151)

	valor padrão	valor recomendado	valor recomendado
Passo do ponto (mm)	3 to 7	8 to 9	10 to 12
Velocidade de costura alimentação reversa (pontos / min)	600	550	550
Função de parada temporária em cada seção de canto do material	0 (OFF)	0 (OFF)	1 (ON)

33. Interruptores de operação (PLC-2710-7, 2760-7)



(30) Alternando verticais quantidade movimento interruptor de comutação

Se essa opção for pressionado o montante da ternating movimento vertical al- do pé e caminhar o calcador será maximizada. (Lâmpada acima do interruptor acende-se)

Utilize este parâmetro quando uma parte de várias camadas do produto de costura não é alimentado suavemente.

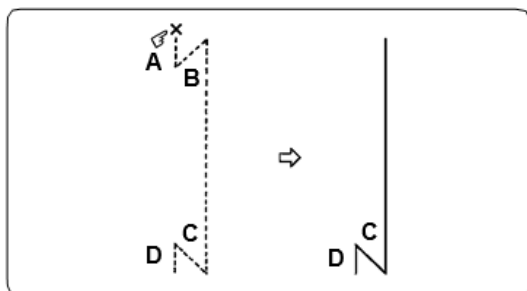
Para mudar para a quantidade de movimento vertical alternado do calcador e o pé calcador por meio do interruptor de joelho, juntar-se ao interruptor de joelho e a placa de montagem, fornecidos com a unidade, em conjunto e IX-las sobre a mesa com madeira parafuso.

Para as ligações elétricas consulte "5-7. Interruptor de joelho (PLC- 2710-7, 2760-7)" p.40.

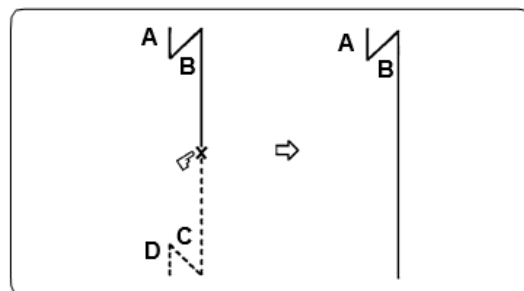
(31) ② Alimentação costura interruptor cancelamento / adição inversa automática

- Se essa opção for pressionado quando a seguinte costura alimentação inversa automática foi speciied, a costura retrocesso não ocorrerá (por uma vez imediatamente após ser pressionado). (Exemplo 1)
- Se essa opção for pressionado quando nenhum costura alimentação automática inversa foi speciied, a alimentação reversa costura acontecerá (uma vez imediatamente após ser pressionado). (Exemplo 2)

(Exemplo 1) No caso em que ambos costura automática de alimentação reversa para início e fim para que foram especificados:

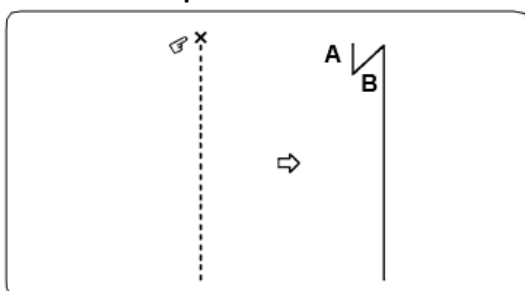


Se o interruptor  for pressionado antes de iniciar costura, costura automática reversa para a alimentação de início (entre A e B) não será realizada.

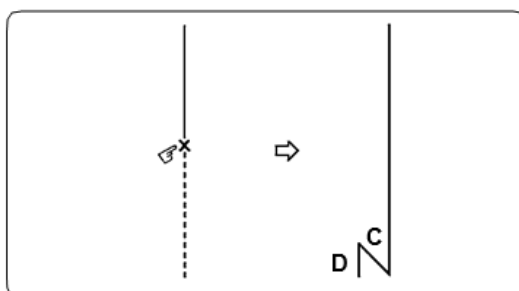


Se o interruptor  for pressionado durante a costura, a costura automática para a alimentação reversa final (entre C e D) não será realizada.

