



Manual de instrucciones

S5-91 / S5-92

Jack

China No.1

Shanghai stock
listed

Contenido

Notas para el uso seguro de máquinas de coser industriales	1
Requisitos medioambientales	1
1. Seguridad	2
2. Funciones y aplicaciones especiales	2
3. Especificaciones	3
4. Controles	3
4.1 Interruptor de encendido/apagado de los controles	3
4.2 Teclas en el cabezal de la máquina	3
4.3 Pedalear	4
4.4 Palanca para levantar el prensador de rodillos	4
4.5 Palanca de rodilla	4
4.6 Tecla para configurar la longitud de la puntada	5
4.7 Prensador de rodillo basculante	5
5. Instalación	5
5.1 Ajustar la altura del tablero	5
5.2 Montar el soporte del hilo	6
6. Puesta en marcha	6
6.1 Inserción de la aguja	6
6.2 Ajustar la altura de la aguja	7
6.3 Ajuste del cabo de lanzadera y de la protección de la aguja (aguja simple)	7
6.4 Ajustar el hilo de lanzadera y la protección de la aguja (aguja doble)	7
6.5 Ajuste de la altura de la rueda de alimentación (aguja simple)	8
6.6 Ajuste de la altura del engranaje (aguja doble)	8
6.7 Devanado del hilo inferior, ajuste de la tensión del hilo	9
6.8 Extracción / inserción de la caja de la bobina	9
6.9 Enhebrar la caja de la bobina / Ajustar la tensión del hilo de la bobina	10
6.10 Ajuste de la posición de la cuchilla móvil	10
6.11 Enhebrar el hilo de la aguja y regular su tensión	11
6.12 Enhebrado del hilo de la aguja y regulación de su tensión	11
7. Cuidado y mantenimiento	11
7.1 Intervalos de servicio y mantenimiento	11
7.2 Limpieza	12
7.3 Engrase del anzuelo	12
7.4 Lubricación de engranajes cónicos y lanas de aceite	12

Notas para el uso seguro de máquinas de coser industriales:

1. Debe observarse la medida básica.
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. Al instalar la aguja y cambiar la aguja, el prensatelas, la placa, el gancho, la lanzadera o reparar la fuente de alimentación debe apagarse inmediatamente.
5. Debe desconectarse la alimentación cuando abandone la máquina de coser o el lugar 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 a mano.
9. La reparación, renovación y ajuste de los mecanismos principales de las máquinas de coser industriales correspondientes deberá ser realizada por técnicos especializados.
10. El mantenimiento general es realizado por personas especialmente designadas.
11. Las reparaciones eléctricas deben realizarse bajo la supervisión y dirección de un técnico eléctrico.
12. La máquina debe limpiarse periódicamente 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 fuertes, como máquinas de soldadura de alta frecuencia.
14. El enchufe de alimentación debe ser instalado por una persona especialmente asignada.
15. La máquina de coser de poste de aguja simple/doble industrial no puede usarse excepto para el uso designado.

Requisitos medioambientales:

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 del usuario para reducir el consumo de energía.
3. Úselo con el voltaje y el entorno requeridos en el manual para prolongar 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.

1. Seguridad

- Esta máquina solo puede ser operada por operadores adecuadamente capacitados y solo después de haber leído y entendido completamente el manual de instrucciones.
- Esta máquina solo debe utilizarse para el uso previsto y no puede utilizarse sin sus dispositivos de seguridad. Deben observarse todas las normas de seguridad pertinentes a su funcionamiento.
- Al intercambiar herramientas de costura. (p. ej. aguja, prensatelas rodante, placa de aguja y canilla), al enhebrar la máquina, al dejarla sin vigilancia y durante trabajos de mantenimiento, la máquina debe desconectarse de la fuente de alimentación desconectando el interruptor de encendido/apagado o quitando el enchufe de la red eléctrica.
- El trabajo de mantenimiento diario solo debe ser realizado por personal debidamente capacitado.
- Las reparaciones y trabajos especiales de mantenimiento solo pueden ser realizados por personal de servicio calificado o personal debidamente capacitado.
- Los trabajos en equipos eléctricos solo pueden ser realizados por personal debidamente capacitado.
- No se permite trabajar en piezas y equipos que estén conectados a la fuente de alimentación.
- Las modificaciones y alteraciones en la máquina solo se pueden realizar bajo la observancia de todas las normas de seguridad pertinentes.
- ¡Para las reparaciones sólo deben utilizarse piezas de repuesto que hayan sido aprobadas por nosotros! Señalamos expresamente que las piezas de repuesto o los accesorios que no suministramos no han sido probados ni aprobados por nosotros. La instalación y/o el uso de cualquiera de estos productos puede provocar cambios negativos en las características estructurales de la máquina. Cuando no se responsabiliza de los daños que puedan ser causados por piezas no originales.

