



Manual de instrucciones

A4B

Jack

China No.1

Shanghai stock
listed

ANTES DE LA OPERACIÓN:

1. No utilice nunca la máquina si el depósito de aceite no está lleno de aceite.
2. Después de poner en marcha 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 si se observa desde el lado del volante).
3. Compruebe que la tensión y la fase (monofásica o trifásica) son correctas comparándolas con los valores indicados en la identificación electrónica.

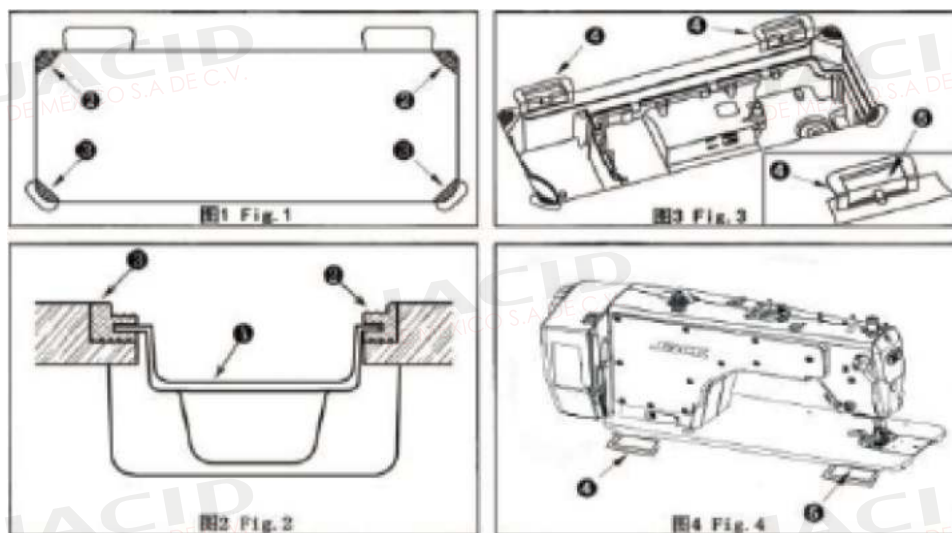
PRECAUCIONES DE FUNCIONAMIENTO:

1. Mantenga las manos alejadas de la aguja cuando ponga el interruptor en ON 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 apagar la máquina antes de inclinar el cabezal.
4. Cuando un operario salga de la máquina, asegúrese de desconectar la alimentación.
5. Durante la operación, tenga cuidado de no permitir que su cabeza o las manos de otra persona se acerquen a la bobinadora o al volante. Tampoco coloque ninguna pieza cerca de ellos. No hacerlo puede ser peligroso.
6. Si su máquina está provista de una protección para los dedos u otros protectores, no la utilice sin ellos.
7. No limpie la cara del cabezal de la máquina con un trapo fino.

1. ESPECIFICACIONES

Aplicación	Tejidos generales, materiales ligeros y de peso medio	Materiales de peso medio, materiales de peso elevado
Velocidad de costura	Máx. 4.000 rpm	Máx. 3.500 rpm
Máx. Longitud de puntada	5mm	
Aguja	DBx1 #9~#18 (14#)	DPx #20~#23 (#21)
Elevación del prensatelas	9 mm (estándar); 12 mm (máx.)	9 mm (estándar); 12 mm (máx.)
Aceite	Nuevo aceite defrix No. 10	