(Exemplo 2) No caso em que nem costura automática reversa para a alimentação de início nem que para o final foram especificados:



Se o  interruptor for pressionado antes de iniciar costura, costura automática inversa para início automático costura alimentação reversa para final (entre A e B) serão executadas.



Se o  interruptor for pressionado durante a costura, a costura automática para a alimentação reversa final (entre C e D) irá ser realizado.

3 Interruptor de elevação da agulha

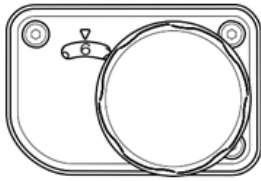
Se essa opção for pressionado, a máquina vai operar a partir da posição de parada da agulha para baixo para a posição de parada da agulha para cima.



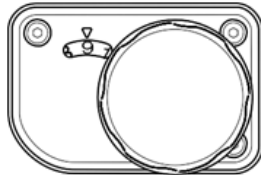
Ao levantar a cabeça da máquina que foi inclinado, não segure o interruptor de operação para elevá-la.

Exemplo

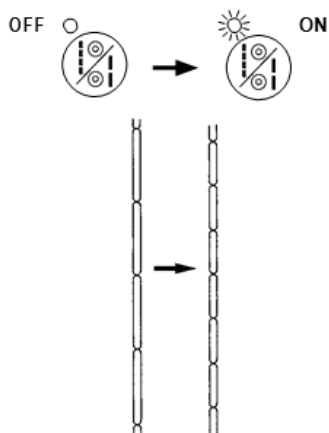
2P ajustador da alimentação



· Padrão de marcação de ajuste da alimentação



Se essa opção for pressionado, comprimento do ponto é mudado ao longo 9-6.



· Se essa opção for pressionado novamente, comprimento do ponto retornos 6-9.

4 Interruptor 2P

Se essa opção for pressionado, o comprimento do ponto é alterado para que da escala no disco ajustador 2P feed. (Lâmpada no botão está aceso.)



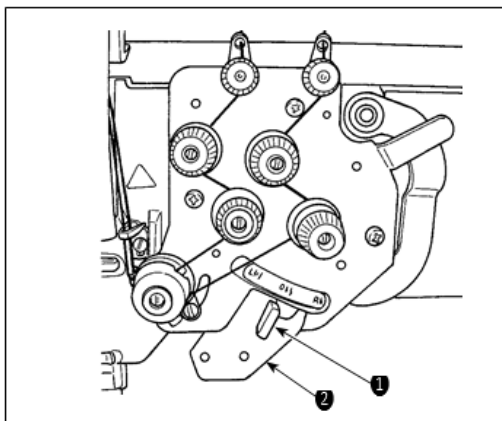
Certifique-se de fazer o número de 2P alimentação ajustando discar menos do que a do disco ajustador da alimentação-padrão.

5 Comutador de tensão do fio da agulha

Quando o interruptor é pressionado, a dupla função tensão é selecionado para aumentar a tensão da linha da agulha. (A luz acima do botão está aceso.)

6 Este não é usado para o PLC-2710-7 e -2.760-7.

34. Divisão organizada da barra de agulha (PLC-2765)



(1) Parar as barras de agulha (direito e esquerdo)

Quando a alavanca de conversão **1** é movido para a posição L, a barra de agulha esquerda pára. Quando a alavanca é movida para a posição R, a barra da agulha direita pára.

(2) Acesso para a operação 2-agulha

Pressione conversão fixa alavanca **2**.

