



# Manual de instrucciones JK-58420J/B - JK-58450J/B

**JACK**

China No.1

Shanghai stock  
listed

JACID  
DE MÉXICO S.A DE C.V.

## PRÓLOGO

---

Le agradecemos sinceramente su compra de nuestros productos. Lea el manual antes de utilizarlo. El libro presenta algunos puntos sobre su funcionamiento, mantenimiento y seguridad. Guárdelo con atención para leer más adelante; No se le informará si el expediente ha sido revisado. Establezca la muestra como estándar.

## NOTAS PARA EL USO SEGURO DE MÁQUINAS DE COSER INDUSTRIALES:

---

1. Deben observarse medidas básicas.
2. Superar la formación especializada y dominar el funcionamiento del equipo de máquinas de coser.
3. Todos los dispositivos de seguridad deben verificarse antes de su uso.
4. Al instalar la aguja y cambiar la aguja, el prensatelas, la placa, el transportador, la aguja doblada, el gancho o realizar reparaciones, se debe apagar la fuente de alimentación inmediatamente.
5. Se debe apagar la energía al salir de la máquina de coser o del lugar de trabajo.
6. Cuando utilice el motor del 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 entran en contacto con los ojos o tocan la piel.
8. No toque las piezas o dispositivos cuando la máquina esté alimentada manualmente.
9. La reparación, renovación y ajuste de los mecanismos principales de las correspondientes máquinas de coser industriales y supervisoras serán realizadas por técnicos especializados.
10. El mantenimiento general lo realizan personas especialmente asignadas.
11. Las reparaciones eléctricas deben realizarse bajo la supervisión y dirección del técnico electricista.
12. La máquina debe limpiarse periódicamente durante el funcionamiento.
13. Para operar con normalidad y seguridad, se deben instalar líneas de tierra y se deben usar en un ambiente libre de fuentes de ruido fuertes, como máquinas de soldadura de alta frecuencia.
14. El enchufe debe ser instalado por una persona especialmente asignada.
15. Las máquinas de coser industriales de pespunte y las máquinas de coser overlock no se pueden utilizar excepto para el uso designado.

## REQUISITOS MEDIOAMBIENTALES:

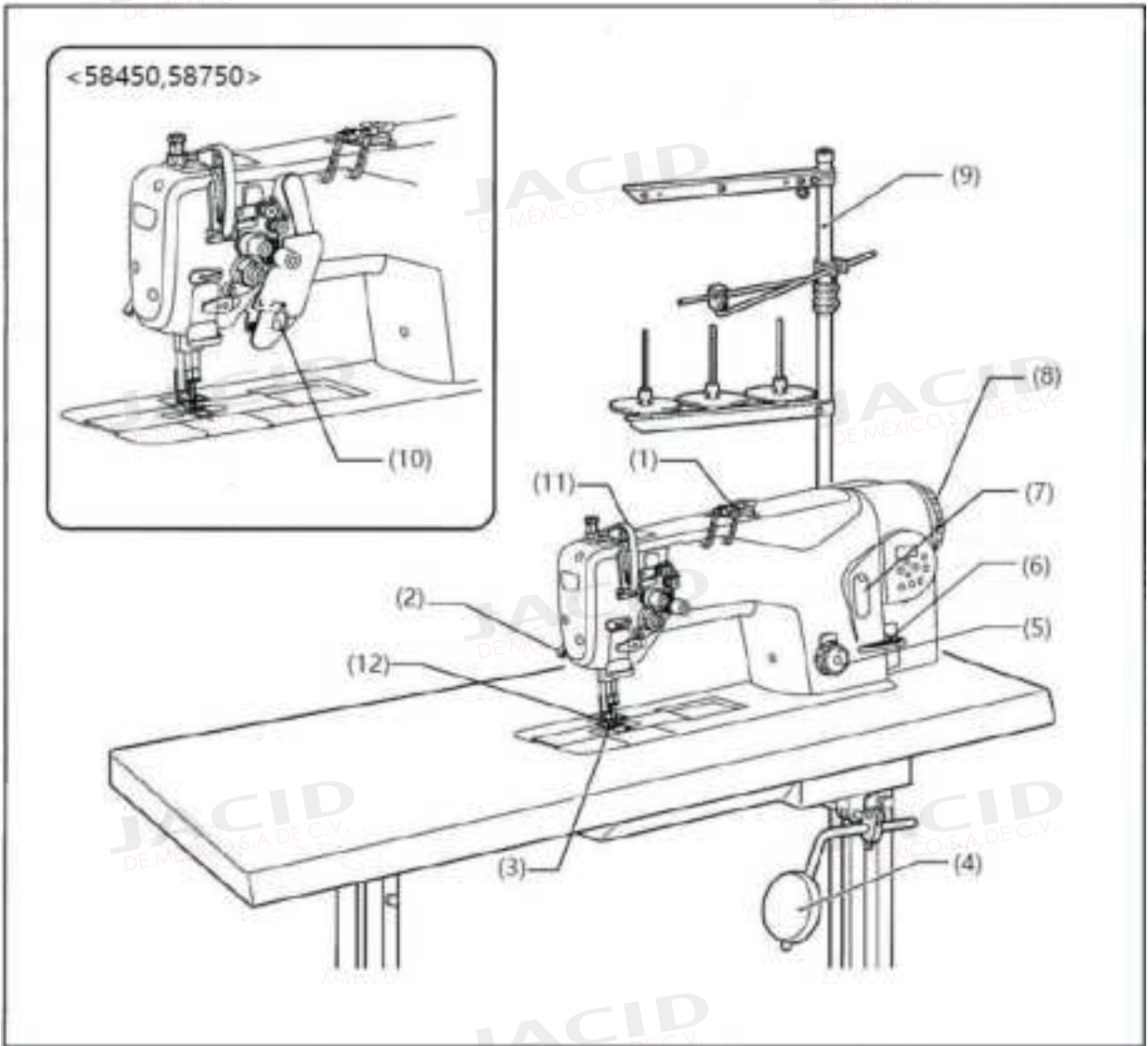
---

1. Deseche el aceite usado y otros productos de desecho adecuadamente 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 bajo 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 ni sus accesorios como basura doméstica común después de desecharlos. Cumpla con las leyes locales que rigen la eliminación del equipo y sus accesorios y respalde las operaciones de reciclaje.

## Contenido

1. NOMBRE DE LAS PARTES PRINCIPALES .....	1
2. ESPECIFICACIONES DE LA MÁQUINA .....	2
3. SOBRE LA MESA .....	4
4. INSTALACIÓN .....	5
4.1 Instalación .....	6
4.2 Lubricación .....	8
4.3 Pruebas operativas (operación con pedal) .....	11
5. PREPARACIÓN ANTES DE COSER .....	12
5.1 Instalación de la aguja .....	12
5.2 Quitar la bobina .....	13
5.3 Enrollar el hilo inferior .....	14
5.4 Instalación de la bobina .....	15
5.5 Enhebrar el hilo superior .....	17
5.6 Ajustar la longitud de la puntada .....	18
5.7 Uso del levantador de rodillas .....	18
5.8 Método de costura de esquinas (58450,58750) .....	18
5.8.1 Para detener las barras de agujas (derecha e izquierda) .....	19
5.8.2 Número de puntadas: guía de referencia rápida .....	19
5.9 Utilización de la función de barra de agujas partida eléctrica .....	20
5.9.1 Método de ajuste de la caja de control de la separación eléctrica de la barra de agujas dividida .....	20
5.9.2 Planteamiento operativo de la función de barra de agujas partida eléctrica .....	21
5.10 Utilización de la función de barra de agujas dividida .....	21
5.10.1 Método de ajuste de la caja de control de la separación eléctrica de la barra de agujas dividida .....	21
5.10.2 Planteamiento operativo de la función de barra de agujas dividida .....	22
5.11 Ajuste de la posición de la cuchilla móvil .....	23
6. COSER .....	24
6.1 Costura .....	25
6.2 Retroceso .....	25
6.3 Coser puntadas condensadas .....	25
7. TENSIÓN DEL HILO .....	26
7.1 Ajuste de la tensión del hilo .....	26
7.2 Ajuste de la presión del prensatelas .....	28
7.3 Ajuste de la cantidad del tirahilo .....	29
8. LIMPIEZA .....	30
8.1 Procedimientos de limpieza diaria .....	30
8.2 Lubricación mediante la tapa de aceite (cada 6 meses) .....	32
9. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE LUBRICACIÓN DEL GANCHO GIRATORIO .....	32
10. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS .....	34

# 1. NOMBRE DE LAS PARTES PRINCIPALES

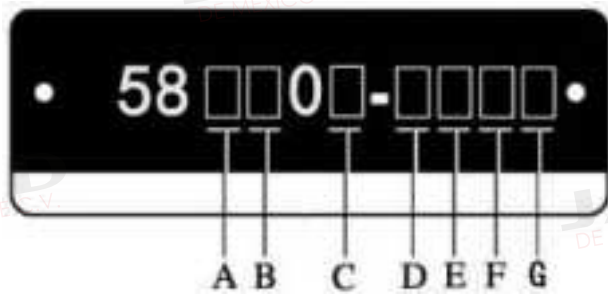


- (1) Devanadora de bobina
- (2) Palanca de elevación
- (3) Pie prensatelas
- (4) Conjunto de elevador de rodilla
- (5) Dial de longitud de puntada
- (6) Palanca de marcha atrás
- (7) Ventana del indicador de aceite
- (8) Polea de la máquina
- (9) Soporte de algodón
- (10) Palanca de parada (58450,58750)

## Dispositivos de seguridad

- (11) Tapa tirahilos
- (12) Protector de dedos

## 2. ESPECIFICACIONES DE LA MÁQUINA



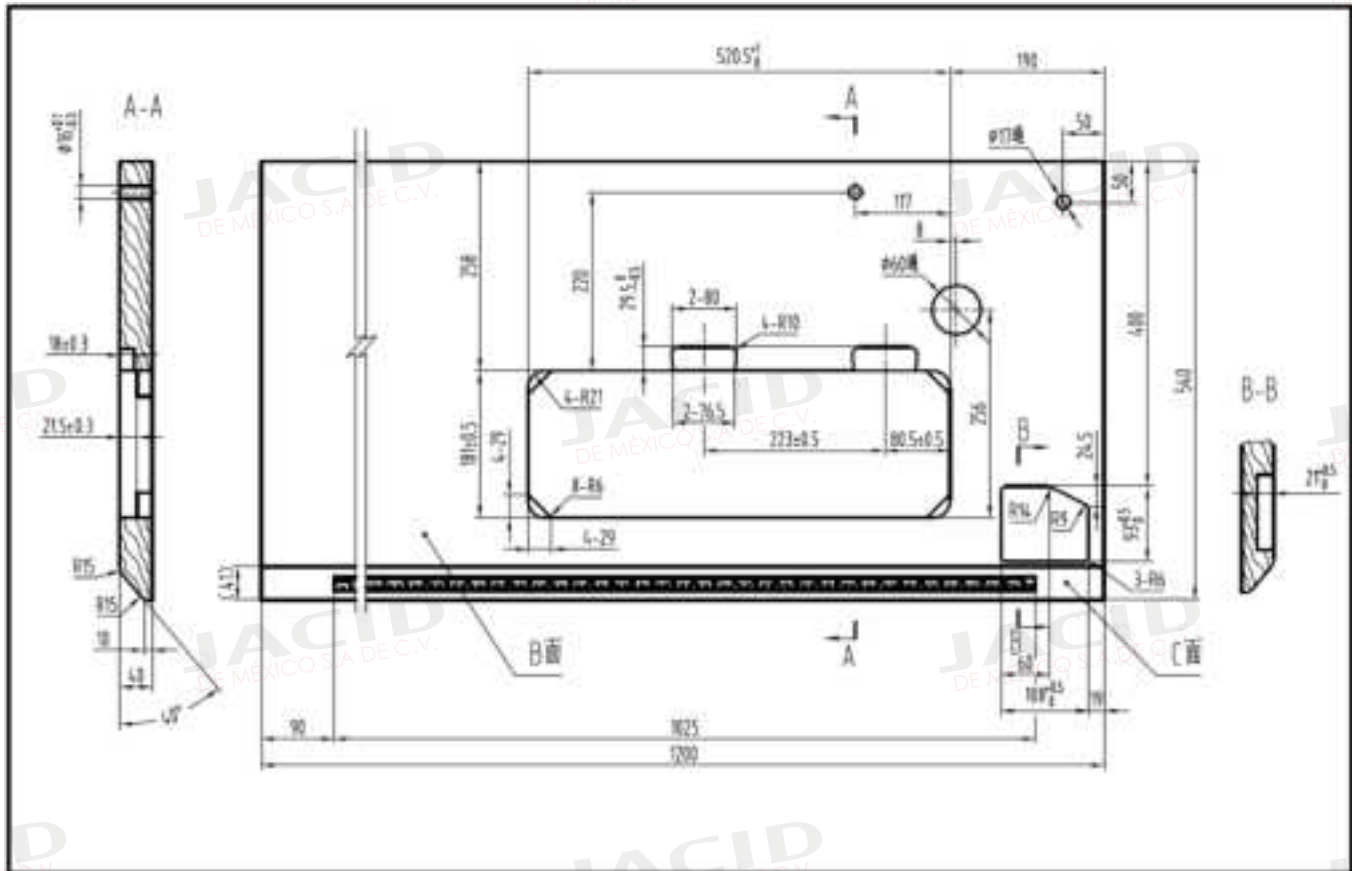
A		4	7	
	Gancho giratorio	Gancho estándar	Gancho grande	
B		2	5	
	Función de puntada	Barra de aguja fija	Barra de aguja dividida	
C		B	J	
	Manejar la moda	Pespunte de doble aguja de accionamiento directo	Pespunte computarizado de doble aguja	
D		0	1	4
	Retroceso rápido	-	o	o
	Limpiahilos	-	-	o
	Cortahilos	-	o	o
	Componentes del elevador automático	-	o	o
	Dispositivo anti nido de pájaro	-	o	-
E		0	1	
	Mecanismo de balanceo de la barra de agujas	-	o	
F		3	5	
	UTILICE	Para cimientos	Semi seco	
G		-	C	
	Tipo de gancho giratorio	Importado	Doméstico	

Modelo	Velocidad máx. (rpm)	Longitud máx. de puntada	Altura del prensateles		Altura del alimentador	Aguja (DPx5)
			Palanca de elevación	Elevador de rodilla		
58420B-003C	3000	4	7	13	1	#11-#16
58420B-005C	3000	5	7	13	1	#14-#22
58450B-003C	3000	5	7	13	1	#11-#16
58450B-005C	3000	5	7	13	1	#14-#22
58720B-003C	3000	7	7	13	1	#11-#16
58720B-005C	3000	7	7	13	1	#14-#22
58750B-003C	3000	7	7	13	1	#11-#16
58750B-005C	3000	7	7	13	1	#14-#22
58420J-403	3000	4	7	13	1	#11-#16
58420J-405	3000	5	7	13	1	#14-#22
58450J-403	3000	5	7	13	1	#11-#16
58450J-405	3000	5	7	13	1	#14-#22
58720J-403	3000	7	7	13	1	#11-#16
58720J-405	3000	7	7	13	1	#14-#22
58750J-403	3000	7	7	13	1	#11-#16
58750J-405	3000	7	7	13	1	#14-#22
58450J-413	3000	5	7	13	1	#11-#16
58450J-415	3000	5	7	13	1	#14-#22
58750J-413	3000	7	7	13	1	#11-#16
58750J-415	3000	7	7	13	1	#14-#22








### 3.SOBRE LA MESA

Diagrama de procesamiento de la mesa.

La mesa superior debe ser de 40mm de espesor y debe ser lo suficientemente fuerte como para sostener el peso y soportar la vibración de la máquina de coser.  
Taladre los agujeros como se indica en la siguiente ilustración.

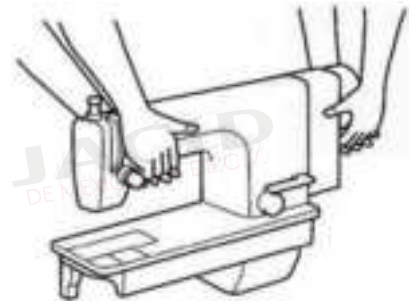


## 4. INSTALACIÓN

 PRECAUCIÓN	
<p> La instalación de la máquina sólo debe ser realizada por un técnico cualificado.</p> <p> Póngase en contacto con su distribuidor Brother o con un electricista cualificado para realizar cualquier trabajo eléctrico.</p> <p> La máquina de coser pesa aproximadamente 53 kg. La instalación debe ser realizada por dos o más personas.</p> <p> No conecte el cable de alimentación hasta que la instalación haya finalizado. La máquina podría funcionar si se pisa el pedal por error, lo que podría provocar lesiones.</p>	<p> Utilice ambas manos para sujetar el cabezal de la máquina cuando lo incline hacia atrás o lo devuelva a su posición original. Si sólo se utiliza una mano, el peso del cabezal de la máquina puede hacer que la mano resbale y que quede atrapada.</p> <p> Asegúrese de conectar la toma de tierra. Si la conexión a tierra no es segura, corre un alto riesgo de recibir una descarga eléctrica grave, y también pueden producirse problemas de funcionamiento correcto.</p>

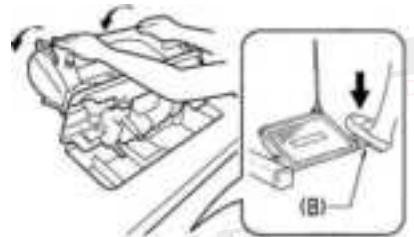
### Transporte de la máquina

- \* Sujete la parte inferior del volante con la mano.
- \* Asegúrese de que la polea de la máquina no gira.



