



# Manual de operación

## F4

**Jack**

China No.1

Shanghai stock  
listed

## Contenido

Antes de la operación .....	1
Precauciones de funcionamiento .....	1
1. Instalación (Fig.1,2,3,4) .....	1
2. Lubricación (Fig.5,6) .....	2
3. Enroscando la cabeza de la máquina (Fig.7) .....	3
4. Tensión de hilo (Fig.8) .....	3
5. Hilo de rosca (Fig.9) .....	4
6. Relación entre aguja y gancho (Fig.10) .....	5
7. Presión y golpe de pedal (Fig.11) .....	6
8. Ajuste de la altura del elevador de rodillas (Fig.26,27) .....	6
9. Especificaciones .....	7

# MANUAL DE OPERACIÓN

## ANTES DE LA OPERACIÓN

1. Nunca opere la máquina a menos que su bandeja de aceite haya sido llenada con aceite.
2. Después de configurar la máquina, compruebe el sentido de rotación del motor. Para comprobarlo, gire el volante a mano, con la mano para bajar la aguja, y gire el interruptor de encendido en ON mientras observa el volante. (El volante debe girar en sentido contrario a las agujas del reloj como se observa desde el lado del volante).
3. Confirme que el voltaje y la fase (monofásica o trifásica) son correctos comprobándolos con los valores indicados en la placa de características del motor.

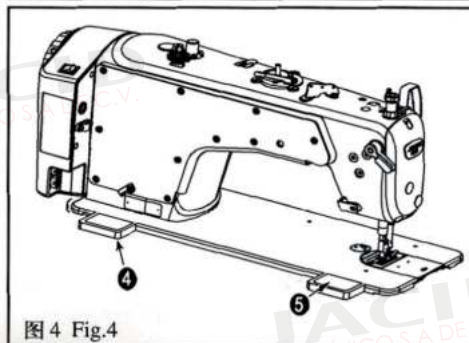
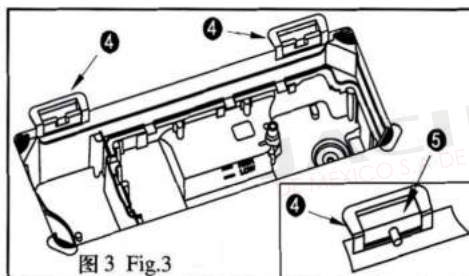
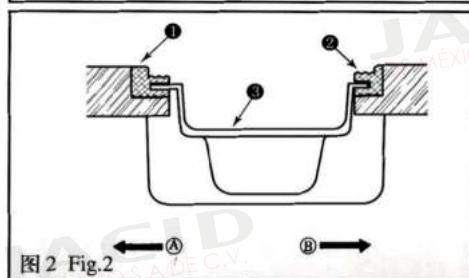
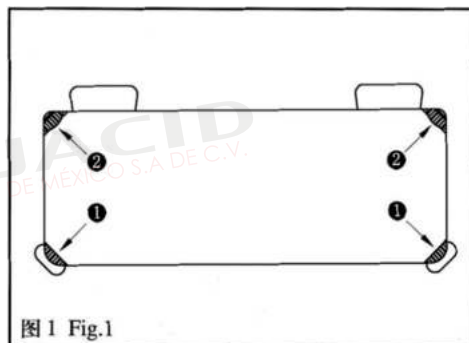
## PRECAUCIONES DE OPERACIÓN

1. Mantenga las manos alejadas de la aguja cuando encienda el interruptor de encendido o mientras la máquina esté en funcionamiento.
2. No meta los dedos en la cubierta de recogida del hilo mientras la máquina está en funcionamiento.
3. Asegúrese de apagar el interruptor de alimentación antes de inclinar el cabezal de la máquina o de quitar la correa V.
4. Cuando un operario sale de la máquina, asegúrese de apagar la alimentación.
5. Durante la operación, tenga cuidado de no permitir que su head o las manos de otra persona se acerquen a la bobinadora o al volante. Además, no ponga nada cerca de ellas. Hacerlo puede ser peligroso.
6. Si su máquina está provista de una cubierta para el cinturón, un protector de dedos o cualquier otro tipo de protección, no utilice su máquina sin ninguno de ellos.
7. No limpie la cara de la cabeza de la máquina con diluyente.