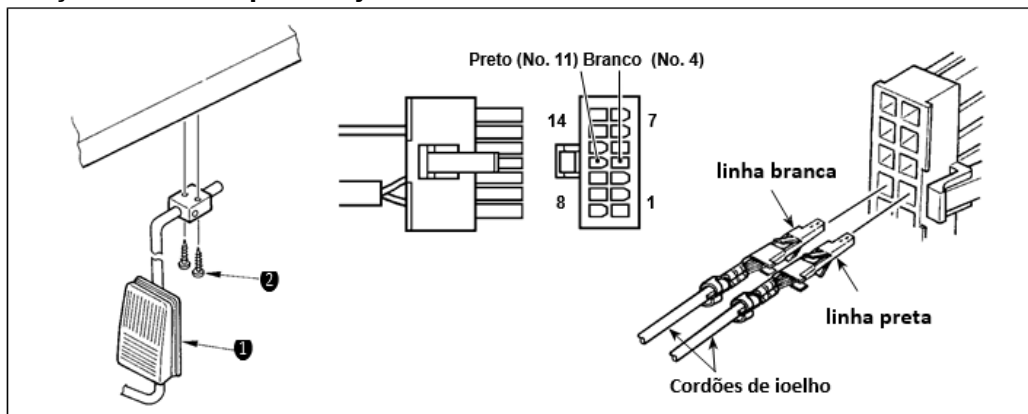
Conversão **1** alavanca irá mover-se para a posição 0 (zero) para restaurar o modo de operação para o modo de costura 2-agulha.



1. Ao costurar um canto do material, rodando-o para a direita ou para a esquerda, estar ciente de que ponto de pular ocorre na seção de canto se a barra de agulha sobe por 2 mm ou mais depois de ter passado sua extremidade inferior.
2. No ângulo canto igual a 40 ° ou menos, a linha poderá permanecer no lado errado do material desde o segmento quantidade take-up da linha da bobina primavera prevenção folga pode ser insuficiente.
3. Ao executar a operação de mudança de barra de agulha conduzido separadamente, realizar o trabalho depois de parar a máquina de costura uma vez.
Quando a operação de transição é realizado a 1.000 pontos / min ou mais, quebrar-down será causado.)
4. Quando a máquina de costura é usado como substituto para a máquina de costura 1-agulha no estado de barra de agulha conduzido separadamente, desligamento da máquina de costura será causado. Quando per- formando costura com máquina de costura 1-agulha, retire uma das duas agulhas e usar a máquina de costura no estado em que duas barras de agulhas operar.

35. Interruptor de joelho (PLC-2710-7, 2760-7)

(32) Instalação do interruptor de joelho



- 1) Interruptor Corrigir joelho ❶ fornecido com a máquina balanço como acessórios para a posição que você deseja instalar na superfície inferior da mesa da máquina com parafusos de madeira ❷.
- 2) Conecte o interruptor de joelho para No.4 e No.11 pinos do conector 14P máquina que está ligado ao CN36 do controlador da máquina.

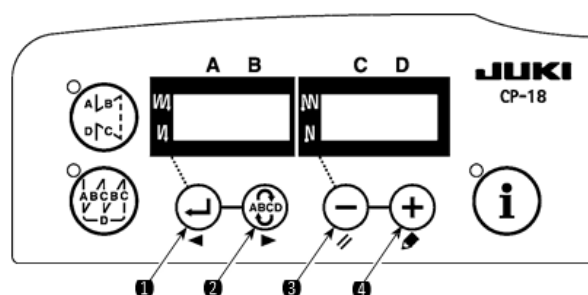
(2) As funções do interruptor de joelho

Se o interruptor for pressionado ① joelho, a quantidade de movimento vertical alternado do calçador e o pé calçador vai ser maximizada. (Mesmo com o desempenho, realizada pressionando a quantidade movimento vertical alternado mudança sobre o interruptor "" na cabeça da máquina.)

O interruptor de joelho pode ser utilizada como a chave de levantamento calcador pela colocação do motor. (Quando o interruptor é utilizado como o interruptor de elevação calcador, a função que o comutador quantidade movimento vertical alternado é perdido).

(33) Definição da função do interruptor de joelho

• CP-18



- 1) Entre no modo de definição de funções consultando "IIS-6. Configuração de funções do SC-922, 1)" no Manual de Instruções para o SC-922.

2) Pressione o botão  ou interruptor ❶ ou  ❷ para chamar a configuração No.12 (seleção de função de entrada opção / saída) função.

1 2 o P T -

3) Pressione o botão  ou interruptor 3 4 e selecione o item de "in".

i 3 1 v E r T

As lâmpadas será no alternadamente.

