

# MANUAL DE INSTRUCCIONES

JK-A5E-A



**JACK**

# A5E-A

## MANUAL DEL USUARIO

### ANTES DE FUNCIONAR

1. Nunca haga funcionar la máquina a menos que su depósito de aceite haya sido llenado con aceite.
2. Después de instalar la máquina, compruebe el sentido de giro del motor. Para comprobarlo, gire el volante con la mano para bajar la aguja y encienda la máquina mientras observa el volante. (El volante debe girar en sentido contrario a las agujas del reloj observado desde el lado del volante).
3. Compruebe que la tensión y la fase monofásico o trifásico son correctas comparándolas con los valores indicados en la identificación electrónica.

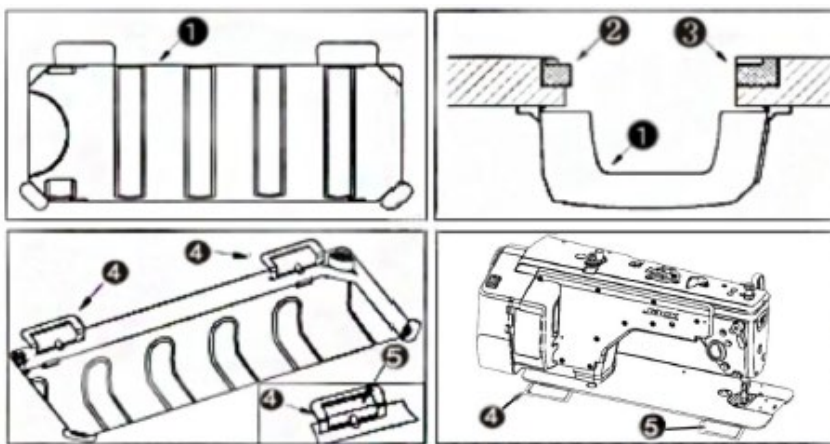
### PRECAUCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. Mantenga las manos alejadas de la aguja cuando accione el interruptor de encendido o mientras la máquina esté en funcionamiento.
2. No introduzca el dedo en la palanca tirahilos mientras la máquina esté en funcionamiento.
3. Asegúrese de desconectar el interruptor de alimentación antes de inclinar el cabezal de la máquina.
4. Cuando un operario termine con la máquina, asegúrese de desconectar la máquina.
5. Durante el funcionamiento, tenga cuidado de no acercarse a la cabeza o las manos a la bobinadora o al volante. Tampoco coloque ninguna pieza cerca de ellos. Hacerlo puede resultar peligroso.
6. Si su máquina está provista de una protección para los dedos u otros protectores, no utilice la máquina sin ellos.
7. No limpie la parte frontal del cabezal de la máquina con disolvente.

## 1.ESPECIFICACIONES

A p l i c a c i ó n	Tejidos generales, materiales ligeros y semipesados	Materiales de peso medio Materiales pesados
Velocidad de cosido	Máx. 4,000rpm	Máx. 3,500rpm
Longitud de puntada máx.	5mm	
Aguja	DBx1 #9~#18 (14#)DPx5 20~#23 (#21)	
Elevación del prensatelas	9mm (standard); 12mm	9mm (standard); 12mm (Max.)
Aceite lubricante	Defrix Oil No.10 o aceite específico para máquina	

## 2.INSTALACIÓN



### (1)La instalación del depósito de plástico

1)Instale el depósito de plástico **1** debajo del soporte y la mesa.

2)Coloque el soporte de la máquina **3** y las gomas de la máquina **2** sobre el tablero.

Como se muestra en el gráfico, asegúrese de que los dos soportes de aceite **3** están apuntando hacia el operador durante la instalación y los dos cojines de la bandeja de aceite **2** están en el lado que está con la cabeza de la máquina garfio de conexión **5**.

3)Instale la base del gancho de conexión del cabezal de la máquina **4** en el tablero, y luego coloque el gancho de conexión del cabezal de la máquina **5** en el orificio de la placa base, por último, coloque el cabezal en la mesa del soporte, asegurándose de que el gancho de conexión del cabezal de la máquina **5** esté anidado en el cabezal de la máquina.