## 1. INSTALACIÓN (Fig.1, 2, 3, 4)

\*Instalando el depósito de aceite

- 1) En primer lugar, el soporte del cárter (1) y el cojín del cárter (2) deben colocarse en las cuatro esquinas del cárter (3), en el soporte y la mesa.
- 2) Como se muestra en la tabla, asegúrese de que los dos soportes de aceite (1) están apuntando al operador durante la instalación y las dos almohadillas del cárter (2) están en el lado que está con el gancho de conexión de la cabeza de la máquina (5).
- 3) Instalar la base del gancho de conexión de la cabeza de la máquina (4) en el soporte y mesa, y luego poner el gancho de conexión de la cabeza de la máquina (5) en el agujero de la placa base, por último, poner la cabeza en el soporte y la mesa, asegurándose de que el gancho de conexión de la cabeza de la máquina (5) está anidado en la base del gancho de conexión de la cabeza de la máquina (4) que está en el soporte y la mesa.



## 2. LUBRICACIÓN (Fig.5, 6)

\*Instalando el depósito de aceite

- 1) En primer lugar, el soporte del cárter ① y el cojín del cárter ② deben colocarse en las cuatro esquinas del cárter ③, en el soporte y la mesa.
- 2) Como se muestra en la tabla, asegúrese de que los dos soportes de aceite ① están apuntando al operador durante la instalación y las dos almohadillas del cárter ② están en el lado que está con el gancho de conexión de la cabeza de la máquina ⑤.
- 3) Instalar la base del gancho de conexión de la cabeza de la máquina ④ en el soporte y mesa, y luego poner el gancho de conexión de la cabeza de la máquina ④ en el agujero de la placa base, por último, poner la cabeza en el soporte y la mesa, asegurándose de que el gancho de conexión de la cabeza de la máquina ⑤ está anidado en la base del gancho de conexión de la cabeza de la máquina ④ que está en el soporte y la mesa.

### 1. Información sobre la lubricación (Fig.5)

\*Antes de poner en marcha la máquina

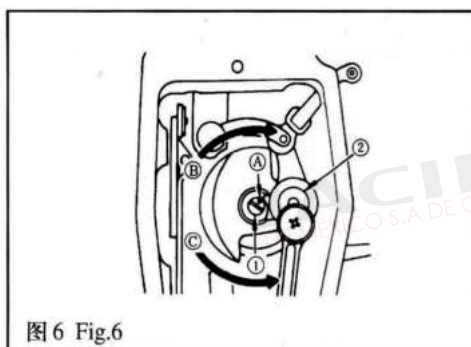
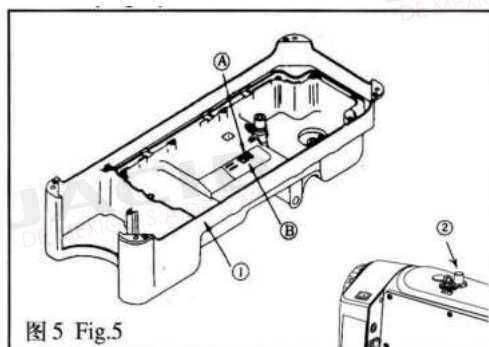
- 1) Llenar el depósito de aceite ① con aceite de máquina de coser (10 aceite blanco) hasta la marca ALTA A.
- 2) Cuando el nivel de aceite baje por debajo de la marca BAJA B, rellene el cárter con el aceite especificado.
- 3) Cuando opere la máquina después de la lubricación, verá salpicaduras de aceite a través de la mirilla de aceite ② si la lubricación es adecuada.
- 4) Tenga en cuenta que la cantidad de aceite que salpica no está relacionada con la cantidad de aceite lubricante.