L 2 4

4) Pressione o interruptor  2 e selecione exibição No.i31.

5) Pressione o botão  ou interruptor  ou 3 4 para selecionar a função de interruptor de joelho. Consulte a lista 1 para os detalhes das funções.

i 3 1 L 2 4

6) Pressione  o interruptor 2 e corrigir a função.

o P T i n

7) Pressione  o interruptor 2 e terminar a entrada de opção.

E n d

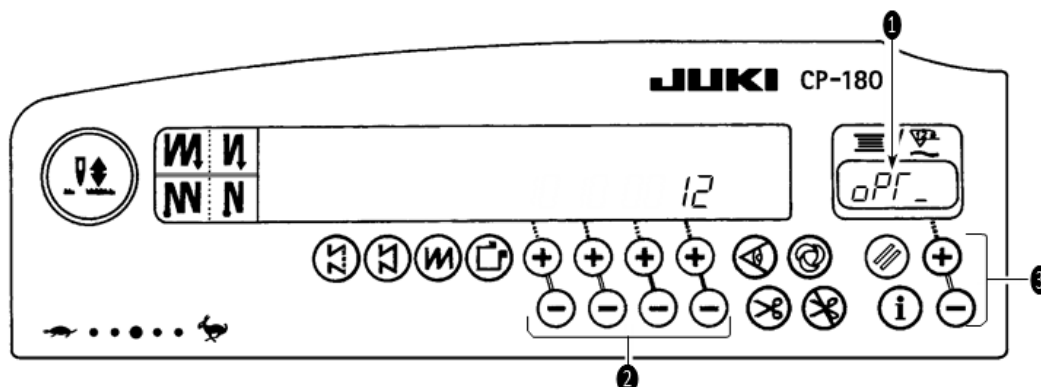
8) Selecione o item "End" utilizando o interruptor  ou 3 ou  ou o interruptor 4.

1 2 o P T -

9) Pressione o interruptor  ou 1 ou  ou interruptor 2 e voltar para o modo de definição de funções.

O código de função	abreviatura	item funcional	Observações
5	FL	Calcador função de interruptor levantador	Saída do calcador será ON enquanto a chave está sendo pressionada.
31	ALFL	levantador do calcador com função de interruptor alternativo	Saída do calcador será ON ou OFF cada vez que o botão é pressionado.
24	vErT	Quantidade movimento função de interruptor alternativo de conversão verticais alternativo	Suplente verticais saída quantidade movimento será ON ou OFF cada vez que o botão é pressionado.
25	vSW	Quantidade movimento função de interruptor de conversão verticais alternativo	Suplente verticais saída quantidade movimento será ON enquanto a chave está sendo pressionada.

· CP-180



1) Entre no modo de definição de funções consultando "18. chave de função CONFIGURAÇÃO, 1)" no Manual de Instruções para o CP-180.

12 o P T -

2) Selecione o número da função 12 de acordo com o método de definição de função.

oPr _

in _ _

.31

noP

.31

uErF

As lâmpadas serão alternadamente. ↑

L 24

.31

L 24

oPr _

in _ _

oPr _

_ End

3) Selecione o item de "" pelo interruptor ③.
 4) Selecione o número exibido "" através de interruptor ②.
 5) Escolha a função chave de joelho por interruptor ③. Consulte a lista 1 para os detalhes das funções.
 6) Fixar a função de interruptor de joelho por interruptor ②.
 7) A função acima é fixada pelo interruptor ②.
 8) A entrada opção é encerrada pelo interruptor ②.
 9) Selecione o item de "" pelo interruptor ③, e voltar para o modo de definição de funções.

36. VELOCIDADE DE COSTURA TABLE

Fazer funcionar a máquina de costura a uma velocidade igual ou inferior do que a velocidade máxima de costura seleccionado daqueles mostrados na tabela abaixo, de acordo com as condições de costura.