## 3.AJUSTAR LA ALTURA DE LA RODILLERA

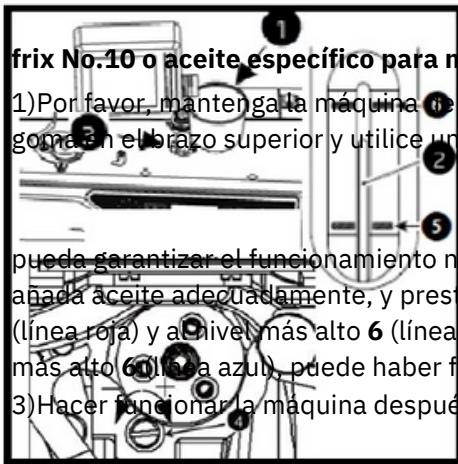


1)La altura estándar del prensatelas elevado mediante el elevador de rodillas es de 10 mm.

2)Puede ajustar el prensatelas levantado hasta 13mm utilizando el tornillo de ajuste de la rodillera **1**.

3)Cuando haya ajustado la elevación del prensatelas a más de 10 mm, asegúrese de que el extremo inferior de la barra de agujas **2** en su posición más baja no golpee el prensatelas **3**.

## 4.LUBRICACIÓN



**Antes del funcionamiento de la máquina, inyecte 375 ml de aceite Dexifrix No.10 o aceite específico para máquina**

1) Por favor, mantenga la máquina de coser abierta, quite el tapón de goma en el brazo superior y utilice un embudo **1** para añadir aceite.

2) Por favor, observe y confirme la cantidad de aceite añadido desde la ventana de aceite **2** de la máquina. Cuando el aceite de la máquina no

pueda garantizar el funcionamiento normal de la máquina, por favor, añada aceite adecuadamente, y preste atención al nivel más bajo **5** (línea roja) y al nivel más alto **6** (línea azul). Si el aceite supera el nivel más alto **6** (línea azul), puede haber fugas de aceite. Preste atención.

3) Hacer funcionar la máquina después de añadir aceite, si es normal

de lubricación, podemos ver el flujo de aceite a través de la ventana **3**.

4) La cantidad de aceite del regulador de lubricación disminuye cuando el tornillo de ajuste de la cantidad de aceite **4** se gira a la izquierda. La cantidad de aceite del regulador de lubricación aumenta cuando el tornillo de ajuste de la cantidad de aceite se gira a la derecha.

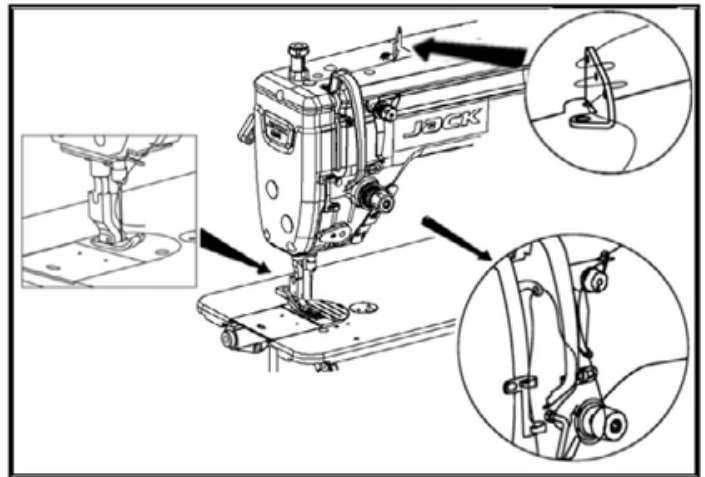
**Cuando la máquina es nueva el aceite debe ser reemplazado después de un mes de funcionamiento.**

**A partir de entonces el aceite debe reemplazarse cada 6 meses.**



Cuando utilice su máquina por primera vez después de la puesta a punto o tras un largo periodo de desuso, haga funcionar su máquina a 2.500 a 3.000 rpm. durante unos 10 minutos.