### \*Precaución

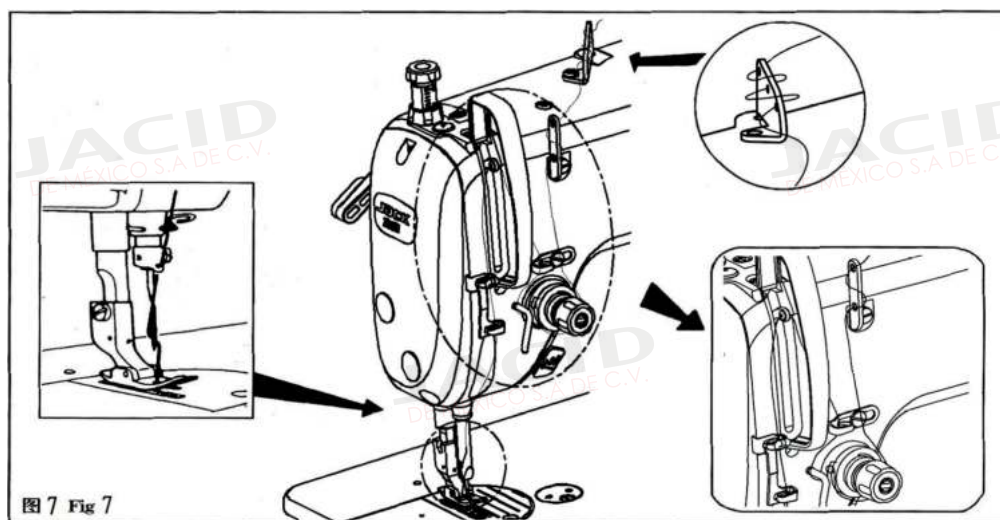
Cuando opere su máquina por primera vez después de su instalación o después de un largo período de inactividad, haga funcionar su máquina a 1.800 s.p.m. a 2.200 s.p.m. durante unos 10 minutos con el fin de forzar la entrada.

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

2. La cantidad de aceite suministrada a las partes de la placa frontal aplicar el tapón del eje principal para controlar (Fig.6)



### 3. ENROSCANDO LA CABEZA DE LA MÁQUINA (Fig.7)



### 4. TENSIÓN DEL HILO (Fig.8)

1. Ajuste de la tensión del hilo de la aguja

1) Ajuste la tensión del hilo de la aguja con la tuerca de ajuste de tensión ① según 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 el tornillo ① en sentido contrario a las agujas del reloj (en dirección B), la tensión disminuirá.

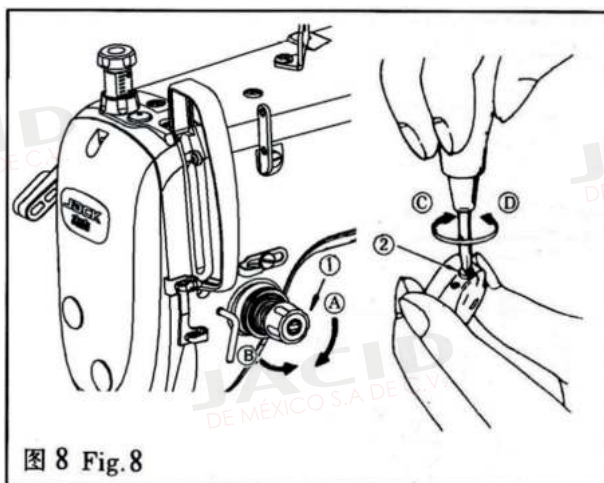


图 8 Fig.8

## 2. Ajustar la tensión del hilo de la bobina

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

## 5. HILO DE ROSCA (FIG.9)

### 1. Cambiar el golpe de la banda de rodamiento para que se active el resorte ①

- 1) Aflojar el tornillo de fijación ②.
- 2) Al girar el tensor ③ en el sentido de las agujas del reloj (en dirección A), el recorrido del hilo que recoge el muelle se incrementará.
- 3) Al girar el pomo en sentido contrario a las agujas del reloj (en dirección B), el recorrido se reducirá.

### 2. Cambiar la presión del muelle de recogida del hilo ①

- 1) Aflojar el tornillo de fijación ②, y sacar el conjunto de tensión ⑤.
- 2) Aflojar el tornillo de fijación ④, y quitar el poste de tensión ③.
- 3) Al girar el tensor ③ en el sentido de las agujas del reloj (en dirección A), la presión aumentará.
- 4) Al girar el poste en sentido contrario a las agujas del reloj (en dirección B), la presión se reducirá.

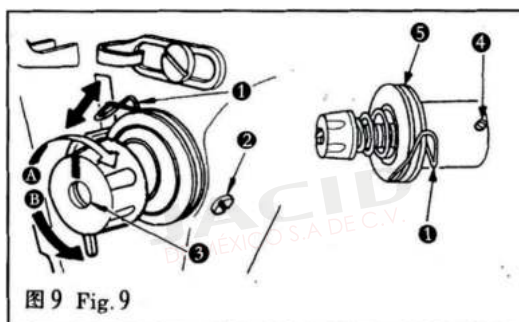


图 9 Fig.9



## 6. RELACIÓN ENTRE AGUJA Y GANCHO (Fig.10)

### \*Precaución

Cuando opere su máquina por primera vez después de su instalación o después de un largo período de inactividad, haga funcionar su máquina a 1.800 s.p.m. a 2.200 s.p.m. durante unos 10 minutos con el fin de forzar la entrada.