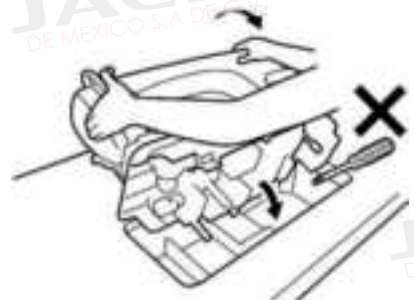
### Inclinación hacia atrás del cabezal de la máquina

- \* Sujete la sección (B) con el pie para que la mesa no se mueva y, a continuación, empuje el brazo con ambas manos para inclinar el cabezal de la máquina.

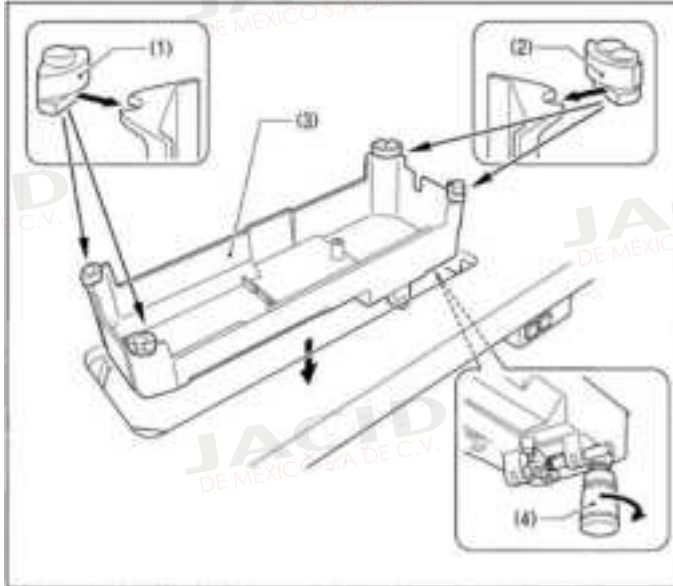


### Colocación del cabezal de la máquina en posición vertical

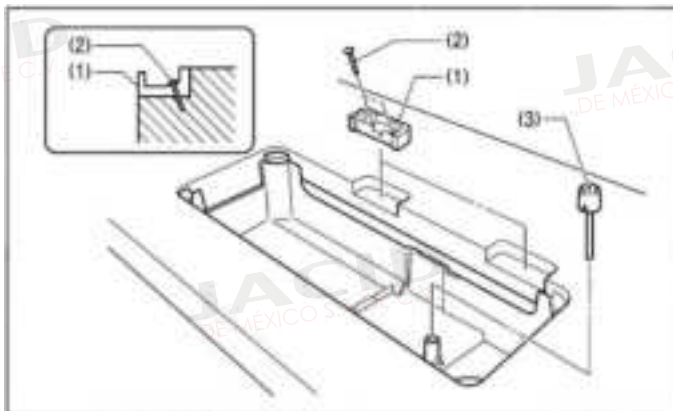
1. Retire las herramientas, etc. que puedan estar cerca de los orificios de las mesas.
2. Mientras sujeta la placa frontal con la mano izquierda, coloque suavemente el cabezal de la máquina en posición vertical con la mano derecha.



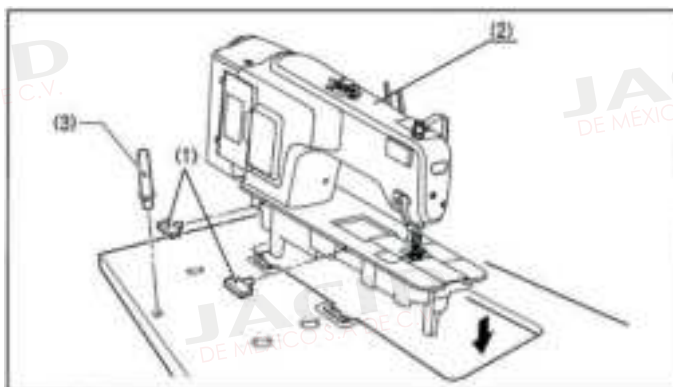
## 4.1 Instalación



1. Bandeja de aceite  
(1) Cojines de cabeza (izquierda) [2 piezas]  
(2) Cojín de cabeza (derecha) [2 piezas]  
(3) Bandeja de aceite  
(4) Engrasador



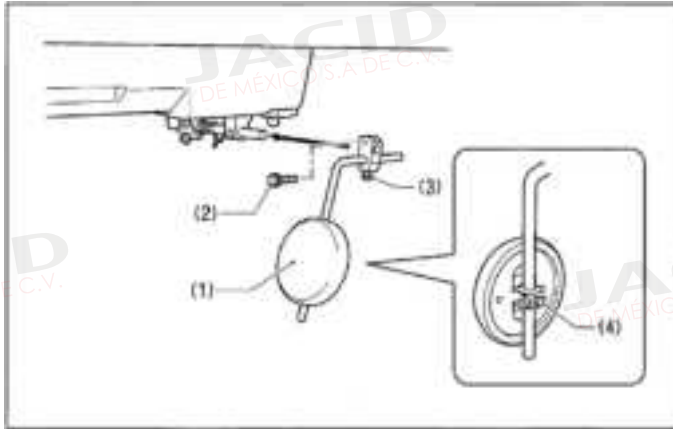
2. Cojines de goma  
(1) Cojines de goma [2 piezas]  
(2) Clavos [4 piezas]
3. Barra de cumplimiento del elevador de rodilla  
(3) Barra de apoyo para elevador de rodilla



4. Cabezal de la máquina  
(1) Bisagras [2 piezas]  
(2) Cabezal de la máquina  
(3) Cabezal

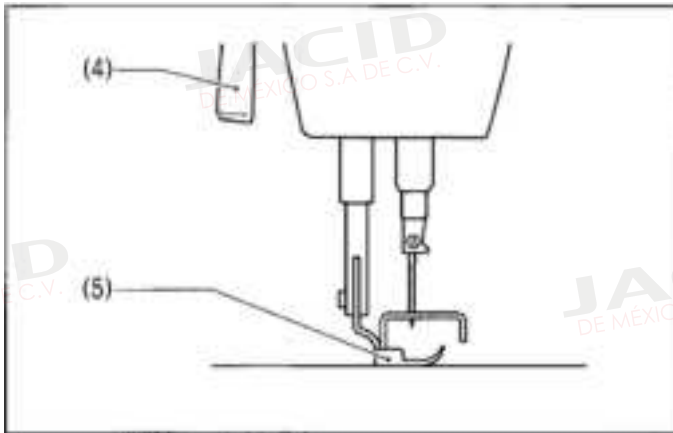
### NOTA:

Encaje firmemente el reposacabezas (3) en el orificio de la mesa. Si el reposacabezas (3) no se introduce al máximo, el cabezal de la máquina no será lo suficientemente estable cuando se incline hacia atrás.



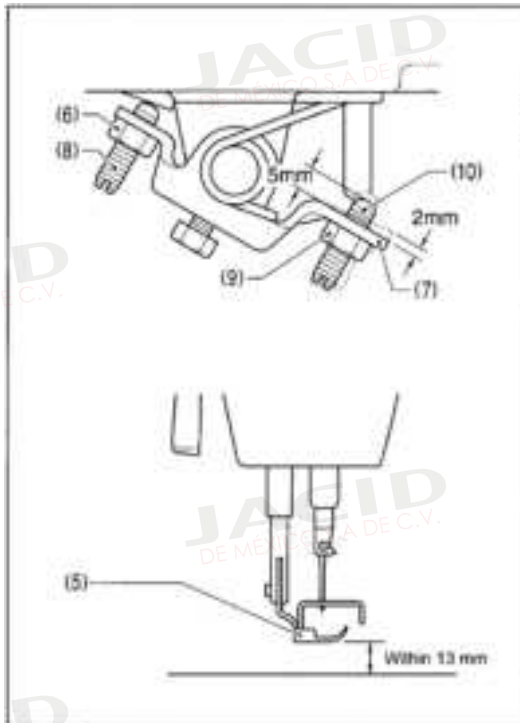
5. Placa elevadora de rodilla  
 (1) Placa elevadora de rodilla  
 (2) Perno

\* Afloje el perno (3) y el perno (4), y mueva la placa elevadora de rodilla (1) a una posición en la que sea fácil de usar.

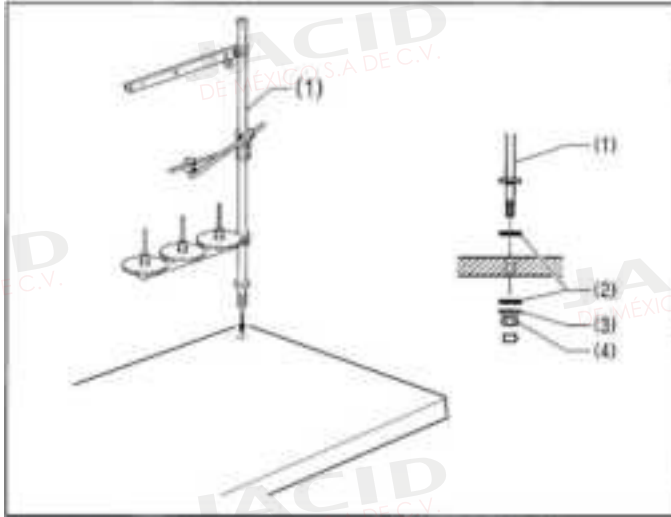


<Ajuste del elevador de rodilla>

1. Gire la polea de la máquina de modo que el alimentador quede por debajo de la parte superior de la placa de la aguja.
2. Baje el prensatelas (5) utilizando la palanca de elevación (4).



3. Afloje la tuerca (6).
4. Gire el tornillo (8) para ajustarlo de modo que la cantidad de juego en el elevador de rodilla (7) sea de aproximadamente 2 mm cuando se presione suavemente la placa del elevador de rodilla (1).
5. Apriete firmemente la tuerca (6).
6. Afloje la tuerca (9).
7. Gire el tornillo (10) hasta que la distancia entre el extremo del tornillo (10) y el elevador de rodilla (7) sea de aproximadamente 5 mm.
8. Gire el tornillo de ajuste (10) para ajustarlo de modo que el pie prensatela (5) esté en la posición deseada dentro de una distancia de 13 mm de la placa de la aguja cuando la placa elevadora de rodilla (1) esté completamente presionada.
9. Una vez completado el ajuste, apriete firmemente la tuerca (9).



## 6. Puesto de algodón (1) Soporte de algodón

### NOTA:

Apriete firmemente la tuerca (4) para que los dos cojines de goma (2) y los residuos (3) queden bien sujetos y para que el soporte de algodón (1) no se mueva.

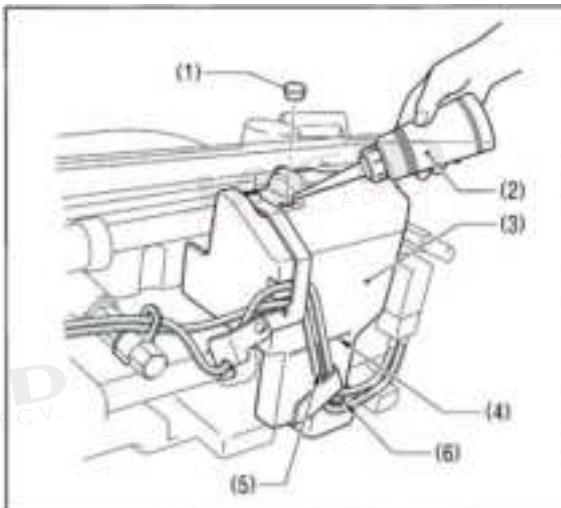
## 4.2 Lubricación



### PRECAUCIÓN

- ⊘ No conecte el cable de alimentación hasta que se haya completado la lubricación; de lo contrario, la máquina podría funcionar si se pisa el pedal por error, lo que podría provocar lesiones.
- ⊘ Asegúrese de usar gafas protectoras y guantes cuando manipule el aceite lubricante y la grasa, para que no entren en contacto con los ojos o la piel, de lo contrario se puede producir inflamación.  
Además, no bebas el aceite ni comas la grasa bajo ningún concepto, ya que pueden provocar vómitos y diarrea.  
Mantenga el aceite fuera del alcance de los niños.

- Siempre se debe lubricar la máquina de coser y reponer el suministro de aceite antes de utilizarla por primera vez, y también después de largos periodos de inactividad.
- Utilice únicamente aceite lubricante.



### < Lubricación a través de la tapa de aceite >

1. Incline hacia atrás el cabezal de la máquina.
2. Retire la tapa de goma (1).
3. Utilice el engrasador accesorio (2) para verter aceite lubricante en la tapa de aceite (3) hasta que el nivel de aceite alcance la línea de referencia (4).

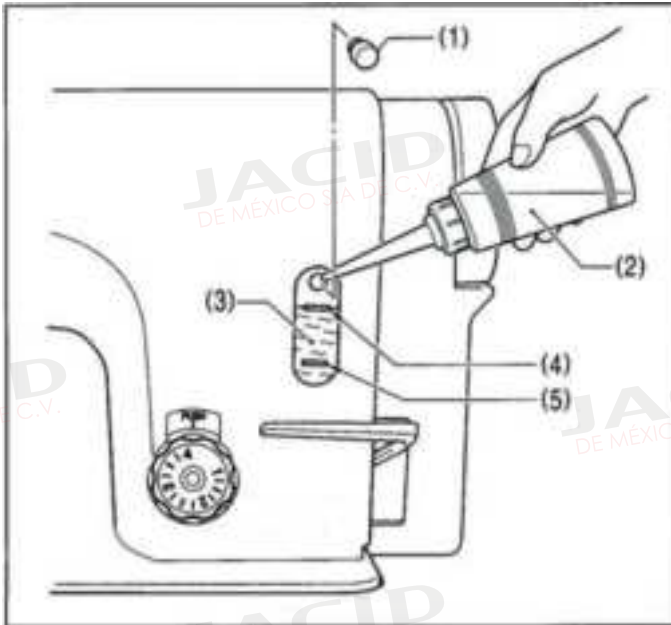
### NOTA:

No llene con aceite lubricante más allá de la línea de referencia (4).

Si vierte demasiado aceite lubricante, puede derramarse cuando el cabezal de la máquina se inclina hacia atrás.

4. Vuelva a colocar la tapa de goma (1).
5. Regrese el cabezal de la máquina a su posición original.

\* Si la palanca del aceite lubricante cae por debajo de la parte inferior (6) de la ventana del medidor de aceite (5), asegúrese de agregar más aceite.