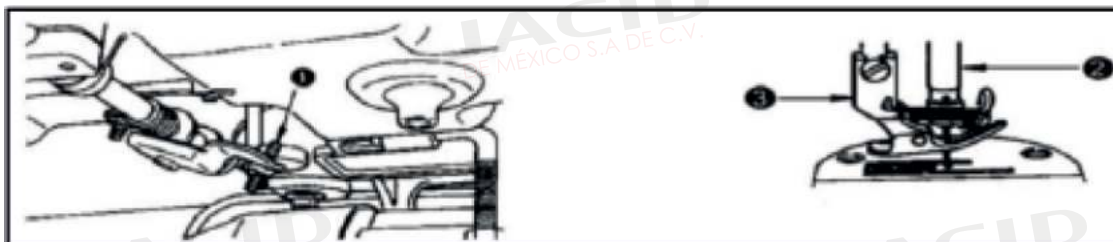
2. INSTALACIÓN



(1) La instalación del depósito de plástico

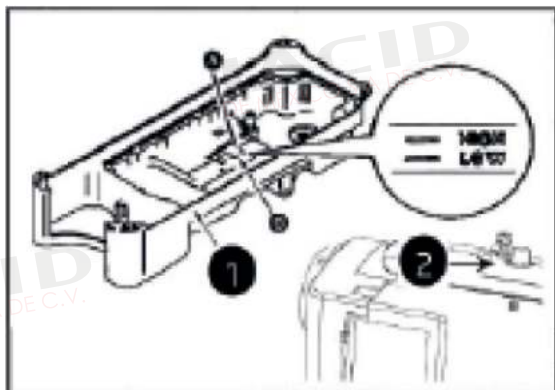
- 1) En primer lugar, el soporte del cárter de aceite ③ y el cojín del cárter de aceite ② deben colocarse en las cuatro esquinas del cárter de aceite ①, y luego instalar el cárter de aceite ① en el soporte y la mesa.
- 2) Como se muestra en el gráfico, asegúrese de que los dos soportes de aceite ① están apuntando hacia el operador durante la instalación y los dos cojines del cárter de aceite ② están en el lado que está con el gancho de conexión del cabezal de la máquina ⑤.
- 3) Instale la base del gancho de conexión del cabezal de la máquina ④ en el soporte y la mesa, y luego coloque el gancho de conexión del cabezal de la máquina ⑤ en el orificio de la 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 la base del gancho de conexión del cabezal de la máquina ④ que está en el soporte y la mesa.

3. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA



- 1) La altura estándar del prensatelas levantado con el elevador de rodilla es de 10 mm.
- 2) Puede ajustar el prensatelas levantado hasta 13 mm utilizando el tornillo de ajuste del elevador de rodilla 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



Información sobre la lubricación

- 1) Llene el cárter de aceite ① con aceite Defrix N° 10 NUEVO hasta la marca HIGH.
- 2) Cuando el nivel de aceite descienda por debajo de la marca BAJA, rellene el cárter con el aceite especificado.
- 3) Cuando ponga en funcionamiento la máquina después de la lubricación, verá salpicaduras de aceite a través de la mirilla de aceite ② si la lubricación es adecuada.

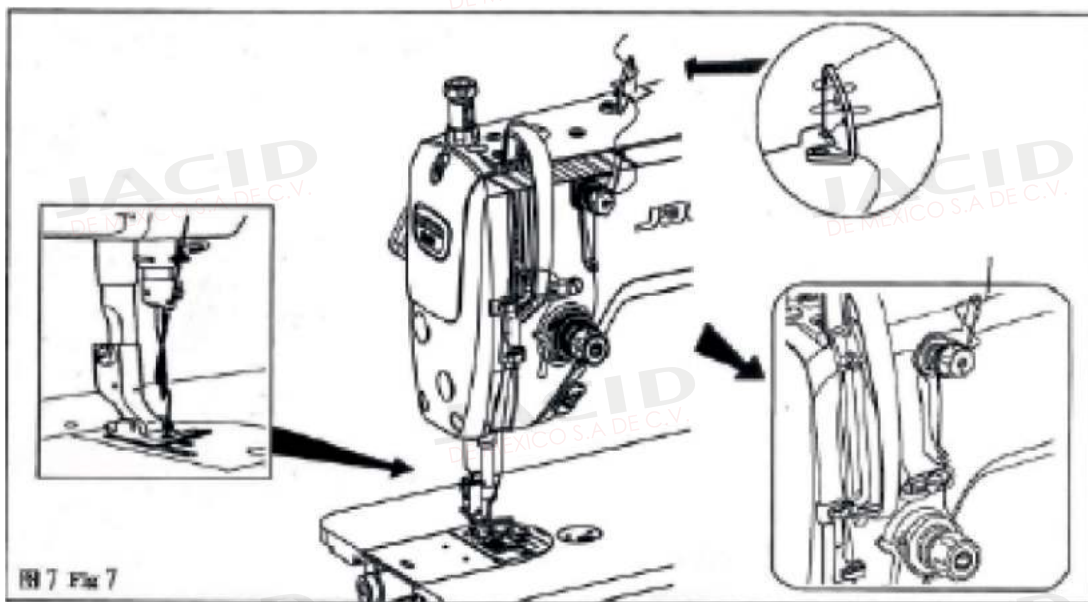
※ Tenga en cuenta que la cantidad de aceite que salpica no está relacionada con la cantidad de aceite lubricante.

La máquina nueva debe ser reemplazada después de 1 mes, y el aceite debe ser reemplazado cada seis meses después.