2. Funciones y aplicaciones especiales

La máquina de coser post-cama de aguja simple/doble (corte de hilo, costura de pespunte, prensatelas) se utiliza para la fabricación de calzado, está especialmente disponible para coser artículos de peso medio pesado con forma de arco, como zapatos de cuero superior, bolsos de mano, guantes, gorros, etc., te asegura un fácil mantenimiento diario.



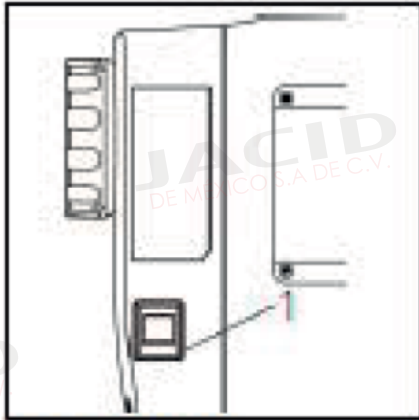
¡Todos los usos de esta máquina que no hayan sido aprobados por el fabricante se consideran inapropiados! ¡El fabricante no se hace responsable de los daños causados por el uso inadecuado de la máquina! ¡El uso adecuado de la máquina incluye la observancia de todas las medidas de funcionamiento, ajuste, mantenimiento y reparación requeridas por el fabricante!

3. Especificaciones

Tipo de puntada:	DPx5#16 (#11 - #21)
Longitud máxima de puntada:	6,3 mm/aguja única; 4,1 mm / Aguja doble
S.P.M:	3000r/min/aguja única; 2200r/min/doble aguja
Datos de ruido:	80dB (± 2B)
N.W:	67KG
Peso bruto:	76KG
Dimensiones del cabezal de costura: Longitud: 630 mm Ancho: 220 mm Altura /sobre la mesa): 460 mm Dimensiones de la bancada: 1200 x 540 mm	

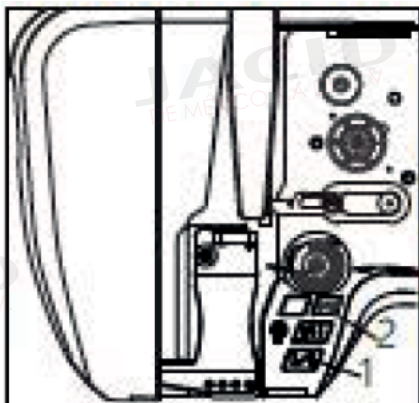
4. Controles

4.1 Interruptor de encendido/apagado de los controles



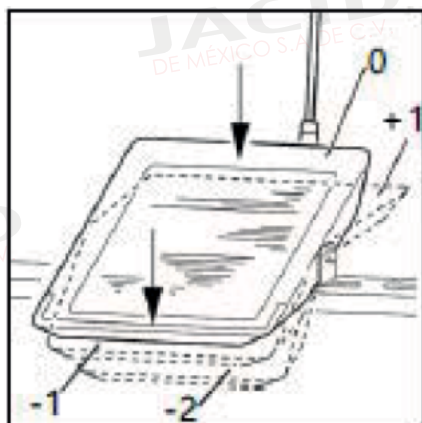
- A través de la tecla 1 para encender o apagar la alimentación.