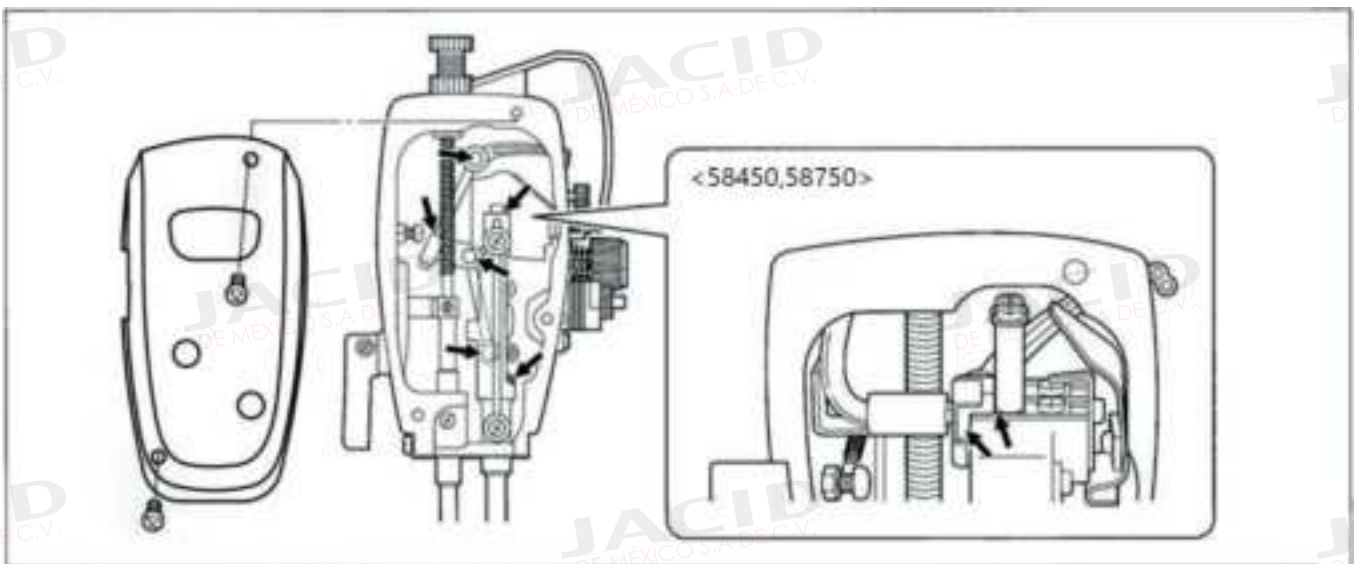
< Lubricación a través del depósito de aceite >

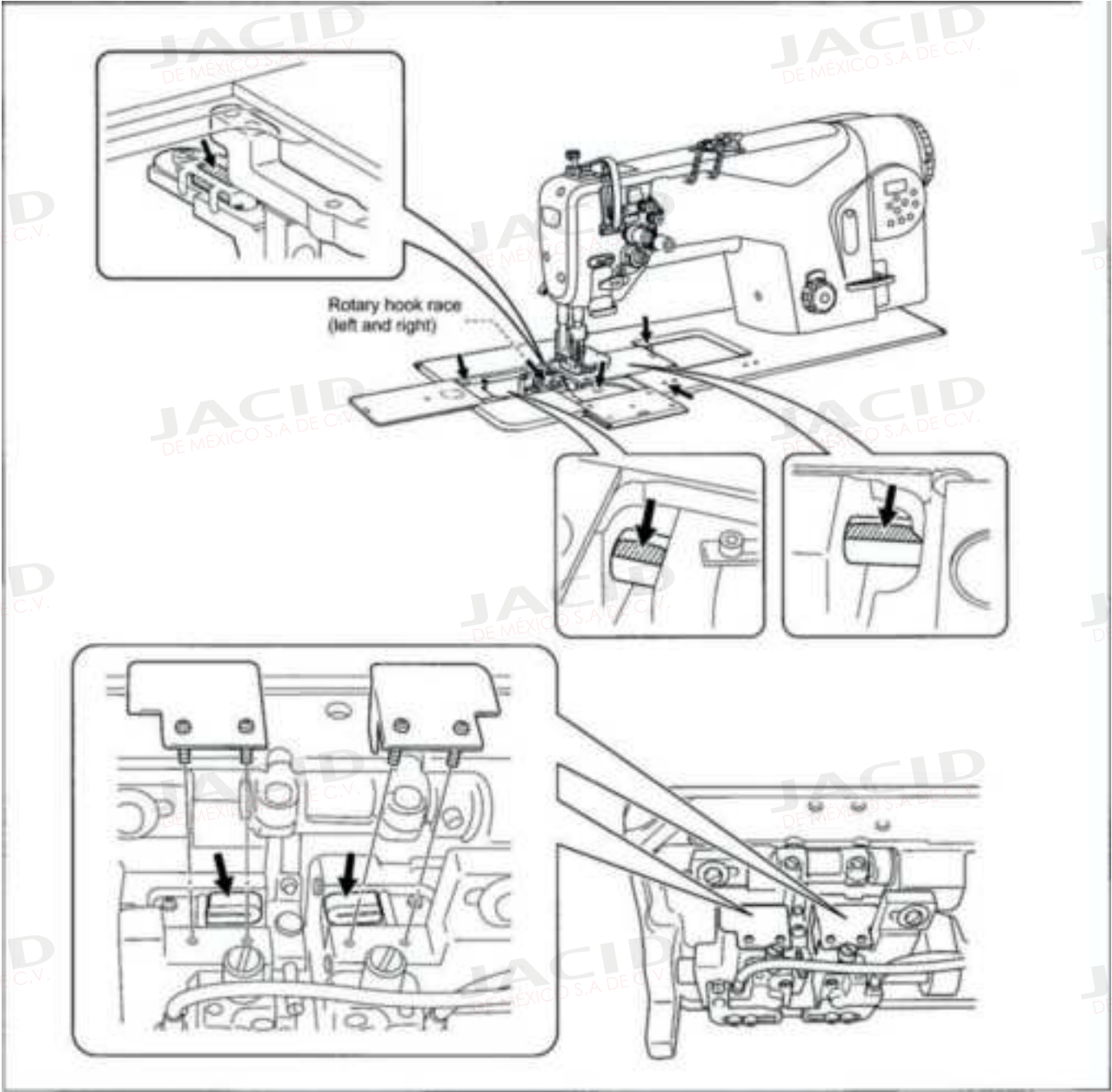
1. Retire la tapa de goma (1).
2. Utilice el engrasador accesorio (2) para verter aceite lubricante hasta que el nivel de aceite alcance la línea de referencia superior (4) de la ventana del medidor de aceite (3).
3. Vuelva a colocar la tapa de goma (1).

\* Si la palanca del aceite lubricante cae por debajo de la línea de referencia inferior (5), asegúrese de agregar más aceite.

#### ■ Lubricación

Aplique 1-2 gotas de aceite en los lugares indicados por las flechas.





JACID  
DE MÉXICO S.A DE C.V.

JACID  
DE MÉXICO S.A DE C.V.

JACID  
DE MÉXICO S.A DE C.V.

JACID  
DE MÉXICO S.A DE C.V.

JACID  
DE MÉXICO S.A DE C.V.

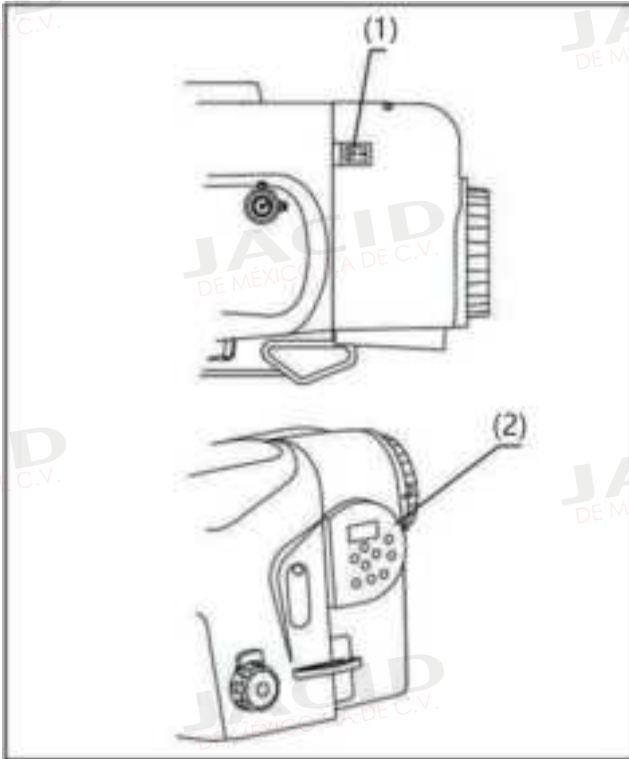
### 4.3 Pruebas operativas (operación con pedal)



#### PRECAUCIÓN



No toque ninguna de las piezas móviles ni presione ningún objeto en la máquina mientras cose, ya que esto puede provocar lesiones personales o daños a la máquina.

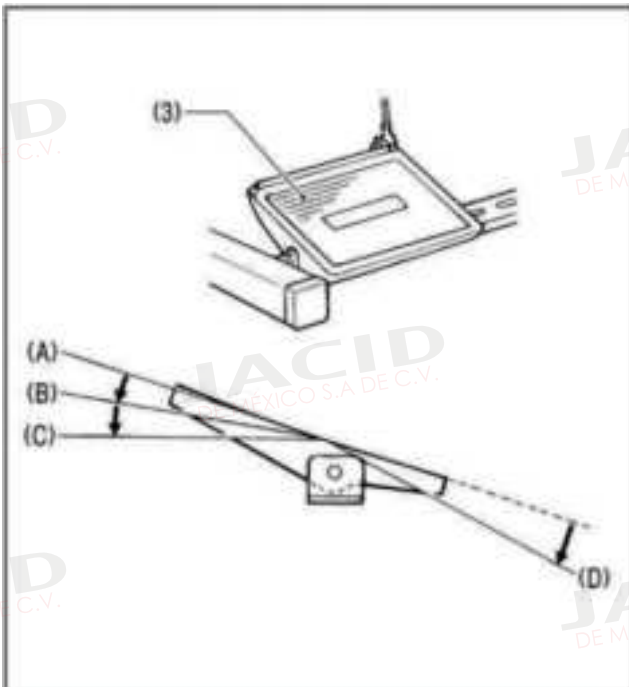


< Enciende el poder >

Encienda el interruptor de encendido (1), alimentación.

El tornillo del panel de operaciones se ilumina.

Luz del panel (2) encendida, el volante gira suavemente.



< Pruebas de operación >

1. Presione el pedal (3) a la posición (B) para verificar el funcionamiento a baja velocidad de la máquina de coser.

2. Presione el pedal (3) más hasta la posición (C) para verificar el funcionamiento a alta velocidad de la máquina de coser.

3. Presione el pedal (3) y luego suéltelo, el pedal (3) llegará a la posición neutral (A), luego verifique la aguja para ver si ha descendido debajo de la placa de la aguja (siempre que se haya configurado para colocar la aguja debajo). la placa de la aguja cuando la máquina se detiene).

4. Presione el pedal (3) hasta la posición (D) (para máquinas con recorte automático, esta función es después del recorte), la aguja ascenderá y se detendrá por encima de la placa de la aguja.

## 5. PREPARACIÓN ANTES DE COSER

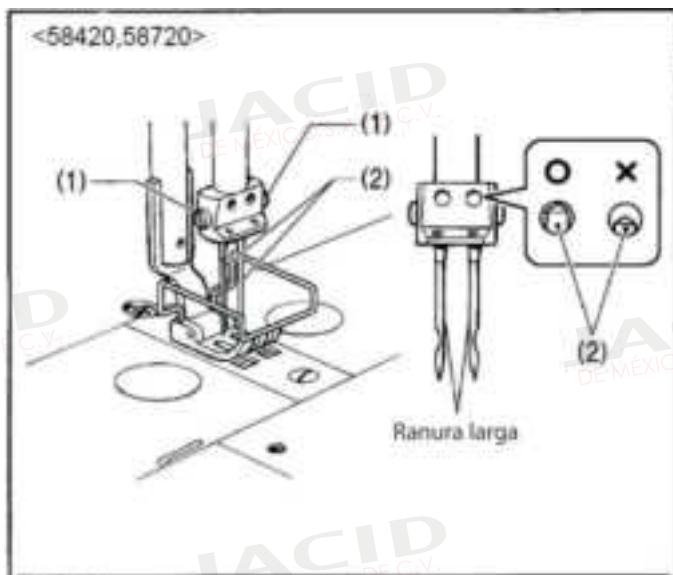
### 5.1 Instalación de la aguja



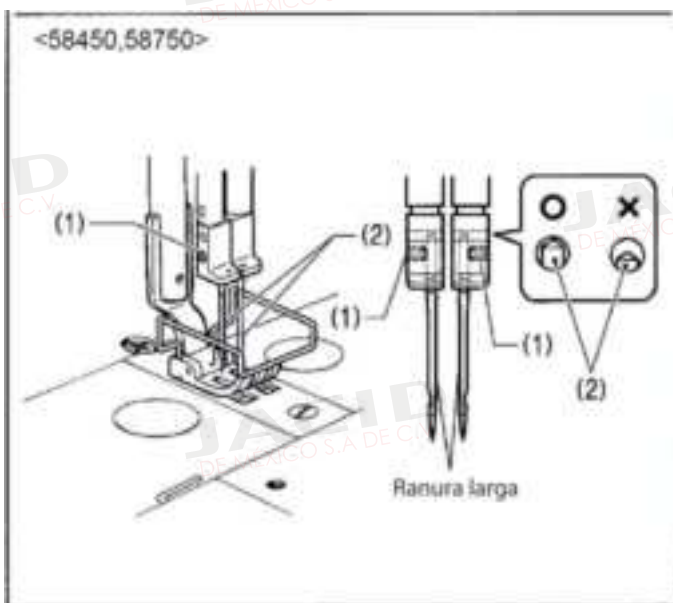
#### PRECAUCIÓN



Apague el interruptor de encendido antes de instalar la aguja. El motor seguirá girando incluso después de que se corte la alimentación como resultado de la inercia del motor. Espere hasta que el motor se detenga por completo antes de comenzar a trabajar. La máquina puede funcionar si se pisa el pedal por error, lo que podría provocar lesiones.




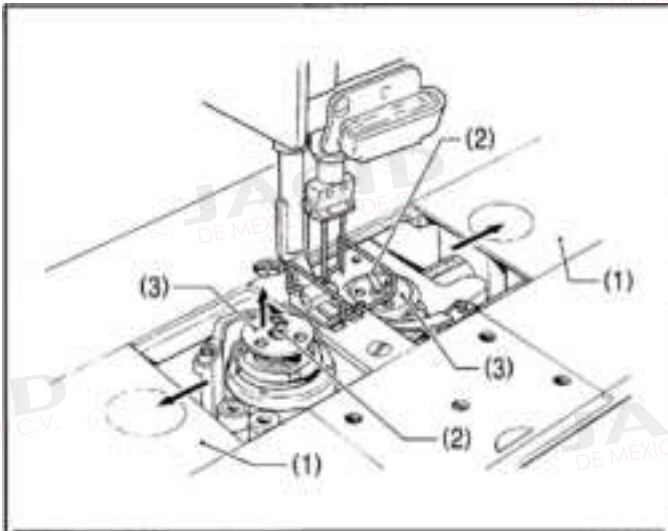
1. Gire la polea de la máquina para mover la barra de agujas a su posición más alta.
2. Afloje los tornillos (1).
3. Inserte la aguja (2) recta hasta el fondo de manera que la ranura larga quede hacia adentro y apriete firmemente el tornillo (1).



## 5.2 Quitar la bobina

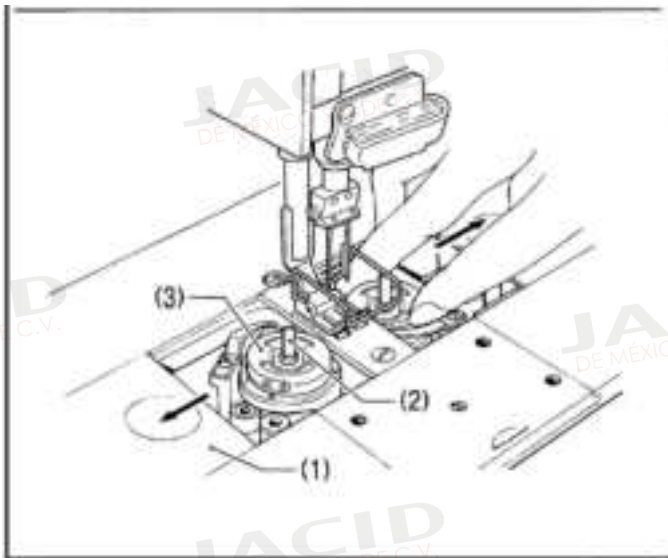
### PRECAUCIÓN

 Apague el interruptor de encendido antes de retirar la bobina. El motor seguirá girando incluso después de que se corte la alimentación como resultado de la inercia del motor. Espere hasta que el motor se detenga por completo antes de comenzar a trabajar. La máquina puede funcionar si se pisa el pedal por error, lo que podría provocar lesiones.



#### < Tipo de pestillo >

1. Abra las placas deslizantes (1) moviéndolas hacia la derecha y hacia la izquierda.
2. Tire de los pestillos del gancho giratorio (2) hacia arriba y luego retire las bobinas (3).



#### < Tipo de caja de bobina >

1. Abra las placas deslizantes (1) moviéndolas hacia la derecha y hacia la izquierda.
2. Levante el pestillo (2) del garfio giratorio y luego retire la caja de la bobina (3).
3. Retire la bobina.

