



Manual de operación H2

Jack

China No.1

Shanghai stock
listed

Contenido

1. Especificaciones principales	1
2. Preparación	1
3. Ajuste de la cantidad de aceite en el gancho (Fig.1)	1
4. Ajuste de la alimentación de la bomba de aceite (Fig.2)	2
5. Ajuste de presión del pie prensatelas (Fig.3)	2
6. Ajuste el tiempo de apertura de los discos tensores (Fig.5)	3
7. Ajuste del mecanismo de liberación de la tensión (Fig.6)	4
8. Ajuste del mecanismo de elevación alternativo del prensatelas (Fig.4)	4
9. Ajuste de la cantidad de elevación del prensatelas y el pie de arrastre (Fig.8)	5
10. Ajuste de la holgadura entre el prensatelas y el pie móvil (Fig.9)	5
11. Prueba de funcionamiento (Fig.15,16,17)	6
12. Notas para el uso seguro de máquinas de coser industriales	7
13. Requisitos ambientales	7

1. Especificaciones principales

Material		Trabajo medio y pesado
Velocidad máxima de costura		2000spm
Longitud de puntada máxima		8mm
Espesor máx.		8mm
Volumen de elevación del prensatelas alternativo		3,5 - 5,5mm
Aguja		DPx17 (20#~23#)
Levantamiento del prensatelas	Control manual	7,5mm
	Rodilla	16mm
Gancho		Gancho giratorio grande autolubricado
Lubricación		Lubricación automática

2. Preparación

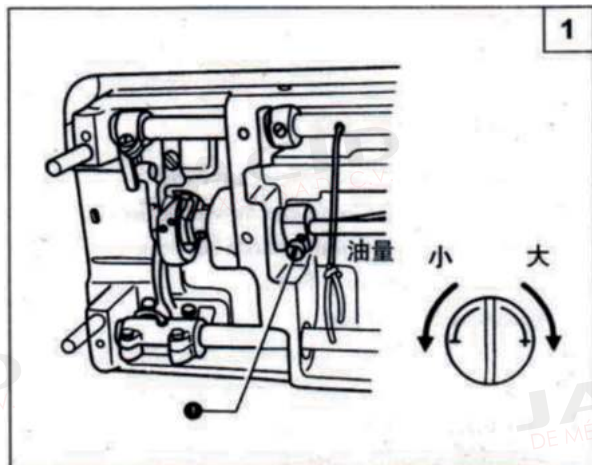
(1) Limpieza de la máquina

Antes de salir de la fábrica, las piezas de la máquina se recubren con grasa antioxidante, que puede endurecerse y contaminarse con polvo durante el almacenamiento y el envío. Esta grasa debe eliminarse con gasolina.

(2) Comprobación

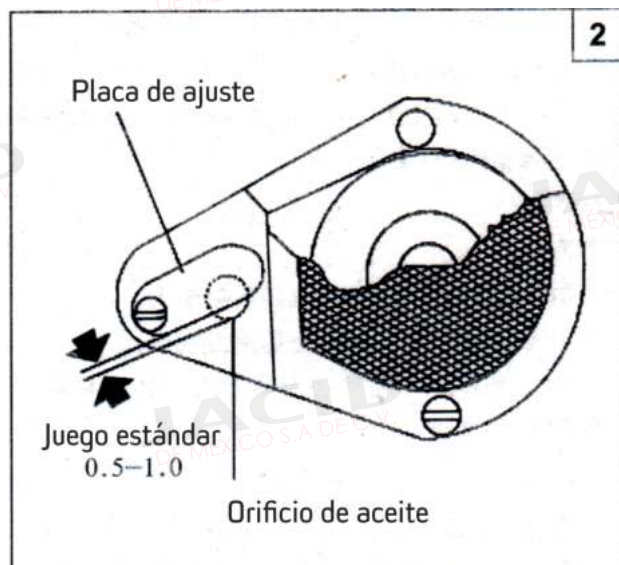
Aunque cada máquina es confirmada por una estricta inspección y prueba antes de salir de la fábrica, las partes de la máquina pueden estar sueltas o deformadas después del transporte de larga distancia con sacudidas. Se debe realizar un examen minucioso después de limpiar la máquina. Gire la rueda de balance para ver si hay obstrucción de funcionamiento, colisión de piezas, resistencia desigual o ruido anormal. Si esto ocurre, se debe realizar el ajuste correspondiente antes de la puesta en marcha.