4.2 Teclas en el cabezal de la máquina



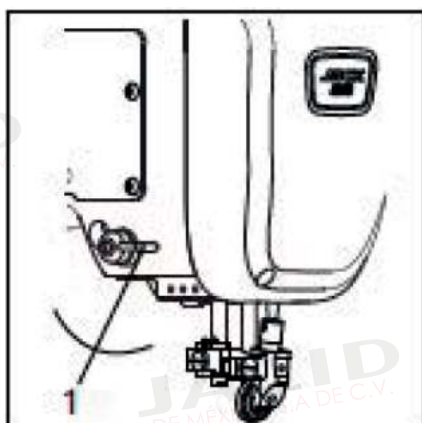
- Mientras se mantenga pulsada la tecla 1 durante la costura, la máquina coserá al revés.
- Las teclas 2 se pueden usar para enhebrar o apagar.

4.3 Pedalear



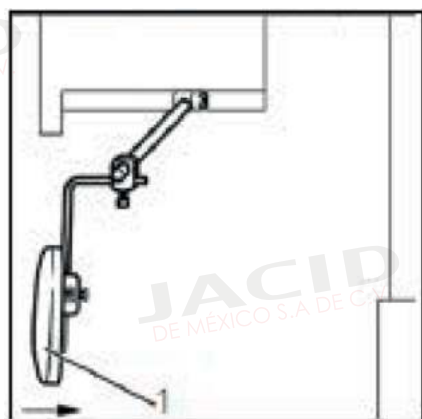
- 0= Posición neutra
- +1= Costura
- 1= Subir prensa rodillo
- 2= Cortar hilos de coser, finalizar segmento de programa.

4.4 Palanca para levantar el prensador de rodillos



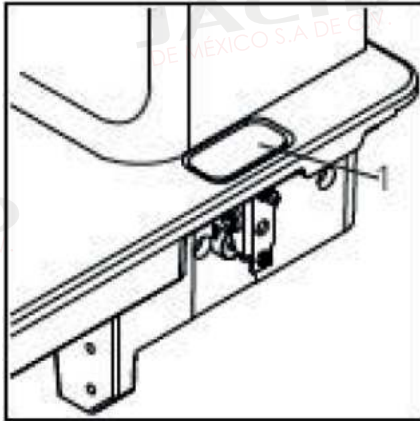
- El pie rodante se puede levantar girando la palanca 1

4.5 Palanca de rodilla



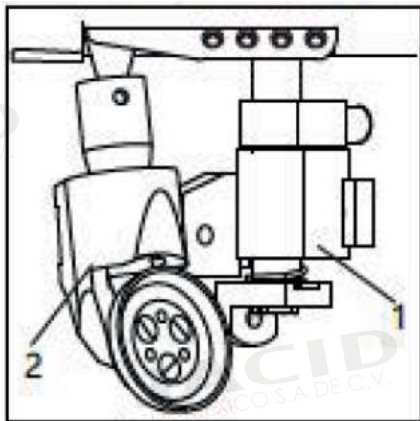
- El pie rodante se puede levantar presionando la palanca de rodilla 1 en la dirección de la flecha.

4.6 Tecla para configurar la longitud de la puntada



- El largo de puntada se ajusta presionando la tecla 1 y girando el volante.

4.7 Prensador de rodillo basculante



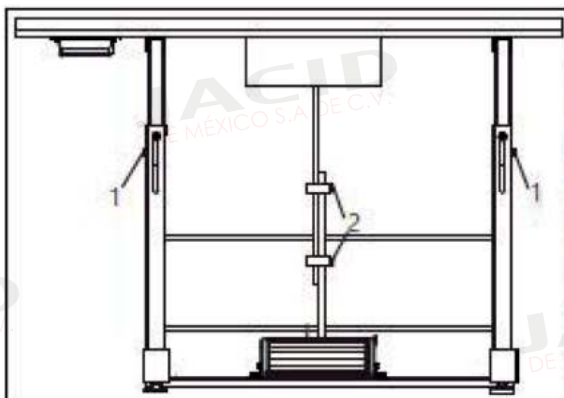
- Cuando el pie rodante esté levantado, presione hacia abajo 1 y el pie rodante 2 se puede girar tirando ligeramente hacia abajo.