## 5.ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MÁQUINA

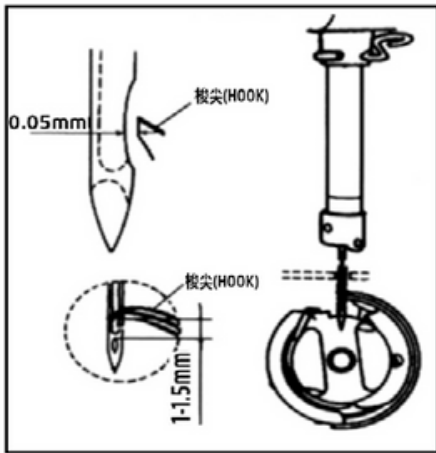


## 6.RELACIÓN AGUJA-GARFIO

**1) Ajuste la sincronización entre la aguja y el garfio tal como se describe:**

1) Girar el volante para bajar la barra de la aguja al punto más bajo de su recorrido, y aflojar el tornillo de ajuste \* Ajuste de la altura de la barra de agujas

2) Tirar de la barra de la aguja, se puede ver el agujero de la aguja 2 mm por debajo de la punta del garfio (la aguja debe estar en posición).



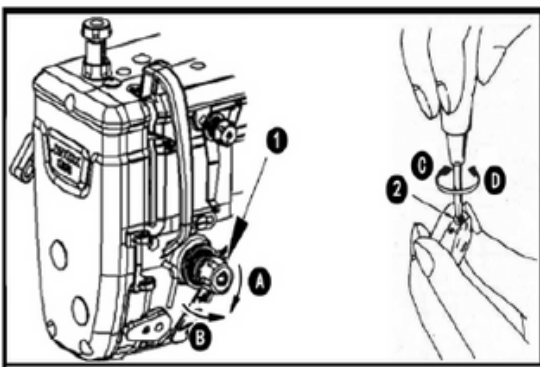
## 2) Centraje aguja con garfio

Desde el punto más bajo de la aguja al empezar a girar el volante en posición de costura, al subir la aguja 2mm es cuando la punta del garfio debe de estar a 1mm por encima del ojo de la aguja y a 0.5mm de separación de la aguja.



**Precaución.** Si la holgura es demasiado pequeña, la punta del garfio se desgastará. Si es demasiado grande, saltará puntadas. \*Tenga en cuenta que el tipo de garfio a sustituir, al reemplazar el garfio, debe estar en conformidad con el mismo tipo del garfio instalado en la máquina de coser de montaje original. Después de reemplazar la aguja, la aguja debe ser del mismo tipo e instalarse en la posición correcta. Si la aguja es de diferente tipo, debe comprobar que coincide en relación al garfio.

## 7. TENSIÓN DEL HILO



### (1) Ajuste de la tensión del hilo de la aguja

- 1) Ajustar la tensión del hilo de la aguja con la tuerca **1** según las especificaciones de costura.
- 2) Al girar la tuerca **1** en el sentido de las agujas del reloj (en dirección A), aumenta la tensión del hilo de la aguja.
- 3) Al girar la tuerca **1** en sentido antihorario (en dirección B), la tensión disminuirá.

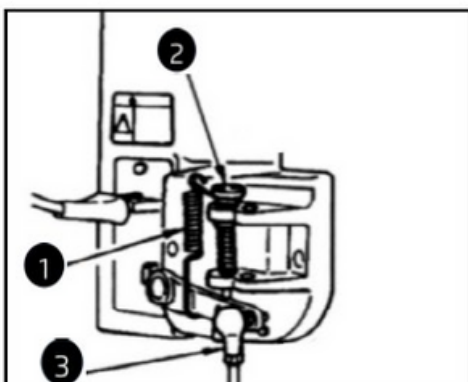
### (2) Ajuste de la tensión del hilo de la canilla

- 1) A medida que gire el tornillo de ajuste de tensión **2** en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección C), la tensión del hilo de la canilla aumentará.
- 2) A medida que gire el tornillo **2** en sentido antihorario (en dirección D), la tensión del hilo de la canilla disminuirá.

## 8. PRESIÓN Y RECORRIDO DEL PEDAL

### (1) Ajuste de la presión necesaria para pisar la parte delantera del pedal

- 1) Esta presión puede modificarse cambiando la posición de montaje del muelle de ajuste de la presión de pedaleo **1**.
- 2) La presión disminuye cuando se engancha el muelle en el lado izquierdo.
- 3) La presión aumenta al enganchar el muelle en el lado derecho.



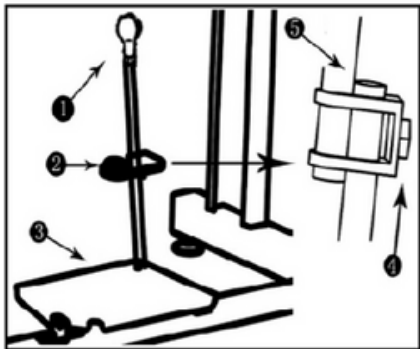
### (2) Ajuste de la presión necesaria para pisar la parte trasera del pedal

- 1) Esta presión puede ajustarse con el tornillo regulador **2**.
- 2) La presión aumenta al girar el tornillo regulador hacia dentro.
- 3) La presión disminuye al girar el tornillo hacia fuera.