3. Ajuste de la cantidad de aceite en el gancho (Fig.1)



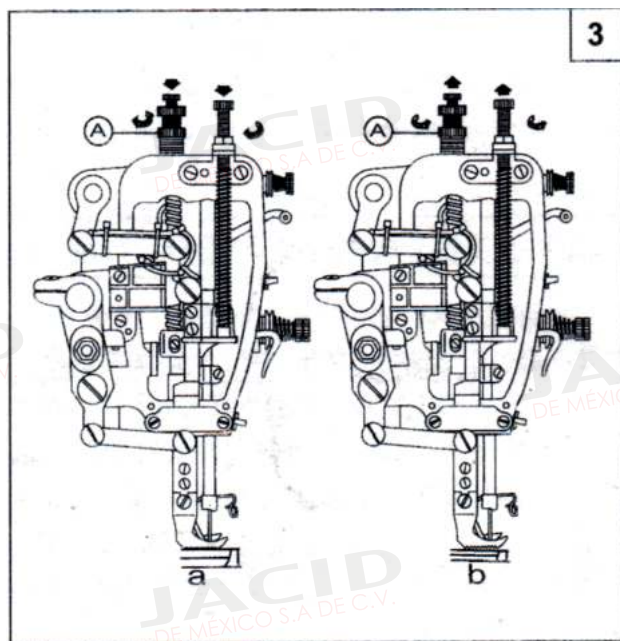
Baje el cabezal y apriete o afloje el tornillo de ajuste de la cantidad de aceite para aumentar o disminuir la cantidad de aceite en el gancho.

4. Ajuste de la alimentación de la bomba de aceite (Fig.2)



Generalmente no hay ajuste para la bomba de aceite, cuando la máquina está funcionando a baja velocidad, observe la pantalla de aceite. Si no hay salpicaduras de aceite, cerrar la holgura.

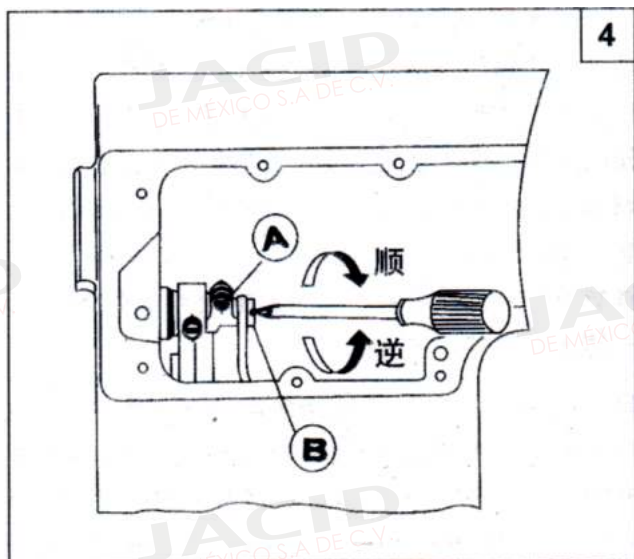
5. Ajuste de presión del pie prensatelas (Fig.3)



La presión del prensatelas debe ajustarse en función del grosor de los materiales a coser.