5. Instalación



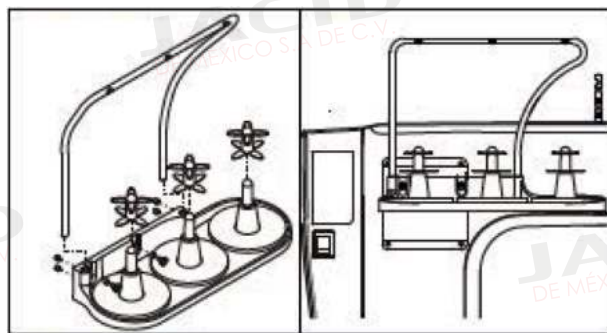
El método de embalaje utilizado requiere que el tablero de la mesa se baje para el transporte. La siguiente es una descripción de cómo ajustar la altura de la mesa.

5.1 Ajustar la altura del tablero



- Afloje los tornillos 1 y 2 y ajuste la altura de tablero deseada.
- Apretar bien los tornillos 1.
- Ajuste la posición del pedal para que pueda manejarlo cómodamente y apriete los tornillos 2.

5.2 Montar el soporte del hilo



- Montar el soporte del hilo como se muestra.

6. Puesta en marcha



Todas las instrucciones y regulaciones en este manual de instrucciones deben ser observadas.

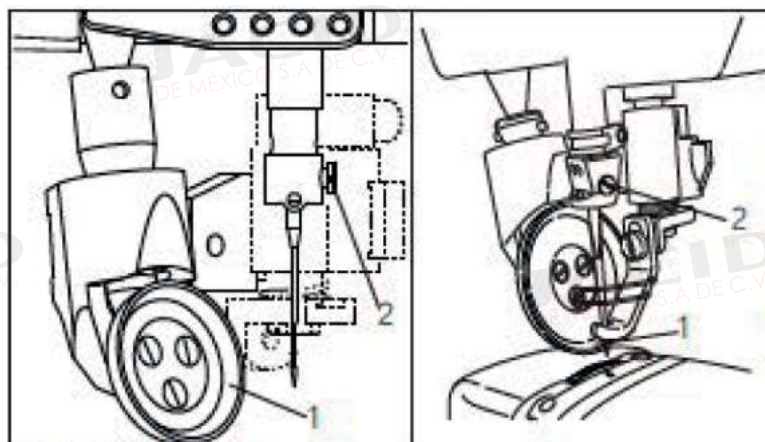
¡Se debe prestar especial atención a todas las normas de seguridad!



Todos los trabajos de instalación solo deben ser realizados por personal con la formación adecuada.

Para todos los trabajos de instalación, la máquina debe estar desconectada de su fuente de alimentación apagando el interruptor de encendido/apagado o quitando el enchufe de la toma de corriente eléctrica.

6.1 Inserción de la aguja



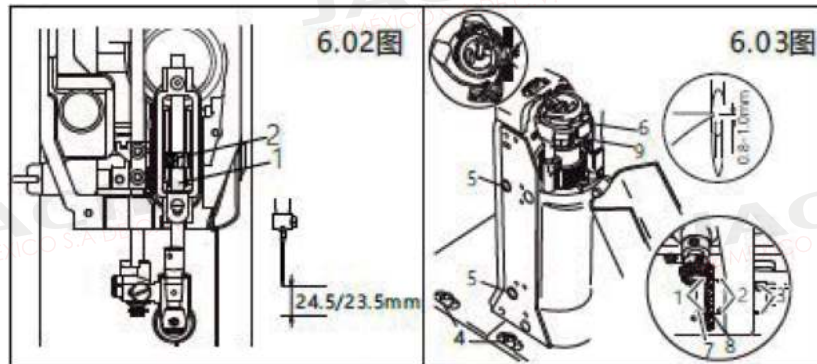
¡Apague la máquina!
¡Peligro de lesiones por arranque involuntario de la máquina.

- Levantar el pie rodante 1 y girarlo hacia fuera.
- Aflojar el tornillo 2 e introducir la aguja al máximo. La ranura larga debe mirar hacia la izquierda (aguja simple).
- Aflojar los tornillos 2 e introducir las agujas lo máximo posible. La ranura larga de la aguja izquierda mira hacia la derecha y la de la aguja derecha mira hacia la izquierda (aguja doble).
- Apretar los tornillos 2 y girar el rodillo prensatelas 1 a su posición.