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

2. La cantidad de aceite suministrada a las partes de la placa frontal aplicar el tapón del eje principal para controlar (Fig.6)

La relación entre la aguja y el gancho debe ser la siguiente;

1) Girar la polea, hacer que la aguja permanezca en el punto más bajo, y luego aflojar el tornillo ①.

2) La altura de la barra de la aguja

Tira del bate de la aguja, puedes ver el basset del pinchazo 1/3 - 1/2 nivelar el borde rugoso del gancho interior (la aguja debe estar en posición). Gire la ranura del cable de la cubierta de la aguja hacia la izquierda, luego apriete el tornillo de fijación.

3) La posición del gancho

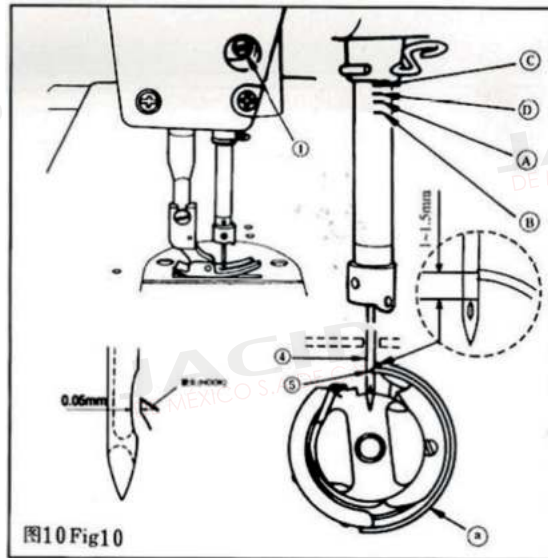
Aflojar el gancho y apretar el tornillo, hacer que la parte superior del hilo ayelet apunte al hilo medio de la aguja ②. Luego gire la polea, haga que la parte superior del ojal del hilo se sitúe por encima del agujero de la aguja alrededor de 1mm-1.5mm.

4) En la situación anterior, retire el gancho a la izquierda y a la derecha, haga el calibre horizontal entre la aguja y el gancho alrededor de 0-0.05mm entonces.

### \*Precaución

Si el espacio es demasiado pequeño, la punta del gancho se desgastará. Si es muy grande, se saltará.

\*Nota que el tipo de gancho a sustituir, cuando se sustituya el gancho será conforme al propio tipo de gancho instalado en la máquina de coser de montaje original.



## 7. PRESIÓN Y GOLPE DE PEDAL (Fig.11)

1 Ajuste de la presión necesaria para presionar la parte delantera del pedal

1) Esta presión se puede cambiar 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 cuando se engancha el muelle en el lado derecho.

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

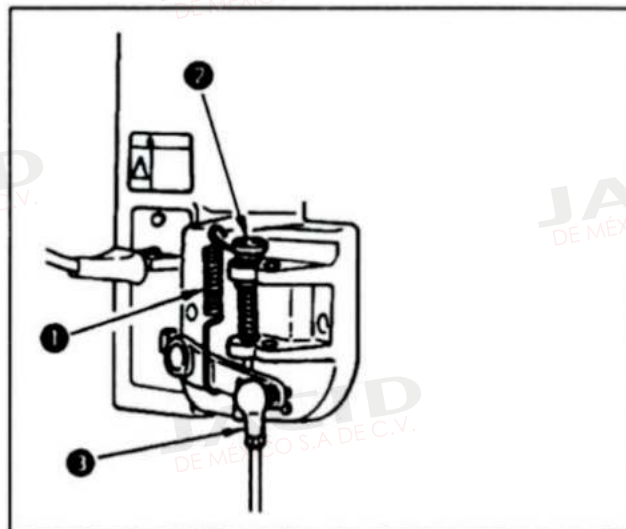
1) Esta presión puede ser ajustada usando el tornillo regulador ②.

2) La presión aumenta a medida que se gira el tornillo regulador.

3) La presión disminuye a medida que se gira el tornillo hacia fuera.