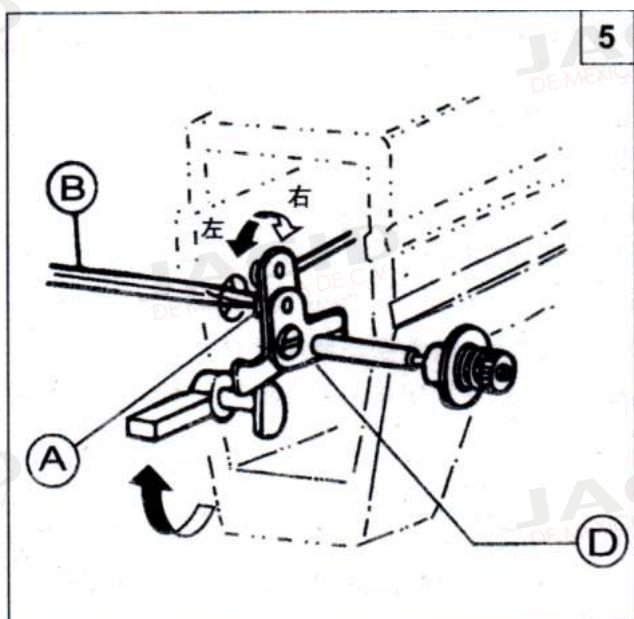
Primero afloje la contratuercas (A). Para materiales pesados, gire el tornillo de regulación de la presión como se muestra en la Fig.3 (a) para aumentar la presión, mientras que para materiales ligeros, gire el tornillo de regulación de la presión como se muestra en la Fig.3 (b) para disminuir la presión. A continuación, apriete la tuerca de seguridad (A).

Se recomienda que la presión del prensatelas sea menor siempre que se garantice una alimentación normal.



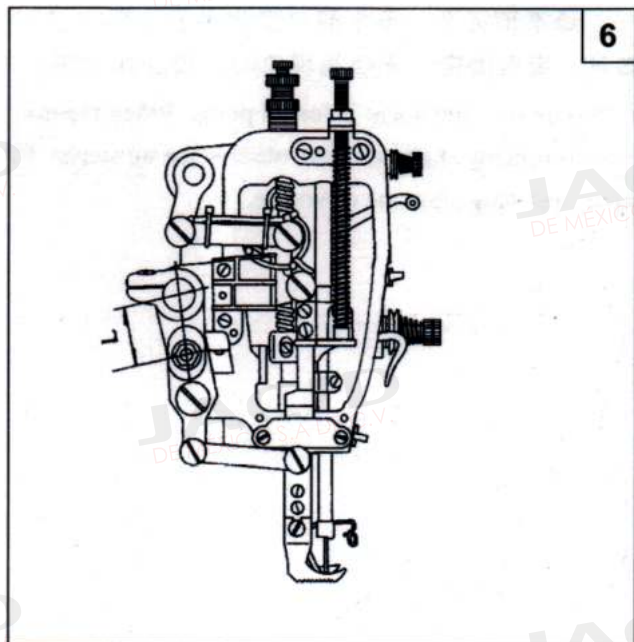
Generalmente no hay ajuste para la bomba de aceite, cuando la máquina está funcionando a baja velocidad, observe la pantalla de aceite. Si no hay salpicaduras de aceite, cerrar la holgura.

6. Ajuste el tiempo de apertura de los discos tensores (Fig.5)



Los discos de tensión deben separarse para abrirse al levantar el prensatelas. Pero el tiempo de apertura de los discos de tensión puede ajustarse de la siguiente manera: Retire la placa frontal y el tapón de goma en la parte trasera del brazo y afloje el tornillo (A) de la palanca de elevación de la rodilla (izquierda), entonces la leva de liberación de la tensión se puede mover hacia la izquierda o hacia la derecha cuando la leva se mueve hacia la derecha. La apertura es más tardía, de lo contrario es más temprana.