6.2 Ajustar la altura de la aguja

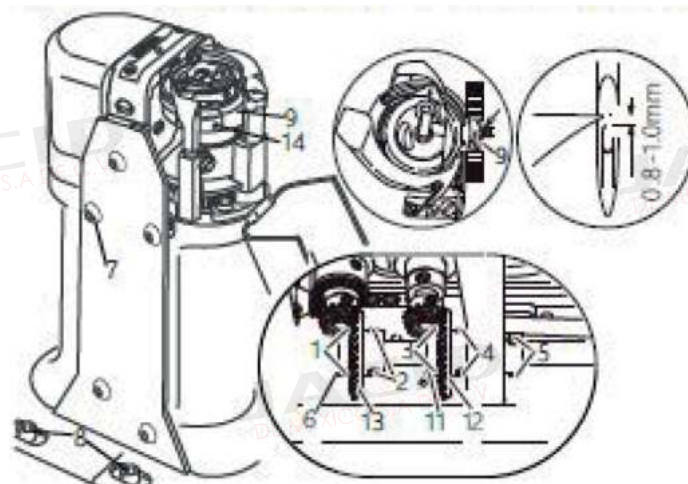
- Cuando la barra de agujas está en el punto muerto superior, debe haber una separación de (aguja simple 24,5/aguja doble 23,5 mm) entre la punta de la aguja y la placa de la aguja.
- Ajustar la barra de agujas 1 con el tornillo 2. Sin girarlo.

6.3 Ajuste del cabo de lanzadera y de la protección de la aguja (aguja simple)



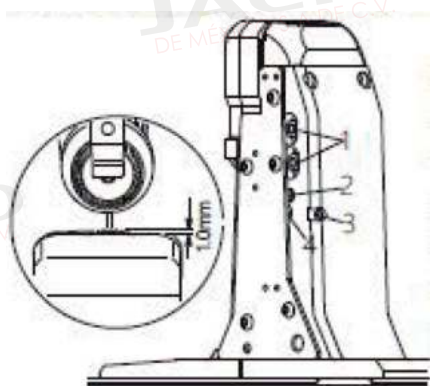
- Ajustar el largo de puntada a "0". Lleve la barra de agujas a 2,6 mm más allá del punto muerto inferior.
- Afloje los tornillos 1-5, coloque la punta del gancho en el centro de la aguja, asegurándose de que la aguja no se desvíe 6. La parte superior del ojo de la aguja debe estar por debajo de la punta del gancho 0,8-10 mm.
- Ajuste el poste del gancho, asegurándose de que haya 0,05-0,1 mm entre el gancho y la aguja, apriete los tornillos 4 y 3.
- Asegurándose de que haya algo de juego en el engranaje cónico, apriete los tornillos 2 y 1. Ajuste el tornillo 9, asegurándose de que el protector de la aguja 6 toque ligeramente la aguja. Apriete el tornillo 5.
- Todos los ajustes siguientes sólo pueden ser realizados por personal experto formado para este fin.

6.4 Ajustar el hilo de lanzadera y la protección de la aguja (aguja doble)



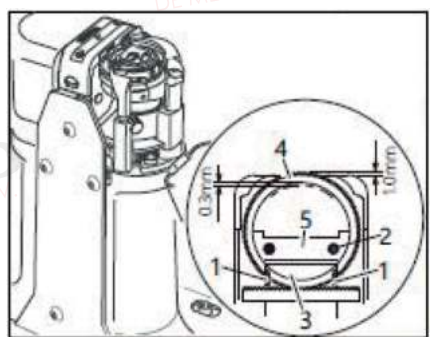
- Lleve la barra de agujas a 2,8 mm más allá del punto muerto inferior.
- Afloje los tornillos 1-8, coloque dos puntas de gancho en el centro de la aguja, asegurándose de que la aguja no se desvíe 9. La parte superior del ojo de la aguja debe estar por debajo de la punta de gancho 0,8-1,0 mm.
- Ajuste el poste del gancho, asegurándose de que haya 0,05-0,1 mm entre el gancho y la aguja, apriete los tornillos 8 y 5.
- Asegurándose de que haya algo de juego en el engranaje cónico, apriete los tornillos 2/4 y 1/3.
- Ajustar el tornillo 14, asegurándose de que el protector de la aguja 9 toque ligeramente la aguja.
- Todos los ajustes siguientes sólo pueden ser realizados por personal experto formado para este fin.