Para o PLC-2710-7 e -2.760-7, a configuração de velocidade de acordo com o montante da alternando movimento vertical do pé andando e calcador é realizado automaticamente

Fazer funcionar a máquina de costura a uma velocidade igual ou inferior do que a velocidade máxima de costura seleccionado daqueles mostrados na tabela abaixo, de acordo com as condições de costura.

Para o PLC-2710-7 e -2.760-7, a configuração de velocidade de acordo com o montante da alternando movimento vertical do pé andando e calcador é realizado automaticamente.

(34) [PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2765]

Quantidade de movimento vertical alternativo do pé andando e calcador	Comprimento do ponto: 7 mm ou menos	Comprimento do ponto: Mais de 7 mm a ou menos 9 mm	Comprimento do ponto: Mais de 9 mm a ou inferior a 12 mm
3 mm ou menos	2500 pontos / min	2000 pontos / min	1800 pontos / min
3,25 mm a 4 mm ou menos	2200 pontos / min	2000 pontos / min	1800 pontos / min
4,25 mm a 5 mm ou menos	2000 pontos / min	2000 pontos / min	1800 pontos / min
5,25 mm ou menos a 9 mm	1800 pontos / min	1800 pontos / min	1800 pontos / min

(35) [PLC-2760L]

Quantidade de movimento vertical alternativo do pé andando e calcador	Comprimento do ponto: ou menos 7 milímetros	Comprimento do ponto: Mais de 7 mm a ou menos 9 milímetros	Comprimento do ponto: Mais de 9 mm a ou inferior a 12 mm
3 mm ou menos	2000 pontos / min	2000 pontos / min	1800 pontos / min
3,25 milímetros a 4 mm ou menos	2000 pontos / min	2000 pontos / min	1800 pontos / min
4,25 milímetros a 5 mm ou menos	2000 pontos / min	2000 pontos / min	1800 pontos / min

5,25 milímetros ou menos a 9 milímetros	1800 pontos / min	1800 pontos / min	1800 pontos / min
---	-------------------	-------------------	-------------------

37. Polia do motor e a correia em V

Use o cinto de M-tipo.

A relação entre a polia do motor, o comprimento da correia e a velocidade de costura é tal como mostrado na tabela abaixo.

modelo	velocidade de costura	Diâmetro efetivo de volante	Número de pólos	freqüência	Número de rotações do motor	Diâmetro efetivo da polia do motor	Tamanho da correia trapezoidal
PLC-2710 PLC-2760 PLC-2765	2500 pontos / min	ø76.0	2	50Hz	2840 rpm	ø65	M52
				60Hz	3400 rpm	ø55	M51
			4	50Hz	1430 rpm	ø130	M57
				60Hz	1715 rpm	ø110	M55
PLC-2760L	2000 pontos / min	ø76.0	2	50Hz	2840 rpm	ø55	M51
				60Hz	3400 rpm	ø45	M50
			4	50Hz	1430 rpm	ø105	M54
				60Hz	1715 rpm	ø90	M53

* Use um de 3 fases, 400 W (1/2 HP) 2P ou 4P motor de embreagem.