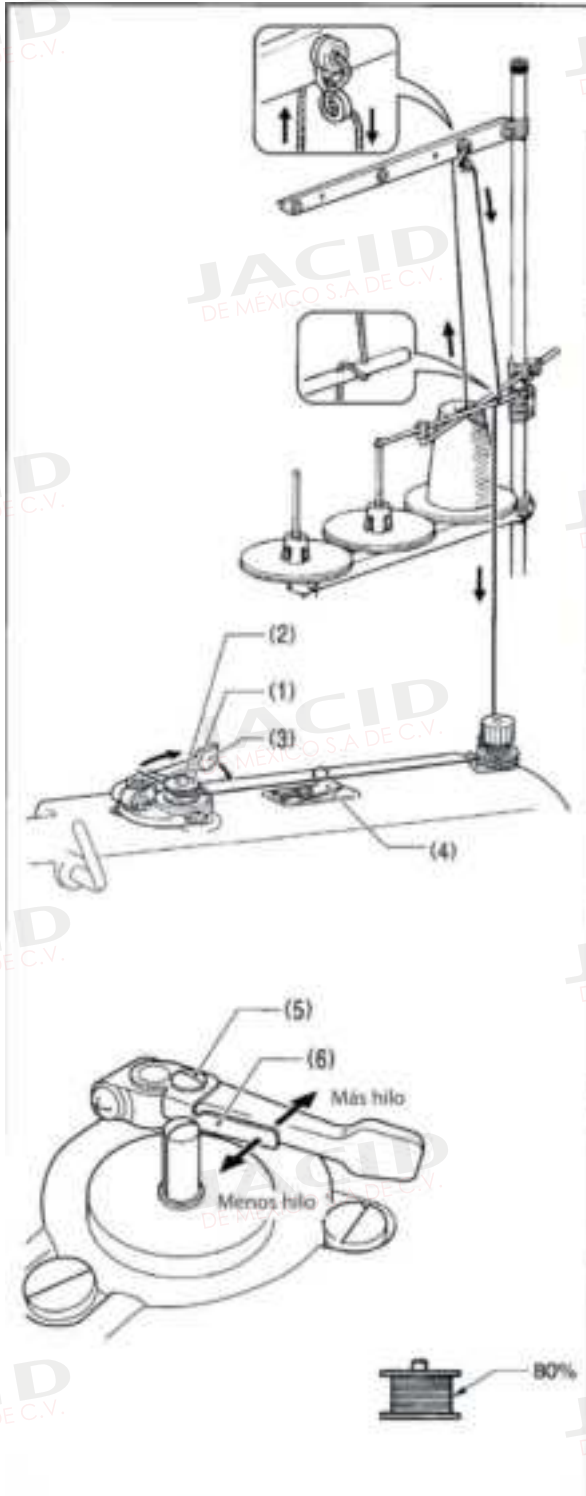
### 5.3 Enrollar el hilo inferior



#### PRECAUCIÓN



No toque ninguna de las piezas móviles ni presione ningún objeto contra la máquina mientras enrolla el hilo inferior, ya que esto puede provocar lesiones personales o daños a la máquina.



1. Encienda el interruptor de alimentación.
2. Coloque la canilla (1) en el eje del devanador de canilla (2).
3. Enrolle el hilo varias veces alrededor de la canilla (1) en la dirección indicada por la flecha.  
\* Verifique que el hilo no esté suelto en ningún lugar del recorrido del hilo.
4. Empuje el brazo prensador de la canilla (3) hacia la canilla (1).
5. Levante el prensatelas con la palanca de elevación.
6. Presione el pedal. Entonces comenzará el devanado del hilo inferior.
7. Una vez que se completa el devanado del hilo inferior, el brazo prensador de la canilla (3) regresará automáticamente.
8. Una vez enrollado el hilo, retire la canilla y corte el hilo con la cuchilla (4).


\*Afloje el tornillo (5) y mueva el prensador de la canilla (6) para ajustar la cantidad de hilo enrollado en la canilla.

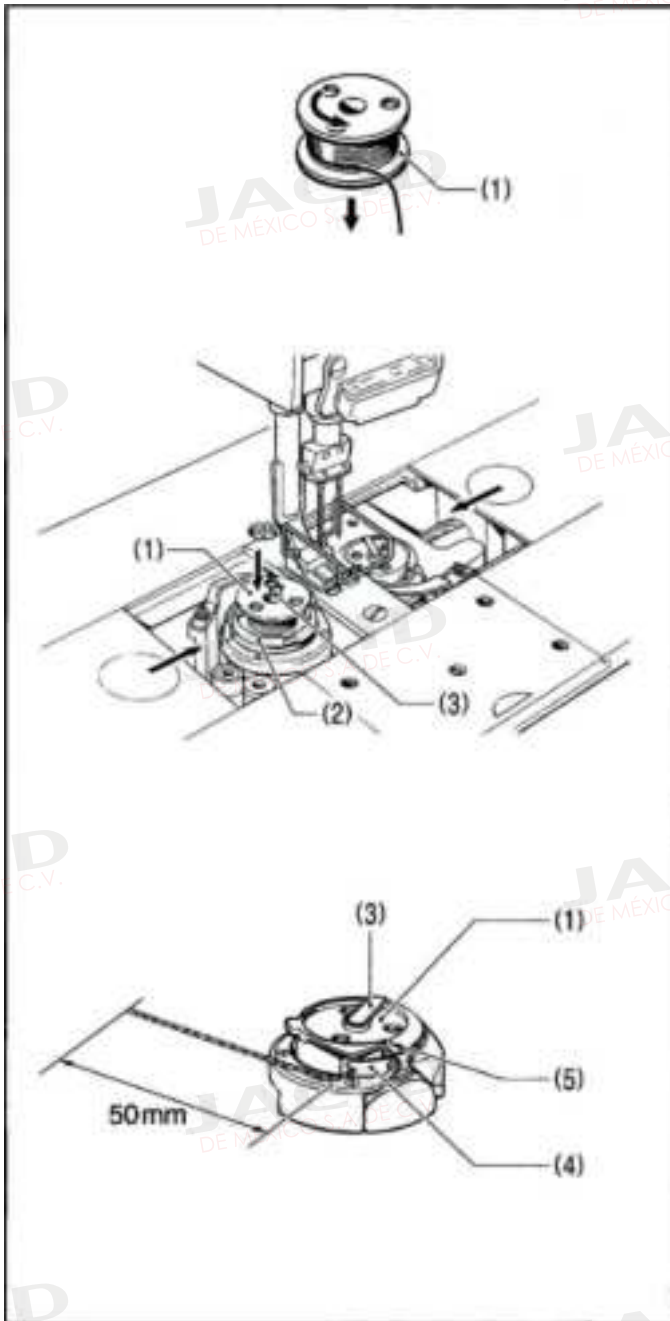
#### NOTA:

La cantidad de hilo enrollado en la canilla debe ser como máximo del 80% de la capacidad de la canilla.

## 5.4 Instalación de la bobina

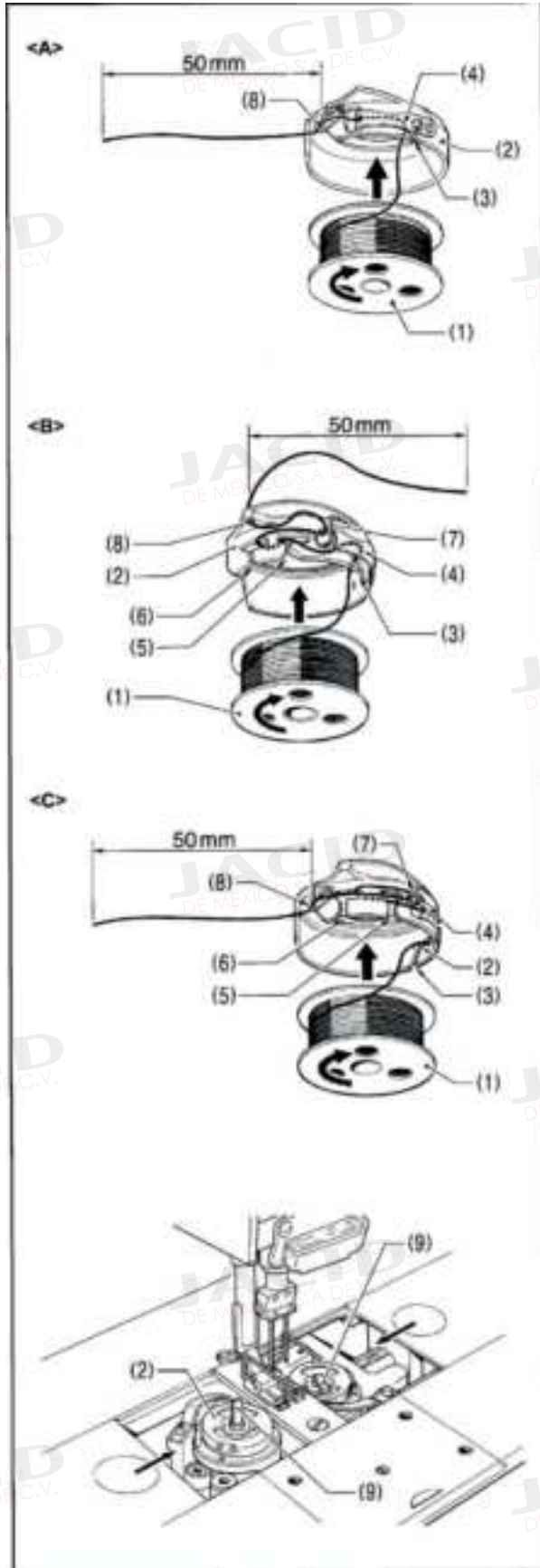
### PRECAUCIÓN

 Apague el interruptor de encendido antes de instalar la bobina. El motor seguirá girando incluso después de que se corte la alimentación como resultado de la inercia del motor. Espere hasta que el motor se detenga por completo antes de comenzar a trabajar. La máquina puede funcionar si se pisa el pedal por error, lo que podría provocar lesiones.



### < Tipo de pestillo >

1. Inserte la canilla (1) en el garfio giratorio (2) de modo que la dirección de bobinado sea la que se muestra en la ilustración.
2. Regrese el pestillo del gancho giratorio (3) a su posición original.
3. Gire la polea de la máquina para girar el gancho giratorio (2) hasta que el resorte tensor (4) sea visible.
4. Pase el hilo a través de la ranura (5) del garfio giratorio y luego páselo por debajo del resorte de tensión del hilo.
5. Saque el hilo hasta una longitud de aproximadamente 50 mm.
6. Cerrar las placas deslizantes.



< Tipo de caja de bobina >

1. Inserte la bobina (1) en la caja de la bobina (2) de modo que la dirección de bobinado sea como se muestra en la ilustración.

2. Hay tres tipos de tapa (2) (<A>, <B> y <C>). Enhebre el hilo mediante uno de los siguientes métodos de acuerdo con la forma de la caja de la bobina (2) que se utilice.

< A >

- 1) Pase el hilo por la ranura (3) y por debajo del resorte tensor del hilo (4).
- 2) Pase el hilo por el orificio del hilo (8) y extráigalo unos 50 mm.

< B > < C >

- 1) Pase el hilo por la ranura (3) y por debajo del resorte tensor del hilo (4).
- 2) Pasar el hilo por las ranuras (5) y (6), y luego por el resorte (7).
- 3) Pase el hilo a través del orificio del hilo (8) y extráigalo unos 50 mm.

3. Inserte la caja de la canilla (2) en el gancho giratorio.

4. Empuje el pestillo (9) del gancho giratorio hasta quedar plano.

5. Cerrar las placas deslizantes.

## 5.5 Enhebrar el hilo superior

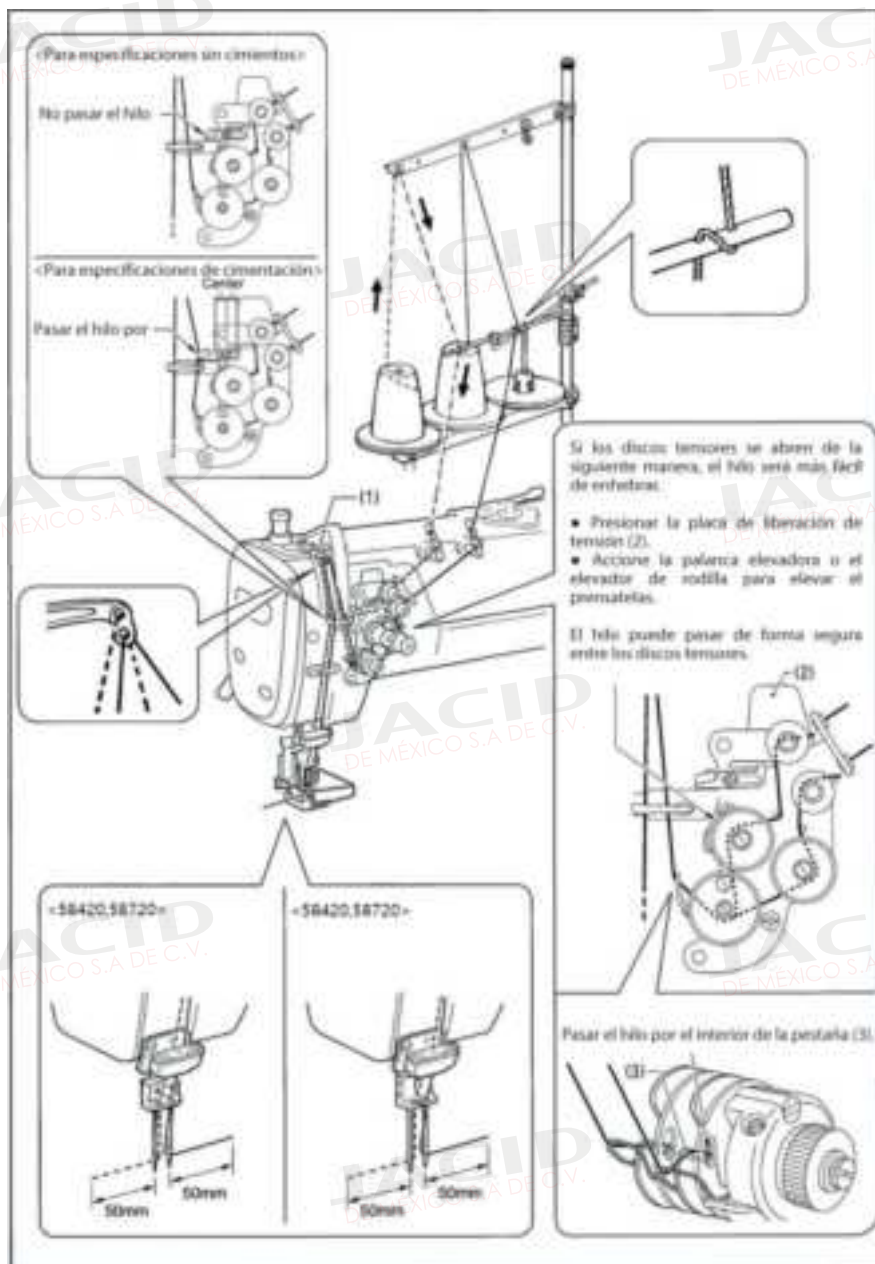


### PRECAUCIÓN

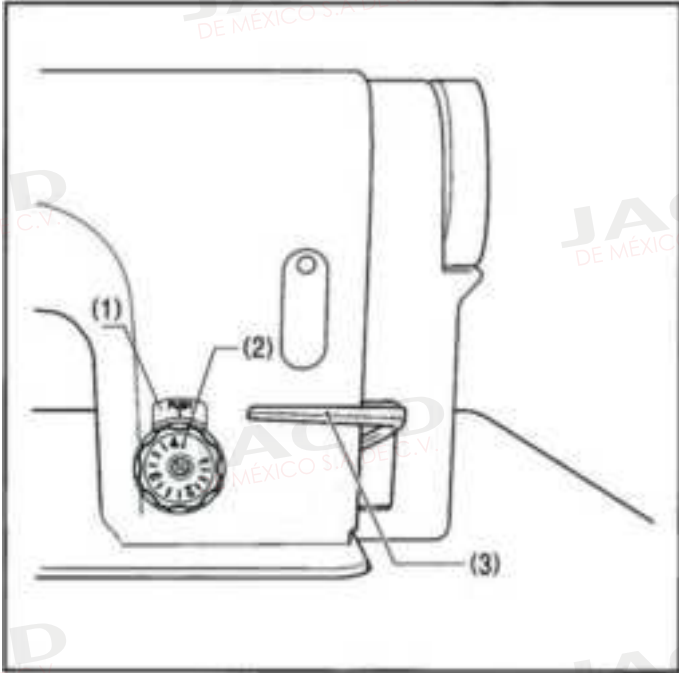


Apague el interruptor de encendido antes de enhebrar el hilo superior. El motor seguirá girando incluso después de que se corte la alimentación como resultado de la inercia del motor. Espere hasta que el motor se detenga por completo antes de comenzar a trabajar. La máquina puede funcionar si se pisa el pedal por error, lo que podría provocar lesiones.

- Girar la polea de la máquina y levantar el tirahilo (1) antes de enhebrar el hilo superior. Esto facilitará el enhebrado y evitará que el hilo se salga al inicio de la costura.
- Enhebre primero el hilo del lado izquierdo.