### (3) Ajuste del recorrido del pedal

- 1) La carrera del pedal aumenta al insertar la biela **3** en el orificio derecho.

## 9. AJUSTE DEL PEDAL



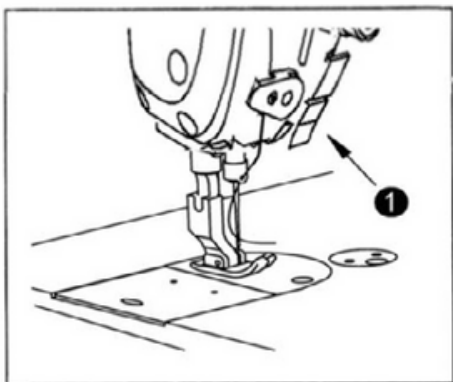
### (1) Instalación de la biela

1) Mueva el pedal **3** hacia la derecha o hacia la izquierda, como indica la flecha, de modo que la cabeza esférica **1** y la biela **2** queden enderezadas.

### (2) Ajuste de la inclinación del pedal

- 1) La inclinación del pedal puede ajustarse libremente cambiando la longitud de la biela.
- 2) Afloje el tornillo de ajuste **4** y ajuste la longitud de la biela **5**.

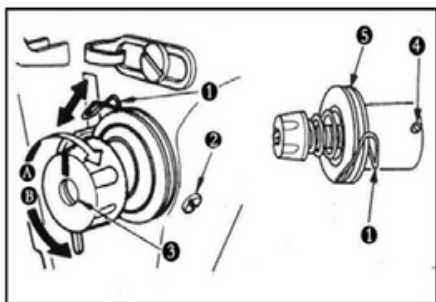
## 10. MECANISMO DE ATACADO O REMATE



### (1) Funcionamiento

- 1) En el momento en que se pulsa el botón interruptor **1**, la máquina realiza costura de atacado o retroceso.
- 2) La máquina realiza puntadas de avance inverso mientras se mantiene presionada la palanca del interruptor.
- 3) La máquina reanuda la costura de avance normal en el momento en que se suelta la palanca del interruptor.

## 11. MUELLE TIRAHILOS



### (1) Cambio de la carrera del muelle tirahilos 1

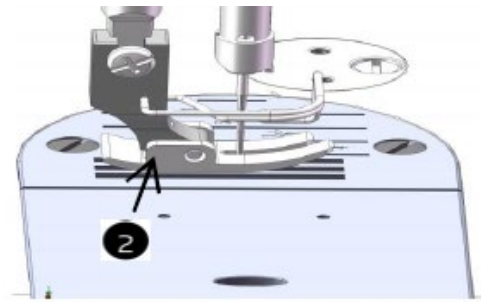
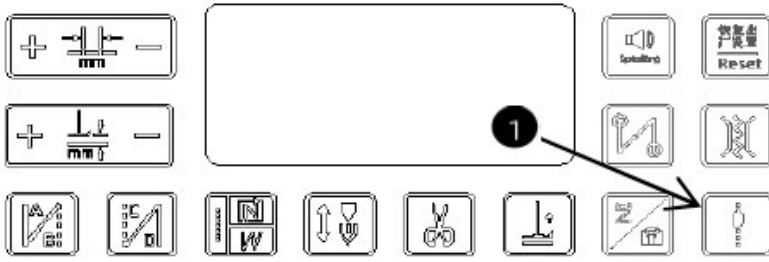
- 1) Aflojar el tornillo de fijación **2**.
- 2) Al girar el pomo tensor **3** en el sentido de las agujas del reloj (en dirección A), la presión del muelle tirahilos aumentará.
- 3) Al girar el pomo en sentido contrario a las agujas del reloj (en dirección B), la presión disminuirá.

### (2) Modificación de la presión del muelle tirahilos 1


- 1) Afloje el tornillo de fijación **2**, y saque el poste tensor **5**.
- 2) Afloje el tornillo de fijación **4** y retire el poste tensor **3**.
- 3) Al girar el poste tensor **3** en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección A), la presión aumentará.
- 4) Al girar el poste **3** en sentido antihorario (en dirección B), la presión disminuirá.