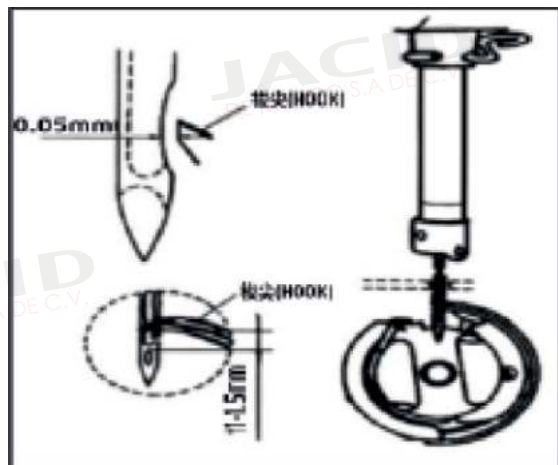


Cuando utilice la máquina por primera vez después de la puesta a punto o tras un periodo prolongado de inactividad, hágala funcionar a un régimen de 2.500 a 3.000 rpm durante unos 10 minutos para el rodaje.

5. ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MÁQUINA



6. RELACIÓN AGUJA-GANCHO



(1) Ajuste el recorte entre la aguja y el gancho como sigue:

1) Gire el volante para bajar la barra de la aguja hasta el punto más bajo de su recorrido y afloje el tornillo prisionero.

* Ajuste de la altura de la barra de agujas

2) Tire de la barra de aguja, se puede ver el agujero de alfiler basset 1/2 nivel a través del borde del gancho interior (la aguja debe ser la posición). Girar la ranura del alambre de la tapa de la aguja hacia la izquierda, luego apretar el tornillo prisionero.

*Ajuste de la posición a del gancho

3) Mover con el puño la punta del gancho en la dirección, cuando la barra de la aguja de la polea de la correa se levanta

de la más baja. observar la relación de cooperación del gancho y la aguja. Cuando la punta del gancho sobre el orificio de 1mm a 1.5mm y cuando el plano de la punta del gancho forma el plano de la barra corta de la aguja 0.05mm (mantenga la punta de la cuchilla del gancho alineada con el centro de la aguja), apriete los tornillos de fijación del gancho.



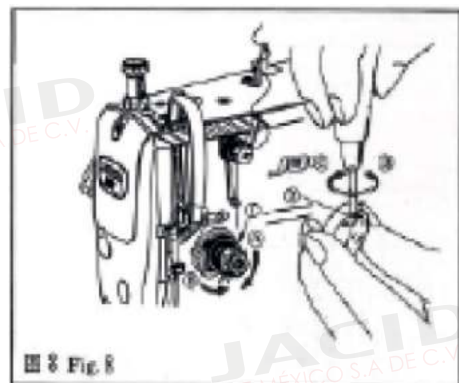
Si la holgura es demasiado pequeña, la punta del gancho se desgastará.

Si es demasiado grande, se saltará.

* Tenga en cuenta que el tipo de gancho a sustituir, al reemplazar el gancho. Debe estar en conformidad con el mismo tipo del gancho instalado en la máquina de coser de montaje original.

Después de sustituir la aguja, la aguja debe ser del mismo tipo e instalarse en la posición correcta. Si la aguja es de otro tipo, comprobar que coincide con la relación.

7. TENSIÓN DEL HILO



(1) Ajustar la tensión del hilo de la aguja

1) Ajuste la tensión del hilo de la aguja utilizando la tuerca de ajuste de tensión ① de acuerdo con las especificaciones de costura.

2) Al girar la tuerca ① en el sentido de las agujas del reloj (en dirección A), la tensión del hilo de la aguja aumentará.

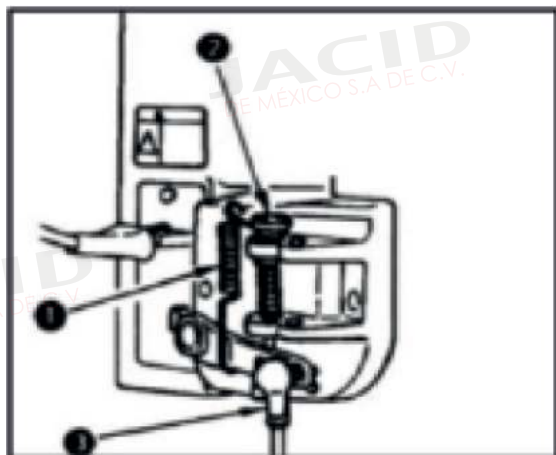
3) Al girar la tuerca ① en sentido antihorario (en dirección B), la tensión disminuirá.

(2) Ajuste de la tensión del hilo de la bobina

1) Al girar el tornillo de ajuste de la tensión ② en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección C), aumentará la tensión del hilo de la canilla.