## 5.6 Ajustar la longitud de la puntada



1. Desbloquee el dial de longitud de puntada presionando "Push" (1).

2. Gire el dial de longitud de puntada (2) en sentido horario o antihorario para que la longitud de puntada deseada esté en la posición más alta del dial.

\* Cuanto mayor sea el número, mayor será la longitud de la puntada.

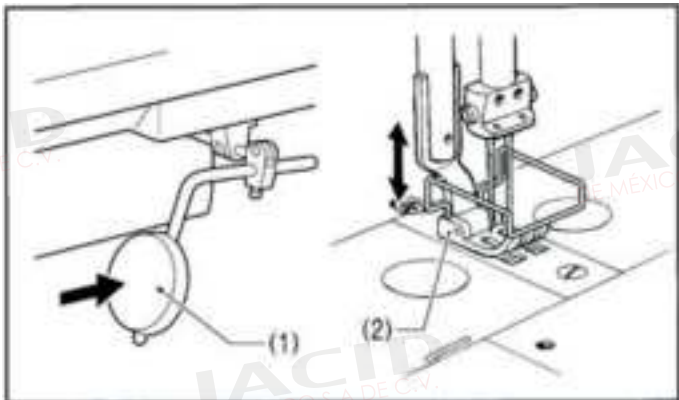
(Los números en el dial sirven como guía. La longitud de las puntadas terminadas puede variar según el tipo y el grosor del material que se está cosiendo. Ajústelo mientras observa las puntadas terminadas).

\* Al girar el dial de longitud de puntada (2) de un ajuste mayor a un ajuste más pequeño, será más fácil girar el dial si la palanca de marcha atrás (3) se empuja hasta la mitad de su posición.

3. Bloquee el dial de longitud de puntada presionando ligeramente (1).

\* Compruebe que el dial de longitud de puntada (2) no gire.

## 5.7 Uso del levantador de rodillas



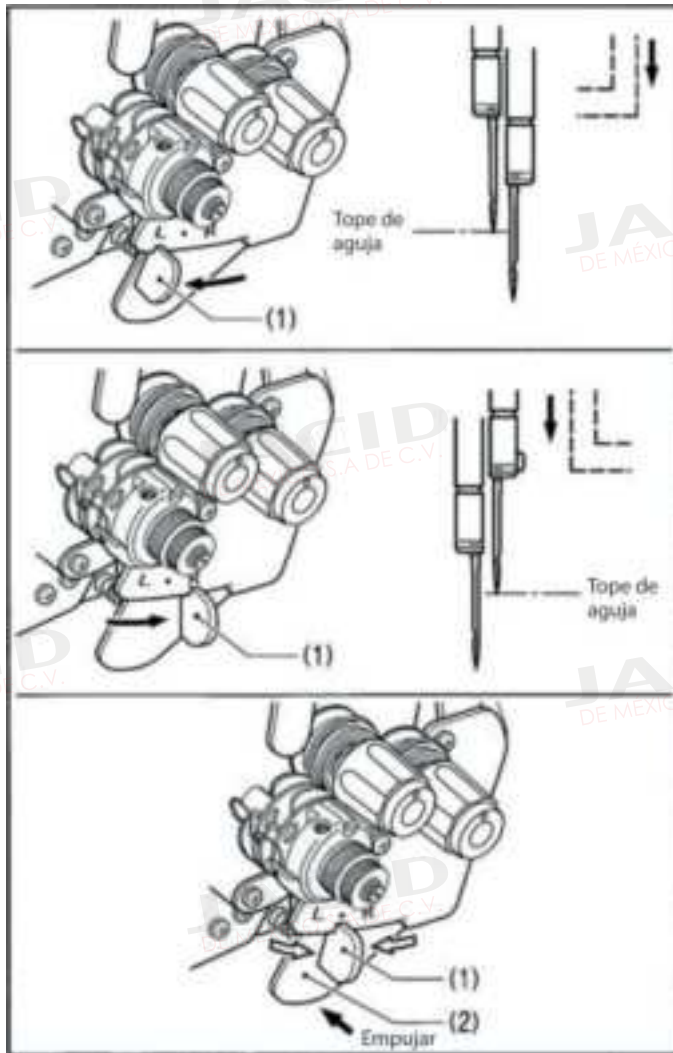
El prensatelas (2) se puede levantar presionando la placa elevadora de rodilla (1).

## 5.8 Método de costura de esquinas (58450,58750)

### NOTA:

Si utiliza esta máquina en lugar de una máquina de una sola aguja, retire la aguja que no esté en uso. En tales casos, no utilice los procedimientos que se indican a continuación para detener el movimiento de la barra de agujas no utilizada; de lo contrario, se podrían producir daños en la máquina.

### 5.8.1 Para detener las barras de agujas (derecha e izquierda)



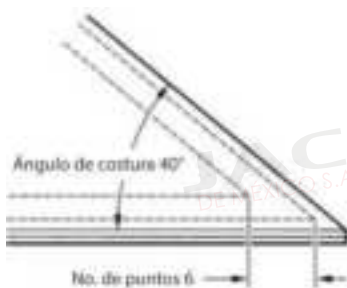
- Accione la palanca de parada después de que la aguja haya penetrado en el material y haya dejado de moverse.
- No cosa a velocidades superiores a 1.000 rpm mientras una de las barras de agujas esté parada.

< Para detener el funcionamiento de la barra de agujas izquierda >  
Mueva la palanca de parada (1) a la posición "L".

< Para detener el funcionamiento de la barra de agujas derecha >  
Mueva la palanca de parada (1) a la posición "R".

< Para reanudar la costura con aguja gemela >  
Presione la palanca de empuje (2).  
La palanca de parada (1) volverá entonces automáticamente a su posición original.

### 5.8.2 Número de puntadas: guía de referencia rápida



Ángulo de costura / No. de puntos	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°	100°	110°	120°	130°	140°
2					4.6	3.8	3.2	2.7	2.2	1.8	1.5	1.1
3			4.6	3.5	3.0	2.5	2.1	1.8	1.5	1.2		
4		4.4	3.4	2.8	2.3	1.9	1.6	1.3				
5	4.8	3.5	2.7	2.2	1.8	1.5	1.3					
6	4.0	2.9	2.3	1.9	1.5	1.3						
7	3.7	2.5	2.0	1.6								
8	3.0	2.2	1.7									

< Para agujas de 1/4" de ancho >

Determine la longitud de la puntada en la tabla de arriba para hacer hermosas costuras en las esquinas. El número de puntadas de la aguja exterior varía según la combinación de ángulo de costura y longitud de puntada.

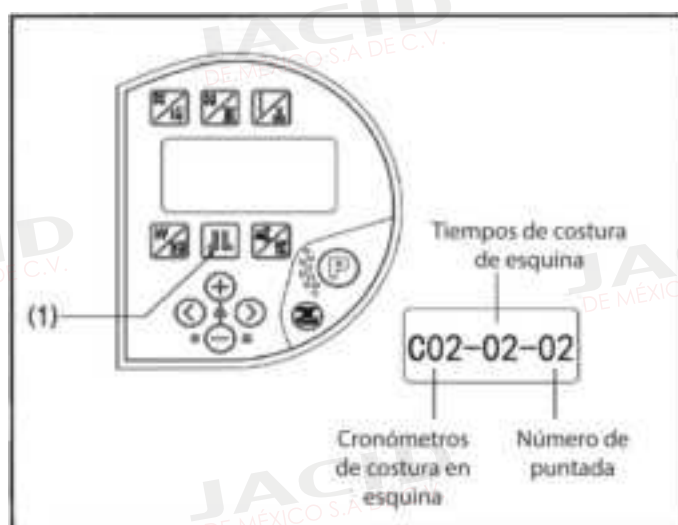
[Ejemplo

Para un ángulo de costura de 40° y una longitud de puntada de 2,9 mm, la parte inferior de las puntadas pasa a ser 6.

## 5.9 Utilización de la función de barra de agujas partida eléctrica

Cuando utilice la función de barra de aguja dividida eléctrica, accione la barra de posicionamiento cuando la aguja se detenga en el tejido. De lo contrario, el ángulo de la puntada de esquina puede ser inexacto.

### 5.9.1 Método de ajuste de la caja de control de la separación eléctrica de la barra de agujas dividida



< Activar y desactivar la función de separación eléctrica de la barra de agujas >

Pulse brevemente el botón de separación de la barra de agujas (1), si la luz del icono está encendida, entonces esa función está activada la luz del icono está apagada - la función está desactivada.

< Ajuste de los parámetros de la función de separación eléctrica de la barra de agujas >

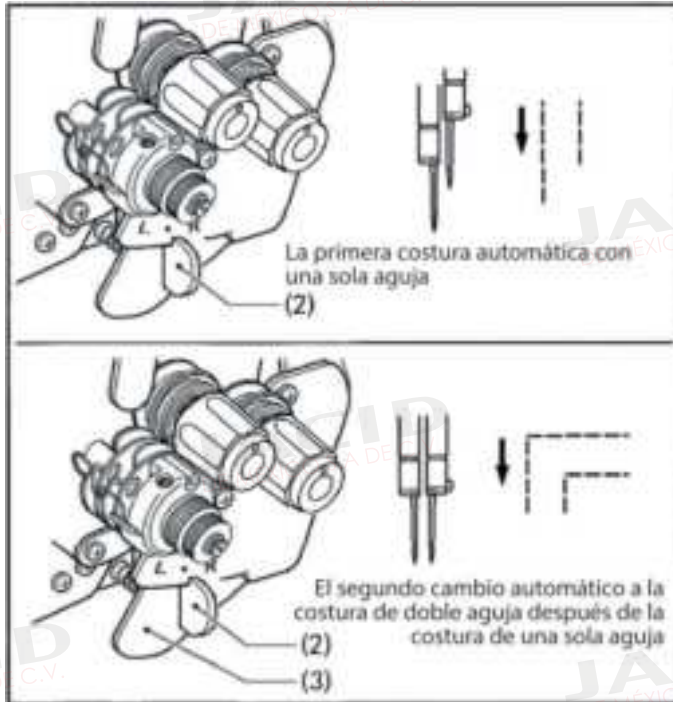
1. Pulsar prolongadamente el botón de separación de la barra de agujas (1), entrar en la interfaz de ajuste de parámetros.
2. De acuerdo con el proceso de costura, ajuste los tiempos de esquina necesarios y las puntadas de esquina.

Por ejemplo: Si se cosen dos ángulos de esquina diferentes utilizando la galga de aguja 3.2, la primera esquina es de 90 grados y la segunda esquina es de 60 grados. Ajuste el parámetro para que sea C02-01-02, C02-02-03.

3. Los parámetros se guardarán automáticamente, pulse brevemente el botón de separación de la barra de agujas (1), salga de la interfaz de ajuste de parámetros.

NOTA: Consulte la lista de referencia rápida del número de aguja 5-8-2 para ajustar los parámetros.

## 5.9.2 Planteamiento operativo de la función de barra de agujas partida eléctrica



< La operación durante el cosido de esquinas >

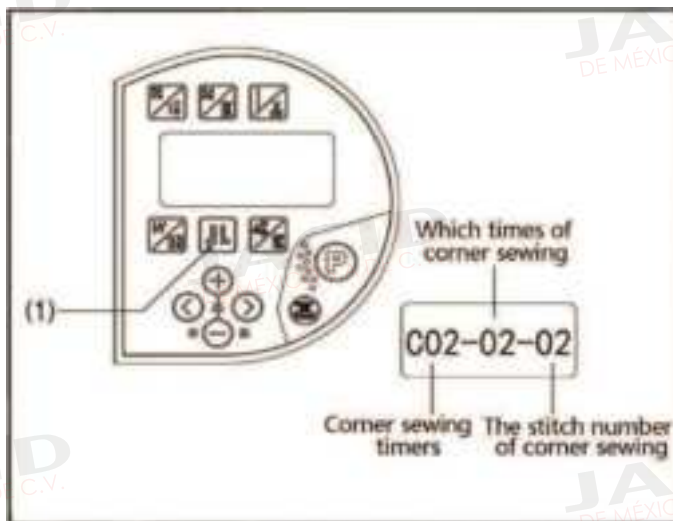
1. Cuando sea necesario coser esquinas, coloque la barra de posicionamiento (2) en la posición L o R para controlar la costura a izquierda o derecha.}
2. La máquina se detiene después de terminar automáticamente las puntadas requeridas, mientras tanto el prensatelas se levantará.
3. Dé la vuelta a la tela, pise el pedal delantero, la máquina coserá automáticamente las puntadas fijadas con una sola aguja, luego cambiará automáticamente a agujas dobles, sin necesidad de operación manual.

NOTA: Cuando se requieran puntadas en varias esquinas, las puntadas de las esquinas se iniciarán por turnos según el ajuste. Si la aguja vuelve a la primera esquina, pulse brevemente el botón de separación de la aguja dos veces, gire la función para restablecer el ciclo de costura de esquina.

## 5.10 Utilización de la función de barra de agujas dividida

NOTA: Cuando utilice la función de barra de aguja dividida eléctrica, accione la barra de posicionamiento cuando la aguja se detenga en el tejido. De lo contrario el ángulo de la puntada de esquina puede inaccuarte.

### 5.10.1 Método de ajuste de la caja de control de la separación eléctrica de la barra de agujas dividida



< Parametrización de la función de barra de agujas dividida >

1. Pulse prolongadamente el botón de la barra de agujas dividida (1) para acceder a la interfaz de ajuste de parámetros.
2. De acuerdo con el proceso de costura, ajuste los tiempos de esquina necesarios y las puntadas de esquina.

Por ejemplo: Si se cosen dos ángulos de esquina diferentes utilizando el protector de aguja 3.2, la primera esquina es de 90 grados y la segunda esquina es de 60 grados. Ajuste el parámetro para que sea C02-01-02, C02-02-03.

3. Pulse brevemente el botón de separación de la barra de agujas (1) para salir de la interfaz de ajuste de parámetros.

NOTA: Consulte la lista de referencia rápida del número de aguja 5-8-2 para ajustar los parámetros.

### 5.10.2 Planteamiento operativo de la función de barra de agujas dividida




< La operación durante el cosido de esquinas >

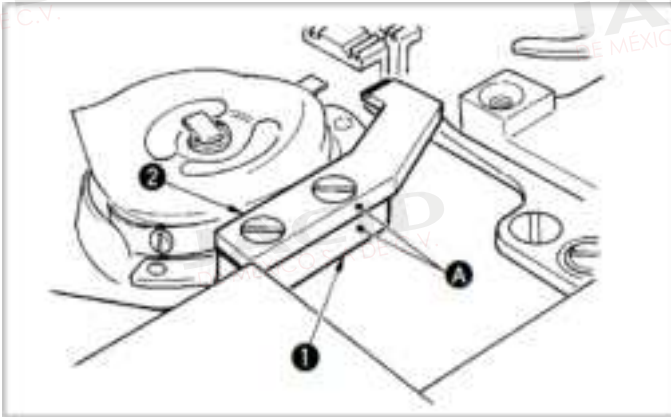
1. Cuando sea necesario coser una esquina, pulse L o R para controlar la costura hacia la izquierda o hacia la derecha.
2. La máquina se detiene después de terminar automáticamente las puntadas requeridas, mientras tanto el prensatelas se levantará.
3. Dé la vuelta a la tela, pise el pedal en la parte delantera, la máquina coserá automáticamente las puntadas establecidas con una sola aguja, luego cambiará automáticamente a agujas dobles, sin necesidad de operación manual.

NOTA: Cuando se requieran puntadas en varias esquinas, las puntadas de las esquinas se iniciarán por turnos según el ajuste. Si necesita volver a la primera esquina, pulse brevemente el botón de separación de agujas dos veces, gire la función para restablecer el ciclo de costura de esquina.

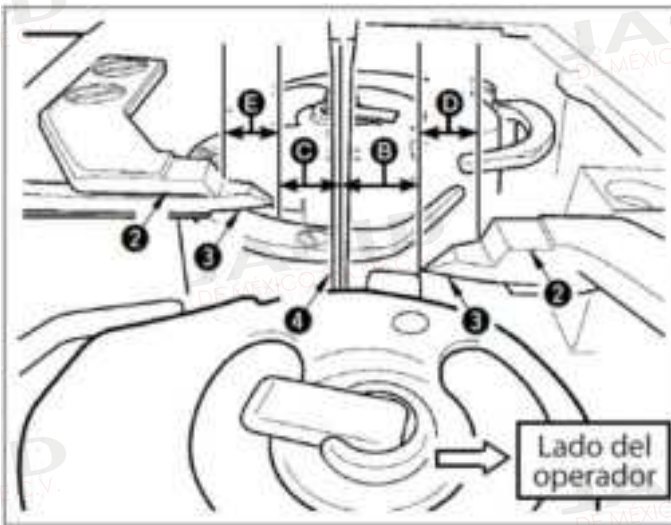
## 5.11 Ajuste de la posición de la cuchilla móvil

### PRECAUCIÓN

 Para evitar posibles daños personales debidos a un arranque brusco de la máquina, asegúrese de iniciar los siguientes trabajos después de desconectar la alimentación y comprobar que el motor está a cero.