## 12. EL SISTEMA DE SUJECIÓN DE HILO

- 1) Después de abrir la máquina, pulse **1** para lograr la función de sujeción de hilo de apertura y cierre.
- 2) Después del comienzo del cosido, el thrum de la abrazadera no puede ser cortado muchas veces en el curso de costura, después necesita cambiar el prensatelas emparejado **2**.



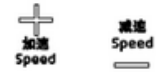
### 13.CAMBIO RÁPIDO DE MÚLTIPLES IDIOMAS

Mantenga pulsado el botón de voz  y cambie el número de parámetro pulsando o

Al cambiar de parámetro, aparece el idioma correspondiente “la función de idioma está abierta”.

Los parámetros de la interfaz y los nombres de los idiomas se muestran en la siguiente tabla:

<b>0</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>					
Inglés	Español	Portugués	Ruso	A r á bico					
<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>					
Vietnamita	Persa	Bengalí	Turco	Indonesio					
<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>						
Polaco	Italiano	Thai	Ucraniano						



# A5E-A

## Manual de Instrucciones

### Precauciones de seguridad

- Antes de utilizar este producto, lea la Guía del usuario y el manual de la máquina que se adjunta con él.
  - Este producto debe ser instalado o manejado por personal profesionalmente formado. - Manténgase alejado de los equipos de soldadura por arco para evitar que las ondas electromagnéticas interfieran con el controlador.
  - No lo utilice a una temperatura ambiente superior a 45° o inferior a 0° .
  - Por favor, no lo utilice en lugares con humedad inferior al 30% o superior al 95% o donde haya rocío y niebla ácida.
  - Cuando instale o manipule la caja de control y otras piezas, desconecte la corriente y desenchufe el cable de alimentación.
  - Para evitar interferencias o accidentes por fugas eléctricas, realice una buena toma de tierra. El cable de tierra del cable de alimentación debe estar firmemente conectado a tierra.
  - Todas las piezas para el mantenimiento deben ser suministradas o aprobadas por la Empresa antes de que puedan ser utilizadas.
  - La alimentación debe estar desconectada y el enchufe desenchufado antes de realizar cualquier acción de mantenimiento.
- Existe peligro de alta tensión en la caja de control. Debe cortar la corriente durante 5 minutos antes de abrir la caja de control.