3 Ajuste del recorrido del pedal

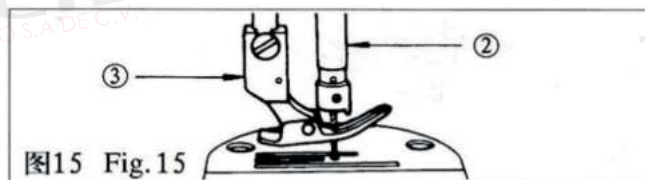
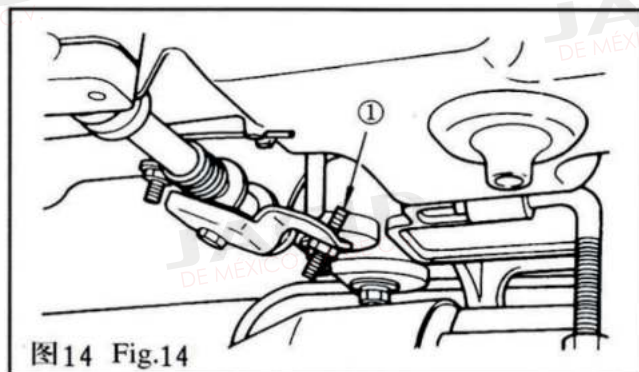
1) El recorrido del pedal aumenta cuando se introduce la biela ③ en el agujero derecho





## 8. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLAS (Fig.26, 27)

- 1) La altura estándar del elevador de prensatelas con el elevador de rodilla es de 10 mm.
- 2) Puede ajustar la elevación del prensatelas hasta 13mm usando el tornillo de ajuste del elevador de rodilla ①.
- 3) Cuando haya ajustado la elevación del prensatelas a más de 10mm, asegúrese de que el extremo inferior de la barra de aguja ② en su posición más baja no golpee el prensatelas ③.



## 9. ESPECIFICACIONES

Aplicación	Tejido general, materiales de peso ligero y medio	Materiales de peso medio, materiales de peso pesado
Velocidad de costura	Max. 4,000 rpm	Max. 3,500 rpm
Max. Longitud de la puntada	5mm	
Aguja	DBx1 #11~#18 (#14)	DPx5 #16~#24 (#21)
Levantamiento del prensatelas	10mm (standard) 13mm (Max.)	10mm (standard) 13mm (Max.)
Aceite lubricante	Nuevo aceite defrix No.10	
Ruido	El ruido relacionado con el lugar de trabajo a la velocidad de la costura N=4.000 min <sup>-1</sup> : LPA < dB(A) Medición del ruido según la norma DIN 45635-48-A-1	

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

1. Deben observarse las medidas básicas.
2. Aprobar 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 se instala la aguja, y se cambia la aguja, el prensatelas, la placa, el perro de alimentación, la aguja doblada, el gancho o la reparación, el suministro de energía debe ser apagado inmediatamente.
5. La energía debe ser apagada cuando se deja la máquina de coser o la placa de trabajo.
6. Al utilizar el motor de embrague, por favor espere hasta que el motor se detenga completamente.
7. El aceite para máquinas y otros líquidos utilizados en las máquinas de coser y dispositivos auxiliares deben limpiarse inmediatamente cuando se ponen en los ojos o tocan la piel.
8. No toque las piezas o dispositivos cuando la máquina se alimenta con la mano.
9. La reparación, renovación y ajuste de los mecanismos principales de las máquinas de coser industriales y de los supervisores correspondientes serán llevados a cabo por técnicos especializados.
10. El mantenimiento general lo llevan a cabo personas especialmente asignadas.
11. Las reparaciones eléctricas deben realizarse bajo la supervisión y dirección del técnico electricista.
12. La máquina debe ser limpiada regularmente durante su funcionamiento.
13. Para operar con normalidad y seguridad, se deben instalar líneas de tierra, y se deben utilizar en un ambiente libre de fuentes de ruido fuerte como una máquina de soldar de alta frecuencia.
14. El enchufe de alimentación debe ser instalado por una persona especialmente asignada.
15. La máquina de coser de puntada de pespunte industrial y la máquina de coser de sobrecostura no pueden ser utilizadas excepto para el uso designado.

Requerimientos ambientales:

1. Por favor, deshágase del aceite usado y otros productos de desecho adecuadamente de acuerdo con los requisitos locales de protección del medio ambiente.
2. Por favor, apague la energía después de su uso para reducir el consumo de energía.
3. Por favor, utilícelo bajo el voltaje y el ambiente requeridos en el manual para extender la vida útil del producto y reducir la generación de residuos.
4. No trate la máquina y sus accesorios como basura doméstica ordinaria después de haberla desechado. Por favor, 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

## 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](http://www.jacid.com.mx)
- [www.jack.jacid.com.mx](http://www.jack.jacid.com.mx)