38. PROBLEMAS em costura e corretiva MEDIDAS

problemas	causas	medidas corretivas
1. Quebra de linha (fiapos tópicos ou está desgastada.) (Agulha trilhas 2 a 3 cm do lado errado do tecido.)	① Caminho da linha, agulha ponto, ponto lâmina gancho ou caixa de bobina descansando ranhura da placa de garganta tem arestas ou rebarbas. ② Tensão da linha da da agulha está muito alta. ③ Caixa de bobina de abertura alavanca proporciona uma folga excessiva na caixa da bobina. ④ da agulha entra em contacto com a ponta da lâmina do gancho. ⑤ Quantidade de óleo no gancho é muito pequeno. ⑥ Tensão da linha da da agulha está muito baixo. ⑦ Tópico primavera aceitação trabalha excessivamente ou o curso da mola é muito pequeno. ⑧ O sincronismo entre a agulha e o gancho é excessivamente avançado ou retardado.	o Remover as arestas ou rebarbas na lâmina ponto de gancho usando um papel ine esmeril. Buff-se a caixa de bobina descansando ranhura da placa de garganta. o diminuir a tensão da linha da agulha. o Diminuir a folga proporcionada entre o caixa de bobina de abertura alavanca e da bobina. Consulte "4-6. Ajustar a caixa de bobina de abertura alavanca" p.31. "Relação 4-4. da agulha-to-hook" p.30 o Consulte. o Ajustar a quantidade de óleo no gancho corretamente. Consulte p.17 "3-5. Lubrificação". o Aumente a tensão da linha da agulha. o diminuir a tensão da mola e aumento o curso da mola. "Relação 4-4. da agulha-to-hook" p.30 o Consulte.
2. Ponto de salto	① O sincronismo entre a agulha e o gancho é excessivamente avançado ou retardado. ② Pressão do calcador está muito baixo. ③ A folga prevista entre a extremidade superior do orifício	"Relação 4-4. da agulha-to-hook" p.30 o Consulte. o Aperte o regulador primavera presser. "Relação 4-4. da agulha-to-hook" p.30 o Consulte. o Consulte "4-5. Ajustar o gancho de protecção da agulha"

	da agulha e a ponta da lâmina do gancho não é correta. ④ Proteção da agulha gancho não é funcional. ⑤ Tipo indevido de agulha é usada.	p.31. o Substitua a agulha com um que é mais espessa do que a agulha atual por uma contagem.
3. pontos soltos	① Linha da bobina não passa através da mola de tensão do gancho interior. ② Percurso da rosca tem sido mal acabado. ③ Bobina deixa de mover-se suavemente. ④ Bobina alavanca de abertura caso fornece muita folga na bobina. ⑤ Bobina de tensão do fio é muito baixa. ⑥ Bobina foi ferida com muita força.	o Passe a linha da bobina corretamente. o Retire as peças ásperas com um papel de esmeril ou ine lustre-up. o Substitua a bobina ou gancho com um novo. o Consulte "4-6. Ajustar a caixa de bobina abertura alavanca "p.31. o Aumentar a tensão da linha da bobina. o diminuir a tensão aplicada ao enchedor de bobina.
4. Passe escorrega da argola agulha simultaneamente com corte de linha.	① A tensão da linha dada pelo controlador da tensão No. 1 é demasiado elevada.	o Diminuir a tensão da linha dada pela tensão controlador No. 1.
5. Passe escorrega da argola agulha no início da costura.	① A tensão da linha dada pelo controlador da tensão No. 1 é demasiado elevada. ② A mola grampo tem forma imprópria. ③ Bobina de tensão do fio é muito baixa.	o Diminuir a tensão da linha dada pela tensão controlador No. 1. o Substitua a mola de aperto com um novo ou corrigir o atual. o Aumentar a tensão da linha da bobina.
6. Linha não é cortada bruscamente.	① As lâminas de faca em movimento e contra-faca foram ajustadas incorretamente. ② As facas têm lâminas rombas. ③ Bobina de tensão do fio é muito baixa.	o Consulte "4-7. Posição do contador e faca ajuste do "p.32 pressão da lâmina. o Substitua o movimento faca e contra-faca com novos, ou corrigir os atuais. o Aumentar a tensão da linha da bobina.
7. Os fios permanece sem cortes após corte de linha. (Falha o corte da linha da bobina quando o comprimento do ponto é relativamente curto.)	① Posição inicial da faca em movimento foi indevidamente ajustado. ② Bobina de tensão do fio é muito baixa.	o Consulte o Manual do Engenheiro. o Aumentar a tensão da linha da bobina.
8. Quebras de linha no início da costura após corte de linha.	① A linha da agulha está presa na lançadeira.	o Encurtar o comprimento do fio restante no agulha após corte de linha. Consulte "4-2. Fio de tensão" p.28.
9. Quando um material de peso pesado é costurado, o material deforma.	① A quantidade de alimentação do topo alimentação é inadequada.	o diminuir a altura dos dentes de transporte e reduzir o alimentar montante da alimentação de fundo. (Consulte o Manual do engenheiro para o procedimento de ajuste.)