## 1 Instalación del Producto

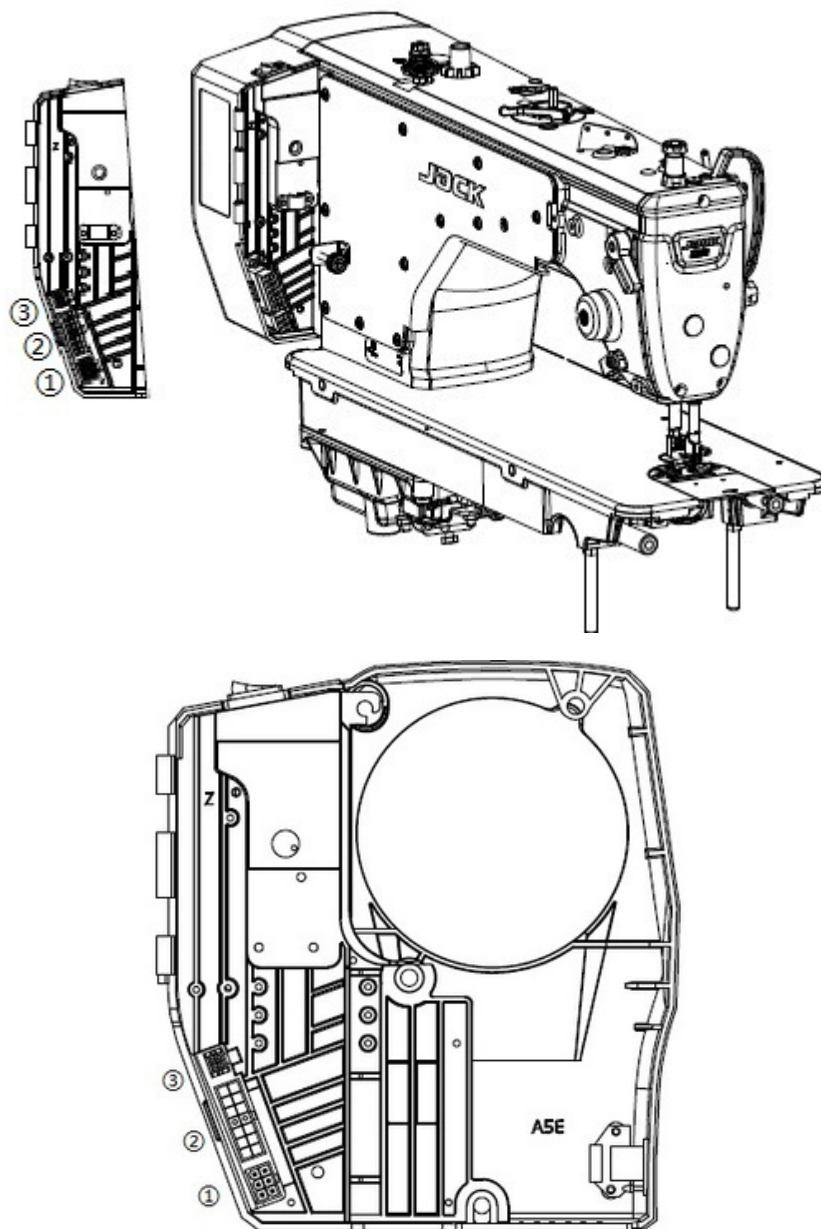
### 1.1 Especificaciones

Voltage	AC 220±20% V AC 110±20% V
Frecuencia suministro	50Hz/60Hz
Potencia	550W

### 1.2 Conexión de clavijas

Insertar la conexión del pedal y la conexión del cabezal en los correspondientes enchufes en la parte posterior de la caja de control. El nombre de cada enchufe indica la conexión que se debe conectar ver la imagen 1-2-2. Por favor revisar bien antes de conectar.





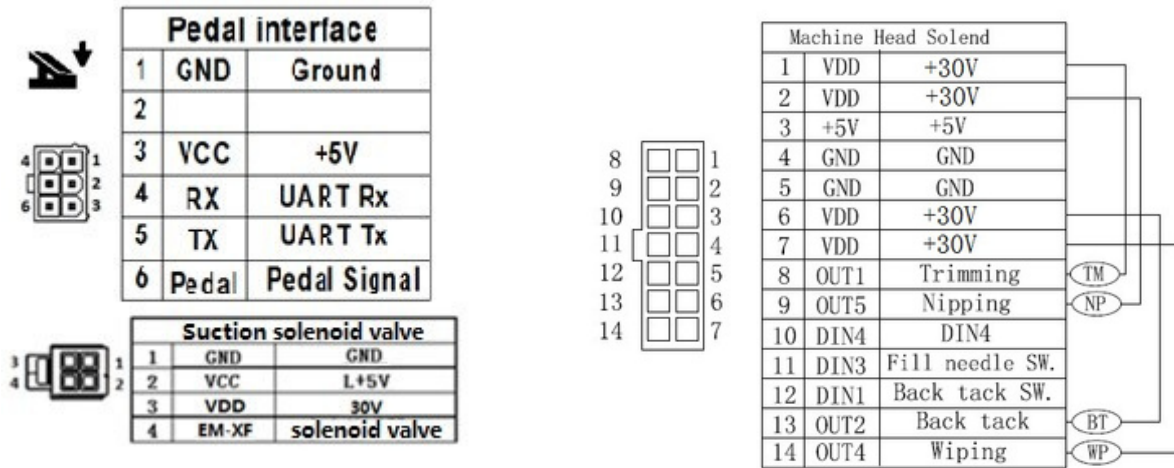
1-2-1 (imagen conexiones en la caja de control)

Enchufe del pedal y conexión para actualización

② Enchufe del electroimán y luz LED

Conexión para dispositivo de succión

## 1-2-2 definición de las clavijas de conexión de la caja de control



Si no se puede insertar con normalidad, compruebe si la clavija y la toma coinciden o no, si la dirección de inserción o la dirección de la clavija es correcta o no.

### 1.3 La toma de tierra y conexión

La conexión a tierra del sistema debe ser completa.