6.5 Ajuste de la altura de la rueda de alimentación (aguja simple)



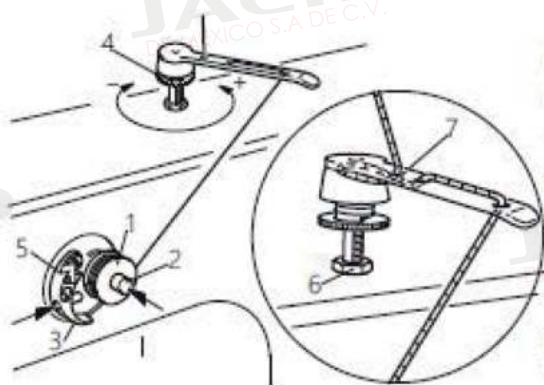
- Gire hacia afuera el prensador de rodillos. Retire la placa de cubierta, afloje los tornillos 1-3.
 - Ajustar la excéntrica 4, asegurándose de que la rueda de alimentación sobresalga de la placa de la aguja 1,0 mm.
- Apriete los tornillos 3-1.

6.6 Ajuste de la altura del engranaje (aguja doble)



- Gire hacia afuera el prensador de rodillos. Afloje los tornillos 1.
- Ajuste la rueda del plano de alimentación 3. Cuando se aplica presión al engranaje 4, debe sobresalir de la placa de la aguja 1,0 mm. Tenga cuidado de que los dientes de la rueda del plano de alimentación 3 y el engranaje 4 encajen correctamente entre sí.
- Apretar los tornillos 1.
- Cuando no se aplica presión al engranaje 4, debe tener un juego vertical de aprox. 0,3 mm. De lo contrario, afloje los tornillos 2 y ajuste la placa de fijación 5. Finalmente, apriete los tornillos 2.
- Todos los ajustes siguientes sólo pueden ser realizados por personal experto formado para este fin.

6.7 Devanado del hilo inferior, ajuste de la tensión del hilo



- Coloque una canilla vacía 1 en el eje de la canilla 2. Enhebre la canilla de acuerdo con las imágenes y enróllela en sentido contrario a las agujas del reloj alrededor de la canilla 1 varias veces.
- Encienda el devanador de canilla mientras presiona al mismo tiempo el eje del devanador de canilla 2 y la palanca 3.



La bobina se llena durante la costura.

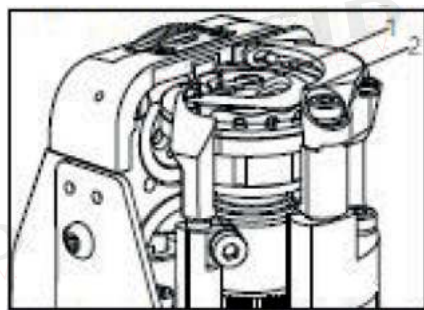
- La tensión del hilo en la bobina 1 se puede ajustar con el tornillo moleteado 4.
- La bobinadora se detiene automáticamente cuando la bobina 1 está llena.}
- Retire la canilla llena 1 y corte el hilo en la cuchilla 5.



Si el hilo se enrolla de manera desigual, afloje la tuerca 6 y gire la guía del hilo 7 en consecuencia.

Vuelva a apretar la tuerca 6 después del ajuste.