7. Ajuste del mecanismo de liberación de la tensión (Fig. 6)

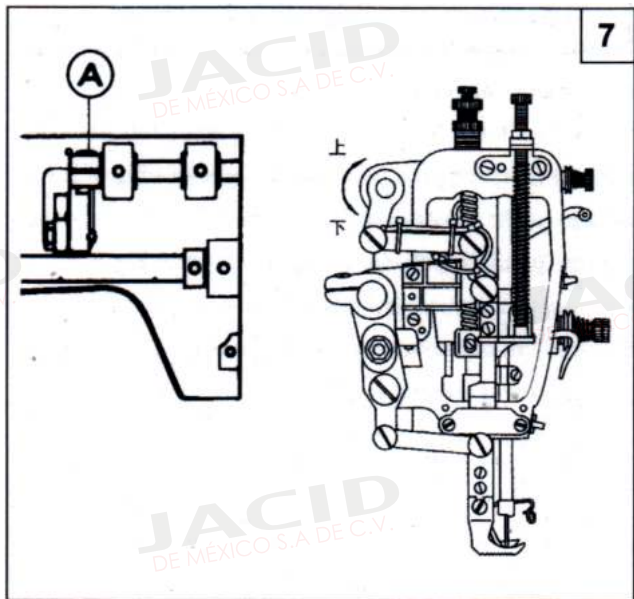


Durante la costura, la galga central (L) entre el bloque de deslizamiento del prensatelas y su eje puede ajustarse en función de las diferencias de los coeficientes de fricción de los materiales y del proceso de costura.

Método: Aumentar L --- la cantidad de avance superior se amplía reducir L --- la cantidad de avance superior se acorta.

Para los requisitos especiales de costura, por ejemplo, la capa superior del material necesita más cantidad que la capa inferior, en este caso, el ajuste se puede hacer en el rango de la teoría anterior para la operación.

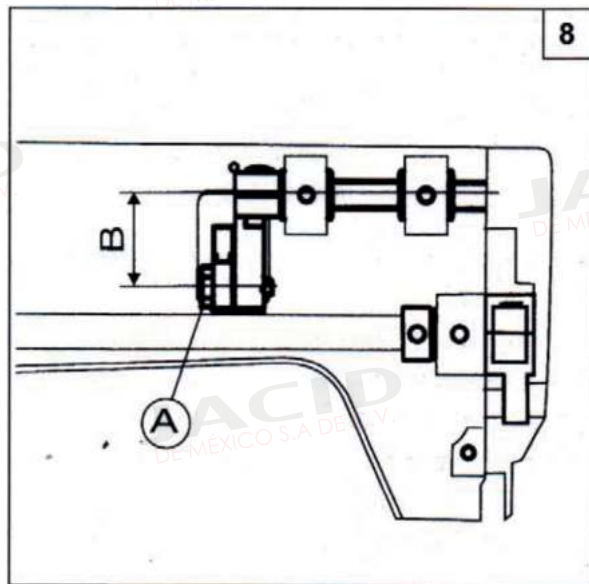
8. Ajuste del mecanismo de elevación alternativo del prensatelas (Fig. 7)



Durante la costura, la cantidad de elevación alternativa puede ajustarse según la naturaleza del material. En la costura general, la cantidad de pie de arrastre es de 5,5 mm, y la cantidad de elevación del prensatelas es de 3,5 mm.

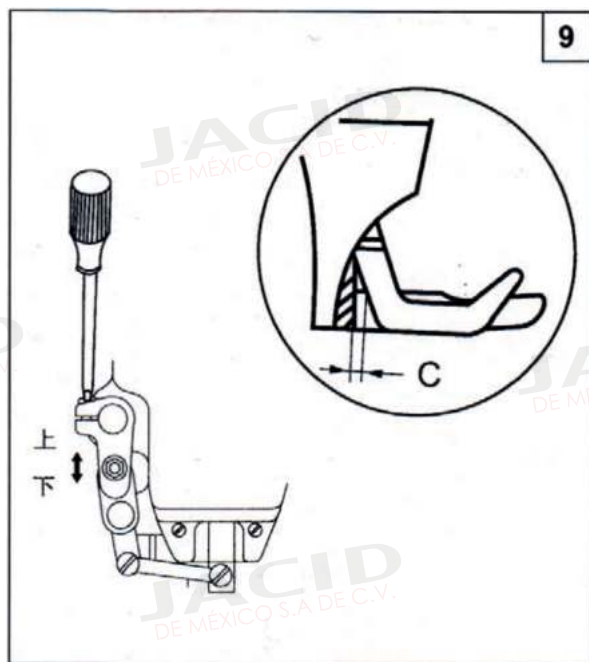
Método: Aflojar el tornillo A y girar la manivela delantera del prensatelas hacia arriba para aumentar la cantidad del prensatelas, girarla hacia abajo para reducir la cantidad del prensatelas, el rango de ajuste de la cantidad no es demasiado.