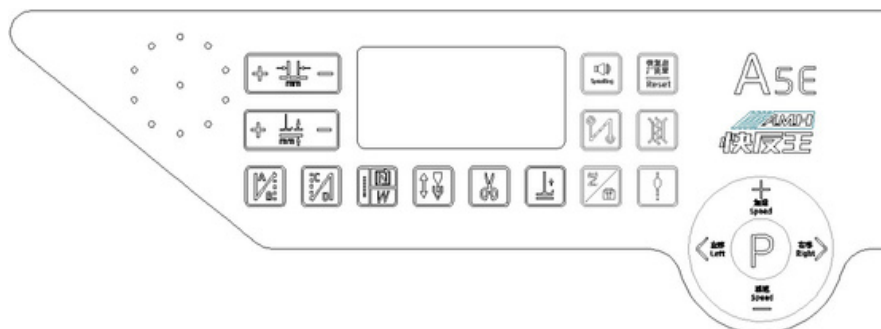
Antes de que el producto se ponga en uso, es necesario asegurarse de que la entrada de CA ya tiene conectada la toma de tierra. La línea de tierra estándar es la línea amarilla y verde. El cable de tierra debe estar conectado de forma fiable a la red de forma segura para proteger la conexión a tierra y garantizar un uso seguro y evitar condiciones anormales.

Todos los cables de alimentación, cables de señal, cables de tierra y otros cables no deben ser presionados, pinzados o distorsionados por otros objetos para garantizar la seguridad.

## 2 Introducción del panel de control

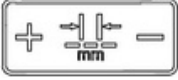
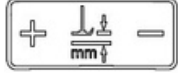







### 2.1 Introducción del panel











Según el estado de funcionamiento del sistema, la pantalla LCD del panel de control mostrará el estado actual de la costura (incluida la indicación de la posición de la aguja).



2-1 Apariencia del panel de centro

## 2.2 Funciones de cada pulsador del panel de control

	Tecla	Nombre	Descripción
1		Ajuste longitud de puntada	Tecla de ajuste de la longitud de puntada, púlsela para aumentar o reducir la longitud de puntada en estado de reposo.
2		Ajuste altura prensatelas	Pulsar para modificar la altura de elevación del prensatelas en reposo
3		Ajuste remate inicial	1.La tecla de selección de remate inicial se pulsa una vez para alternar entre el ajuste del remate inicial simple o doble, y el icono correspondiente se enciende. 2. Seleccione la tecla correspondiente para ajustar el número de puntadas de los segmentos A y B.
4		Ajuste remate final	1.Pulse brevemente la tecla de selección de remate final para alternar entre remate simple o doble y se encenderá el icono correspondiente. 2. Seleccione la tecla correspondiente para ajustar el número de puntadas para los segmentos C y D.
5		Fijación tensor hilo	1.Pulse esta tecla, se encenderá el icono de tensión del hilo de la pantalla y se activará la función de sujeción del hilo. Pulse de nuevo, y la función de sujeción de hilo estará desactivada; 1.2. Cuando se activa la pieza que sujeta el hilo (serie N), la función de sujeción del hilo se fuerza a abrirse, y la tecla queda invalidada.
6		Elevación prensatelas	Pulse brevemente este botón para la selección de la función de elevación del prensatelas: elevación del prensatelas activada ->elevación del prensatelas activada en reposo->elevación del prensatelas activada después de cortar el hilo ->elevación del prensatelas en reposo desactivada ->elevación del prensatelas desactivada después de cortar el hilo ->elevación del prensatelas desactivada -Pulsación larga de este botón para activar o desactivar la función de elevación del prensatelas.
7		Cortahilos	1.Presionar para activar o desactivar la función de cortahilos automático.
8		Selector de funciones	1.Pulse brevemente esta tecla para cambiar el modo de trabajo de la máquina de coser. La secuencia es cosido libre -> remate en W ->cosido en secciones múltiples.
9		Posicionador de aguja	1.Pulse brevemente esta tecla para cambiar la posición de parada de la aguja arriba y abajo.