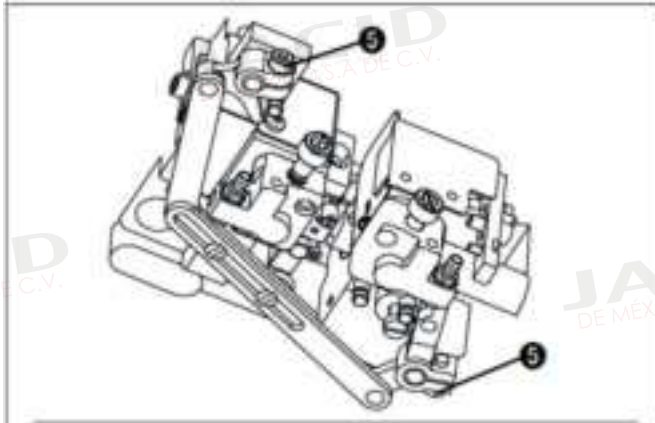


1) Alinee la base de la contracuchilla **1** con el plano **A** de la contracuchilla **2**.

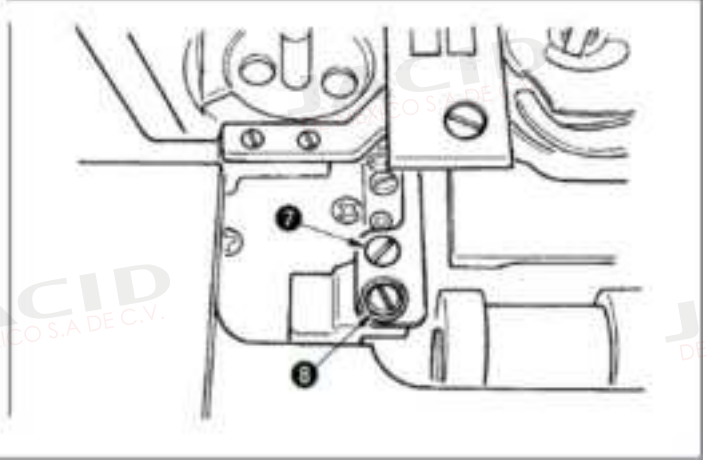
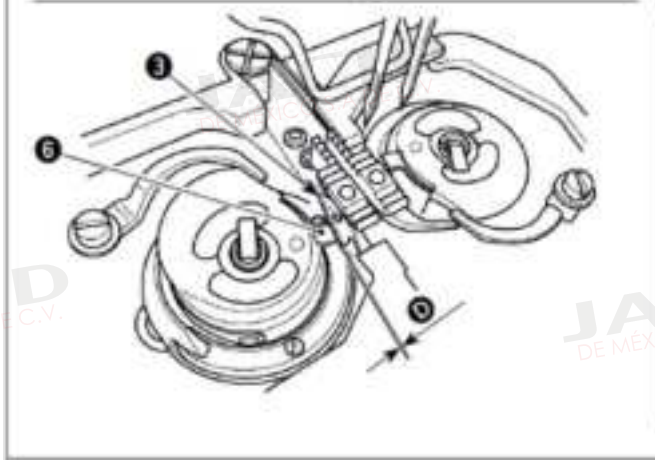


2) Aflojar el tornillo de apriete **5** en la parte trasera de la bancada de la máquina y ajustar de modo que las distancias **B** y **C** entre el extremo superior de la cuchilla móvil **3** y el centro de la aguja **4** en el momento de la espera se conviertan en las dimensiones indicadas en la lista siguiente cuando el paso de avance sea mínimo y la aguja **4** esté en el punto muerto inferior.

	Cuchillo izquierdo		Cuchillo derecho	
	<b>B</b>	( <b>D</b> Valor de referencia)	<b>C</b>	( <b>E</b> Valor de referencia)
JK-58420J	6.2	(3.5)	7.5	(2.7)
JK-58450J				
JK-58720J	7.3	(4.1)	8.9	(3.1)
JK-58750J				



3) Ajustar la holgura **D** entre la cuchilla móvil **3** y el saliente **6** del gancho interior a  $0,3 \pm 0,1$ mm. Afloje los tornillos prisioneros **7** y **8** de la cuchilla móvil y ajuste la holgura.



## 6. COSER



### PRECAUCIÓN



Conecte todos los dispositivos de seguridad antes de usar la máquina de coser. Si la máquina se utiliza sin estos dispositivos conectados, pueden producirse lesiones.



Apague el interruptor de alimentación en los siguientes momentos. El motor seguirá girando incluso después de que se corte la alimentación como resultado de la inercia del motor. Espere hasta que el motor se detenga por completo antes de comenzar a trabajar.

La máquina puede funcionar si se pisa el pedal por error, lo que podría provocar lesiones.

- Al enhebrar la aguja
- Al reemplazar la canilla y la aguja
- Cuando no utilice la máquina y cuando la deje desatendida.

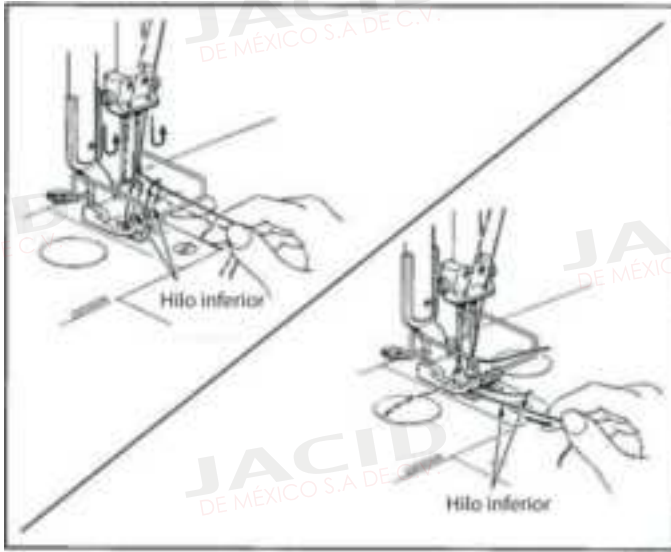


No toque ninguna de las piezas móviles ni presione ningún objeto contra la máquina mientras cose, ya que esto puede provocar lesiones personales o daños a la máquina.



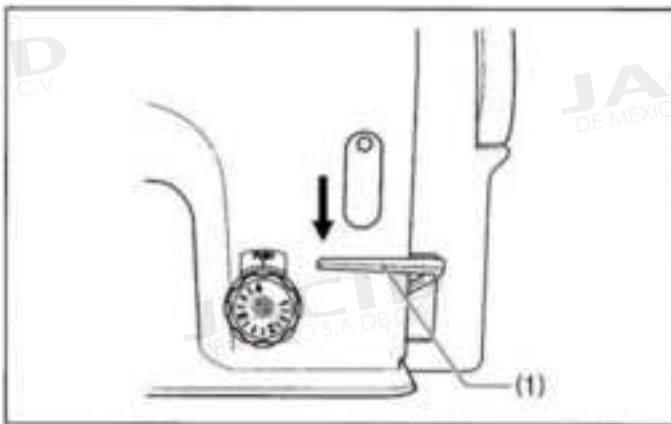
Utilice ambas manos para sujetar el cabezal de la máquina cuando lo incline hacia atrás o lo regrese a su posición original. Si sólo se utiliza una mano, el peso del cabezal de la máquina puede hacer que su mano se resbale y quede atrapada.

## 6.1 Costura



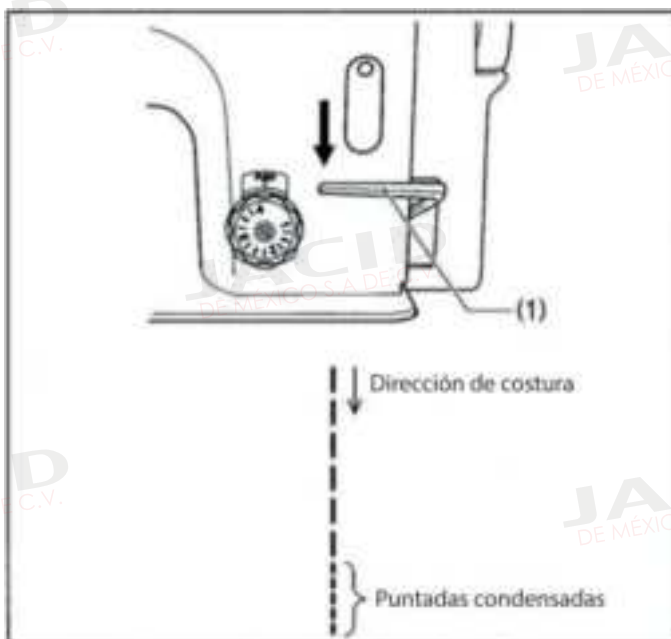
1. Mientras sostiene los dos hilos superiores con los dedos, regrese la polea de la máquina con la mano hacia usted hasta que los hilos inferiores salgan al alimentador.
2. Tire de los hilos inferiores hacia usted y compruebe que salen suavemente.
3. Encienda el interruptor de encendido.
4. Presione el pedal para comenzar a coser.

## 6.2 Retroceso

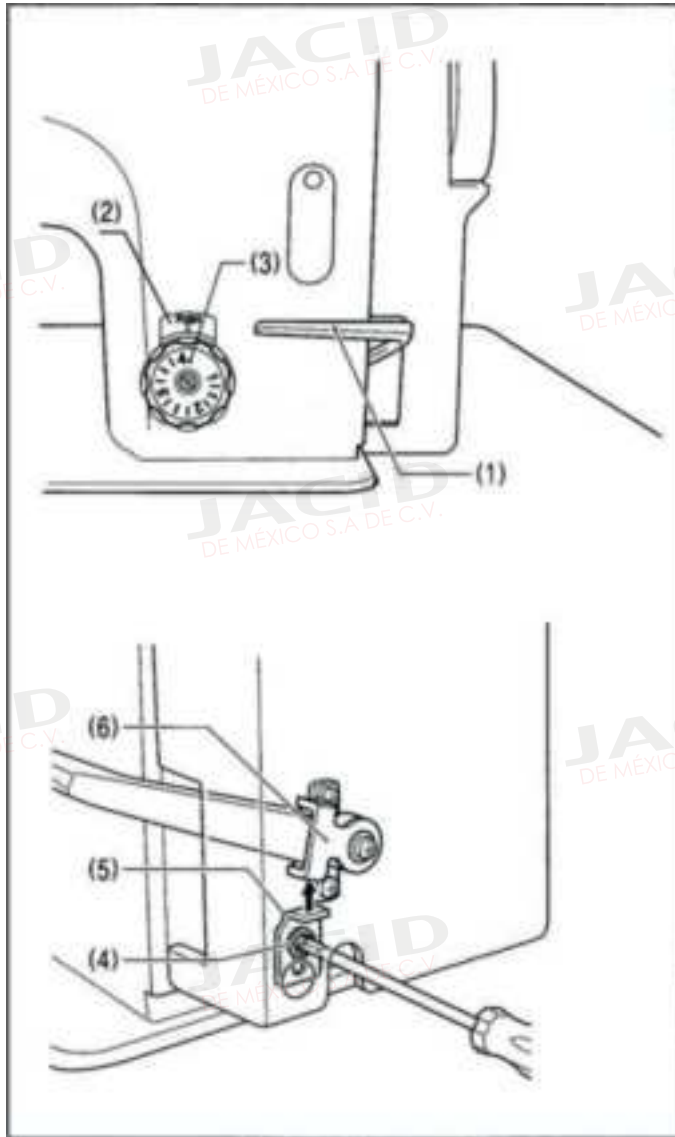


Cuando se presiona la palanca de marcha atrás (1) durante la costura, se invertirá la dirección de transporte. Cuando se suelte, la dirección de alimentación volverá a la normalidad.

## 6.3 Coser puntadas condensadas



- Si presiona la palanca de marcha atrás (1) mientras cose, podrá coser puntadas (en dirección hacia adelante) con puntadas de longitud pequeña.
- Antes de coser, ajuste la longitud de la puntada para puntadas condensadas de la siguiente manera.



< Configuración >

1. Desbloquee el dial de longitud de puntada presionando "Push" (2).
2. Gire el dial de longitud de puntada (3) hasta la longitud de puntada que se utilizará para puntadas condensadas.
3. Afloje el tornillo (4) y levante el tope (5) hasta que toque la placa de la palanca de costura inversa (6).
4. Apriete el tornillo (4) para asegurar el tope (5).

< Costura >

1. Regrese el dial de longitud de puntada (3) a la longitud de puntada para costura normal.
2. Bloquee el dial de longitud de puntada con un "empuje" suelto (2).
3. Empiece a coser.
4. En la posición donde desea comenzar a coser puntadas condensadas, presione la palanca de marcha atrás (1). (Las puntadas condensadas se cosen mientras se presiona la palanca de marcha atrás (1).)

\* Para dejar de coser puntadas condensadas y volver a utilizar la función de rematado por atrás, baje el tope (5) para que no toque la placa de la palanca de costura en reversa (6).

7. TENSION DEL HILO

7.1 Ajuste de la tensión del hilo

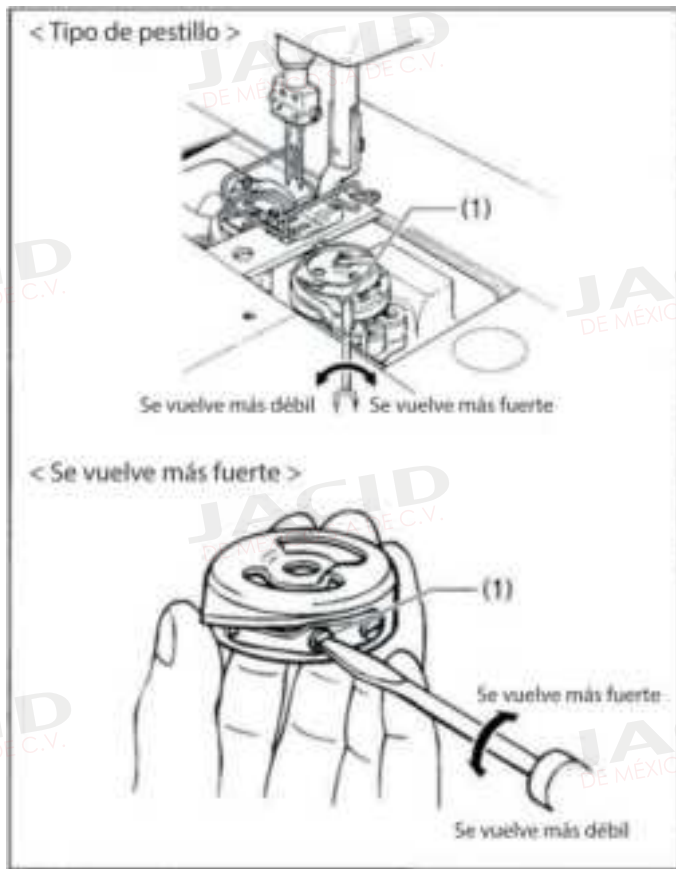
Buenos puntos uniformes



Aumente la tensión del hilo superior.  
Disminuya la tensión del hilo inferior.



Disminuya la tensión del hilo superior.  
Aumente la tensión del hilo inferior.



< Bajar la tensión del hilo >

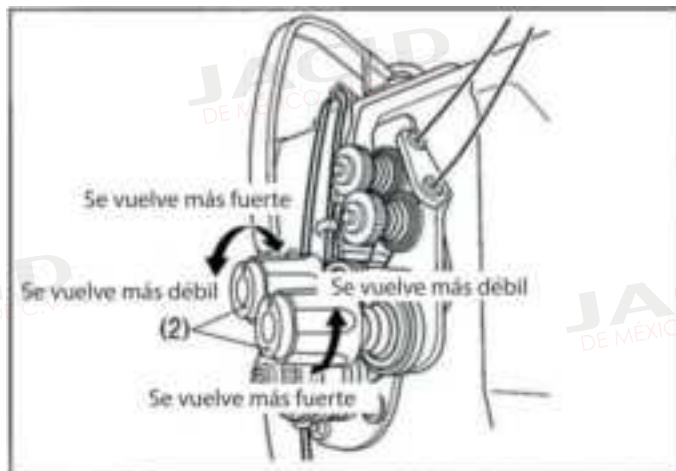


PRECAUCIÓN



Apague el interruptor de encendido antes de ajustar la tensión del hilo inferior. El motor seguirá girando incluso después de que se corte la alimentación como resultado de la inercia del motor. Espere hasta que el motor se detenga por completo antes de comenzar a trabajar. La máquina puede funcionar si se presiona el trasa por error, lo que podría provocar lesiones.