9. Ajuste de la cantidad de elevación del prensatelas y el pie de arrastre (Fig.8)



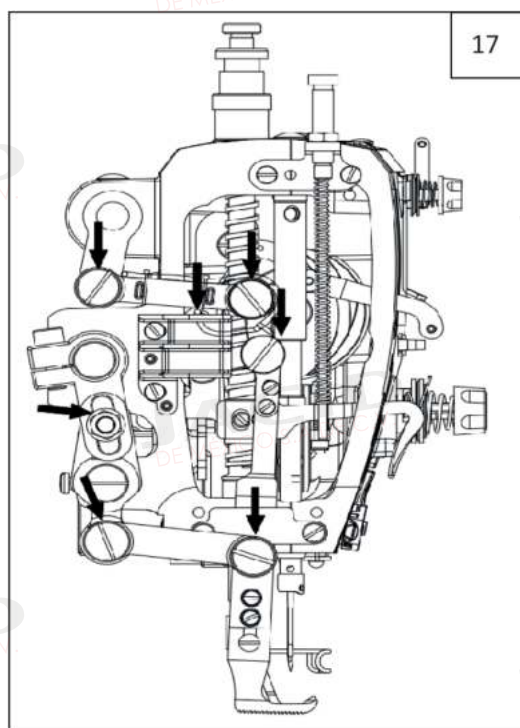
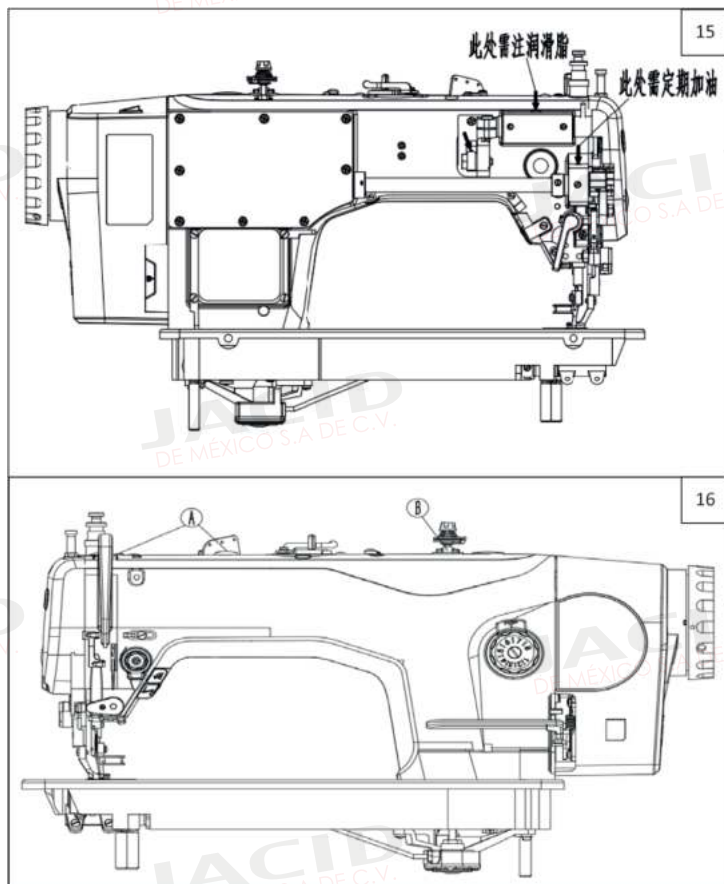
La cantidad de elevación del prensatelas para caminar junto con el pie de arrastre también se puede ajustar ligeramente. Para el ajuste, afloje el tornillo (A) y ajuste la distancia central B entre el tornillo (A) y el eje de elevación del prensatelas. La cantidad de elevación se aumenta para acortar la distancia central B, y la cantidad de elevación se reduce para ampliar la distancia central B. Después del ajuste, apriete la tuerca de nuevo.