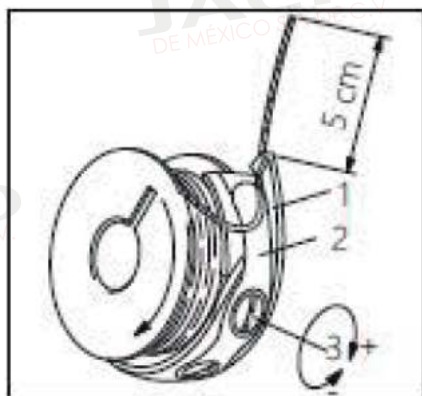
6.8 Extracción / inserción de la caja de la bobina



¡Apague la máquina! ¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

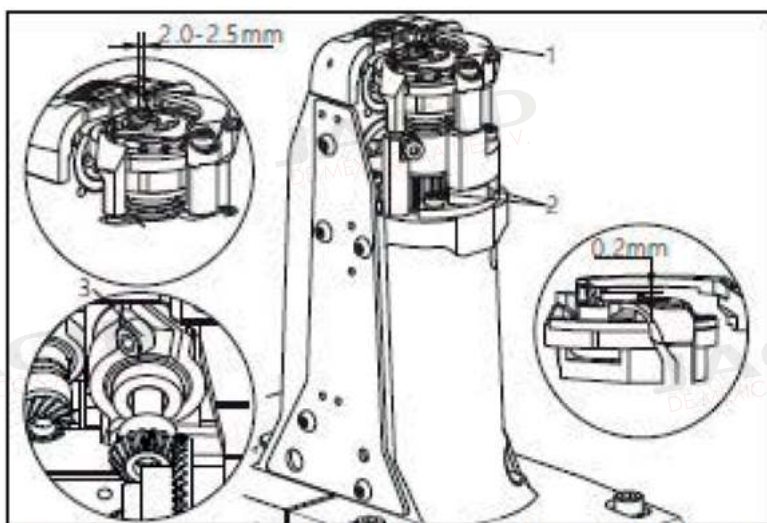
- Retirar la caja de la bobina: abra la tapa del poste, levante el pestillo 1 y retire la caja de la bobina 2.
- Colocación de la caja de la bobina: inserte la caja de la bobina 2, cierre el pestillo y cierre la tapa del poste.

6.9 Enhebrar la caja de la bobina / Ajustar la tensión del hilo de la bobina.



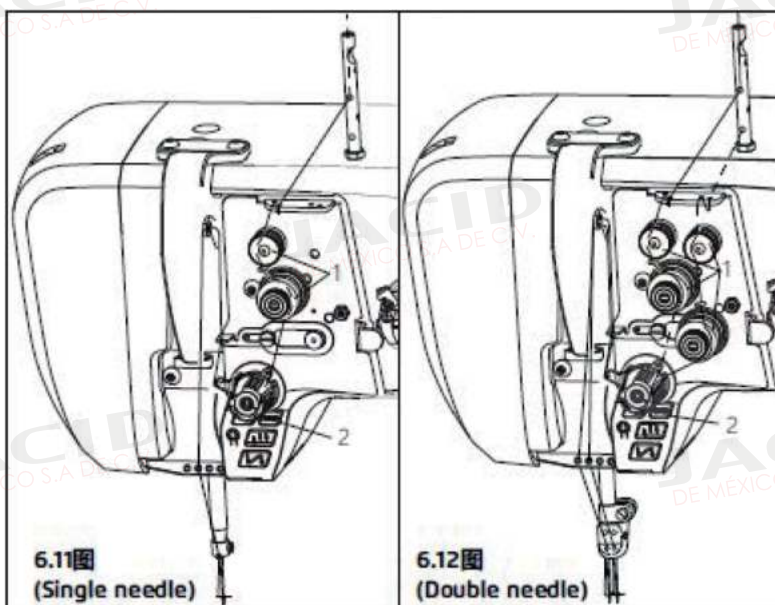
- Introducir la canilla en el portacanillas 1.
- Pase el hilo por la ranura debajo del resorte 2.
- Pasar el hilo por la muesca.
- Ajustar la tensión del hilo girando el tornillo 3.

6.10 Ajuste de la posición de la cuchilla móvil



- Afloje los tornillos 2. Ajuste la altura de la cuchilla móvil 1, asegurándose de que el borde inferior de 1 debe estar a una distancia de 0,2 mm de la parte superior de la caja de la bobina. Apriete los tornillos 2.
- Afloje los tornillos 3. Ajuste la posición de la cuchilla móvil, asegurándose de que cuando la cuchilla móvil esté en su posición neutra, el borde de la cuchilla móvil debe estar posicionado aprox. 2,0~2,5 mm detrás del borde de la cuchilla fija. Apriete el tornillo 3.
- Todos los ajustes siguientes sólo pueden ser realizados por personal experto formado para este fin.