Gire el tornillo de ajuste (1) para ajustar.



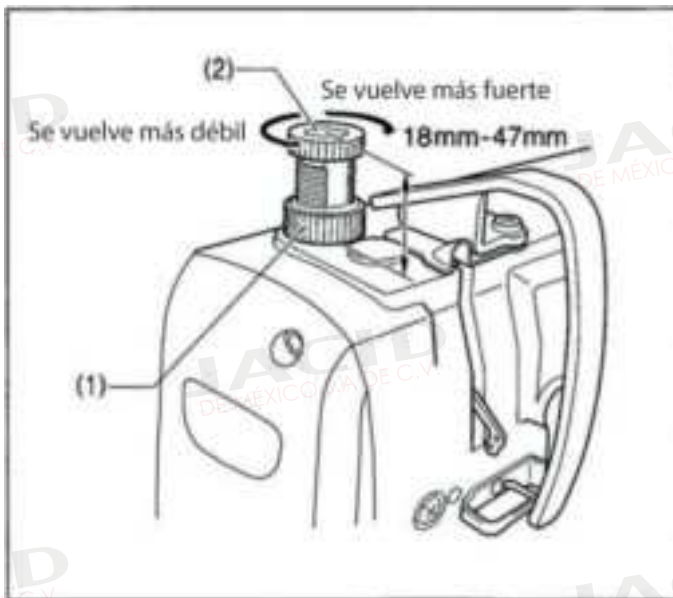
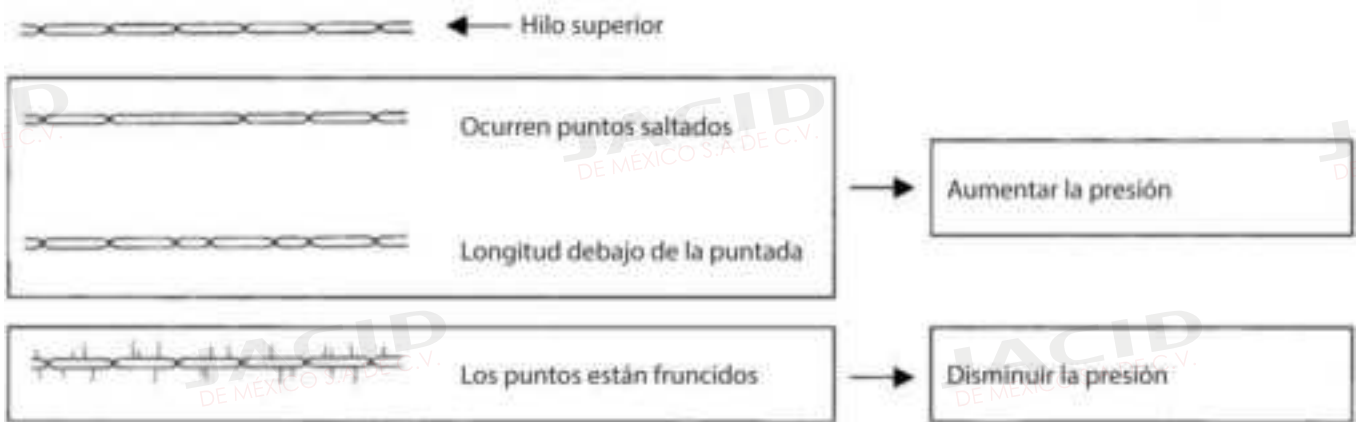
< Tensión del hilo superior >

Después de ajustar la tensión del hilo inferior, ajuste la tensión del hilo superior para obtener una puntada buena y uniforme.

1. Baje el pie prensatela.
2. Ajuste girando la tuerca tensora (2).

## 7.2 Ajuste de la presión del prensatelas

### Puntadas correctas



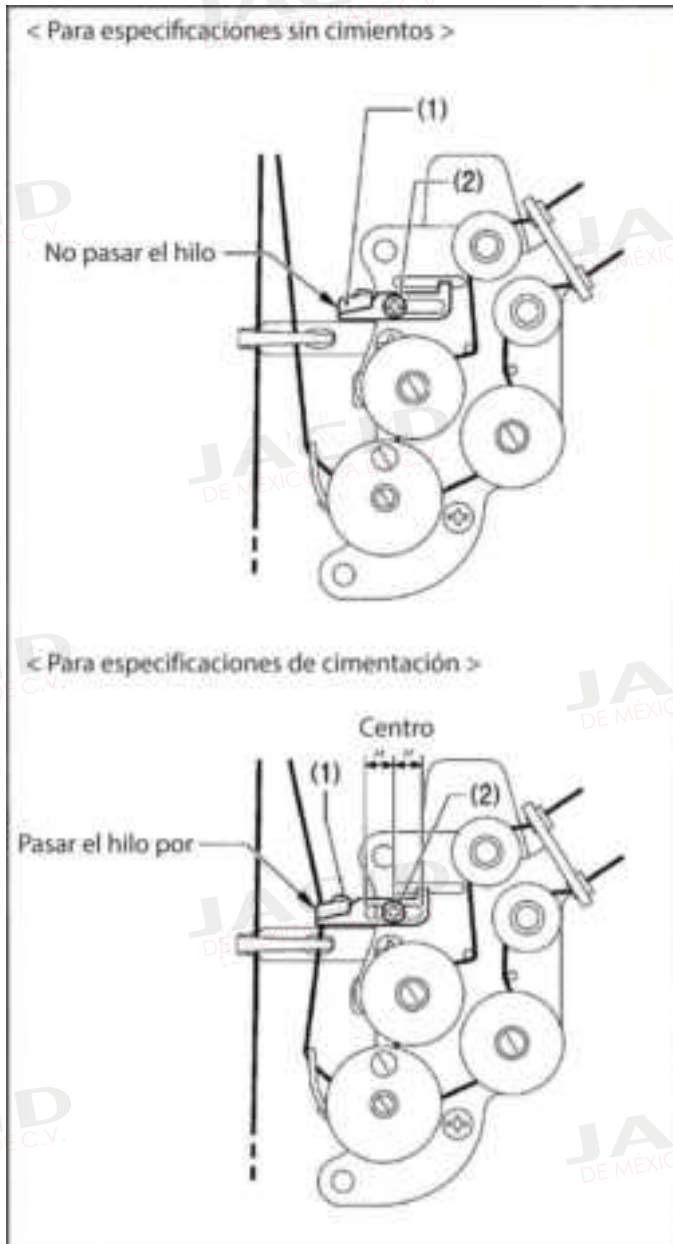
La presión del prensatelas debe ser lo más débil posible, pero lo suficientemente fuerte como para que el material no resbale. (Consulte "Ajuste de la altura del tornillo" en la siguiente tabla como guía para el ajuste).

1. Afloje la tuerca de ajuste (1).
2. Gire el tornillo de ajuste del prensatelas (2) para ajustar la presión del prensatelas.
3. Apriete la tuerca de ajuste (1).

#### Valores de referencia

Usar	Altura del tornillo de ajuste
Para cimientos	Aprox. 34mm
Para materiales ligeros y de peso medio	Aprox. 34mm
Para materiales pesados	Aprox. 29mm

### 7.3 Ajuste de la cantidad del tirahilo



La cantidad de tirahilo se ajusta según la forma en que pasa el hilo a través del ajustador de cantidad de hilo (1).

< Usando el ajustador de cantidad de hilo estándar (1) >

Para especificaciones que no son cimientos No pase el hilo a través del ajustador de cantidad de hilo (1). Afloje el tornillo (2) y deslice el ajustador de cantidad de hilo (1) a la posición del lado derecho.

Para especificaciones de cimentación

Pase el hilo a través del ajustador de cantidad de hilo (1).

La posición estándar del ajustador de cantidad de hilo (1) es cuando el tornillo (2) está en el centro del rango de ajuste.

< Ajuste de la cantidad del tirahilo >

Cuando el hilo ha pasado a través del ajustador de cantidad de hilo (1), la cantidad de tirahilo disminuye cuando el ajustador de cantidad de hilo (1) se mueve hacia la derecha.

Es mejor no pasar el hilo por el ajustador de cantidad de hilo (1):

- Al coser materiales pesados utilizando una máquina de coser con especificaciones básicas.
- Cuando la cantidad del tirahilos es suficiente, como cuando se aumenta la longitud de la puntada.

Es mejor pasar el hilo por el ajustador de cantidad de hilo (1):

- Al coser con hilos resbaladizos como los hilos sintéticos.
- Al coser material ligero
- Al coser con una longitud de puntada de 2 mm o menos.
- Cuando cosa bajo cualquiera de las tres condiciones anteriores y desea evitar saltos de puntadas, problemas de tensión del hilo, como bucles o roturas del hilo.

## 8. LIMPIEZA



### PRECAUCIÓN



Desconecte el interruptor de alimentación antes de realizar la limpieza. El motor seguirá girando incluso después de desconectar la alimentación como resultado de la inercia del motor. Espere a que el motor se detenga por completo antes de empezar a trabajar. La máquina puede funcionar si se pisa el pedal por error, lo que podría provocar lesiones.



Asegúrese de llevar gafas y guantes de protección al manipular el aceite lubricante y la grasa, para que no le entren en los ojos ni en la piel, ya que de lo contrario podrían producirse inflamaciones.

Además, no beba el aceite ni coma la grasa bajo ningún concepto, ya que pueden provocar vómitos y diarrea.

Mantenga el aceite fuera del alcance de los niños.

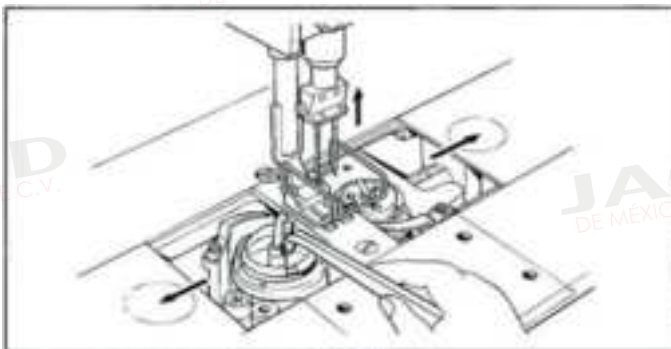


Utilice ambas manos para sujetar el cabezal de la máquina al inclinarlo hacia atrás o devolverlo a su posición original. Si sólo se utiliza una mano, el peso del cabezal de la máquina puede hacer que la mano resbale y que quede atrapada.

### 8.1 Procedimientos de limpieza diaria

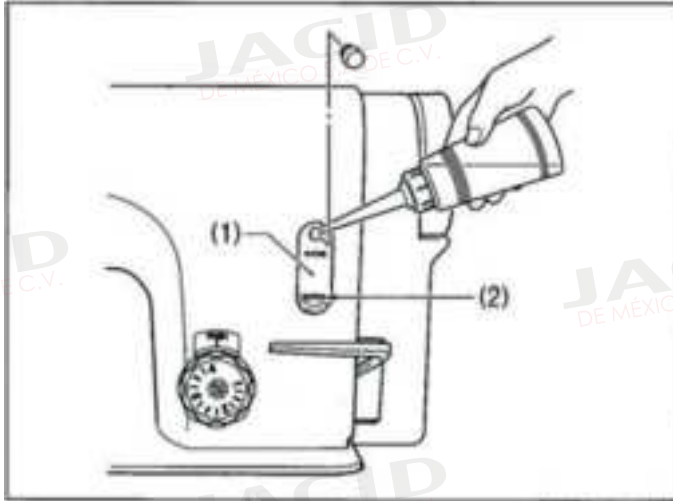
Las siguientes operaciones de limpieza deben realizarse cada día para mantener el rendimiento de esta máquina y garantizar una larga vida útil.

Además, si la máquina de coser no se ha utilizado durante un largo periodo de tiempo, lleve a cabo los siguientes procedimientos de limpieza antes de volver a utilizarla.



#### < Limpieza >

1. Gire la polea de la máquina para mover la aguja a la posición de aguja arriba.
2. Abra las placas deslizantes de la izquierda y la derecha.
3. Retire la bobina.
4. Limpie los restos de hilo del garfio giratorio.
5. Instale la bobina (y el canillero).

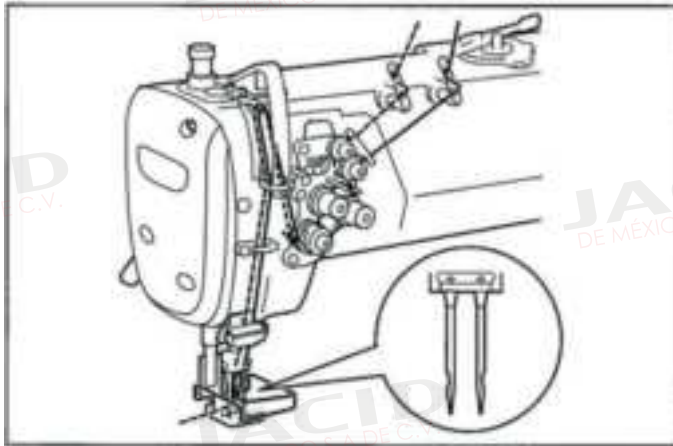


< Llenado del depósito de aceite >

Utilice sólo el aceite lubricante (Nisseki Mitsubishi sewing lube 10N; VG10).

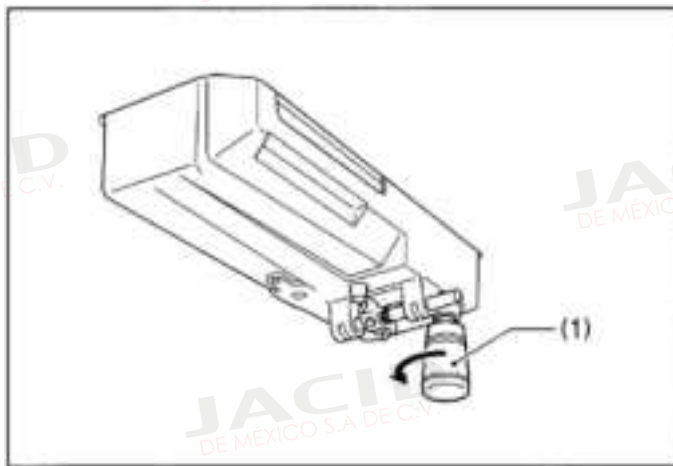
\* Si este tipo de aceite lubricante es difícil de obtener, el aceite recomendado a utilizar es <Exxon mobil essotex SM10; VG10>.

1. Si el nivel de aceite lubricante desciende por debajo de la línea de referencia inferior (2) de la ventana del indicador de aceite (1), asegúrese de añadir más aceite. (Consulte la p.8)



< Comprobación >

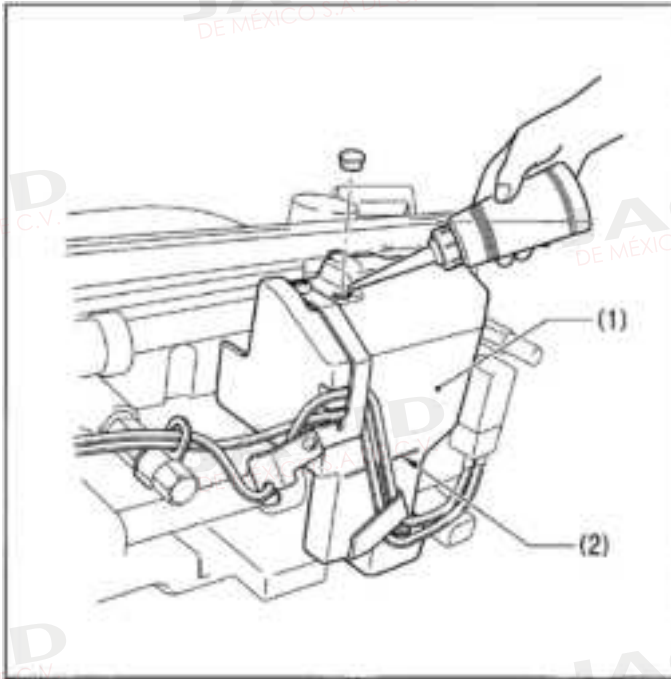
1. Sustituya la aguja si está doblada o si la punta está rota.
2. Compruebe que los hilos superiores se han enhebrado correctamente.
3. Realice una prueba de costura.



< Vaciado del aceite lubricante >

1. Si el engrasador (1) se ha llenado de aceite, desenrosque el engrasador (1) y elimine el aceite de su interior.
2. Vuelva a enroscar el engrasador (1) en el cárter de aceite.

## 8.2 Lubricación mediante la tapa de aceite (cada 6 meses)



Utilice únicamente aceite lubricante (lubricante de costura Nisseki mitsubishi 10N; VG10).