10. Ajuste de la holgura entre el prensatelas y el pie móvil (Fig. 9)



En la operación de costura, para evitar que el pie de arrastre choque con el prensatelas, debe mantenerse una distancia adecuada C de aproximadamente 1,5 mm entre ambos. Cuando la holgura es demasiado pequeña o demasiado grande, es necesario ajustarla, aflojar el tornillo de la manivela trasera y girar el eje de la roca, entonces el prensatelas se mueve cerca de la barra de la aguja. Al ajustar, asegúrese de anotar el número fijo de la holgura C.

11. Prueba de funcionamiento (Fig.15,16,17)



Cuando la nueva máquina comienza a funcionar o está parada por mucho tiempo, primero descarga el tapón de goma (A) y el panel en la parte superior del cabezal de la máquina, llena el aceite lo suficiente de acuerdo con la posición del gráfico, luego instala el panel superior y levanta el prensatelas para ejecutar 1000-1500 agujas / min a baja velocidad, y observa la situación de inyección de aceite de la ventana de aceite (B). Después de que la lubricación es normal, todavía necesita seguir funcionando a baja velocidad durante 30 minutos. Después de la prueba, la velocidad de costura aumenta gradualmente y, después de aproximadamente un mes de uso, la máquina puede funcionar y coser por completo. Luego, de acuerdo con la naturaleza del trabajo, se puede aumentar la velocidad de la costura a una centena.

Como muestra la flecha en la Fig. 15, la grasa sólida se agrega cada seis meses en el manguito del eje de elevación, y se agregan 1-2 gotas de aceite blanco cada 1-2 días en el manguito delantero del eje oscilante. y el aceite blanco se limpia.

12. Notas para el uso seguro de máquinas de coser industriales

1. Se deben observar las medidas básicas.
2. Aprobar el entrenamiento especializado y el rendimiento del equipo maestro de la máquina de coser.
3. Todos los dispositivos de seguridad deben revisarse antes de su uso.
4. Cuando instale la aguja y cambie la aguja, el prensatelas, la placa, el alimentador, la aguja doblada, el gancho o la reparación, la fuente de alimentación debe apagarse inmediatamente.
5. Debe desconectarse la alimentación cuando deje la máquina de coser o la placa de trabajo.
6. Cuando utilice el motor de embrague, espere hasta que el motor se detenga por completo.
7. El aceite de máquina y otros líquidos utilizados en máquinas de coser y dispositivos auxiliares deben limpiarse inmediatamente cuando se pongan en los ojos o entren en contacto con la piel.
8. No toque las piezas o dispositivos cuando la máquina se acciona manualmente.
9. La reparación, renovación y puesta a punto de los mecanismos principales de las máquinas de coser industriales correspondientes y de los supervisores serán realizadas por técnicos especializados.
10. El mantenimiento general es realizado por personas especialmente designadas.
11. Las reparaciones eléctricas deben realizarse bajo la supervisión y dirección del técnico electricista.
12. La máquina debe limpiarse regularmente durante el funcionamiento.
13. Para operar con normalidad y seguridad, las líneas de tierra deben instalarse y deben usarse en un entorno libre de fuentes de ruido fuerte, como una máquina de soldadura 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 se pueden usar excepto para el uso designado.

13. Requisitos ambientales

1. Deseche el aceite usado y otros productos de desecho correctamente de acuerdo con los requisitos locales de protección ambiental.
2. Apague la alimentación después de su uso para reducir el consumo de energía.
3. Úselo con el voltaje y el entorno requeridos en el manual para extender la vida útil del producto y reducir la generación de desechos.
4. No trate la máquina y sus accesorios como basura doméstica común después de desecharlos. Cumpla con las leyes locales que rigen la eliminación del equipo y sus accesorios y apoye las operaciones de reciclaje.

Manual de operación

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