2) A medida que gire el tornillo ② en el sentido de las agujas del reloj (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 al enganchar el muelle en el lado izquierdo.
- 3) La presión aumenta al enganchar el muelle en el lado derecho.

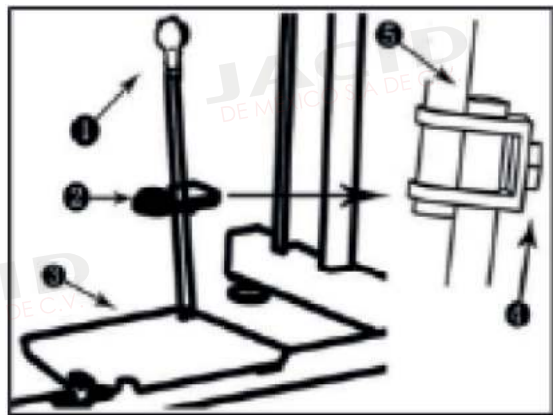
(2) Ajuste de la presión necesaria para pisar la parte trasera del pedal

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

(3) Ajuste de la carrera del pedal

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

9. AJUSTE DEL PEDAL



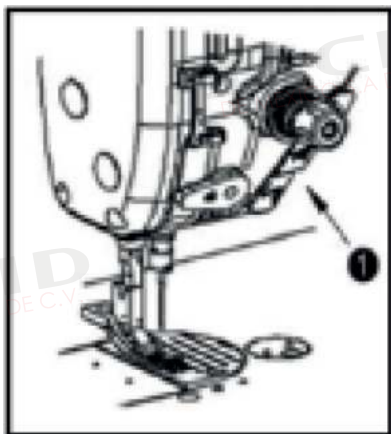
(1) Montaje de la biela

- 1) Mueva el pedal hacia la derecha o hacia la izquierda como indica la flecha, de modo que la cabeza esférica y la biela queden rectas.

(2) Ajuste del ángulo del pedal

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

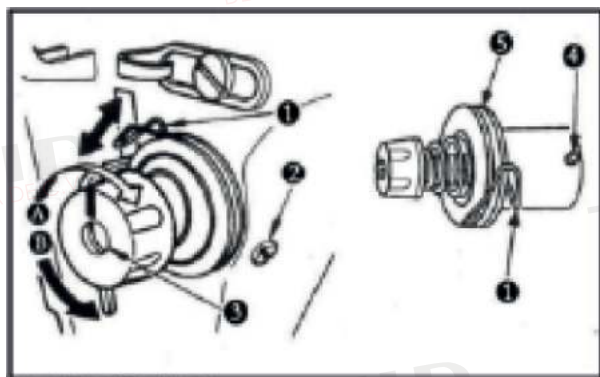
10. MECANISMO DE COSIDO DE ALIMENTACIÓN INVERSA DE UN SOLO TOQUE



(1) Funcionamiento

- 1) En el momento en que se pulsa el botón ①, la máquina realiza la costura de avance inverso.
- 2) La máquina realiza la puntada de avance inverso mientras la palanca del interruptor se mantiene desplegada.
- 3) La máquina reanuda la costura de avance normal en el momento en que se suelta la palanca del interruptor.

11. MUELLE TOMA HILO



(1) Cambio de la carrera del resorte tirahilos ①

- 1) Afloje el tornillo de fijación ②.
- 2) A medida que gira el poste de tensión ③ en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección A), la carrera del resorte tirahilos aumentará.
- 3) A medida que gira la perilla en el sentido contrario a las agujas del reloj (en la dirección B), la carrera disminuirá.

(2) Cambio de la presión del resorte tirahilos ①

- 1) Afloje el tornillo de fijación ② y saque el conjunto de tensión ⑤.
- 2) Afloje el tornillo de fijación ④ y retire el poste de tensión ③.
- 3) A medida que gira el poste ③ en sentido contrario a las agujas del reloj (en la dirección B), la presión disminuirá.

Manual de instrucciones

Máquina de coser Jack

JACK SEWING MACHINE

[HTTP://WWW.CHINAJACK.COM](http://WWW.CHINAJACK.COM)

Jacid de México

- Dirección de la empresa :

Paseo Tollocan #121 La Concepción, San Mateo Atenco, Méx.

Código Postal: 52105

- Departamento de Comercio Interno :

(TEL) : 728 285 4388

EXTENSIONES : VENTAS: 103

CONMUTADOR 101

CONTABILIDAD 108

TALLER 113 y 114

- www.jacid.com.mx
- www.jack.jacid.com.mx