\* Si este tipo de aceite lubricante es difícil de conseguir, el aceite recomendado a utilizar es -Exxon mobil essotex SM10; VG10-.

1. Incline hacia atrás el cabezal de la máquina.
2. Vierta aceite lubricante en la tapa de aceite (1) hasta que el nivel de aceite alcance la línea de referencia (2).
3. Regrese el cabezal de la máquina a su posición normal.

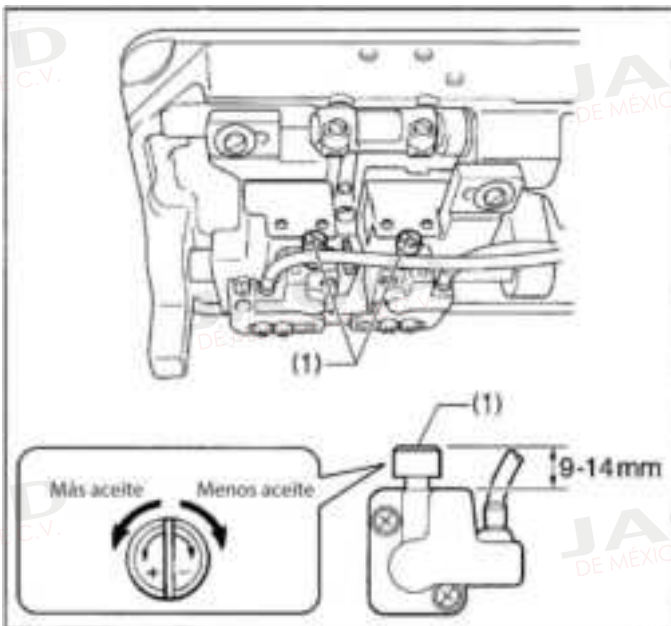
## 9. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE LUBRICACIÓN DEL GANCHO GIRATORIO



### PRECAUCIÓN

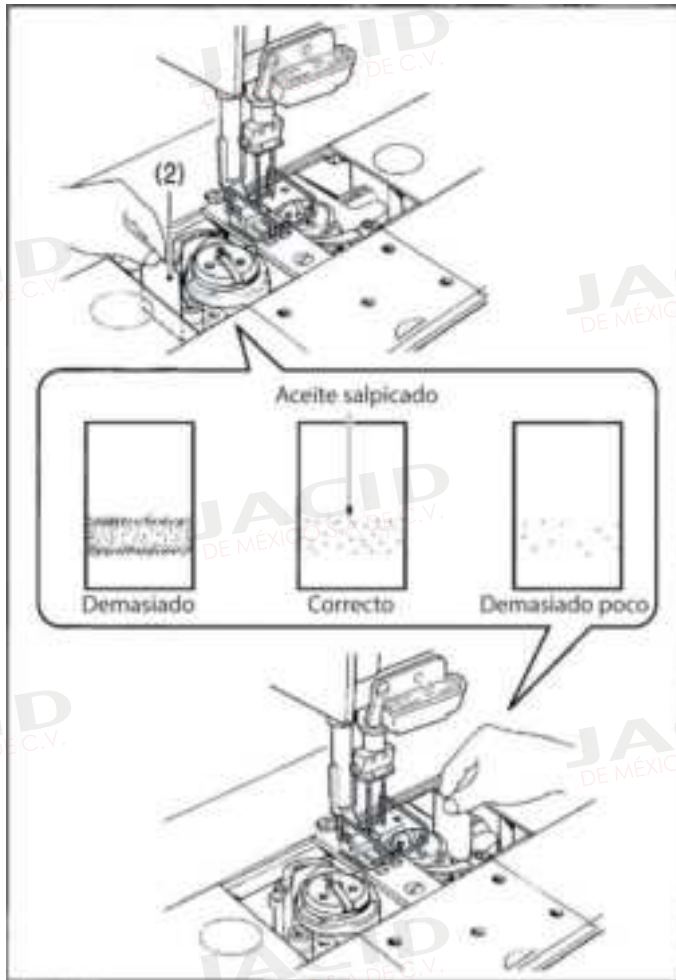


Tenga cuidado de no tocar con los dedos o la hoja de verificación de la cantidad de lubricación las piezas móviles como el gancho giratorio o el mecanismo de alimentación al comprobar la cantidad de aceite suministrada al gancho giratorio; de lo contrario, podrían producirse lesiones.



< Guía para el ajuste de la lubricación >

1. Incline hacia atrás el cabezal de la máquina.
2. Gire el tornillo de ajuste de aceite (1) para ajustar la altura entre 9 y 14 mm.



< Comprobar la cantidad de lubricación >



1. Apague el interruptor de alimentación.
2. Retire el hilo de todos los puntos desde el tirahilos hasta la aguja.
3. Retire la aguja y la canilla.
4. Utilice la palanca inclinable para levantar el pie prensatela.
5. Encienda el interruptor de encendido.
6. Haga funcionar la máquina a la velocidad de costura normal durante aproximadamente 1 minuto sin coser ningún material (siguiendo el mismo patrón de inicio/parada que cuando realmente cose).
7. Coloque la hoja de verificación de la cantidad de lubricación (2) a la izquierda del garfio giratorio (el lado derecho es el lado derecho del garfio giratorio) y manténgala en su lugar mientras hace funcionar la máquina de coser a la velocidad de costura normal durante aproximadamente 8 segundos. (Se puede utilizar cualquier tipo de papel como hoja de verificación de la cantidad de lubricación (2).)
8. Comprobar la cantidad de aceite que ha salpicado la chapa.

< Ajuste de la cantidad de lubricación >

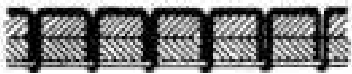

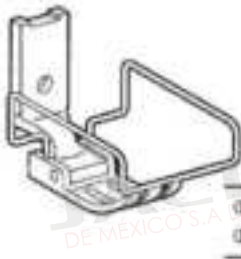
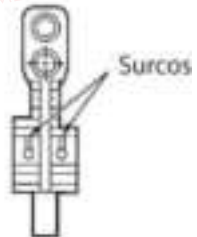
1. Incline hacia atrás el cabezal de la máquina.
2. Gire el tornillo de ajuste (1) para ajustar la cantidad de lubricación.
  - Si el tornillo de ajuste del gancho giratorio (1) se gira en sentido antibloqueo, la cantidad de lubricación aumenta.
  - Si se gira el tornillo de ajuste del gancho giratorio (1) en el sentido de las agujas del reloj, la cantidad de lubricación disminuye.
3. Verifique la cantidad de lubricación nuevamente según el procedimiento indicado en "Comprobación de la cantidad de lubricación" más arriba.
  - \* Gire el tornillo de ajuste (1) y verifique la cantidad de lubricación repetidamente hasta que la cantidad de lubricación sea correcta.
4. Verifique nuevamente la cantidad de lubricante después de haber utilizado la máquina de coser durante aproximadamente dos horas.

## 10. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

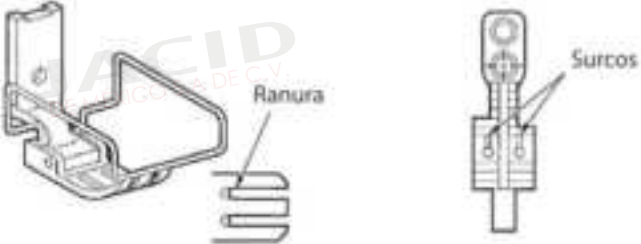


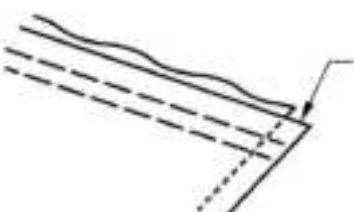
- Verifique los siguientes puntos antes de solicitar reparaciones o servicio,
- Si las siguientes soluciones no solucionan el problema, apague el interruptor de alimentación y consulte a un técnico calificado o al lugar de compra.



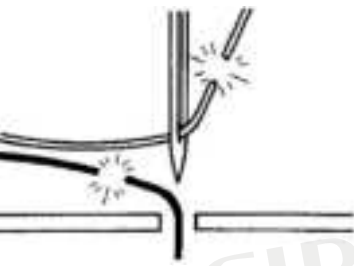
 PRECAUCIÓN
<p> Apague el interruptor de alimentación y desconecte el cable de alimentación antes de realizar la solución de problemas. El motor seguirá girando incluso después de que se corte la alimentación como resultado de la inercia del motor. Espere hasta que el motor se detenga por completo antes de comenzar a trabajar.</p> <p>La máquina puede funcionar si se pisa el pedal por error, lo que podría provocar lesiones.</p>


Los elementos con un "\*" en la columna "Página" sólo deben ser revisados por un técnico calificado.

Problema	Causa posible	Página
1 La máquina no funciona cuando se enciende y se presiona el pedal.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿Se ha quemado algún disyuntor o fusible?</li> <li>• ¿Está desconectado el cable de alimentación?</li> </ul>	*
2 El hilo superior no está tenso.   El hilo inferior no está tenso. 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿Se ha enhebrado mal el hilo? Si el hilo está enhebrado incorrectamente, enhebrelo correctamente.</li> <li>• ¿La tensión del hilo superior o inferior es demasiado débil? Ajuste la tensión del hilo superior o la tensión del hilo inferior.</li> <li>• ¿El rango de funcionamiento del resorte tirahilos es demasiado pequeño? Bajar la posición del tope.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Si utiliza una máquina de coser con especificaciones de material de peso medio, es posible que se produzca un ajuste deficiente del hilo dependiendo del tipo de material que se esté cosiendo.</p> <p>En tales casos, reemplace el prensatelas por uno que tenga ranuras en la parte inferior o reemplace el alimentador por uno ranurado.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> </div>	12~17  24  *

3	<p>Aparecen bucles en la costura.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿El recorrido del hilo no es lo suficientemente suave? Utilice una lima de grano fino o papel de lija para pulir y suavizar el recorrido del hilo.</li> <li>• ¿La canilla no gira suavemente? Saque el hilo inferior para comprobar que no hay holgura en la tensión del hilo, o reemplace la canilla o portabobina.</li> <li>• ¿La cantidad de hilo tirante es demasiado grande? Ajuste la cantidad de tirahilos.</li> </ul>	26
4	<p>Se saltan puntadas al coser.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿Está doblada la punta de la aguja? ¿La punta de la aguja está desafilada? Si la punta de la aguja está doblada o rota, reemplace la aguja.</li> <li>• ¿Está correctamente instalada la aguja? Si es incorrecto, instale la aguja correctamente.</li> <li>• ¿La máquina está correctamente roscada? Si es incorrecto, enhebre el hilo correctamente.</li> <li>• ¿La presión del prensatelas es demasiado débil? Ajuste la presión del pie prensatela.</li> <li>• ¿La aguja es demasiado fina? Reemplace la aguja con una aguja que sea un rango más gruesa.</li> <li>• ¿Está demasiado alto el prensatelas? Ajuste la altura del prensatelas.</li> <li>• ¿El resorte del tirahilos es demasiado débil? Ajuste la tensión del resorte tirahilos.</li> <li>• ¿La cantidad de hilo tirante es demasiado grande? Ajuste la cantidad de tirahilos.</li> </ul>	11 14~17 25 * * 26
5	<p>Puntadas saltadas al inicio de la costura El hilo se deshace al empezar a coser</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿La tensión del resorte del tirahilos es demasiado fuerte? Reduzca la tensión del resorte tirahilos.</li> <li>• ¿El rango de funcionamiento del resorte tirahilos es demasiado grande? Eleve la posición del tope.</li> <li>• ¿Está el tirahilo en su posición más alta al inicio de la costura? Coloque el tirahilos en su posición más alta al inicio de la costura.</li> <li>• ¿La longitud del hilo superior que sale del orificio de la aguja es demasiado corta? Pase unos 50 mm de hilo a través del orificio de la aguja al comenzar a coser.</li> <li>• ¿La aguja es demasiado ancha? Intente utilizar una aguja con un recuento inferior en uno a la aguja actual.</li> </ul>	* * 16 17

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Si cose materiales ligeros o de peso medio, ¿se utiliza un prensatelas con ranuras en la parte inferior o un alimentador ranurado? Utilice un prensatelas sin ranuras. Utilice un alimentador sin ranuras.</li> </ul> 	
6	<p>Costura desigual.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿La presión del prensatelas es demasiado débil? Ajuste la presión del pie prensatela.</li> <li>• ¿El alimentador está demasiado bajo? Ajuste la altura del alimentador.</li> <li>• ¿Está rayada la canilla? Si la bobina está dañada, alísela con una piedra de afilar engrasada o reemplácela.</li> </ul>	25  *
7	<p>Gran grado de fruncimiento (exceso de tensión).</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿La tensión del hilo superior es demasiado fuerte? Haga que la tensión del hilo superior sea lo más débil posible.</li> <li>• ¿La tensión del hilo inferior es demasiado fuerte? Haga que la tensión del hilo inferior sea lo más débil posible.</li> <li>• ¿La tensión del resorte del tirahilos es demasiado fuerte? Haga que el hilo absorba la tensión del resorte lo más débil posible.</li> <li>• ¿El rango de funcionamiento del resorte tirahilos es demasiado grande? Mueva el tope a la posición más alta posible.</li> <li>• ¿La presión del prensatelas es demasiado fuerte? Ajuste la presión del pie prensatela.</li> <li>• ¿La cantidad de hilo recogido es demasiado pequeña? Ajuste la cantidad de tirahilos.</li> </ul>	24  24  *  *  25  26
8	<p>Deslizamiento de material.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿La presión del prensatelas es demasiado fuerte? Ajuste la presión del pie prensatela.</li> </ul>	25

9	<p>El hilo inferior está enredado al inicio de la costura.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿Es correcta la dirección de giro de la bobina cuando se tira del hilo inferior? Coloque la canilla de modo que gire en dirección opuesta al garfio giratorio.</li> <li>• ¿Hay demasiado hilo enrollado en la canilla? La cantidad de bobinado no debe ser superior al 80%. </li> <li>• ¿La bobina gira suavemente? Si la bobina no gira suavemente, reemplácela.</li> <li>• ¿Se está utilizando una bobina distinta de las bobinas de aleación ligera especificadas por Brother? Utilice únicamente bobinas especificadas por Brother.</li> </ul>	<p>14~15</p> <p>13</p> <p>14~15</p>
10	<p>Los hilos superior e inferior se están rompiendo.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿Está la aguja doblada o rota la punta? Reemplace la aguja si está doblada o rota.</li> <li>• ¿Está correctamente instalada la aguja? Si es incorrecto, instale la aguja correctamente.</li> <li>• ¿La máquina está correctamente roscada? Si es incorrecto, enhebre el hilo correctamente.</li> <li>• ¿Está el tanque de aceite lleno de aceite lubricante? Si el nivel de aceite lubricante está por debajo de la línea de referencia inferior, agregue más aceite.</li> <li>• ¿La tensión del hilo superior o inferior es demasiado débil o demasiado fuerte? Ajuste la tensión del hilo superior o del hilo inferior.</li> <li>• ¿Está el garfio obstruido por polvo o restos de hilo? Limpiar el garfio giratorio.</li> <li>• ¿Es posible que el hilo superior esté suelto porque el rango de funcionamiento del resorte tirahilo es demasiado pequeño? Ajuste la posición del tope.</li> <li>• ¿Está dañado el garfio giratorio, el alimentador u otra pieza? Si están dañados, alíselos con una muela engrasada o reemplace las piezas dañadas.</li> <li>• ¿Está dañado el recorrido del hilo? Si el recorrido del hilo está dañado, alíselo con papel de lija o reemplace la pieza dañada.</li> <li>• ¿Es correcta la cantidad de tirahilos? Ajuste la cantidad de tirahilos.</li> </ul>	<p>11</p> <p>14~17</p> <p>8</p> <p>24</p> <p>27</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>26</p>

11	<p>Agujas rotas</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ¿Se empuja o tira del material con fuerza excesiva durante la costura?</li> <li>● ¿Está la aguja doblada, la punta rota o el orificio de la aguja bloqueado? Reemplace la aguja.</li> <li>● ¿Cae la aguja en el centro del orificio de la aguja en el alimentador? Verifique la posición de caída de la aguja. Si la aguja no cae en el centro del orificio de la aguja en el alimentador, reinstale el alimentador. Si la barra de agujas ha girado, gírela hasta la posición correcta.</li> </ul> <p>Precaución</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Es extremadamente peligroso dejar trozos de aguja rota clavados en el material. Si la aguja se rompe, busque todas las piezas hasta encontrar nuevamente la aguja entera.</li> <li>● Además, recomendamos que se tomen medidas para que dichas agujas cumplan con las normas de responsabilidad del producto.</li> </ul>	11  *  *
----	---	--	----------------------

Manual de instrucciones

# 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)