10		Costura de patrones y contador	1.Pulse brevemente esta tecla para entrar en el modo de cosido de patrones (puntadas decorativas). En el modo de costura de patrón, pulse brevemente esta tecla para cambiar la costura de patrón y el ajuste de costura de patrón 1.2. Pulse prolongadamente esta tecla para entrar o salir del modo de contador de piezas.
11		Parámetros	Para entrar en la función de parámetros
12		Incremento velocidad	Ajuste de incremento de velocidad
13		Reductor de velocidad	Ajuste de reducción de velocidad.
14		Hacia Izquierda	Pulsa a la izquierda para escoger los parámetros.
15		Hacia derecha	Pulsa a la derecha para escoger los parámetros.
16		Reset	Pulsar continuamente para volver a los valores de fábrica.
17		Condensación	Pulse brevemente esta tecla para cambiar la función de remate a condensación de puntadas inicial y de remate a puntada condensada final, puntada condensación inicial y final y apagar.
18		Voz	1.Pulse brevemente para activar y desactivar la función de voz y el idioma de encendido, y cambie a función de voz activada función de voz apagada. 2.Pulse brevemente este botón para transmitir la navegación de voz cuando se informa de un error.
19		Ajuste inicio costura	1.Sólo puede funcionar el modelo - N. Pulsación corta para ajustar la función de sujeción utilizada o cancelada sin ningún nudo. 2.Pulsación larga para entrar en el ajuste rápido de la función de sujeción sin ningún impulso.

### **Notas para el uso seguro de las máquinas de coser industriales:**

1. Deben observarse las medidas básicas.
2. Superar la formación especializada y dominar el funcionamiento del equipo de la máquina de coser.
3. Todos los dispositivos de seguridad deben ser revisados antes de su uso.
4. Cuando instale la aguja, y cambie o repare la aguja, el prensatelas, la placa, el arrastre, la aguja doblada o el gancho, la fuente de alimentación debe desconectarse inmediatamente.
5. La alimentación debe desconectarse cuando se abandona la máquina de coser o el lugar de trabajo.
6. Cuando se utiliza el motor de embrague, por favor espere hasta que el motor se detenga por completo.
7. El aceite de la máquina y otros líquidos utilizados en las máquinas de coser y dispositivos auxiliares deben limpiarse inmediatamente si entran en contacto con los ojos o la piel.
8. No toque las piezas o dispositivos cuando la máquina esté accionada a mano.
9. La reparación, renovación y ajuste de los mecanismos principales de las correspondientes máquinas de coser industriales deberá ser realizada por técnicos especializados.
10. El mantenimiento general será realizado por personas especialmente asignadas.
11. Las reparaciones eléctricas se realizarán bajo la supervisión y dirección del técnico electricista.
12. La máquina debe limpiarse regularmente durante su funcionamiento.
13. Para un funcionamiento normal y seguro, deben instalarse líneas de tierra, y deben utilizarse en un entorno libre de fuentes de ruido fuertes, como la máquina de soldar de alta frecuencia.
14. El enchufe de alimentación debe ser instalado por una persona especialmente asignada.
15. La máquina de coser industrial de pespunte y la máquina de coser overlock no pueden utilizarse excepto para un uso designado.

### **Requisitos medioambientales:**

1. Elimine el aceite usado y otros productos residuales de acuerdo con las normas locales de protección del medio ambiente locales.
2. Apague el aparato después de utilizarlo para reducir el consumo de energía.
3. Utilícelo con el voltaje y el entorno indicados en el manual para prolongar la vida útil del producto y reducir la generación de residuos.
4. No trate la máquina y sus accesorios como basura doméstica ordinaria una vez desechados. Por favor, cumpla con las leyes locales que rigen la eliminación del equipo y sus accesorios y apoye las operaciones de reciclaje.

**JACK**  
World No.1

# A5E-A

## MANUAL DEL USUARIO

---

### FABRICANTE

JACK SEWING MACHINE  
JACK Technology CO., LTD.

### Dirección de la empresa

No.1008, Donghai Avenue East Jiaojiang District,  
Taizhou City, Zhejiang

### Teléfono

0086-0576-881177788 88177789

### Web

<http://www.chinajack.com>

**JACK**

### DISTRIBUIDOR

VICTOR MARTIN ALONSO  
[WWW.ENTREMAQUINASDECOSER.COM](http://WWW.ENTREMAQUINASDECOSER.COM)

### Dirección de la empresa

Pol. Ind. Montalvo III  
C/ Vertical VI, 22, 37188, Carbajosa de la Sagrada,  
Salamanca, (España)

### Teléfono

633237654

### Email

[info@entremaquinasdecoser.com](mailto:info@entremaquinasdecoser.com)

### Web

[www.entremaquinasdecoser.com](http://www.entremaquinasdecoser.com)