6.11 Enhebrar el hilo de la aguja y regular su tensión



ALTO

Apague la máquina o presione la tecla "STOP" 2

¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

- Enhebre el hilo de la aguja como se muestra, la aguja se enhebra de izquierda a derecha.
- Ajustar la tensión del hilo de la aguja girando el tornillo molido 1.

6.12 Enhebrado del hilo de la aguja y regulación de su tensión.

- Enhebre ambos hilos de aguja como se muestra, la aguja izquierda se enhebra de derecha a izquierda y la aguja derecha de izquierda a derecha.
- Regular las tensiones del hilo de la aguja girando los tornillos fresados 1.

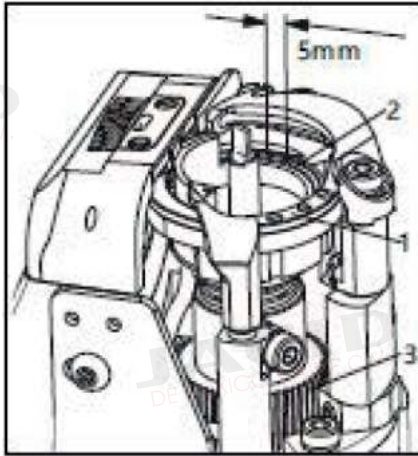
7. Cuidado y mantenimiento

7.1 Intervalos de servicio y mantenimiento

Limpie diariamente, con más frecuencia si en funcionamiento continuo
Nivel de aceite (lubricación de roscas/lubricación de ganchos) diario, antes de usar
Lubrique el anzuelo diariamente, antes de usarlo
Lubrique los engranajes cónicos una vez al año

7.2 Limpieza

Limpiar el garfio, el compartimento del garfio y la rueda dentada diariamente, varias veces en caso de uso continuo.

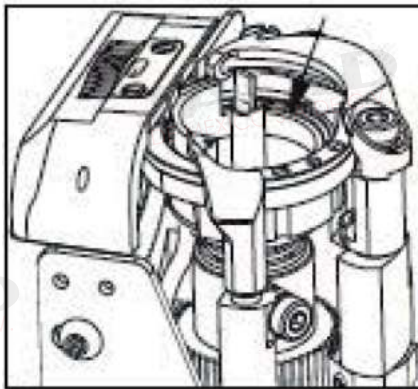


¡Apague la máquina! ¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

- Lleve la barra de agujas a su posición más alta. Abra la tapa del poste y retire la tapa de la caja de la bobina y la bobina.
- Desatornille el gancho del gancho 1. Gire el volante hasta que la punta de la caja de la bobina 2 penetre en la ranura de la carrera del gancho aprox. 5 mm.

- Quitar el portabobinas 2. Limpiar la pista del portabobinas con parafina. Al insertar la caja de la bobina 2, asegúrese de que el cuerno de la bobina.
- La caja 2 encaja en la ranura de la placa de la aguja. Vuelva a atornillar el soporte de gancho 1 y cierre la tapa del poste.

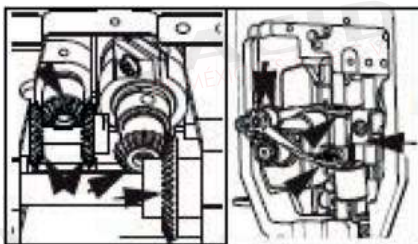
7.3 Engrase del anzuelo



¡Apague la máquina! ¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

- Antes de la puesta en marcha de la máquina o después de largos periodos de inactividad, vierta unas gotas de aceite en la pista del gancho (ver flecha).

7.4 Lubricación de engranajes cónicos y lanas de aceite



¡Apague la máquina! ¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

- Todos los engranajes cónicos deben recibir grasa nueva una vez al año. Incline el cabezal de costura hacia atrás sobre el soporte.
- Se sugiere que las lanas de aceite en las bielas universales y la barra de agujas se lubriquen una vez por semana.

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
- www.jack.jacid.com.mx

